



---

# EnterpriseOne 8.9 PeopleBook

## Gestion des données techniques

---

**Septembre 2003**

EnterpriseOne 8.9 PeopleBook  
Gestion des données techniques  
SKU SCM89FPD0309

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

---

<b>Présentation générale du système Gestion des données techniques</b>	<b>1</b>
Utilisation des données techniques dans l'organisation .....	1
Gestion des données techniques : Avantage compétitif .....	2
Types de production.....	4
Intégration des systèmes pour la gestion des données techniques.....	7
Fonctions de la gestion des données techniques .....	8
Fichiers de gestion des données techniques .....	10
Commandes d'accès rapide .....	12
<b>Paramétrage de la gestion des données techniques</b>	<b>13</b>
Paramétrage des codes définis par l'utilisateur.....	13
Paramétrage des procédures standard.....	14
Paramétrage des données de production .....	17
Conversion des positions décimales de quantité .....	17
Paramétrage des constantes de gestion de production .....	19
Paramétrage du calendrier de production .....	20
<b>Nomenclatures</b>	<b>24</b>
Types de nomenclature.....	25
Nomenclature de planification .....	25
Nomenclature de lot.....	26
Nomenclature proportionnelle .....	27
Nomenclature industrielle .....	28
Terminologie des nomenclatures .....	28
Saisie des nomenclatures .....	31
Saisie d'une nomenclature .....	32
Saisie des nomenclatures de planification et des kits .....	35
Saisie des données de production .....	35
Saisie des repères topographiques.....	40
Vérification des nomenclatures .....	42
Validation des nomenclatures .....	42
Recherche des nomenclatures.....	43
Recherche des composants dans les nomenclatures.....	53
Comparaison des nomenclatures.....	55
Impression des nomenclatures.....	58
Modification de plusieurs nomenclatures .....	63
<b>Centres de charge et instructions de la gamme</b>	<b>66</b>
Centres de charge.....	66
Instructions de la gamme .....	68

Utilisation des centres de charge .....	69
Saisie des centres de charge .....	69
Saisie des données de valorisation et de comptabilité.....	71
Vérification des opérations par centre de charge.....	74
Utilisation des instructions de la gamme .....	75
Mise à jour du rebut de composant .....	81
Utilisation des délais.....	82
Génération des délais.....	83
<b>Production répétitive .....</b>	<b>85</b>
Terminologie de la production répétitive .....	87
Paramétrage des équipes de travail.....	87
Paramétrage des kanbans .....	91
Paramétrage des articles contrôlés par kanban.....	92
Génération des kanbans .....	94
<b>Production en mode process .....</b>	<b>97</b>
Terminologie de la production en mode process .....	98
Exemples de production en mode process .....	100
Utilisation des process .....	103
Saisie des process.....	103
Saisie des opérations du process.....	105
Saisie des éléments de process.....	107
Saisie des données de production .....	111
Saisie d'une liste de co-produits et de sous-produits .....	111
Saisie des produits intermédiaires.....	113
Modification de plusieurs process .....	114
Vérification des process .....	115
Validation des process .....	115
Vérification des données des process.....	116
Impression des données de process.....	120
<b>Gestion des modifications techniques .....</b>	<b>122</b>
Caractéristiques de la gestion des modifications techniques.....	124
Intégration du module Gestion des modifications techniques .....	125
Rôles dans le processus de modification technique .....	125
Indices de révision des ordres de modification technique .....	126
Paramétrage des ordres de modification technique.....	126
Paramétrage des codes utilisateur des modifications techniques .....	127
Définition des constantes des types de document pour les ordres de fabrication .....	127
Paramétrage des numéros suivants système .....	137
Paramétrage des parcours d'approbation .....	138
Utilisation des ordres de modification technique .....	141

Recherche des ordres de modification technique .....	141
Saisie des ordres de modification technique .....	143
Définition des gammes et des articles affectés par les ordres de modification technique .....	146
Définition des modifications .....	149
Vérification des ordres en attente .....	157
Notification des contrôleurs d'ordres de modification technique .....	159
Vérification des ordres de modification technique .....	160
Impression des données des ordres de modification technique .....	165
Approbation des ordres de modification technique .....	166
Mise à jour des nomenclatures .....	168
Création d'un ordre de modification technique à partir d'une demande .....	173
<b>Interopérabilité</b>	<b>175</b>
Programmes en interopérabilité pour la gestion des données techniques .....	175
Conversion des fichiers à plat au format des fichiers d'interface .....	176
Paramétrage des références croisées des fichiers à plat .....	176
Exécution du programme de conversion .....	178
Réception de transactions provenant de systèmes externes .....	178
Vérification et révision des transactions en réception .....	180
Options de traitement : Révision des transactions de calendrier (P0007Z1) .....	181
Options de traitement : Révision des transactions de nomenclatures (P3002Z1) .....	181
Envoi de transactions vers des systèmes externes .....	182
<b>Délais</b>	<b>184</b>
Concepts liés au délai .....	185
Dates de début des ordres de fabrication .....	186
Date de début des opérations .....	187
Chevauchement des opérations .....	189
Chevauchement et simultanéité des opérations .....	190
Calcul des délais .....	191
Délai de niveau .....	191
Délai de fabrication .....	192
Délai cumulé .....	193
Temps total d'attente et de déplacement .....	194
Délai par unité .....	195
Temps de préparation .....	196



---

# Présentation générale du système Gestion des données techniques

Pour mieux comprendre le rôle déterminant de la gestion des données techniques dans l'entreprise, vous devez comprendre l'impact des données techniques sur votre société et savoir comment améliorer leur suivi, leur gestion et leur mise à jour.

De nos jours, les clients souhaitent des produits spécialisés et des délais toujours plus courts entre commande et livraison. Les fabricants doivent donc répondre à cette pression et saisir l'opportunité représentée par ces besoins. Le secteur industriel est alourdi d'une paperasserie encore souvent manuelle, de délais de réponse trop longs, d'un manque d'intégration des systèmes et d'une production axée sur le volume plus que sur la complexité. Les sociétés manquent de l'agilité nécessaire à la production de produits spécialisés à des prix compétitifs.

La clé de cette agilité est une méthode de création et de mise à jour des données techniques critiques. Ces données essentielles doivent ensuite être communiquées dans toute l'organisation. Les départements de vente, de production et de service doivent disposer d'un système rapide, précis et fiable. Grâce aux systèmes intégrés modernes, la gestion des données techniques est cruciale pour l'entreprise entière. Les données techniques créées doivent répondre aux besoins de chaque groupe et garantir l'exactitude des informations dans toute l'entreprise.

Le système J.D. Edwards Gestion des données techniques permet d'intégrer tous les aspects des données techniques au reste des opérations de la société. Ce système fournit des données de base aux autres systèmes de gestion de production. Vous devez vérifier si les données techniques sont exactes afin d'assurer l'efficacité des systèmes associés, notamment la gestion d'atelier et le programme directeur de production.

L'exactitude des données sur les nomenclatures, les gammes et les centres de charge est essentielle à l'intégrité de l'ensemble du système. Elle peut bénéficier de mises à jour par des équipes polyvalentes si elles vérifient les nouveaux produits, les modifications apportées aux produits et aux procédures, ainsi que les données des nomenclatures, des gammes, des centres de charge et de la procédure de gestion des modifications techniques.

Le système Gestion des données techniques permet d'effectuer le suivi des données fondamentales nécessaires à la fabrication des composants, des sous-ensembles et des produits finis. Cela inclut les nomenclatures, les gammes, les centres de charge et la gestion des modifications techniques.

---

## Utilisation des données techniques dans l'organisation

Les nomenclatures, les gammes, les données des centres de charge et la gestion des modifications techniques sont utilisées dans toute l'organisation. Même si le centre de production est l'utilisateur principal des gammes et des centres de charge, et si la nomenclature est prévue pour la conception technique, ces éléments constituent désormais des sources d'informations essentielles pour les différents services de la société. L'outil de gestion des modifications techniques permet à l'organisation entière de communiquer tout changement apporté aux données techniques.

Les ingénieurs utilisent les nomenclatures pour développer et diffuser les exigences de production et pour indiquer la méthode de construction du produit ainsi que l'ordre des

étapes. Les centres de charge sont définis, puis les gammes de production sont développées. Pour améliorer la planification et diminuer les délais, les composants de la nomenclature rattachée à l'opération de la gamme indiquent quand chaque matière est sortie et consommée dans la séquence de production.

La comptabilité utilise les nomenclatures et les gammes pour calculer les coûts. A partir de ce calcul, vous déterminez le coût et le prix du produit.

Si vous vendez des articles configurés, utilisez les nomenclatures créées pour les variantes et les options afin d'obtenir une nomenclature et une gamme globale, recouvrant l'article configuré fini. L'ordre de modification technique vous notifie des changements apportés aux variantes et aux options du produit. Si les modifications sont importantes, le client peut être averti des différences de variantes et d'options du produit fini.

Les planificateurs de matières, responsables en général de la planification et du contrôle du stock dans l'entreprise, utilisent les nomenclatures pour déterminer les articles fabriqués et achetés. Les gammes, conjointement aux nomenclatures, permettent de déterminer l'endroit, le moment et la quantité de pièces nécessaires ainsi que les ressources et les centres de charge pour la réalisation des ordres de fabrication.

Lorsqu'un ordre de fabrication est créé, la nomenclature de production devient la liste de composants associée à l'ordre. Les responsables d'entrepôt utilisent cette liste pour sortir les pièces nécessaires à l'ordre de fabrication. Le stock est diminué des composants sortis pour les ordres de fabrication.

Une fois l'ordre de fabrication et la liste de composants sortis, le produit est fabriqué ou assemblé. Le dessin technique sorti avec l'ordre de fabrication peut également être associé à une nomenclature. L'utilisation d'une référence croisée entre la nomenclature du dessin et la liste de composants associée à l'ordre de fabrication permet d'accomplir deux tâches :

- Elle garantit que le produit est fabriqué dans le respect des fiches techniques.
- Elle permet de vérifier la précision de la nomenclature.

La relation composé/composant des nomenclatures est également utilisée afin de déterminer les pièces à stocker pour les appels de garantie et les remplacements.

## **Gestion des données techniques : Avantage compétitif**

---

Le tableau suivant illustre les problèmes habituels rencontrés dans le secteur industriel et les solutions apportées par le logiciel J.D. Edwards :

**A la création des ordres de fabrication, la détermination des pièces nécessaires pour chaque opération de la gamme est impossible.**

Le système intègre les nomenclatures et les gammes en comparant le numéro de séquence d'opération de chaque pièce de la nomenclature au numéro correspondant dans la gamme.

L'intégration des nomenclatures et des gammes améliore l'intégrité des données et permet une meilleure prise de décision sur les points de réapprovisionnement et les quantités. De plus, les besoins en composants sont affectés par les pourcentages de rendement de la gamme. Les délais diminuent car le système sait exactement où et quand une pièce est nécessaire dans le processus de fabrication.



**L'utilisation d'un système unique est essentiel pour gérer les différentes méthodes de fabrication.**

Le logiciel J.D. Edwards offre un système intégré capable de s'adapter aux différents environnements de gestion de production. Ce système gère la production en mode discret, répétitif et process. Il prend en charge des gammes standard, de reprise, principales et de remplacement. Il permet d'utiliser les nomenclatures de lot, proportionnelles, process et répétitives. Toutes ces structures peuvent être paramétrées, planifiées et exécutées au sein du système.

Un système unique gère toutes les données techniques et de production, améliorant l'efficacité du paramétrage, de la planification et de l'exécution pour la fabrication des produits.

**Les organisations multisites et multinationales ne disposent pas d'un système reflétant tous leurs sites. Une planification manuelle entre les sites, trop lente et souvent inexacte, est la seule solution.**

La planification multisite permet de définir, pour un même article, des nomenclatures et des gammes dans chaque usine. Le système gère les matières, les nomenclatures et les gammes pour tous les centres de coûts définis. L'encours de fabrication, le stock, les nomenclatures et les gammes courantes permettent une planification précise dans plusieurs sites.

L'intégration des systèmes garantit l'efficacité et l'exactitude de la planification. En outre, il en découle une réduction du nombre de codes d'article et d'encours, ce qui entraîne des économies de matières, un stock plus précis et des délais plus courts. Tous ces facteurs améliorent le service client.

**La société doit savoir si elle est rentable.**

Diverses fonctions de valorisation des produits et de comptabilité dans tous les systèmes J.D. Edwards permettent une transparence totale de la valorisation et de la comptabilisation à tous les niveaux de l'organisation. Le système permet la compilation d'enregistrements dans un livre unique quelle que soit l'origine du coût. En outre, vous pouvez obtenir des états résumés ou détaillés contenant les données comptables et de valorisation, et effectuer des tris sur ces données.

Les caractéristiques de la valorisation des produits et des composantes de coût (simulé et figé) permettent d'utiliser des composantes prédéfinies et des coûts supplémentaires créés par l'utilisateur afin de les prendre en compte de façon précise et d'identifier les procédures à améliorer.

Les coûts des produits et les enregistrements de valorisation, générés par les fonctions associés, sont disponibles pour toute l'entreprise. Grâce à cette visibilité, la direction est mieux à même de prendre les décisions qui s'imposent.

**La société doit connaître l'origine des coûts.**

La valorisation des produits par article, heure et quantité est intégrée à la comptabilité industrielle. Le coût d'un article peut être ramené aux éléments spécifiques qui l'affectent. Le système permet la compilation d'enregistrements dans un livre unique quelle que soit l'origine du coût. En outre, vous pouvez obtenir des états résumés ou détaillés contenant les données comptables et de valorisation, et effectuer des tris sur ces données.

Vous pouvez enregistrer le temps passé sur des ordres de fabrication spécifiques et comparer ces données à la norme. La comptabilité industrielle permet d'identifier les écarts. Des coûts plus visibles et plus exacts vous offrent tous les éléments pour une meilleure prise de décision. Grâce à ces données, vous pouvez mettre en place des prix de vente mieux adaptés.

**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 puisque le système effectue les conversions nécessaires. Chaque article peut disposer d'un maximum de huit unités de mesure.

**Il est difficile d'établir des interfaces entre les 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 ainsi que des systèmes de gestion de leurs procédures commerciales.

## **Types de production**

---

Les types de production en mode discret, process ou 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 bases de données. Dans l'ensemble du module Gestion d'atelier, le système utilise par défaut la valeurs 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.

### **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 prédéduction au moment du lancement de l'ordre de fabrication et/ou faire l'objet d'une postdéduction 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 :

<b>Production de lot</b>	Dans le traitement des lots, 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. Le traitement des lots peut mener à la production de listes de co-produits et sous-produits.
<b>Production en continu</b>	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 des stocks vers la chaîne de production ou en provenance de celle-ci.
- 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.

## Intégration des systèmes pour la gestion des données techniques

---

Le module Gestion des données techniques 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 des données techniques 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.

### Gestion des stocks

Ce système fournit les données de base de chaque composant (ou élément), par exemple les numéros de pièce, les descriptions, les unités de mesure, le type de stockage, le code de type de sortie, les emplacements et le contrôle des lots.

Un message d'avertissement est activé pour signaler un ordre de modification technique en attente.

### Gestion des achats

Un message d'avertissement est activé pour signaler un ordre de modification technique en attente.

Ce système utilise les nomenclatures définies pour le traitement des kits.

### Planification de la production et de la distribution

Ce système utilise les données techniques pour planifier la fabrication des produits finis et l'achat des matières premières et des pièces nécessaires à la fabrication.

Il utilise les commandes clients et les prévisions pour transmettre les besoins au niveau des composants, par le biais des nomenclatures.

Il utilise les nomenclatures pour déterminer les exigences en matière de composants des ordres planifiés et des ordres de fabrication sans liste de composants.

### Programme directeur de production

Ce système utilise les dates d'effet définies dans les ordres de modification pour planifier et introduire des produits.

### Gestion des achats

Un message d'avertissement est activé pour signaler un ordre de modification technique en attente.

Ce système utilise les nomenclatures définies pour le traitement des kits.

### Valorisation des produits et comptabilité industrielle

Ces systèmes utilisent la nomenclature, les instructions de la gamme et les données des centres de charge pour calculer le coût total des matières, de la main-d'œuvre, des machines et des coûts indirects pour chaque unité principale du composé.

Grâce aux nomenclatures, ces systèmes déterminent lors du calcul des coûts le coût des matières entrant dans la fabrication du composé.

<b>Gestion des commandes clients</b>	Ce système utilise les nomenclatures définies pour le traitement des kits.
<b>Gestion d'atelier</b>	Ce système utilise les nomenclatures et les gammes afin de traiter les ordres de fabrication et de programmer l'activité d'une usine.
<b>Planification des ressources</b>	<p>Ce système extrait une nomenclature multiniveau pour les articles du programme directeur de production et sélectionne les instructions de la gamme pour les composants.</p> <p>Un message d'avertissement est activé pour signaler un ordre de modification technique en attente.</p>

## **Fonctions de la gestion des données techniques**

---

Le système Gestion des données techniques regroupe les fonctions suivantes :

<b>Nomenclatures</b>	<p>La nomenclature est la méthode principale permettant de définir et communiquer la structure d'un produit. Une nomenclature peut être structurée de différentes façons, mais vous pouvez suivre certaines directives générales. Ces directives facilitent la définition et le développement de niveaux dans la nomenclature, la création de numéros de pièces, la définition d'articles fantômes et la résolution d'autres problèmes de nomenclature.</p> <p>Traditionnellement, les nomenclatures sont créées, mises à jour et utilisées seulement par le service technique. Mais de nos jours, les nomenclatures assument dans l'entreprise un rôle nouveau et dont l'ampleur ne fait qu'augmenter. La création des nomenclatures doit répondre aux besoins de tous les services. De la sorte, vous éliminez le besoin de créer différentes versions des nomenclatures pour prendre en charge les exigences diverses de la société. Les nomenclatures permettent d'effectuer les opérations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Entrer plusieurs nomenclatures afin de gérer diverses configurations d'un article sans création de numéros de pièces supplémentaires.</li> <li>• Accéder à des articles en utilisant leur description comme critère de recherche.</li> <li>• Définir les quantités de produits intermédiaires quelle que soit l'unité de mesure, au fur et à mesure du traitement de la production.</li> <li>• Entrer des articles semblables en copiant les nomenclatures, les instructions de la gamme et les procédures, tout en ne modifiant que les données spécifiques à un article donné.</li> </ul>
<b>Centres de charge</b>	<p>Les centres de charge représentent les emplacements physiques spécifiques de l'atelier où les opérations de la gamme ont lieu. Le centre de charge définit des données de base, telles que les machines et le nombre d'employés du centre. Les données supplémentaires peuvent indiquer les taux du centre de charge pour la main-d'œuvre, les machines et la préparation, la capacité et la productivité machine. Les centres de charge permettent d'effectuer les opérations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Définir le numéro et la description du centre de charge et son lien avec le centre de coûts.</li> <li>• Définir les temps d'attente et de déplacement.</li> <li>• Définir la capacité de main-d'œuvre, la capacité machine et le nombre</li> </ul>

d'heures de travail par jour.

- Définir les coûts de préparation, les coûts de main-d'œuvre, les coûts machine et les coûts indirects.
- Définir les données de la planification des besoins en capacité.
- Définir à quel endroit un article est produit.

#### **Instructions de la gamme**

Une gamme répertorie les opérations nécessaires à la production d'un article, dans l'ordre de leur exécution. Chaque opération de la gamme identifie des données spécifiques telles que le centre de charge et les temps standard de préparation, d'exécution et de main-d'œuvre. Les opérations de la gamme peuvent également comprendre des données supplémentaires comme les outils à utiliser et les contrôles obligatoires. Chaque pièce d'une nomenclature peut être liée à une opération de la gamme afin d'identifier l'opération au cours de laquelle la pièce est sortie du stock et consommée. Les instructions de la gamme permettent d'effectuer les opérations suivantes :

- Définir chaque étape de la procédure de fabrication tout en prenant en considération le rendement et les rebuts anticipés de chaque opération.
- Ajouter des opérations aux instructions de la gamme.

#### **Gestion des modifications techniques**

La gestion des modifications techniques est le terme général recouvrant les procédures de gestion des demandes et des ordres de modification technique. Elle est parfois appelée Notification des modifications techniques.

La procédure de demande de modification technique permet la définition et le suivi des demandes de modifications du produit. La demande est créée, vérifiée et approuvée. Elle devient ensuite un ordre de modification technique. La gestion des modifications techniques permet de créer, planifier, vérifier, approuver et implémenter la modification des produits. Les nouveautés touchant les produits ou la conception peuvent être incluses dans la procédure d'ordre de modification technique ou suivre une procédure similaire, appelée ordre de création technique. Les ordres de modification technique concernent en général le changement ou l'amélioration de produits existants. Ils peuvent également inclure des spécifications de procédure. Ainsi, le service technique peut indiquer la méthode d'assemblage à suivre. Les modifications apportées au produit sont le plus souvent destinées à résoudre des problèmes de qualité ou de sécurité, ou à améliorer ses performances. Les ordres de modification technique permettent d'effectuer les opérations suivantes :

- Contrôler les modifications apportées aux articles à partir d'une seule source.
- Incorporer automatiquement aux nomenclatures les modifications approuvées.

## Fichiers de gestion des données techniques

---

<b>Centres de coûts (F0006)</b>	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.
<b>Calendrier des jours ouvrés (F0007)</b>	Ce fichier contient les types de jour ouvré par mois, année, siècle et par équipe dans chaque magasin/usine.
<b>Répertoire d'adresses (F0101)</b>	Ce fichier stocke toutes les références relatives aux clients, aux fournisseurs, aux employés et aux prospects.
<b>Centres de charge (F30006)</b>	Ce fichier répertorie les coûts de main-d'œuvre, les coûts machine et les coûts indirects de chaque centre de charge.
<b>Taux par centre de charge (F30008)</b>	Ce fichier stocke les données des coûts liés aux centres de charge, notamment les coûts de main-d'œuvre et les coûts machine simulés et figés.
<b>Nomenclatures (F3002)</b>	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.
<b>Gammes (F3003)</b>	Ce fichier contient les données des instructions de la gamme, telles que le séquençement 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.
<b>Capacités théoriques par centre de charge (F3007)</b>	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.
<b>Constantes de gestion de production (F3009)</b>	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.
<b>Historique des nomenclatures (F3011)</b>	Ce fichier contient toutes les modifications apportées aux nomenclatures, y compris la date, le motif de l'ordre de modification technique et les dates d'effet.
<b>Liste de composants de l'ordre de modification technique (F3013)</b>	Ce fichier répertorie les composants affectés par un ordre de modification technique.
<b>Repères topographiques (F3015)</b>	Ce fichier stocke l'emplacement d'un composant défini au sein d'un sous-ensemble.
<b>Kanbans (F3016)</b>	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.



<b>Détail des cartes kanbans (F30161)</b>	Ce fichier stocke les données associées aux kanbans, par exemple le statut, la quantité de transaction et la date de mise à jour.
<b>Gammes des ordres de fabrication (F3112)</b>	Ce fichier contient les étapes de la gamme pour l'implémentation des ordres de fabrication ou de modification technique.
<b>Articles (F4101)</b>	Ce fichier stocke les données de base relatives à chaque article du stock, telles que le code d'article, la description, les codes de catégorie et l'unité de mesure.
<b>Constantes du contrôle des types de ligne (F40205)</b>	Ce fichier stocke les constantes de gestion des types de ligne, tels que le classement dans le Grand Livre des comptes, le type d'ordre et l'écart d'enregistrement.
<b>Données de production par article (F4101M)</b>	Ce fichier stocke les données de production pour chaque article, telles que le délai, le type de document et le code de type de sortie.
<b>Articles par magasin/usine (F4102)</b>	Ce fichier stocke les données relatives à un article au niveau de l'entrepôt ou de l'usine, telles que les coûts, les quantités, les codes de catégorie et les emplacements physiques.
<b>Emplacements des articles (F41021)</b>	Ce fichier contient tous les emplacements des articles du stock.
<b>Références croisées des articles (F4104)</b>	Ce fichier stocke les données qui permettent d'associer les codes d'article à une tâche spécifique.
<b>Bons de travail (F4801)</b>	Ce fichier stocke les données relatives aux ordres de fabrication et cadences de production, telles que les codes d'article, les quantités, les dates, les lots, les emplacements et les codes d'équipe de travail.
<b>Parcours d'approbation des bons de travail (F4808)</b>	Ce fichier contient les numéros du répertoire d'adresses des responsables de l'approbation des ordres de modification technique et détermine l'ordre suivant lequel ils sont avisés.
<b>Données complémentaires utilisateur sur les bons de travail (F48092)</b>	Ce fichier stocke des données complémentaires relatives aux ordres de modification technique, telles que les coûts de mise en œuvre.
<b>Historique des approbations (F4818)</b>	Ce fichier contient l'historique des approbations d'un ordre de modification technique.

## Commandes d'accès rapide

---

Utilisez les commandes suivantes dans le champ d'accès rapide pour accéder aux menus du système Gestion des données techniques :

Accès rapide	Menu	Titre
PDM	G30	Gestion des données techniques
DPDD	G3011	Données techniques quotidiennes - Mode discret
PDMM	G3011	Données techniques quotidiennes - Mode discret
DPDP	G3012	Données techniques quotidiennes - Mode process
DEC	G3013	Gestion des modifications techniques
COST	G3014	Valorisation des produits
COSTI	G3014	Valorisation des produits
COSTM	G3014	Valorisation des produits
DPC	G3014	Valorisation des produits
PDMR	G3021	Données techniques périodiques - Mode discret
PPDD	G3021	Données techniques périodiques - Mode discret
PPDP	G3022	Données techniques périodiques - Mode process
APD	G3031	Gestion avancée des données techniques
PDMS	G3041	Paramétrage de la gestion des données techniques
SPD	G3041	Paramétrage de la gestion des données techniques
COSTS	G3042	Paramétrage de la valorisation des produits
SPC	G3042	Paramétrage de la valorisation des produits

---

## Paramétrage de la gestion des données techniques

Avant d'utiliser le module Gestion des données techniques, vous devez paramétrer les éléments suivants :

- Codes définis par l'utilisateur et procédures standard relatifs aux nomenclatures
- Constantes de gestion de production et nombre de décimales uniques pour chaque magasin/usine
- Jours ouvrés et équipes par mois et par an pour la société

### Conditions préliminaires

- ❑ Définissez les articles dans le module Gestion des stocks. Reportez-vous à *Saisie des données du fichier Articles* dans la documentation *Gestion des stocks*.

---

## Paramétrage des codes définis par l'utilisateur

Les codes définis par l'utilisateur sont stockés dans des tables par système et type de code. Ainsi, système 30, type TB représente le module Gestion des données techniques (système 30) et le code de base de temps (TB). Lors du paramétrage des codes, utilisez le programme Codes définis par l'utilisateur (P0004A) afin d'identifier les codes à utiliser. Si vous essayez d'utiliser un code qui n'est pas défini dans une table spécifique, le système affiche un message d'erreur.

Les principaux codes définis par l'utilisateur du module Gestion des données techniques sont les suivants :

- Types de gamme (système 40, type TR)
- Types de jour (système 00, type TD)

<b>Types de nomenclature (système 40, type TB)</b>	Ce code indique le type de nomenclature utilisé, par exemple nomenclature de production, de reprise ou de pièces de rechange. Quels que soient les autres types définis, la nomenclature industrielle standard (M) est la seule nomenclature de planification avec coûts de revient. Une nomenclature de planification permet la planification des besoins matières et l'établissement de prévisions. Une nomenclature avec coûts de revient inclut le coût des composants avec la quantité standard de chacun.
<b>Codes de base de temps (système 30, type TB)</b>	<p>Ce code indique le taux utilisé par temps machine ou main d'œuvre indiquée dans les instructions de la gamme. Le programme et les systèmes ci-dessous utilisent ces codes pour déterminer les temps d'exécution par unité.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Programme Calcul des délais (R30822A)</li><li>• Valorisation des produits</li><li>• Planification des besoins en capacité</li><li>• Gestion d'atelier</li></ul>

<b>Type d'article (système 41, type I)</b>	<p>Cette table de codes définis par l'utilisateur contient les types de stockage indiquant si un article est acheté ou fabriqué. Vous pouvez par exemple définir des types tels que des sous-ensembles ou des matières premières achetées.</p> <p>Les codes M (fabrication) et P (achat) sont codés programme et représentent le premier caractère du champ Description 02 dans l'écran Codes définis par l'utilisateur. Vous pouvez utiliser toute autre lettre pour définir les valeurs achat-fabrication supplémentaires.</p>
<b>Types de gamme (système 40, type TR)</b>	<p>Ces codes indiquent le type de la gamme, tel que gamme de remplacement, de fabrication standard, urgente ou de reprise. Quels que soient les autres types définis, la nomenclature industrielle standard (M) est la seule nomenclature de planification avec coûts de revient.</p>
<b>Types de jour (système 00, type TD)</b>	<p>Ce code spécifie le type de jour dans le calendrier de production. Le type de jour W (jour ouvré) est codé programme. Vous devez paramétrer des codes identifiant les jours non ouvrés.</p>

## 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

---

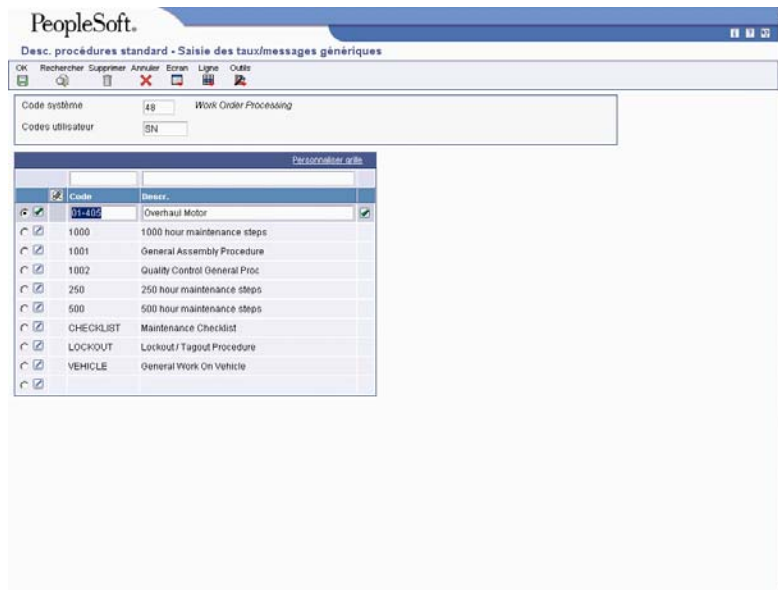
*Utilisez une des navigations suivantes :*

*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.



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 la 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/message générique, cliquez sur OK.

Pour modifier le texte d'un code de procédure standard, écrasez le texte précédent.

### **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 données de production

---

Vous devez paramétrer les données de production nécessaires au module Gestion des données techniques. Il s'agit notamment du placement des décimales pour les quantités, des constantes de la gestion de production et des calendriers. Pour afficher les quantités avec une décimale définie sur une valeur non nulle, vous devez modifier le paramètre décimale. Vous pouvez modifier les constantes de la gestion de production afin d'enregistrer les modifications de nomenclature, effectuer la validation en ligne des composants et des composés et extraire des données de l'instruction de gamme principale lors de la mise en annexe d'instructions. De plus, vous définissez les jours ouvrés et les équipes de travail pour vos magasins/usines par mois et par année à l'aide du calendrier de production.

### Conversion des positions décimales de quantité

*Dans le menu Gestion avancée des données techniques (G3031), sélectionnez Conversion des décimales de quantité.*

Les fichiers suivants du système Gestion de production gèrent l'article du dictionnaire de données Quantité (QNTY) :

- Nomenclatures (F3002)
- Historique des nomenclatures (F3011)
- Liste de composants de l'ordre de modification technique (F3013)
- Numéros de série par ordre de fabrication (F3105)
- Détail des tables de règles (F3283)
- Règles de sélection des ensembles (F3293)

Par défaut, l'affichage des décimales pour l'article du dictionnaire de données QNTY est paramétré à zéro. Vous pouvez modifier cette valeur. Dans ce cas, le système affiche les données déjà entrées dans les fichiers de manière incorrecte dans les écrans et les états. Pour éviter ces erreurs, exécutez le programme Conversion des décimales de quantité avant d'entrer des données avec le nouveau paramétrage.

Le programme Conversion des décimales de quantité permet de convertir les articles du dictionnaire de données QNTY dans tous les fichiers affectés d'un nombre de décimales défini au nouveau format. Des options de traitement permettent d'identifier ces nombres. Si vous entrez 0 comme *nombre de décimales d'origine* et 2 comme *nouveau nombre de décimales*, le système ajoute deux positions décimales à la valeur QNTY existante. Par exemple, le système convertit 1 en 100 et affiche 1,00. Si vous convertissez de deux décimales à zéro, le système supprime deux positions décimales. Par exemple, le système convertit 100 (affiché 1,00) en 1.

---

#### Remarque

Le système arrondit tout d'abord la valeur avant d'ajouter ou de supprimer des positions décimales. Si vous convertissez la quantité affichée 1,51 de deux décimales à zéro, le système arrondit la quantité à 2,00 et convertit 2,00 en 2.

---

N'exécutez ce programme que si vous modifiez le champ Quantité pour afficher des décimales. Ce programme peut être exécuté en mode préliminaire ou en mode final. En mode préliminaire, les modifications apportées au nombre de décimales s'affichent mais

aucun fichier n'est mis à jour. En mode final, les modifications sont affichées et les fichiers mis à jour.

Le système effectue un traitement spécial dans les cas suivants :

- Il imprime un message d'avertissement lorsqu'il arrondit la quantité d'un co-produit ou d'un sous-produit dans le fichier Nomenclatures ou Historique des nomenclatures.
- Il imprime un message d'avertissement lorsqu'il arrondit la quantité d'une nomenclature proportionnelle dans le fichier Nomenclatures ou Historique des nomenclatures.
- Il imprime un message d'erreur et ne convertit pas la quantité lorsque vous augmentez le nombre de décimales et que la quantité est trop élevée, par exemple lorsque les positions décimales entraînent un excédent sur la partie entière de la quantité.
- Il ne convertit que les enregistrements de type P et Q dans les fichiers Détail des tables de règles (F3283) et Règles de sélection des ensembles (F3293).

---

#### **Attention**

Vous devez comprendre les modifications que ce programme apporte au système et à vos données avant de l'exécuter. Etant donnée la méthode de stockage des valeurs numériques dans des bases de données Access, n'exécutez pas ce programme sur des tables Microsoft Access.

---

### **Options de traitement : Conversion décimale de quantité (R30QNTY)**

---

#### Traitement

1. Entrez 1 pour exécuter le programme en mode final (mise à jour et état). Si vous laissez ce champ à blanc, le programme s'exécute en mode préliminaire (état seulement).

#### Mode préliminaire ou final

2. Indiquez le nombre de décimales d'affichage de la source de la conversion.

#### Décimales d'affichage - source

3. Indiquez le nombre de décimales d'affichage de la cible de la conversion.

#### Décimales d'affichage - cible

---



## 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 :

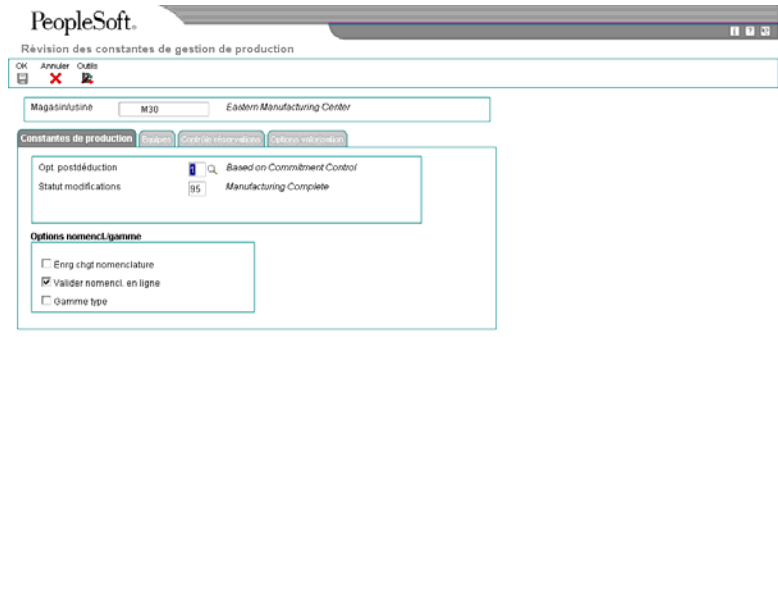
<b>Constantes de production</b>	<p>Ces constantes définissent les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Validation en temps réel des nomenclatures lors de la saisie</li><li>• Suivi complet des modifications apportées aux nomenclatures</li><li>• Utilisation de la gamme type associée à un article donné ou des instructions de la gamme définies pour son composé</li></ul>
<b>Equipes</b>	<p>Ces constantes spécifient le nombre d'heures de travail standard par jour dans les magasins/usines.</p>
<b>Contrôle des réservations</b>	<p>Ces constantes spécifient à quel moment le stock est réservé et fait l'objet d'une postdéduction.</p>
<b>Options de valorisation</b>	<p>Ces constantes déterminent les calculs de coûts indirects et indiquent si l'efficacité 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 gestion de production

---

*Dans le menu Paramétrage de la gestion des données techniques (G3041), sélectionnez Constantes de la gestion de production.*

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



3. Dans l'écran Révision des constantes de gestion de production, cliquez sur l'onglet Constantes de production, puis activez les options suivantes selon vos besoins :
  - Enrg chgt nomenclature
  - Valider nomencl. en ligne
  - Gamme type
4. Cliquez sur OK.

## Paramétrage du calendrier de production

Le calendrier de production ou des jours ouvrés permet de définir les jours ouvrés et les équipes par mois et par année pour tous les magasins/usines. Le système se base sur ce calendrier pour déterminer les éléments suivants :

- Programmes de fabrication
- Dates de début des ordres de fabrication
- Dates de début et de fin des instructions de gammes

### ► Pour ajouter un calendrier des jours ouvrés

*Utilisez une des navigations suivantes :*

*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 des immobilisations, 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.

Magasin/Usine	Description	Mois	An	Sécule	Code Epe	Type Calendrier	Nom Calendrier
<input type="checkbox"/>	10 Western Distribution Center	6	5	20			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	1	99	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	2	99	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	3	99	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	4	99	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	5	99	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	6	99	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	7	99	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	8	99	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	9	99	19			

- 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 afin de créer des calendriers uniques dans le même magasin/usine :
  - Type calendrier
  - Nom calendrier
  - Code Epe  
Si vous entrez une valeur dans le champ Nom de 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 montre la date, à droite il montre le type de jour (ouvrés ou non).

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 spécifiées 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)

#### ► Pour copier un calendrier des jours ouvrés

Utilisez une des navigations suivantes :

*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 des immobilisations, 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.

1. Dans l'écran Accès au calendrier des jours ouvrés, choisissez le calendrier à copier et cliquez sur Sélectionner.
2. Dans l'écran Révision du calendrier des jours ouvrés, cliquez sur Copier dans la barre d'outils.
3. Renseignez le champ obligatoire suivant pour créer un nouveau calendrier :
  - Magasin/Usine  
A l'exception de la valeur ALL, codée programme, le magasin/usine affecté doit exister dans le fichier Centres de coûts (F0006).
4. Renseignez les champs facultatifs afin de créer des calendriers uniques dans le même magasin/usine :
  - Nom calendrier
  - Type calendrier
  - Co éq.  
Si vous entrez une valeur dans le champ Nom de calendrier, vous devez aussi entrer un code d'équipe.
5. 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 spécifiées 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)

### **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

---

---

## Nomenclatures

Les nomenclatures identifient la fabrication de produits finis, de sous-ensembles et de composants. Avant de créer une nomenclature, vous devez connaître les types de nomenclature et leur mode d'utilisation. Vous pouvez ensuite créer une nomenclature, définir ses composants et entrer des données de référence, de classe et de titre, ainsi que des informations sur les composants de substitution. Une fois les nomenclatures entrées, vous pouvez les vérifier pour planifier et rechercher des ordres de modification technique, afficher les résultats d'une modification de produits en attente, déterminer les effets d'une rupture de stock, ou évaluer la capacité, la main-d'œuvre, les besoins en équipement et autres ressources.

Une nomenclature permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Détailler les articles et les quantités spécifiques utilisés pour assembler le composé.
- Définir les articles comme composés ou composants d'un ensemble.
- Fournir la base des programmes Valorisation des produits et Programme directeur de production.

Une nomenclature correctement structurée présente les caractéristiques suivantes :

- Elle optimise le stockage et la gestion des données de nomenclature.
- Elle reflète les flux de matières et le mode d'élaboration du produit.
- Elle facilite la saisie des commandes.
- Elle permet au système d'afficher le programme de production en présentant le moins de produits finis possibles.
- Elle permet l'inclusion de prévisions relatives aux variantes disponibles des produits.

Une nomenclature inexacte peut avoir les conséquences suivantes :

- Mauvaise planification des besoins matières
- Ruptures de stock
- Valorisation incorrecte des produits
- Augmentation des coûts de production
- Retards d'expédition
- Ventes perdues
- Stocks trop importants ou obsolètes
- Mauvais contrôle des spécifications
- Augmentation des charges de production

Les fonctionnalités associées aux nomenclatures permettent d'effectuer les opérations suivantes :

- Remplacement de toutes les occurrences d'un composant par un autre
- Planification du rebut de composant dans les systèmes Valorisation des produits et Gestion d'atelier
- Substitution d'un composant

- Affichage de la quantité d'un produit fini pouvant être produite avec la quantité de composants spécifiée
- Impression de l'intégralité des données de nomenclature
- Copie d'une nomenclature existante et adaptation à un nouvel article
- Déduction de la date requise d'un composant d'un ordre de fabrication d'après la date de début de l'ordre
- Recherche de toutes les nomenclatures faisant appel à une pièce spécifique
- Création de plusieurs versions d'une même nomenclature afin de présenter les données dans des formats adaptés aux besoins de différents services de la société
- Suivi du statut de toutes les modifications apportées aux nomenclatures
- Définition de l'emplacement d'un composant au sein d'un ensemble donné
- Vérification des codes de niveau inférieur d'un article
- Consultation d'une nomenclature de format mononiveau ou multiniveau

Dans un environnement multisite, les nomenclatures permettent de définir les données de production d'un article, telles que la politique d'approvisionnement ou la taille de lot, spécifiques aux magasins où l'article est utilisé.

Vous pouvez spécifier les dates d'effet des composants d'une nomenclature ainsi que des articles hors stock, en vrac ou de consommation intermédiaire. Vous pouvez également ajouter des remarques relatives aux outils nécessaires.

La nomenclature sert de liste principale lors de la génération de la liste de composants des ordres de fabrication, ainsi que lors du calcul des coûts et des délais, de la génération du PDP/CBN/PBD et du traitement des kits pour les commandes clients.

## Types de nomenclature

---

Selon vos besoins en matière de gestion, le système Gestion des données techniques propose plusieurs types de nomenclature. Par exemple :

- Nomenclature de planification
- Nomenclature de lot
- Nomenclature proportionnelle
- Nomenclature industrielle

### Nomenclature de planification

Les nomenclatures de planification permettent de classer par catégorie les variantes ou les caractéristiques des produits. Elles facilitent la mise en place des programmes de production et la planification des besoins matières. Ce type de nomenclature inclut le ratio de chaque article, calculé à partir de l'historique. La nomenclature de planification est également appelée :

- Super nomenclature
- Nomenclature modulaire
- Nomenclature transitoire

- Nomenclature globale

## Nomenclature de lot

Les nomenclatures de lot permettent la prise en compte des contraintes physiques, telles que la taille des fours ou des cuves, dans les industries où les produits sont fabriqués en quantités fixes.

Le calcul des besoins nets (CBN) planifie les commandes de façon à satisfaire les besoins nets en utilisant une ou plusieurs quantités par lot. Si le système ne trouve pas de quantité par lot correspondant aux besoins nets, il utilise la taille de lot immédiatement supérieure. En l'absence d'une taille de lot supérieure, le CBN utilise des multiples de la taille de lot immédiatement inférieure, jusqu'à ce que la quantité requise soit fournie.

Le CBN fonctionne différemment si plusieurs nomenclatures de lot sont définies. En présence d'une seule nomenclature de lot, le système CBN utilise la quantité de lot des deux manières suivantes :

- Comme un multiple, lorsque les besoins nets sont supérieurs à la quantité par lot.
- Comme un minimum, lorsque les besoins nets sont inférieurs à la quantité par lot.

Le tableau ci-dessous illustre l'ordre planifié par CBN résultant d'une nomenclature de lot :

Quantité par lot	Besoins du CBN	Ordre planifié par le CBN
1 000	1 500	1 000
		1 000
1 000	967	1 000

Si plusieurs nomenclatures de lot existent et si les besoins nets sont supérieurs à toutes les quantités par lot, le système doit alors utiliser la quantité par lot la plus grande conjointement à n'importe quelle autre quantité.

Le tableau ci-dessous illustre l'ordre planifié par CBN résultant de plusieurs nomenclatures de lot :

Quantité par lot	Besoins du CBN	Ordre planifié par le CBN
400	1 500	1 000
600		600
800		
1 000		
400	3 000	1 000
600		1 000



800		1 000
1 000		

S'il existe plusieurs nomenclatures de lot et si les besoins nets sont strictement inférieurs à la quantité par lot la plus grande, le système utilise la nomenclature de lot la plus petite susceptible de satisfaire les besoins.

Le tableau ci-dessous illustre l'ordre planifié par CBN résultant de plusieurs nomenclatures de lot dont les besoins sont inférieurs à la quantité par lot la plus élevée :

Quantité par lot	Besoins du CBN	Ordre planifié par le CBN
400	780	800
600		
800		
1 000		

## Nomenclature proportionnelle

Les nomenclatures proportionnelles permettent d'exprimer les quantités de composants sous forme de pourcentage par rapport à la quantité du composé ou à la quantité à produire par lot. Le système convertit la quantité par lot à l'unité de mesure principale du composé ou du process.

Les quantités de composants sont stockées de la manière suivante :

- Le système calcule le pourcentage du composant par rapport à la taille du lot.
- Le système convertit l'unité de mesure du lot en unité de mesure du composant et stocke la quantité de composant obtenue.

### Exemple : Nomenclature proportionnelle

Dans cet exemple, le composé est une boisson gazeuse et la quantité par lot est de 300 gallons (GA).

Le tableau suivant présente les composants du composé ainsi que la quantité et l'unité de mesure des composants et indique si le composant est une quantité fixe, variable ou exprimée comme pourcentage :

Composant	Quantité	Unité de mesure	Fixe/Variable
Vanille	50	GA	%
Eau	40	QT (quart)	%
Concentré	10	LT (litre)	%

Le système effectue le calcul suivant :

Pourcentage et conversion dans l'unité de mesure du lot			
Vanille	= 0,5 x 300	= 150 GA	150 GA
Eau	= 0,4 x 300	= 120 GA	480 QT
Concentré	= 0,1 x 300	= 30 GA	114 LT

Le système utilise l'unité de mesure indiquée pour le composant dans la nomenclature proportionnelle afin de calculer le nombre de gallons correspondant au pourcentage de chaque composant. Dans cet exemple, le résultat du calcul des composants eau et concentré représente respectivement 120 GA et 30 GA par rapport à la taille du lot. Le système utilise l'unité de mesure de chaque composant pour exprimer sa valeur de stockage, à savoir 480 QT et 114 LT.

Vous devez paramétrer la conversion des unités de mesure pour que les nomenclatures proportionnelles fonctionnent. Vérifiez si tous les composants peuvent être convertis dans l'unité de mesure de quantité par lot.

## Nomenclature industrielle

Les nomenclatures industrielles sont utilisées pour documenter et assurer le suivi des composants. Ce type de nomenclature est également appelé :

- Nomenclature ferme
- Nomenclature de configuration - commandes clients
- Nomenclature figée
- Nomenclature standard

## Terminologie des nomenclatures

---

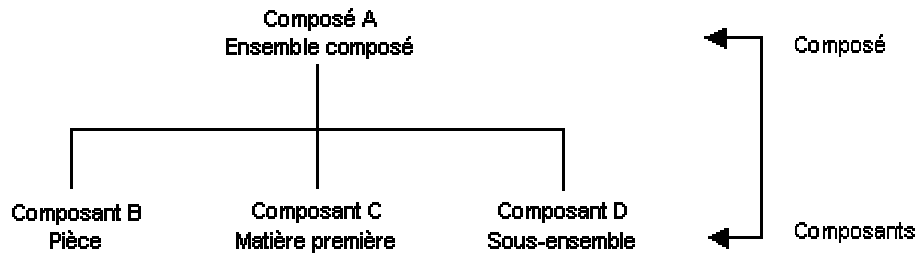
Pour utiliser les nomenclatures, vous devez connaître les termes suivants :

### Relations composé/composants

Les relations composé/composants définissent l'association entre un composé et les composants servant à le produire. Les relations composé/composants sont utilisées dans les ordres de modification technique pour définir les modifications d'article proposées.

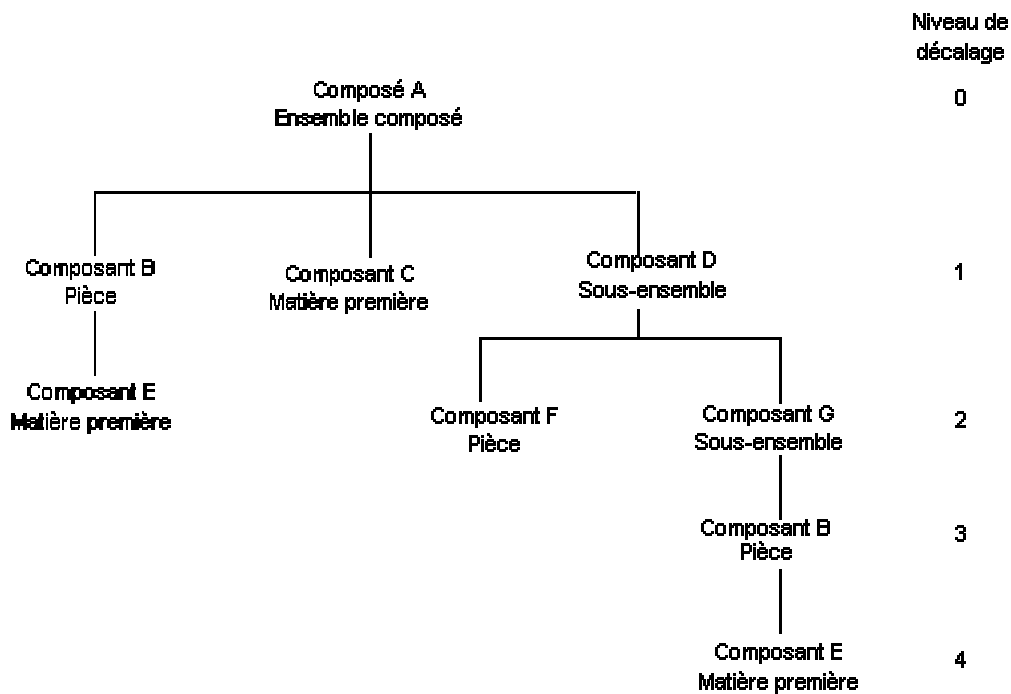
L'exemple suivant illustre les relations existant entre un composé et ses composants dans une nomenclature mononiveau comprenant des pièces, des matières premières et des sous-ensembles.

### Nomenclature mononiveau



L'illustration ci-dessous illustre des relations plus complexes entre un composé et ses composants. Le composant B est à la fois un composant indépendant et fait partie du sous-ensemble qui constitue le composant G.

### Composé et composants



## Article fantôme

Un fantôme est un article individuel qui peut figurer n'importe où dans la nomenclature. Les articles fantômes peuvent également être appelés articles transitoires, ensembles hors stock, etc.

Par exemple, considérons la production d'un aérosol. Cet aérosol est constitué d'un bouton, d'un cylindre et de pièces rapportées. La première opération consiste à placer le bouton et à insérer les pièces dans une machine d'assemblage automatique. Cette machine les assemble en un article fantôme appelé ensemble bouton. Cet ensemble passe ensuite directement à l'opération suivante. Pendant cette opération, le cylindre est rattaché à l'ensemble et la buse de l'aérosol est ainsi achevée. L'ensemble bouton n'est jamais mis en stock.

## Composant de substitution

Vous pouvez définir des composants de substitution pour un composé. C'est parfois nécessaire dans les cas suivants :

- Souci de qualité
- Rupture de stock
- Problèmes de livraison

## Repère topographique

Un repère topographique sert à indiquer l'emplacement spécifique d'un composant au sein d'un sous-ensemble. Ce type de repère est communément utilisé dans l'industrie électronique. Par exemple, les capuchons imprimés qui recouvrent les touches d'un clavier d'ordinateur doivent être placés dans un ordre précis. L'utilisation de repères topographiques permet d'indiquer l'emplacement de chaque capuchon de touche afin d'en garantir le positionnement correct pendant la production.

## Article hors stock

Vous pouvez ajouter un article hors stock à une nomenclature. Les articles hors stock comprennent les plans, les outils, les articles en vrac ou les documents de référence. Le système ne planifie pas l'utilisation des articles hors stock ; néanmoins, ces derniers apparaissent dans la nomenclature et dans la liste de composants utilisées par le personnel d'atelier. Vous pouvez faire figurer des numéros de plan dans les nomenclatures en tant qu'articles hors stock afin qu'ils apparaissent dans les dossiers de fabrication. Si les numéros de plan diffèrent selon les magasins/usines, entrez-les en tant que composants.

## Outils

Si un outil se trouvant dans l'atelier est réutilisé selon les besoins, vous pouvez indiquer qu'il s'agit d'un composant nécessaire à l'assemblage du composé. Entrez-le dans la nomenclature en tant que ligne de texte ou en tant qu'article hors stock. Les biens de consommation intermédiaires (utilisés une seule fois) peuvent être entrés dans la nomenclature au même titre que les autres composants. Ils sont réservés et consommés par le processus de fabrication de la même manière que les autres composants. Il peut s'agir, par exemple, de cylindres de rouleau à peinture.

## Article en vrac

Les articles en vrac sont des articles couramment utilisés dans les ateliers. Ils ne font pas l'objet d'un suivi détaillé, mais sont commandés en grandes quantités au fur et à mesure des besoins. Il peut s'agir par exemple de ruban adhésif, d'élastiques, de lubrifiants, de produits de nettoyage, de rivets ou de clous. La saisie des articles en vrac s'effectue dans l'écran Données des articles par magasin/usine.

## Remplacement de composants

Il peut s'avérer nécessaire de remplacer un composant par un autre dans la nomenclature. Vous avez le choix entre la mise au rebut de l'ancien composant ou la consommation totale du stock. Les directives suivantes permettent de spécifier un composant de remplacement :

- Paramétrez un délai de 0 (zéro).
- Dans l'enregistrement du magasin/usine, paramétrez le code d'approvisionnement à la valeur lot-pour-lot.
- Dans la nomenclature, indiquez que le nouveau composant est issu de l'ancien composant.
- Paramétrez le type d'article approprié.

Lorsque le CBN épuise la quantité en stock de l'ancien composant, celle-ci passe à zéro. Le système lance un ordre planifié puisqu'il existe toujours des besoins. Cet ordre planifié devient la source des besoins en nouveau composant sur la même période (puisque'un délai de zéro a été spécifié pour l'ancien composant). Le CBN planifie le nouveau composant, indiquant au planificateur que l'ancien composant doit être supprimé de la nomenclature.

## Saisie des nomenclatures

---

Une nomenclature définit un article en tant que composé ou composant d'un ensemble. Elle donne le détail des composants et des quantités utilisés pour assembler le composé et sert de base au calcul des coûts ainsi qu'à la planification des besoins.

Lorsque vous définissez une nomenclature, vous combinez des données provenant des fichiers Constantes de gestion de production (F3009), Articles (F4101) et Articles par magasin/usine (F4102). La nomenclature obtenue est stockée dans le fichier Nomenclatures (F3002). Les modifications apportées à cette nomenclature sont stockées dans le fichier Historique des nomenclatures (F3011).

Lorsque vous supprimez la nomenclature d'un composé, celles des composants de niveau inférieur et des sous-ensembles ne sont pas affectées.

### Conditions préliminaires

- ❑ Pour utiliser les nomenclatures de lot, définissez une nomenclature à cet effet, définissez les instructions de gamme correspondant à la taille des lots et paramétrez les options de traitement des programmes Saisie et modification des nomenclatures (P3002) et Accès aux gammes (P3003), de manière à activer le champ Quantité de lot.

## Saisie d'une nomenclature

Un composé est le résultat final d'une nomenclature. Une fois le composé entré, vous pouvez spécifier les composants et les quantités utilisés pour l'assembler. Si vous utilisez une production par lot, vous pouvez également définir la quantité de lot. La nomenclature affiche les données spécifiées pour les composants dans les programmes Fichier Articles (P4101) et Fichier Articles par magasin/usine (P41026), telles que le type de code de sortie et le délai. En outre, l'écran Saisie des données de la nomenclature permet d'entrer les données de classe et de titre d'articles spécifiques. Pour un article donné, vous pouvez définir soit la classe, soit le titre, mais pas les deux. Les données de classe ou de titre s'appliquent uniquement aux articles contrôlés par lot.

Pour entrer des nomenclatures pour le même composé mais destinées à plusieurs magasins/usines, vous pouvez copier la nomenclature d'origine. Recherchez la nomenclature concernée, sélectionnez Copier et entrez le nouveau magasin/usine.

Utilisez le programme Saisie et modification des nomenclatures (P3002) afin d'entrer les articles de substitution, si nécessaire. Vous pouvez utiliser des articles de substitution si le composant d'origine présente des problèmes de qualité, de rupture de stock ou de livraison côté fournisseur. Pour rechercher les articles de substitution, utilisez les références croisées paramétrées dans le programme Références croisées des articles (P4104).

### ► Pour entrer les données de base des nomenclatures

*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 Ajouter :

- Mag./Usine
- Code article
- Date Au

PeopleSoft

Saisie des données de la nomenclature

OK Rechercher Supprimer Annuler Ecran Ligne Etat Outils

Magasin/Usine M30

Composé 200

Qté par lot EA

Date Du 2007

Type nomenclature M

N° opér \*

N° plan 2007

Ind. révision art. \*

Aller à ligne \*

Code Article	Description	Quantité	U	Élément Actif	F	V	Ty	So	Type Article	Ty	Ln	R	Ligne	S	op.	Effet Du
2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	1	EA				V	U	M	S			10,00	10,00		04/0
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		
2008	Head Set	1	EA				V	U	P	S			40,00	40,00		
2009	Crank	2	EA				V	U	P	S			50,00	50,00		
2010	Mailon 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		
2013	Kit Dérailleur	1	EA				V	U	P	S			80,00	30,00		
2014	Kit Freins	1	EA				V	U	P	S			90,00	40,00		
2015	Roue Avant	1	EA				V	U	P	S			100,00	60,00		

2. Dans l'écran Saisie des données de la nomenclature, remplissez les champs suivants :
  - Code Article
  - Quantité
  - U M
  - F V
  - Ty So
  - Effet Du
  - Effet Au
  - % Rebut
3. Pour indiquer des références, remplissez les champs suivants :
  - Ty Ln
  - Séq. Bulle
  - Remarques

Le type d'article est indiqué dans les champs suivants :

  - Type Article
  - N° Plan
4. Cliquez sur OK.

► **Pour entrer la classe et le titre**

---

*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 l'article, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de la nomenclature, remplissez les champs suivants pour définir la classe :
  - Cl. Du
  - Cl. Au
4. Pour définir le titre, remplissez les champs suivants :
  - Titre Du
  - Titre Au
5. Cliquez sur OK.

## ► Pour entrer un article de substitution

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 l'article, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de nomenclature, sélectionnez un composant, puis Substituts dans le menu Ligne.

PeopleSoft

Saisie des composants de substitution

OK Supprimer Annuler Ligne Outils

Composant 2001 Magasin composant M30

Séquence opér. 10,00

Qté par 1

N° ligne compos. 10,00

Composant Substitution	Description	Quantité	U M	Typ Art	Élément Actif	Ty So	Effet Du	Effet Au

4. Dans l'écran Saisie des composants de substitution, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Composant Substitution
  - Quantité
  - U M
  - Effet Du
  - Effet Au
  - Séq. Cmpsnt
  - % Rebut
  - F V
  - Cl. Du
  - Cl. Au
  - Titre Du



- Titre Au
5. Cliquez sur OK.

## Saisie des nomenclatures de planification et des kits

Les nomenclatures de planification et les kits permettent la production d'articles dont les composants sont en fait des variantes susceptibles de ne pas figurer sur les listes en tant qu'articles distincts du stock. Pour que le système tienne compte de ces composants dans les procédures de planification et de production, vous devez les entrer en tant que composants de kit.

### ► Pour entrer les nomenclatures de planification et les kits

---

*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 l'article, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de la nomenclature, remplissez les champs suivants dans la zone-détails, puis cliquez sur OK :
  - % util. Vrnste
  - % coût Vrnste
  - O
  - C D
  - Facul (S/O)

## Saisie des données de production

Les données de production permettent d'identifier le mode de sortie de stock de chaque composant et le nombre de jours avant ou après la date de début de l'ordre de fabrication où le composant est nécessaire. Pour chaque composant, entrez un code de sortie et le nombre de jours de délai. Le module Gestion d'atelier utilise ces données lors du traitement des ordres de fabrication.

### ► Pour entrer les données de production

---

*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 l'article, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de la nomenclature, remplissez les champs suivants dans la zone-détails, puis cliquez sur OK :
  - Ty So
  - Délai

## **Options de traitement : Révision des nomenclatures (P3002)**

### **Onglet Valeurs par défaut**

Ces options de traitement permettent de spécifier les valeurs par défaut à utiliser pour le magasin du composé, le type de nomenclature et la date du jour. Le système utilise les valeurs par défaut lorsqu'il traite une nomenclature. Vous pouvez également trier les données par numéro de ligne de composant ou par numéro de séquence des opérations.

---

#### **1. Magasin des composants**

Cette option de traitement permet de spécifier si le système utilise par défaut le magasin du composé dans les enregistrements d'une nouvelle nomenclature, créée par copie de la première nomenclature. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système utilise le magasin du composant lorsque vous copiez la nomenclature.

1 - Le système utilise le magasin du composé lorsque vous copiez la nomenclature.

#### **2. Type de nomenclature**

Cette option de traitement permet de spécifier le type de nomenclature utilisé comme valeur 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 ce champ à blanc, le système utilise M.

#### **3. Date Au**

Cette option de traitement permet de spécifier si le système utilise par défaut la date du jour dans le champ Date Du de l'en-tête de l'écran Nomenclatures. Entrez la date ou sélectionnez-la dans le calendrier. Les valeurs correctes supplémentaires sont les suivantes :

Blanc - Le système utilise \* (astérisque) par défaut, ce qui lui permet de sélectionner toutes les dates.

1 - Le système utilise la date du jour par défaut.

#### **4. Séquence d'affichage**

Cette option de traitement permet de spécifier comment le système trie les données dans l'écran Saisie des données de la nomenclature. 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 :

Blanc - Trier par numéro de ligne du composant.

1 - Trier par numéro de ligne du composant.

2 - Trier par numéro de séquence des opérations.

---

### **Onglet Affichage**

Ces options de traitement permettent de spécifier si le système doit afficher les champs Type de nomenclature et Quantité par lot. Le champ Type de nomenclature apparaît dans l'en-tête des écrans Accès aux nomenclatures et Saisie des données de la nomenclature. Le champ Quantité par lot apparaît seulement dans l'en-tête de l'écran Saisie des données de la nomenclature. Si vous laissez ces options de traitement à blanc, le système n'affiche pas ces champs.

---

#### **1. Type de nomenclature**

Cette option de traitement permet d'activer le champ Type de nomenclature dans l'en-tête des écrans Nomenclatures et Saisie des données de la nomenclature. Il s'agit d'un code défini par l'utilisateur (système 40, type TB) identifiant le type de la nomenclature. Les valeurs correctes sont les suivantes :

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

1 - Le système affiche le champ Type de nomenclature.

#### **2. Quantité du lot**

Cette option de traitement permet d'activer le champ Quantité par lot dans l'en-tête de l'écran Saisie des données de la nomenclature. La quantité par lot correspond à la quantité de produits finis qu'une nomenclature précise doit permettre de produire. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système n'affiche pas le champ Quantité par lot.

1 - Le système affiche le champ Quantité par lot.

---

### **Onglet Versions**

Ces options de traitement permettent d'identifier la version des programmes utilisés par le système lors du traitement d'une nomenclature.

---

#### **1. Impression des nomenclatures mononiveaux (R30460)**

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme d'impression Nomenclature mononiveau 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.

## 2. Impression des nomenclatures multiniveaux (R30460)

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme d'impression Nomenclature multiniveau 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.

## 3. 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, l'option d'accès à l'écran 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.

## 4. Gestion des composants (P3015)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option d'accès à l'écran de gestion des composants. 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. En-têtes des ordres de modification technique en cours [P30BREV]

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne, l'option d'accès à l'écran d'en-têtes 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.

## 6. Cas d'emploi de la nomenclature (P30201)

---

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Cas d'emploi 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 le programme. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

#### 7. Fichier Articles (P4101)

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 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.

#### 8. Consultation des co-produits/sous-produits (P30211)

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 des co-produits/sous-produits. 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. Consultation de la nomenclature (P30200)

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 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.

---

### Onglet Validation

Cette option de traitement permet de spécifier si le système vérifie l'existence d'un enregistrement dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102).

---

#### 1. Validation du magasin de l'article

Cette option de traitement permet de spécifier si le système vérifie l'enregistrement existant d'un article dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne vérifie pas la validité de l'enregistrement.

---

---

1 - Le système vérifie la validité de l'enregistrement.

---

### **Onglet Interopérabilité**

Ces options de traitement permettent de spécifier le type de transaction utilisé pour le traitement en envoi et la version de l'état Sous-système en envoi d'interopérabilité (R00460). Vous pouvez également indiquer si le système doit créer l'image d'origine ou l'image après modification des transactions modifiées.

---

#### **1. Type de transaction**

Cette option de traitement permet de spécifier le type de transaction utilisé 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 cette option à blanc, le système n'effectue pas le traitement d'exportation.

#### **2. Enregistrement de la transaction d'origine**

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit enregistrer la vue d'origine ou les modifications lors d'une transaction. Les vues sont enregistrées dans le fichier Révision des transactions des nomenclatures (F3002Z1) en provenance du fichier Nomenclatures (F3002). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système stocke les modifications.

1 - Le système stocke la vue d'origine.

#### **3. Interopérabilité en envoi (R00460)**

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Sous-système d'envoi en interopérabilité 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.

---

### **Saisie des repères topographiques**

Les repères topographiques permettent d'indiquer l'emplacement spécifique d'un composant au sein d'un sous-ensemble. Vous pouvez utiliser toute combinaison de caractères pour définir les emplacements mais le nombre d'emplacements doit être égal à la quantité de composants de l'ensemble considéré. Pour ajouter des repères, sélectionnez l'option Emplacements du menu Ligne dans l'écran Saisie des données de nomenclature afin d'accéder à l'écran Révision des repères topographiques. La valeur du champ Quantité dans la nomenclature indique le nombre maximum de repères possibles. Une fois un repère créé pour un composant, vous pouvez accéder au programme Révision des repères topographiques (P3015) directement depuis le menu pour modifier les données du repère.

## ► Pour entrer des repères topographiques

Dans le menu *Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011)*, sélectionnez *Repères topographiques*.

1. Dans l'écran *Accès aux repères topographiques*, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
  - Mag./Usine
  - Composé
2. Choisissez une ligne, puis sélectionnez *Réviser* dans le menu *Ligne*.

PeopleSoft

Révision des repères topographiques

OK Annuler Ecran Outils

Composé 3004 Mag./Usine M30

Composant 9019 Logic Board

Date effet Du 04/04/97 Séq. compant 20,00 Capacitor

Date effet Au 31/12/10 Famille Qté par 1 EA

Repères

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Données techniques

3. Dans l'écran *Révision des repères topographiques*, remplissez les champs de la zone-détails selon vos besoins, puis cliquez sur *OK*.

Si le nombre de repères entré ne correspond pas à la quantité de la nomenclature, le système émet un avertissement. Vous pouvez accepter les données entrées en cliquant sur *OK* à nouveau.

## Options de traitement : Révision des repères topographiques (P3015)

### Val. défaut

1. Entrez la date à utiliser comme date d'effet Au. Si vous laissez ce champ à blanc, la date du jour est utilisée.

### Date d'effet Au

2. Entrez le code de catégorie des achats ou des ventes à utiliser comme désignation (exemple : S1 = code de catégorie des ventes 1, P1 = code de catégorie des achats 1, etc.)

### Désignation

---

## Versions

1. Entrez la version à utiliser pour chaque application répertoriée. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0001 est utilisée.

## Nomenclatures (P3002)

---

---

## Vérification des nomenclatures

---

La révision des nomenclatures permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Planification et recherche des ordres de modification technique
- Affichage des résultats d'une modification de produit en cours
- Détermination de l'impact d'une rupture de stock
- Evaluation de la capacité, de la main-d'œuvre, des besoins en équipements et autres ressources

## Validation des nomenclatures

*Dans le menu Gestion avancée des données techniques (G3031), sélectionnez Analyse d'intégrité.*

Utilisez le programme Analyse d'intégrité (R30601) pour vérifier les codes de niveau inférieur et rechercher les erreurs de structure de produit dans les nomenclatures, lorsque par exemple un composé est répertorié comme un de ses propres composants.

Ce programme génère un état identifiant les nomenclatures à corriger. Si des erreurs sont signalées, vous devez corriger les nomenclatures et exécuter à nouveau le programme Analyse d'intégrité. Si le programme ne trouve aucune erreur, il met à jour les codes de niveau inférieur dans les fichiers Articles (F4101) et Articles par magasin/usine (F4102).

J.D. Edwards recommande d'exécuter le programme Analyse d'intégrité immédiatement après les conversions de données, notamment au démarrage du système, puis de façon périodique (deux à quatre fois par an). Effectuez également une analyse d'intégrité avant d'exécuter les programmes de calcul des coûts simulés (R30812) et de génération de PBD/PDP/CBN (R3482) afin d'éviter la mise à jour des fichiers avec des structures de produits incorrectes.

---

### Remarque

Au lieu d'exécuter le programme Analyse d'intégrité, vous pouvez activer l'option de validation en ligne dans le programme Constantes de gestion de production (P3009), afin que le système valide les articles au fur et à mesure de leur saisie. Si cette option est activée, vous recevez un message d'erreur lorsque des composants périodiques sont entrés.

---



## Recherche des nomenclatures

Utilisez le programme Consultation des nomenclatures (P30200) pour rechercher et afficher les composants d'une nomenclature ainsi que les données de disponibilité et de délai. Les données des nomenclatures sont affichées sur plusieurs écrans. Selon les données à visualiser, vous pouvez vérifier un composé et ses composants, les sous-ensembles de composants, une arborescence graphique d'une nomenclature ainsi que les cas d'emploi d'un composant.

Vous pouvez afficher la nomenclature avec un niveau unique de composants, plusieurs niveaux, ou sous forme d'arborescence. Les options de traitement permettent de déterminer les éléments à afficher :

- Articles fantômes ou composants des articles fantômes
- Sous-ensembles ou composants des sous-ensembles
- Nomenclatures process ou discrètes

Vous pouvez regrouper dans un seul enregistrement les entrées dotées d'un même magasin et article du composant avec attribut fixe ou variable identique. Vous pouvez également regrouper les données d'un seul ou de plusieurs niveaux.

En outre, vous pouvez afficher une quantité ajustée de composés ou de composants en fonction des données de pertes du fichier Articles par magasin/usine (F4102), ainsi que des données de rebut et de rendement provenant de la nomenclature.

Le programme Consultation graphique d'une nomenclature permet de vérifier chaque composé et ses composants organisés en arborescence. Vous pouvez modifier le type de consultation et la séquence d'affichage en fonction des options de votre choix. Ainsi, vous pouvez afficher la nomenclature au format mononiveau, multiniveau ou décalé et l'ordonner par numéro de ligne, numéro de séquence des opérations ou code d'article.

### ► Pour rechercher une nomenclature mononiveau

*Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011), sélectionnez Consultation d'une nomenclature mononiveau.*

PeopleSoft  
Consulter nomenclature - mononiveau

Selectionner Rechercher Fermer Ecran Bat Affichage Ligne Outils

Nomenclature Disponibilité composants Détails

Composé: 220 Magasin: M30  
Velo Tourisme, Rouge

Quantité demandée: 1 EA N° plan: 200T  
Gst avec perte: Type nomencl.: M

Indice révision: Date Au: 17/09/03 Passer à ligne:

Niveau	2e code Article	Description	Quantité	U	M	F	V	Code	Élément	N°	Type	N°
								Sortie	Art	S. op.	Art.	Ligne
<input type="checkbox"/>	1	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	1	EA		V	U			10,00	M
<input type="checkbox"/>	1	2006	Fourche Tourisme	1	EA		V	U			20,00	P
<input type="checkbox"/>	1	2007	Bottom Bracket	1	EA		V	U			30,00	P
<input type="checkbox"/>	1	2008	Head Set	1	EA		V	U			40,00	P
<input type="checkbox"/>	1	2009	Crank	2	EA		V	U			50,00	P
<input type="checkbox"/>	1	2010	Mallion de chaîne	1	EA		V	U			60,00	P
<input type="checkbox"/>	1	2011	Chaîne, Standards	1	EA		V	U			60,00	P
<input type="checkbox"/>	1	2013	Kit Dérailleur	1	EA		V	U			30,00	P
<input type="checkbox"/>	1	2014	Kit Freins	1	EA		V	U			40,00	P
<input type="checkbox"/>	1	2015	Roue Avant	1	EA		V	U			60,00	P

1. Dans l'écran Consulter une nomenclature – mononiveau, cliquez sur l'onglet Nomenclature, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher.
  - Magasin
  - Composé
  - Quantité demandée
  - Type nomencl.
  - Date Au
2. Le menu Affichage permet de modifier l'affichage de la nomenclature.

► **Pour rechercher une nomenclature multiniveau**

*Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011), sélectionnez Consultation d'une nomenclature multiniveau.*

Niveau	De code Article	Description	Quantité	U	M	F	V	Code Saisie	Éléments Actif	H° S. op.	Type Art.	N° Ligne
1	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	1 EA	V	U						10,00 M	
2	2004	Cadre Cro-Moly	1 EA	V	I						10,00 M	
3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152 CM	V	B						10,00 P	
3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112 CM	V	B						10,00 P	
3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10 CM	V	B						10,00 P	
2	9011	Paint, Red	225 ML	V	B						30,00 P	
2	9031	Primer	225 ML	V	B						30,00 P	
2	9026	Acid	3 LP	F	I						20,00 P	
2	2005	Chain Stay	2 EA	V	B						10,00 M	
3	9003	16 mm Cro-Moly	203 CM	V	B						10,00 P	

1. Dans l'écran Consulter une nomenclature – multiniveau décalée, cliquez sur l'onglet Nomenclature, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher.
  - Magasin
  - Composé
  - Quantité demandée
  - Type nomencl.
  - Date Au
2. Le menu Affichage permet de modifier l'affichage de la nomenclature.

## ► Pour rechercher une nomenclature de façon graphique

Dans le menu *Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011)*, sélectionnez *Consultation d'une nomenclature graphique*.

Code Article	Per code Article	Description	Quantité	Unité	Typ	Message	N°	Typ Message	Effet	Ind. de syst.	Per code Article
2001	2001	Cadre Cre-Moly, Rouge	1	EA	U	P	10,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60062	2001
2006	2006	Fourche Tourisme	1	EA	U	P	20,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60118	2006
2007	2007	Bottom Bracket	1	EA	U	P	30,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60126	2007
2008	2008	Head Set	1	EA	U	P	40,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60134	2008
2009	2009	Crank	2	EA	U	P	50,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60142	2009
2010	2010	Mailion de chaîne	1	EA	U	P	60,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60151	2010
2011	2011	Chaîne, Standard	1	EA	U	P	70,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60169	2011
2013	2013	Kit Derailleur	1	EA	U	P	80,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60195	2013
2014	2014	Kit Freins	1	EA	U	P	90,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60193	2014
2015	2015	Roue Avant	1	EA	U	P	100,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60206	2015
2016	2016	Roue Arrière	1	EA	U	P	110,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60214	2016
2017	2017	Selle	1	EA	U	P	120,00	S	M30 04/04/97 31/12/10	60222	2017

1. Dans l'écran *Accès aux nomenclatures – Arborescence*, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
  - Mag./usine
  - Composé
  - Qté demandée
  - Typ nomencl.
  - Date Au
2. Dans le menu *Affichage*, sélectionnez *Options* pour modifier le type de consultation et la séquence d'affichage.

## Options de traitement : Consultation des nomenclatures (P30200)

### Onglet Valeurs par défaut

Ces options de traitement permettent de spécifier une valeur par défaut pour le mode de traitement et de consultation, le type de nomenclature et le tri des données détaillées. Sélectionnez un des trois modes de traitement :

- Consultation
- Disponibilité des pièces
- Consultation des délais

Sélectionnez un des trois modes de consultation :

- Mononiveau

- Multiniveau
- Multiniveau décalé

Définissez le type de nomenclature en indiquant le code approprié défini par l'utilisateur. En outre, vous pouvez choisir d'afficher les données détaillées par numéro de ligne de composant ou par numéro de séquence des opérations. Le système utilise les valeurs par défaut lorsqu'il traite la consultation d'une nomenclature.

---

## 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 permettent d'identifier la version des programmes utilisés par le système lors du traitement d'une nomenclature.

---

### 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 permettent de spécifier si le stock de sécurité doit être retiré de la quantité en stock, si seules les disponibilités négatives doivent être affichées, et si les délais affichés sont calculés ou réels.

---

#### 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 permettent de spécifier si le système doit afficher les articles fantômes, les articles process, les lignes de texte, les lignes de composants regroupés, les sous-ensembles et les articles achetés. Si vous laissez une option de traitement à blanc, le système l'exclut de la consultation. En outre, ces options de traitement déterminent l'ajustement de la quantité demandée en fonction des pertes, et celui de la quantité totale en fonction du rebutage et du rendement.

---

### 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. Rebuts

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.

---

## Recherche des composants dans les nomenclatures

Il peut être utile de déterminer où un composant est utilisé dans une nomenclature. Les composants peuvent apparaître à différents niveaux de la nomenclature ; ils peuvent également faire partie de sous-ensembles. Utilisez le programme Cas d'emploi dans les nomenclatures (P30201) pour vérifier l'emplacement des composants. Cette recherche est possible dans les nomenclatures mononiveau et multiniveau. Lorsque vous entrez un numéro de composant, le système affiche tous ses composés.

### ► Pour rechercher un composant dans une nomenclature mononiveau

Dans le menu *Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011)*, sélectionnez *Cas d'emploi mononiveaux*.

1. Dans l'écran *Accès aux cas d'emploi des nomenclatures*, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
  - Magasin/Usine composant
  - N° composant
  - Qté composé
  - Date Au
2. Le menu *Affichage* permet de modifier l'affichage de la nomenclature.

### ► Pour rechercher l'emploi d'un composant dans une nomenclature multiniveau

Dans le menu *Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011)*, sélectionnez *Cas d'emploi multiniveaux*.

Niveau	N° code Article	Description	Quantité Lancement	UM	Quantité Totale	Quantité Reçue	UM	T A	CL Du	CL Au	Tère Du	Tère Au
2	2005	Chain Stay	0 EA		406	203 CM	M					
1	2049	Frame, bike, aluminum	0 EA		2	2 EA	M					
3	2005	Chain Stay	0 EA		406	203 CM	M					
2	2002	Cadre Cro-Moly, Bi-couleur	0 EA		2	2 EA	P					
1	221	Vélo Tout-terrain, Bleu	0 EA		1	1 EA	M					
3	2005	Chain Stay	0 EA		406	203 CM	M					
2	2003	Cadre Cro-Moly, Vert	0 EA		2	2 EA	P					
1	222	Vélo Tout-terrain, Vert	0 EA		1	1 EA	M					
3	2005	Chain Stay	0 EA		406	203 CM	M					
2	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	0 EA		2	2 EA	M					

1. Dans l'écran Accès aux cas d'emploi des nomenclatures, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine composant
  - N° composant
  - Qté composé
  - Date Au
2. Le menu Affichage permet de modifier l'affichage de la nomenclature.

### **Options de traitement : Cas d'emploi de nomenclature (P30201)**

---

#### Val. défaut

1. Entrez le type d'affichage par défaut.

1 - mononiveau

2 - multiniveau

3 - multiniveau avec décalage

#### Mode de traitement

2. Entrez le type de nomenclature par défaut à utiliser. Si vous laissez ce champ à blanc, M est utilisé pour tous les types de nomenclature.

#### Type de nomenclature par défaut

##### Versions

1. Entrez la version pour l'exécution des programmes suivants. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0001 est exécutée.

Recherche par article (P41200)

Impression des matières par cas d'emploi (R30420)

Fichier Articles (P4101B)

Consultation des cas d'emploi (P13226)

Traitement des ordres de  
fabrication (P48013)

Consultation des nomenclatures  
(P30200)

---

## Comparaison des nomenclatures

Le programme Comparaison des nomenclatures permet de comparer deux nomenclatures. Selon le mode sélectionné, le système affiche tous les composants des nomenclatures ou seulement ceux qui diffèrent. Le programme permet également de comparer une nomenclature à une liste de composants ou de comparer deux listes de composants. Vous pouvez définir la comparaison dans les options de traitement ou dans l'écran Accès aux comparaisons, en choisissant l'onglet approprié.

### ► Pour comparer deux nomenclatures

*Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011), sélectionnez Comparaison des nomenclatures.*

PeopleSoft

Accès aux comparaisons

Rechercher Fermer Affichage Outils

Nomenclatures

Différences

Nomenclatures

1re nomenclature

Article 221

Vélo Tourisme, Bleu

Quantité lot

Date Au

Magasin/usine M30

Type facture M

Qté demandée 1

2e nomenclature

Article 220

Quantité lot

Date Au

Magasin/usine M30

Type facture M

Qté demandée 1

1. Dans l'écran Accès aux comparaisons, sélectionnez l'onglet Nomenclatures et remplissez les champs suivants dans la zone Première nomenclature :

- Article
- Magasin/usine

2. Remplissez les champs suivants dans la zone Deuxième nomenclature :

- Article
- Magasin/usine

3. Dans le menu Affichage, sélectionnez le mode.

Vous disposez de deux options : Tout ou Différence. Les deux options ne sont pas disponibles en même temps. Vous devez alterner entre Tout et Différence pour spécifier l'affichage de la comparaison.

4. Cliquez sur Rechercher pour afficher la comparaison.

PeopleSoft

Affichage des comparaisons

Rechercher Fermer Outils

Comp. nomenclatures

Centre Charge	2e code Article	Qté Art. 1	UM Article 1	Type Article 1	Qté Art. 2	UM Article 2	Type Article 2	1er art. Syst.
C	2001	0			1 EA	M		6006
C	2002	1 EA	P		0			6007
C	2004	0			1 EA	M		6009
C	9001	0			152 CM	P		6083
C	9002	0			112 CM	P		6084
C	9004	0			10 CM	P		6086
C	9011	0			225 ML	P		6093
C	9026	0			2 LP	P		6108
C	9031	0			225 ML	P		6113

5. Dans l'écran Affichage des comparaisons, vérifiez les différences dans chaque ligne entre les données des champs suivants :

- Qté Art. 1
- Qté Art. 2

## 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 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.

---

## Impression des nomenclatures

Vous pouvez générer plusieurs états pour vérifier les données des nomenclatures. Les données de ces états sont extraites du fichier Nomenclatures (F3002). Utilisez le menu Données techniques périodiques – Mode discret (G3021) pour accéder aux états. Ils permettent d'imprimer plusieurs affichages des nomenclatures. Les états suivants sont disponibles :

<b>Nomenclature mononiveau (R30460)</b>	Cet état affiche les composants de premier niveau d'un article.
<b>Nomenclature multiniveau (R30460)</b>	Cet état affiche tous les niveaux de composants d'un article avec les sous-ensembles.
<b>Cas d'emploi d'un article (R30420)</b>	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 la portée de 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 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

---

### Modification de plusieurs nomenclatures

*Dans le menu Gestion avancée des données techniques (G3031), sélectionnez Mise à jour des cas d'emploi.*

Pour modifier plusieurs nomenclatures, exécutez le programme Mise à jour des cas d'emploi (R30520). Utilisez ce programme afin d'effectuer des mises à jour globales, telles que :

- Remplacement d'un composant par un autre
- Suppression d'un article
- Modification des dates d'effet d'un article
- Modification de la quantité par ensemble pour un article
- Modifier le code de type de sortie.
- Modifier l'unité de mesure.

La sélection de données permet de spécifier les articles à modifier. La modification est ensuite définie dans les options de traitement. Le système recherche toutes les occurrences de l'article (en tant que composant) et met à jour les nomenclatures dans lesquelles il apparaît. Vous pouvez également mettre à jour les composants dont les dates d'effet sont passées ou futures.

Pour modifier une nomenclature, puis supprimer les anciens enregistrements, exécutez le programme deux fois. Exécutez-le une première fois pour créer de nouveaux enregistrements et une deuxième fois pour supprimer les anciens enregistrements.

Le système stocke les modifications dans le fichier Nomenclatures (F3002). Les listes de composants, les calculs du CBN et les données de valorisation ne sont pas automatiquement mis à jour.

En outre, le programme met à jour les champs suivants d'autres fichiers :

- Code de niveau inférieur (dans le fichier Articles – F4101)
- Indicateur de besoins par écart (dans le fichier Articles par magasin/usine – F4102)

Ce programme peut être exécuté en mode préliminaire ou en mode final. En mode préliminaire, le système génère un état permettant de vérifier les modifications proposées mais ne met pas les données à jour. Lorsque vous exécutez le programme en mode final, le système met à jour les données et génère un état identifiant les modifications apportées.

---

### Attention

Vous avez la possibilité de modifier de nombreuses nomenclatures du système si vous lancez ce programme. J.D. Edwards recommande d'utiliser d'abord le mode préliminaire afin de vérifier les choix effectués avant d'utiliser le mode final. Il est souhaitable de restreindre l'accès à ce programme.

---

### Conditions préliminaires

- ☐ Vérifiez si l'article à mettre à jour dans les nomenclatures est actif (dans la fourchette des dates d'effet) et apparaît au moins dans une nomenclature.

### Options de traitement : Mise à jour des cas d'emploi (R30520)

---

Val. défaut 1

1. Indiquez l'emplacement Magasin/Usine à sélectionner pour les modifications à la nomenclature. Il s'agit d'un champ obligatoire ; si vous le laissez à blanc, aucun traitement ne s'effectue.

Magasin/usine

2. Indiquez le nouveau Code de composant. Si vous laissez ce champ à blanc, aucune modification n'est apportée au code de composant.

Nouveau code de composant

3. Indiquez le nouveau montant Quantité unitaire. Si ce champ est laissé à blanc, aucune modification n'est apportée au montant Quantité unitaire.

Nouvelle Quantité unitaire

---

---

4. Indiquez la nouvelle Unité de mesure de la Quantité unitaire. Si ce champ est laissé à blanc, aucune modification n'est apportée à l'Unité de mesure de Quantité unitaire.

Nouvelle unité de mesure

Val. défaut 2

1. Indiquez la nouvelle date d'effet. Si ce champ est laissé à blanc, la date du jour est utilisée.

Nouvelle date d'effet

2. Indiquez la nouvelle date d'expiration. Si ce champ est laissé à blanc, aucune modification n'est apportée à la date d'expiration.

Nouvelle date d'expiration

3. Indiquez le nouveau code de type de sortie. Si ce champ est laissé à blanc, aucune modification n'est apportée au code de type de sortie.

Nouveau code de type de sortie

Traitement

1. Entrez 1 si le programme doit s'exécuter en mode final. Si ce champ est laissé à blanc, le programme s'exécute en mode préliminaire.

Mode final

2. Entrez 1 pour SUPPRIMER le ou les enregistrements existants du fichier de la nomenclature. Aucune mise à jour ne s'effectue lorsque la suppression est sélectionnée.

Mode de suppression

Validation

1. Entrez 1 pour vérifier le nouveau composant dans le fichier Article/ magasin (F4102). Si ce champ est laissé à blanc, le nouveau composant n'est pas vérifié.

Validation avec Article/magasin

---

---

## Centres de charge et instructions de la gamme

Une fois les composants d'un article défini dans une nomenclature, vous devez spécifier l'emplacement de chaque opération et la séquence nécessaires à la fabrication de l'article. Un centre de charge est constitué de personnel et de machines. Les instructions de la gamme définissent les opérations nécessaires à la production d'un article et le délai à chaque étape.

---

### Centres de charge

Un centre de charge est constitué de personnel et de machines. Il s'agit de l'emplacement de production spécifique où sont effectuées les opérations de la gamme. Pour chaque centre de charge, vous pouvez définir les données suivantes :

- Numéro, description et centre de coûts associé
- Temps d'attente et de déplacement
- Capacité de main-d'œuvre, capacité machine et nombre d'heures de travail par jour
- Coûts de préparation, coûts de main-d'œuvre, coûts machine et coûts indirects

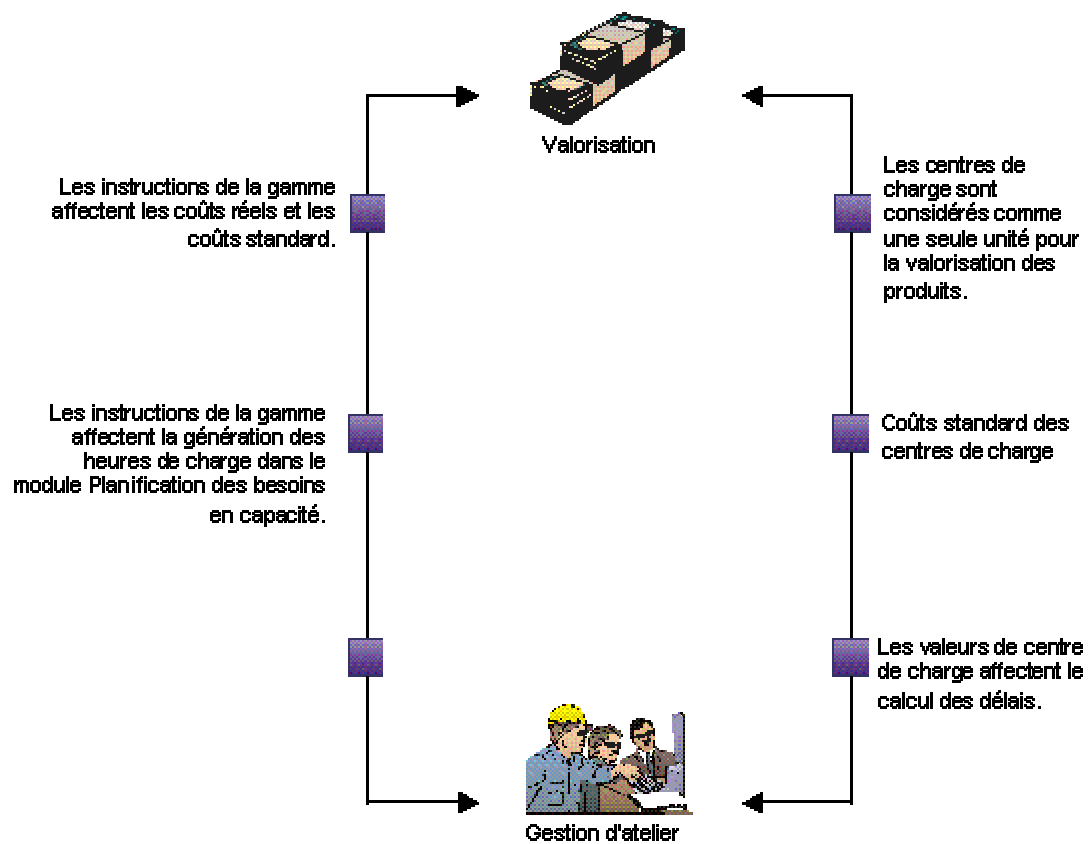
Les centres de charge permettent d'effectuer les opérations suivantes :

- Paramétrage des groupes homogènes rassemblant les services qui effectuent des opérations semblables.
- Spécification d'une opération en tant que point de comptage pour les matières, la main-d'œuvre ou les deux.
- Définition de la taille de l'effectif par centre de charge.
- Spécification de l'efficacité par centre de charge en vue de la valorisation des articles.
- Définition des coûts de main-d'œuvre, des coûts machine et des coûts de préparation.

Le graphique suivant illustre l'intégration des centres de charge dans la procédure de fabrication.



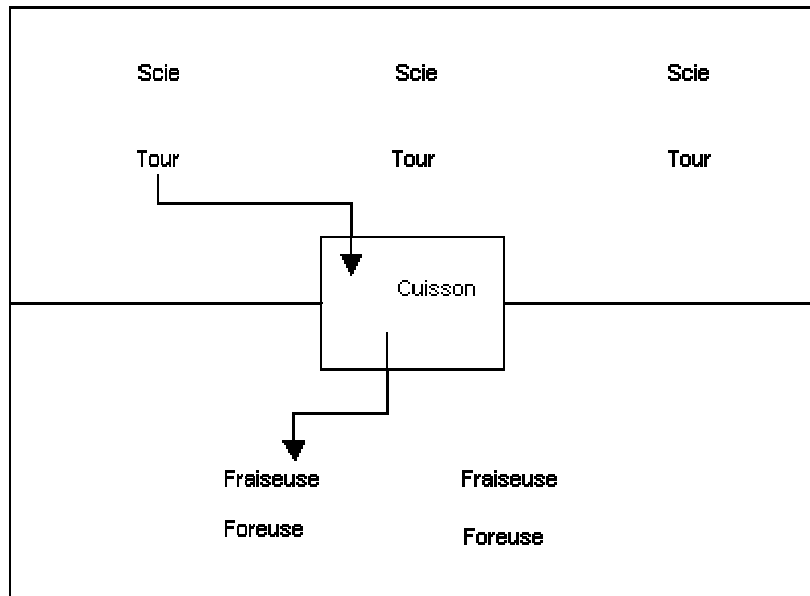
## Intégration des centres de charge



Aménagez les centres de charge afin que la production passe d'une zone à la suivante de manière efficace.

Dans l'exemple ci-dessous, les équipements sont regroupés par opération. Cet aménagement structuré crée un cheminement direct qui garantit l'efficacité du workflow.

### Disposition du centre de charge par opération



## Instructions de la gamme

---

Après avoir défini la nomenclature de l'article à produire et l'emplacement d'exécution des opérations en atelier (c'est-à-dire le centre de charge), vous devez définir la séquence des opérations nécessaires à la fabrication de l'article (c'est-à-dire les instructions de la gamme).

Les instructions de la gamme sont essentielles pour le pilotage d'atelier, la planification des besoins en capacité, la valorisation des produits, ainsi que pour la mesure de la productivité. Pour chaque article, vous devez définir des instructions de la gamme traitant des données suivantes :

- Procédures de fabrication
- Equipement
- Niveau de qualification des opérateurs
- Critères de contrôle
- Opérations
- Séquence
- Centres de charge impliqués
- Valeurs standard pour le temps de préparation, le temps machine et le temps de main-d'œuvre

Vous pouvez définir une opération de remplacement, par exemple pour utiliser la perceuse B si la perceuse A est en panne. Une opération de remplacement est une source d'information pour le personnel en atelier. Elle n'est pas prise en compte pour la valorisation des produits et le jalonnement amont.

Pour les activités en dehors de l'usine, vous devez définir des opérations de sous-traitance. Ces dernières utilisent en général un type de ligne et d'article spécifique. Elles nécessitent un fournisseur et une commande fournisseur.

Pour les environnements multisites, paramétrez des instructions de la gamme identiques ou différentes pour un article donné par usine. Utilisez des dates d'effet (date Du et date Au) pour entrer et dater les modifications des instructions de la gamme au fur et à mesure de leur réalisation.

Vous pouvez paramétrer une gamme type afin de créer des instructions pour les pièces utilisant les étapes de fabrication similaires. La création d'une gamme type permet d'éliminer les instructions de la gamme en double. Par exemple, lors de la fabrication d'un meuble, le cadre et le tissu peuvent changer mais les instructions de la gamme restent les mêmes. Pour paramétrer une gamme type, vous devez activer l'option Gammes types dans le programme Constantes de gestion de production (P3009) pour le magasin/usine qui fabrique l'article en question.

Utilisez les instructions de gamme de lot pour des produits habituellement fabriqués en lots. Les gammes de lot sont utiles dans les industries qui produisent des articles en quantités fixes ou en lots (industries alimentaire, pharmaceutique ou pétrolière, par exemple). Vous pouvez créer différentes gammes de lot pour un même article en fonction du magasin, du type, de la quantité par lot produite ou d'une combinaison de ces articles.

## Utilisation des centres de charge

---

Les centres de charge permettent de définir chaque installation de production d'un atelier où sont effectuées les opérations des gammes. Une fois les centres de charge paramétrés, entrez les données de valorisation et de comptabilité permettant de générer des états et des écritures de journal. Lors du paramétrage, vous pouvez associer les centres de charge à des magasins/usines spécifiques. Dès lors, vous pouvez utiliser le même centre de charge dans différents magasins/usines. Le système stocke les données des centres de charge dans le fichier Centres de charge (F30006).

### Conditions préliminaires

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

## Saisie des centres de charge

Les données des centres de charge doivent correspondre à vos installations en atelier, telles que groupe homogène, point de comptage, taille de l'effectif, temps d'attente, de déplacement et de réapprovisionnement. Vous pouvez également entrer un calendrier des jours ouvrés pour le centre de charge, même si le système ne valide pas ces données.

Si vous utilisez le module J.D. Edwards Gestion productive des actifs, les centres de charge entrés doivent correspondre aux groupes de main-d'œuvre de maintenance.

## ► Pour entrer des centres de charge

---

Utilisez une des navigations suivantes :

*Pour le module Gestion des données techniques, sélectionnez Saisie et modification des centres de charge dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode discret (G3011).*

*Pour le module Gestion des immobilisations, sélectionnez Révision des centres de charge dans le menu Paramétrage de la planification (G1346).*

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 dans l'en-tête :
  - Centre charge
  - Magasin/usine
3. Sous l'onglet Fichier Centres de charge, remplissez les champs facultatifs suivants :
  - Type charge
  - Taille équipe
  - Nombre employés

---

### 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
- 

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

5. Cliquez sur l'onglet Temps et productivité, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
  - Heures attente
  - Heures dépl.
  - Temps réappro.
  - Productivité
  - Utilisation
6. Cliquez sur OK.

## **Options de traitement : Révision des 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)

---

## **Saisie des données de valorisation et de comptabilité**

Après avoir entré un centre de charge, vous pouvez entrer les taux simulés pour les temps machine et de main-d'œuvre. Ces taux sont utilisés par les systèmes Valorisation des produits et Comptabilité industrielle lors de la génération des états, des calculs de coûts et des écritures de journal. Le programme Calcul des coûts utilise toutes ces valeurs pour calculer les coûts simulés.

Vous pouvez mettre à jour les taux simulés, mais pas les valeurs figées. Le système met celles-ci à jour lorsque vous exécutez le programme Mise à jour des coûts figés.

## Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Mise à jour des coûts figés* dans la documentation *Valorisation des produits et comptabilité industrielle* pour obtenir de plus amples informations sur la mise à jour des montants figés.

### ► Pour entrer les données comptables et de valorisation

Utilisez une des navigations suivantes :

Pour le module *Gestion des données techniques*, sélectionnez *Saisie et modification des centres de charge* dans le menu *Données techniques quotidiennes – Mode discret* (G3011).

Pour le module *Gestion des immobilisations*, sélectionnez *Révision des centres de charge* dans le menu *Paramétrage de la planification* (G1346).

1. Dans l'écran *Accès aux centres de charge*, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur *Rechercher* :
  - Centre Charge
2. Choisissez le centre de charge, puis sélectionnez *Taux* dans le menu *Ligne*.

PeopleSoft

Accès aux taux par centre de charge

Sélectionner Rechercher Ajouter Copier Supprimer Fermer Ligne Outils

Centre charge 200-101 Magasinusine D30

Magasin Usine	Centre Charge	Description	Méthode	Coût	Description
D30	200-101	Weld	07	Standard	

3. Dans l'écran *Accès aux taux par centre de charge*, cliquez sur *Ajouter*.

PeopleSoft

Révision des taux par centre de charge

OK Annuler Outils

Centre charge 200-101 Magasin/usine D30

Méthode coût 07

Section homogène 200-100

	Coûts simulés	Coûts réels
M.O. directe	12,00	12,00
M.O. préparation	12,00	12,00
Coûts indirects var. M.O.	25,00	25,00
Coûts indirects fixes M.O.	25,00	25,00
Temps exécution machine	10,00	10,00
Coûts indir. var. machine	10,00	10,00
Coûts indir. fixes machine	10,00	10,00

\* Valeurs indirectes exprimées en pourcentage

4. Dans l'écran Révision des taux par centre de charge, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Méthode coût
  - M.O. directe
  - M.O. préparation
  - Coûts indirects var. M.O.
  - Coûts indirects fixes M.O.
  - Temps exécution machine
  - Coûts indir. var. machine
  - Coûts indir. fixes machine
5. Cliquez sur Annuler.
6. Dans l'écran Accès aux taux par centre de charge, cliquez sur Rechercher afin de confirmer les données entrées.

## Vérification des opérations par centre de charge

Vous pouvez vérifier les opérations par centre de charge afin de planifier les charges, les ressources et la main-d'œuvre, d'évaluer les besoins en équipement, et d'afficher les articles incluant des opérations de gamme dans le centre de charge.

### ► Pour vérifier les opérations par centre de charge

Dans le menu *Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011)*, sélectionnez *Opérations par centre de charge*.

1. Dans l'écran *Accès aux cas d'emploi par centre de charge*, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
  - Magasin/Usine
  - Centre charge
2. Choisissez un centre de charge, puis cliquez sur *Sélectionner*.

Centre Charge	N° S. op.	Description	Temps M.O.	Tps Machine	M.O. Prép.	Cons Prod	Heures Art.	Heures Dépl.	Chaine Cellule	Effet Du
200-901	10,00	Assembly	0,50	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-901	20,00	Assembly		0,25	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-901	30,00	Assembly		1,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-901	40,00	Assembly		1,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-911	50,00	Test / Inspect		0,25	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-920	60,00	Package		0,25	0,00	Cons	0,00			04/04/97

3. Dans l'écran *Saisie des données de la gamme*, vérifiez les champs suivants affichant les données de temps de travail :
  - Temps M.O.
  - Tps Machine
  - M.O. Prép.



## Utilisation des instructions de la gamme

---

Une fois que vous avez entré une nomenclature, vous devez définir les données relatives aux instructions de gamme pour chaque article et pour chaque magasin/usine. Les instructions de gamme définissent la séquence des opérations nécessaires à la fabrication d'un article. Elles sont stockées dans le fichier Gammes (F3003).

Pour inclure une étape de remplacement dans la gamme, vous devez renseigner le champ Opération de sous-traitance dans la zone-détails. Si vous associez manuellement la gamme à un ordre de fabrication, le système inclut des étapes de remplacement dans les instructions de l'ordre de fabrication. Si vous utilisez le programme Traitement des ordres de fabrication (R31410) pour associer la gamme et l'ordre de fabrication, le système n'inclut pas les étapes de remplacement.

Vous pouvez définir une opération de la gamme tant qu'opération de sous-traitance, le cas échéant. Les opérations de sous-traitance exigent une commande fournisseur. Vous pouvez la générer lors de l'exécution du programme Traitement des ordres de fabrication. Vous pouvez également entrer une commande fournisseur de manière interactive après avoir associé la gamme et l'ordre de fabrication.

Si vous utilisez la comptabilité par activités, vous pouvez entrer un code d'activité pour chaque séquence d'opération afin d'indiquer comment l'opération doit être comptabilisée. Pour activer le champ Code de comptabilité analytique, vous devez activer la comptabilité par activités dans le programme Constantes de gestion des coûts (P1609).

Vous pouvez imprimer toutes les instructions de la gamme pour un article avec l'état Données de gammes standard (R30430).

---

### Remarque

Vous pouvez accéder aux données du centre de charge d'une opération spécifique en sélectionnant l'option Centre de charge du menu Ligne dans l'écran Saisie des données de la gamme (P3003).

---

---

### ► Pour entrer des instructions de gamme

---

*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 :
  - Magasin/usine
  - Code article
  - Type gamme
  - Rév. art
2. Cliquez sur Ajouter.

PeopleSoft

Saisie des données de la gamme

OK Supprimer Annuler Ecran Ligne Affichage Outils

Mag.Usine M30

Code art. 300 Veto Tourisme, Rouge

Quantité lot EA

Date Au

Indice révision N° plan

Type gamme M

Passer à op.

Enregistrements 1 - 1

	Centre Charge	N° s. op.	Description	Temps M.O.	Tps Machine	M.O. Prép.	Cons Prod	Heures Att.	Heures Dépl.	Chaine Cellule	Effet Du
<input type="checkbox"/>											

Personnel: adp.

3. Dans l'écran Saisie des données de la gamme, remplissez le champ suivant :

- Centre Charge

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :

- Séq. opér.
- Description
- Code activité

### Remarque

Le champ Code de comptabilité analytique est visible uniquement si l'option Comptabilité par activité est activée dans le programme Constantes de gestion des coûts (P1609).

- Temps M.O.
- Tps Machine
- M.O. Prép.
- Cons Prod
- Heures Att.
- Heures Dépl.
- Effet Du
- Effet Au
- Taille Effect.
- Frns
- Type Coût

- Type Opé.
- N° éqpm
- Desc. Standard
- P C
- Type Poste
- Cmde frns (Y/N)
- Opér. Suiv.
- % Rndmt
- % rndmt Cumulé
- % Chevt
- Base Hres
- Emplacement Consommation
- Capa. Théoriques
- UM Cap.
- N° Employé
- Type Compétence
- Code Compétence
- Niveau Du
- Niveau Au
- Corr. Règle

5. Cliquez sur OK.

## **Options de traitement : Saisie et modification des gammes (P3003)**

### **Onglet Affichage**

Ces options de traitement contrôlent l'affichage de ces champs dans l'en-tête de la gamme.

---

#### 1. Ligne/cellule

Blanc - Champ désactivé à l'écran

1 - Champ activé à l'écran

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche le champ Chaîne/cellule dans l'en-tête de la gamme. La valeur de ce champ définit une chaîne de production/cellule dans la production répétitive. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas afficher le champ Chaîne de production/cellule.

1 - Afficher le champ Chaîne de production/cellule.

---

#### 2. Type de gamme

---

Blanc - Champ désactivé à l'écran

1 - Champ activé à l'écran

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche le type de gamme (système 40, type TR) dans l'en-tête de la gamme. Vous pouvez définir les types de gamme afin de répondre aux besoins de votre organisation. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas afficher le type de gamme.

1 - Afficher le type de gamme.

### 3. Quantité par lots

Blanc - Champ désactivé à l'écran

1 - Champ activé à l'écran

Cette option de traitement permet de spécifier si le système affiche le champ Quantité par lot dans l'en-tête de la gamme. Il s'agit du nombre d'unités finies que la nomenclature ou la gamme doit produire. Vous pouvez spécifier des quantités de composant variant en fonction de la quantité prévue de produits finis. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas afficher la quantité par lot.

1 - Afficher la quantité par lot.

---

## Onglet Valeurs par défaut

Cette option de traitement contrôle le type de gamme par défaut.

---

### 1. Type de gamme

Cette option de traitement permet de spécifier le type de gamme affiché par le système. Les types sont définis dans la table des codes utilisateur du système 40, type TR. Vous pouvez définir les types de gamme correspondant aux instructions de la gamme.  
Exemples

M - Gamme de production standard

RWK - Gamme de reprise

RSH - Gamme urgente

Si vous choisissez d'inclure le type de la gamme dans son en-tête, les instructions associées s'appliquent.

Remarque : Les systèmes Valorisation des produits et Planification des charges n'utilisent que les gammes de type M.

---

## Onglet Traitement

Ces options de traitement contrôlent si le programme démarre en mode de consultation ou de révision, et si les valeurs de pourcentage de rebut opératoire et de rendement cumulé sont mises à jour dans la gamme.

---

### 1. Mode de traitement

0 - Consultation (valeur par défaut)

1 - Révision

Cette option de traitement spécifie si le système utilise le mode de consultation ou de révision pour le programme Accès au fichier Gammes (P3003). Si vous indiquez le mode de consultation, vous pouvez ajouter des gammes mais pas réviser les gammes existantes. Si vous indiquez le mode de révision, vous pouvez ajouter des gammes et modifier les gammes existantes. Les valeurs correctes sont les suivantes :

0 - Mode de consultation (valeur par défaut)

1 - Mode de révision

### 2. Mise à jour du pourcentage de rebut opératoire par composant et du rendement cumulé

Cette option de traitement permet de spécifier si le système modifie les champs suivants pour les composants de l'opération lors de la mise à jour du pourcentage de rendement opératoire.

- o Pourcentage de rebut opératoire dans le programme Révision des nomenclatures (P3002).

- o Pourcentage de rendement cumulé dans le programme Accès au fichier Gammes (P3003).

Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas mettre à jour les pourcentages de rebut opératoire et de rendement cumulé.

1 - Mettre à jour les pourcentages de rebut opératoire et de rendement cumulé.

---

## Onglet Interopérabilité

Ces options contrôlent le traitement des transactions en envoi.

---

### 1. Type de transaction

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 cadences de production.

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

---

---

## 2. Traitement en sortie

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Traitement en sortie (R3003Z10) utilisée depuis l'écran de saisie/modification des gammes. Si vous la laissez à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

## 3. Traitement de vue d'origine

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

Blanc - Ne pas enregistrer la vue d'origine lors d'une transaction de modification.

1 - Enregistrer la vue d'origine lors d'une transaction de modification.

---

## Onglet Versions

Ces options de traitement contrôlent la version du système utilisée lorsque les applications suivantes sont appelées depuis le programme Saisie et modification des gammes.

---

### 1. Révision des nomenclatures (P3002)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Révision des nomenclatures (P3002) utilisée depuis l'écran de saisie/modification des gammes. Si vous la laissez à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

### 2. Immobilisations (P1204)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Accès aux immobilisations (P1204) utilisée depuis l'écran de saisie/modification des gammes. Si vous la laissez à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

### 3. Fichier Articles (P4101)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme Fichier Articles (P4101) utilisée depuis l'écran de saisie/modification des gammes. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

### 4. Accès à la comptabilité par activité (P1640)

Cette option de traitement permet de spécifier la version du programme de traitement de la comptabilité par activités (P1640) utilisée depuis l'écran de saisie/modification des gammes. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

---

## ► Pour entrer les opérations de sous-traitance

---

*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 :
  - Magasin/usine
  - Code article
  - Type gamme
2. Cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de la gamme, remplissez les champs suivants pour l'opération de sous-traitance :
  - Frns
  - Type Coût
  - Cmde frns (Y/N)
4. Cliquez sur OK.

## Mise à jour du rebut de composant

*Dans le menu Gestion avancée des données techniques (G3031), sélectionnez Mise à jour du rendement planifié.*

Pendant la fabrication, il y a fréquemment des pertes de matières lors de certaines opérations. Ces pertes peuvent être dues, par exemple, à l'évaporation ou encore à l'endommagement de certains articles lors de leur déplacement. Pour mettre à jour la quantité de matières et les temps de main-d'œuvre afin de compenser les pertes opérationnelles, exécutez le programme Mise à jour du rendement planifié.

Pour chaque opération sélectionnée, ce programme utilise le taux de rendement planifié opératoire afin de mettre à jour le taux cumulé de l'instruction de la gamme et le pourcentage de rebut par opération de la nomenclature.

Entrez la valeur du pourcentage de rendement planifié opératoire dans l'instruction. Elle représente le rendement planifié pour une étape donnée. Le système utilise cette valeur pour ajuster le pourcentage de rebut opératoire des composants de cette étape. Le calcul des besoins nets (CBN) utilise ensuite le pourcentage de rebut par étape conjointement au pourcentage de rebut par composant connu pour planifier les besoins en composants.

Le système met à jour le pourcentage de rendement planifié cumulé dans l'instruction de gamme. Cette valeur représente la quantité d'articles prévue en production durant une opération donnée. Il s'agit du rapport entre la production utilisable et la quantité de matières utilisée. Cette valeur peut être inférieure à 100 % en raison des pertes encourues lors d'une ou de plusieurs opérations. Le système calcule le rendement cumulé dans l'ordre inverse de la séquence des opérations. Sa valeur permet d'augmenter les heures de main-d'œuvre afin de compenser les pertes, ou de les diminuer si le pourcentage de rendement planifié cumulé est supérieur à 100 %.

Le système met à jour le pourcentage de rebut opératoire dans la nomenclature. Ce pourcentage représente la quantité prévue de rebut créé par chaque opération. Le système

calcule cette valeur en cumulant les taux de rendement de la dernière opération à la première. Il se base sur cette valeur pour augmenter ou réduire la quantité de matières afin de compenser les pertes inhérentes à l'opération.

#### Exemple : Rebut de composant

Etape	Taux de rendement planifié opératoire %	Taux de rendement planifié cumulé	Pourcentage de rebut opératoire
40	80	80 %	$(100/80) - 100 = 25 \%$
30	90	$0,80 \times 0,90 \times 100 = 72 \%$	$(100/72) - 100 = 39 \%$
20	100	$0,72 \times 100 = 72 \%$	$(100/72) - 100 = 39 \%$
10	95	$0,72 \times 0,95 \times 100 = 68 \%$	$(100/68) - 100 = 47 \%$

#### Options de traitement : Mise à jour du rendement planifié (R3093)

Val. défaut

Indiquez la date de situation Au à utiliser pour la mise à jour du rendement planifié. Si vous laissez ce champ à blanc, la date du jour est utilisée.

Date 01

### Utilisation des 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 dans la planification.

Pour ce faire, définissez les délais rencontrés à chaque étape d'instruction de la gamme pour un article donné, puis exécutez le programme Calcul des délais (R30822A) afin de mettre à jour les données de délai dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102). Le système stocke les données relatives aux délais dans le fichier Nomenclatures (F3002).

Vous pouvez vérifier les délais de niveau et de production d'un article grâce au programme Consultation des délais (P30200). Il s'agit des délais mis à jour dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102) par le programme Calcul des délais (R30822A). Les délais calculés représentent le nombre de jours séparant la date de début de fabrication d'un composant de la date demandée du composé.

#### ► Pour vérifier les délais

*Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode Discret (G3011), sélectionnez Consultation des délais.*



PeopleSoft  
Consulter délais - multiniveau décalée

Selectionner Rechercher Fermer Ecran Etat Affichage Ligne Outils

Nomenclature Disponibilité composants **Délais**

Code article: 220 Magasin: M.11  
Velo Tourisme, Rouge

Délai articles: Niveau: 2  
Fabrication: 2  
Cumul: 2 Type nomencl.: M

Indice révision: Date Au: 17/09/03 Passer à ligne: >

Enregistrements 1 - 10										Personnaliser aff.		
Revenir	2e code Article	Description	Délai Niveau	Prod. Réelle	Cumul Réel	Quantité	U	F	Code	Sortie		
1	2001	Cadre Cro-Moly, Rouge	0		0	1 EA	V	U				
2	2004	Cadre Cro-Moly	3		3	1 EA	V	I				
3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	25			152 CM	V	B				
3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	25			112 CM	V	B				
3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	25			10 CM	V	B				
2	9011	Paint, Red	4			225 ML	V	B				
2	9031	Primer	4			225 ML	V	B				
2	9026	Acid	2			3 LP	F	I				
2	2005	Chain Stay	2		2	2 EA	V	B				
3	9003	16 mm Cro-Moly	25			203 CM	V	B				

- Dans l'écran Consulter les délais – multiniveau décalée, cliquez sur l'onglet Délais, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin
  - Code article
- Vérifiez les champs suivants dans l'en-tête :
  - Niveau
  - Fabrication
  - Cumul
  - Type nomencl.
- Le menu Affichage permet de modifier l'affichage de la nomenclature.
  - Mononiveau
  - Multiniveau
  - Multiniveau décalé

## Génération des délais

*Dans le menu Gestion avancée des données techniques (G3031), sélectionnez Calcul des délais.*

Vous devez calculer des délais pour les modules Calcul des besoins nets et Planification des besoins en capacité. Le programme Calcul des délais (R30822A) calcule les délais de niveau planifiés des articles fabriqués et les met à jour dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102). Ce programme calcule les éléments suivants :

- Temps d'attente, de déplacement et de préparation
- Délai par unité

- Délai de niveau, délai de fabrication et délai cumulé des articles sélectionnés

Lorsque vous calculez le délai par unité, vous pouvez paramétrer une option de traitement afin que le nombre d'employés ou de machines du centre de charge, utilisé comme diviseur du temps d'exécution de la gamme, soit égal à 1. Cette valeur remplace le nombre véritable d'employés ou de machines du centre de charge.

---

**Attention**

Vous ne pouvez pas exécuter ce programme en mode préliminaire. Le programme met à jour les enregistrements en fonction des options de traitement sélectionnées. Toute modification apportée aux délais affecte les systèmes Calcul des besoins nets et Planification des besoins en capacité. Exécutez ce programme sans sélection de données et sans modifier la séquence des données.

---

## **Options de traitement : Calcul des délais (R30822A)**

---

Val. défaut

1. Indiquez le magasin/usine à traiter ou laissez le champ à blanc pour traiter tous les magasins.

Magasin/usine

2. Indiquez la date d'effet de la gamme. Si vous laissez ce champ à blanc, la date du jour est utilisée.

Date Au

3. Calcul du délai pour les temps d'attente et de déplacement

Blanc - Utiliser le temps du centre de charge

1 - Utiliser les heures ouvrées par jour

4. Temps de déplacement/d'attente nul dans les gammes

4. Temps de déplacement/d'attente nul dans les gammes

Blanc - Utiliser le temps nul de la gamme

1 - Utiliser le temps du fichier Centres de charge

Blanc - Utiliser le temps nul de la gamme

1 - Utiliser le temps du fichier Centres de charge

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

Blanc - Utiliser le nombre existant d'employés/machines

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

---

---

## Production répétitive

La production répétitive (ou cadencée) de produits en mode discret utilise les techniques associées à la production juste-à-temps ou à flux tiré. Il s'agit de produire en continu un mix de produits similaires sur une chaîne de flux spécialisée, par opposition à l'ordre de fabrication traditionnel associé à un article unique avec quantité fixe et date d'échéance. La production répétitive est la méthode privilégiée pour les familles de produits à demande forte et constante et dont les membres ne se différencient que par des variantes mineures.

La production répétitive dédie des chaînes de production complètes à une seule famille de produits. Dans la famille de produits, les articles partagent des composants et des gammes de fabrication identiques. Généralement, ces produits sont fabriqués au cours d'une procédure continue demandant moins de mouvement de stocks issus ou à destination de la chaîne de production. La préparation des centres de charges et le temps de mise en course entre les produits associés sont réduits au minimum.

L'équipement et les centres de charge sont prévus pour fabriquer une famille de produits avec des temps de préparation réduits. Les environnements de production répétitive définissent la production en termes d'unités par heure. La capacité de la chaîne de production est déterminée par une opération sous contrainte. Cette dernière est définie comme la cellule la plus lente de la chaîne. L'ordonnancement de la chaîne exige l'utilisation d'outils pour programmer, mettre en séquence et équilibrer la production. L'équilibrage est très important car la charge de travail est ainsi répartie uniformément le long de la chaîne de production et vous pouvez fabriquer un mix de produits associés à des opérations sous contrainte différentes. Ce mix de produits, mis en séquence correctement, permet le fonctionnement de la chaîne de production d'une manière cohérente et efficace.

En général, la combinaison optimale de produits ne consiste pas en un large volume d'un seul article. Elle correspond à l'intégration de variantes au sein de la famille de produits dans la chaîne de production, afin d'optimiser l'utilisation de la chaîne. Par exemple, pour la fabrication d'appareils photos, le boîtier moulé est le même alors que certains éléments changent, comme les couvercles inférieur et supérieur. La chaîne de production peut être diversifiée de la façon suivante : 3 appareils noirs, 2 argents, 1 noir avec filet argenté, 3 appareils noirs, 2 argents, 1 noir avec filet argenté, et ainsi de suite. Ce mix de produits répond aux besoins de production.

Pour fournir la ligne de produits, les composants peuvent être extraits du stock ou d'un centre de charge. Ils peuvent être livrés à mesure des besoins à l'opération qui les consomme, ou bien être livrés directement à la chaîne par des fournisseurs extérieurs. Alors que les besoins matières dépendent de la demande, les mouvements sont contrôlés par des signaux visuels appelés kanbans. Les besoins réels génèrent l'autorisation de produire au moyen de kanbans.

La production répétitive est caractérisée par les avantages suivants :

- Elle diminue l'encours de fabrication en stock.
- Elle diminue le temps de réponse au client.
- Elle réduit les délais.
- Elle associe la consommation de stock aux réceptions.
- Elle associe les livraisons fréquentes des fournisseurs aux besoins réels de la production.
- Elle minimise les activités sans valeur ajoutée.

---

**Attention**

Pour tous les articles fabriqués dans un environnement de production répétitive, la valeur du code de politique de réapprovisionnement doit être 5. Cette valeur est définie dans le programme Fichier Articles (P4101) ou Articles par magasin/usine (P41026). Cette valeur indique qu'il s'agit d'un article cadencé.

---

**Exemple : Fabrication de cadres de vélo**

Le tableau ci-dessous illustre la chaîne de production d'un environnement de production répétitive. Cette chaîne de production fabrique trois cadres en aluminium pour trois vélos différents.

Emplacement de consommation	Matières	N° d'opération	Centres de charge	Description
LA.10	Tube aluminium de 50 mm	10	R-112	Découpe
		20	R-121	Fraisage des extrémités
		30	R-122	Percement des orifices de fixation et ancrage
LA.10	Ensemble arrière, tour	40	R-112	Découpe
		50	R-121	Fraisage des extrémités
		60	R-134	Formage de l'ensemble arrière
LA.70	Jonction tube avant et tube inférieur	70	R-101	Soudure du cadre
LA.80	Fourche avant, tour	80	R-103	Inspection des soudures

## Terminologie de la production répétitive

---

Les rubriques suivantes décrivent la terminologie avec laquelle vous devez vous familiariser avant d'utiliser la production répétitive :

<b>Chaîne de production</b>	Une chaîne de production est la séquence des opérations requises pour la fabrication d'une famille de produits. Elle est définie comme un centre de charge. Les opérations qui la composent peuvent également être des centres de charge. Ces opérations sont définies dans les instructions de la gamme. La capacité de la chaîne de production est déterminée par son opération sous contrainte.
<b>Nomenclature</b>	Pour les articles fabriqués en production répétitive, le numéro de séquence des opérations figurant sur la nomenclature assure la livraison des composants à la chaîne de production aux opérations où ils sont nécessaires. Etant donné que la chaîne est paramétrée pour une exécution en continu, les composants sont en général consommés par postdéduction, à un point de comptage spécifique ou à la réception.
<b>Instruction de la gamme</b>	Les relations entre la chaîne de production et ses opérations ou centres de charge sont définies dans les instructions de gamme associées au composé. Chaque opération est liée à sa chaîne de production par le numéro de ligne ou de cellule du champ correspondant dans l'instruction. L'emplacement de consommation est l'emplacement de stock d'où la chaîne de production extrait les composants nécessaires à la production du composé au niveau d'une opération donnée. Il doit être identifié dans l'instruction de gamme afin d'assurer la disponibilité continue des stocks pour la chaîne. Lorsque le système effectue la postdéduction et la sortie du stock de l'emplacement de consommation, il déclenche le kanban, un signal visuel, afin de réapprovisionner le stock à mesure de la consommation des matières.
<b>Kanban</b>	La méthode des kanbans permet la production juste-à-temps utilisant des conteneurs standard ou des tailles de lot. Il s'agit d'un système de production à flux tiré dans lequel les centres de charge ou les emplacements signalent leurs besoins en pièces aux centres de charge d'alimentation, aux emplacements de stock ou aux fournisseurs. Ce signal avertit la production qu'elle doit fabriquer ou les fournisseurs qu'ils doivent livrer la pièce requise dans la taille de lot standard définie par le fichier Kanbans (F3016).
<b>Relation article/chaîne de production</b>	La relation article/chaîne de production associe un article produit dans un environnement de production répétitive et les chaînes de production qui le fabriquent. Chaque relation définit les capacités théoriques requises par la chaîne pour fabriquer un produit fini.

## Paramétrage des équipes de travail

---

Vous devez identifier les données concernant les équipes de travail de production répétitive en trois endroits :

- Constantes de production
- Centres de charge
- Calendrier de production

Dans les constantes de gestion de production, indiquez le nombre d'heures de travail standard par équipe et par jour. Le programme Constantes de gestion de production (P3009) permet d'établir des équipes de travail uniques pour vos magasins/usines. Il est possible de définir jusqu'à six équipes sur une période de 24 heures. Toutefois, le nombre d'heures de travail par jour n'est calculé que pour les trois premières équipes de travail entrées.

Vous devez définir des calendriers de production par équipe pour permettre au système de planifier et de mettre en séquence les chaînes par équipe. Pour augmenter la capacité des usines, vous pouvez affecter les chaînes de production à plusieurs équipes de travail et à des jours différents au cours de la semaine. Le système les utilise pour la mise en séquence des chaînes de production par équipe au cours de la production répétitive. Les modules Planification des besoins de distribution et Calcul des besoins nets et le programme Directeur de production n'utilisent pas ces calendriers.

Si vous recherchez un mois et une année n'existant pas, ils apparaissent avec les valeurs paramétrées par défaut pour les jours ouvrés (lundi à vendredi) et les week-ends (samedi et dimanche). Les jours fériés sont toujours définis par l'utilisateur.

Entrez les données de chaîne de production correspondant aux installations de l'atelier. Toutes les heures de travail par équipe entrées dans le programme Révision des centres de charge (P3006) remplacent les valeurs indiquées dans le fichier Constantes de gestion de production (F3009).

Paramétrez également les données de capacité théorique correspondant à la capacité d'un centre de charge à un jour donné pour une équipe particulière. Le programme Capacités théoriques par centre de charge (P3007) permet d'identifier des équipes de travail supplémentaires pour les centres de charge.

---

### **Remarque**

Lorsque vous ajoutez des capacités théoriques pour une équipe, le système ajoute également une équipe à blanc représentant le total de toutes les équipes.

---

### **Renseignements complémentaires**

Reportez-vous aux thèmes suivants de la présente documentation :

- ☐ *Paramétrage d'un calendrier de production*
- ☐ *Saisie des centres de charge*

### **► Pour paramétrer des équipes dans les constantes de gestion de production**

---

*Dans le menu Paramétrage de la gestion des données techniques (G3041), sélectionnez Constantes de la 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 un magasin/usine, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision des constantes de gestion de production

OK Annuler Outils

Magasin/Usine: M30 Eastern Manufacturing Center

Contraintes de production Equipes Contraintes de réservation Options réservation

Heures ouvrées/jour: 16,00

Heures	Code équipe	Description
0,00	1	Days
0,00	2	Second Shift
0,00		No Shift
0,00		No Shift
0,00		No Shift
0,00		No Shift

3. Dans l'écran Révision des constantes de gestion de production, cliquez sur l'onglet Equipes, puis remplissez les champs suivants pour toutes les équipes à paramétrer :

- Heures
- Code Equipe

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

4. Cliquez sur OK.

### ► Pour paramétrer les capacités théoriques

Utilisez une des navigations suivantes :

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

Pour le module 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.

- Choisissez un enregistrement, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision des capacités théoriques par centre de charge

Annuler Ecran Outils

Centre charge: RAT Frame Line: 1 Magasin/Usine: M30

Mois/année: 1/0 Sélect: 20 Unité mesure: WU Equipe:

Dimanche	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Samedi	Productivité
3	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						

	Dimanche	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Samedi	Tot. cap. théorique
0	144	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	144	0	3.024,00

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

### Remarque

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

- Cliquez sur OK.



## 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 kanbans

---

Les kanbans, associés au concept de la production juste-à-temps, ne sont pas utilisés exclusivement par la production répétitive. Ils sont également efficaces dans un environnement de production en mode discret.

Les kanbans peuvent remplacer le calcul des besoins nets dans les environnements de production simples. Toutefois, l'exécution du CBN est toujours recommandé afin de générer les besoins totaux en ressources. Le CBN présente tous les éléments de planification nécessaires pour les relations internes et externes client/fournisseur. En général, les kanbans sont utilisés au niveau de l'exécution dans un système de production à flux tiré plutôt qu'à flux poussé.

Pour contrôler le mouvement des matières à l'aide de kanbans, vous devez d'abord identifier les articles concernés, puis générer et imprimer les cartes kanban. Ces tâches visent à réduire les encours de fabrication en stock.

Les kanbans permettent de sortir les matières de quatre sources :

- Centre de charge
- Stock
- Fournisseur
- Ensemble en sous-traitance

Lorsqu'un centre de charge géré par kanbans réclame davantage de pièces, le système recherche ou crée un ordre de fabrication. Une demande en stock par flux tiré crée un transfert de stock. L'emplacement de consommation requérant des matières à acheter doit rechercher une commande fournisseur ou en créer une nouvelle.

Les kanbans fournissent des transactions automatisées exécutées en arrière-plan afin d'éliminer au maximum l'échange de documents et la saisie de données. Les kanbans sont conçus pour inclure le paiement à la consommation dans le cas d'articles achetés. Le paiement à la consommation est une procédure consistant à retarder le règlement du fournisseur jusqu'à une opération définie dans la chaîne de production. Lorsque ce point de comptage est atteint, les transactions génèrent le règlement du fournisseur.

## Paramétrage des articles contrôlés par kanban

Les kanbans représentent des quantités prédéterminées de composants à des emplacements donnés de la chaîne de production.

---

### Remarque

Les kanbans sont définis comme tout autre article. Toutefois, si vous donnez le type de source 4 à un kanban (ensemble en sous-traitance), son type d'article doit être O (code de traitement spécial).

---

Outre l'enregistrement créé dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102), vous devez définir pour le kanban un emplacement de consommation (emplacement vers lequel l'article est transféré pour consommation) et un emplacement d'approvisionnement (emplacement d'origine, lequel peut correspondre à une réception après fabrication ou transport selon que l'article est fabriqué ou acheté). La source ou approvisionnement du kanban peut être un emplacement du stock (pièces communes), un centre de charge (sous-ensemble fabriqué) ou un quai de réception (pièce achetée).

Vous devez paramétrer un enregistrement pour l'article dans le programme Révision du fichier Kanbans (P3016) avant de pouvoir lancer des transactions de kanban. Lorsque l'article est défini comme un kanban, vous devez définir le type d'approvisionnement dans le fichier Kanbans afin d'indiquer la source de l'article. Par exemple, si la source est une activité de l'atelier (l'article est un sous-ensemble), le système génère un ordre de fabrication ou une cadence de production lorsque le dernier kanban est sorti. Vous pouvez également définir si le transfert d'un article kanban s'effectue en une ou deux phases. Si le transfert s'effectue en une phase, les réceptions sur ordre de fabrication ou sur commande fournisseurs sont directement acheminées vers l'emplacement de consommation. Si le transfert s'effectue en deux phases, une transaction terminée supplémentaire est nécessaire pour permettre l'acheminement des matières en question vers l'emplacement de consommation. Cette option, par exemple, vous offre la possibilité de soumettre les matières à des tests avant leur consommation en atelier.

Lors du paramétrage de l'enregistrement de kanban, vous pouvez entrer la taille de kanban manuellement ou utiliser le programme Calcul de taille de kanban (R30450). Si vous entrez la taille dans l'écran Révision du fichier Kanbans, vérifiez qu'elle est suffisante pour fournir les matières consommées, selon le délai de réapprovisionnement spécifié pour l'article.

---

### ► Pour paramétrer les articles contrôlés par kanban

---

*Dans le menu Paramétrage de la gestion des données techniques (G3041), sélectionnez Révision du fichier Kanbans.*

1. Dans l'écran Accès au fichier Kanbans, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Ajouter :
  - Code Article
  - Magasin client
  - Magasin stockage
  - Empl. consommation
  - Empl. stockage

PeopleSoft

Révision du fichier Kanbans

OK Rechercher Supprimer Annuler Ecran Outils

Code article : 2040 Magasin/Usine : M30

Empl. stockage : 1\_R\_2 Empl. cons. : LC 40

ID Kanban	Mag./Usine Empl. stockage	Taille Kanban	Unit	Délai Réappro.	Type Source	Phase	Frns	ID chaîne/Conteneur	Dimension Conteneur	Re
560	M30	100	EA	16,00	2	1			100	0
599	M30	100	EA	16,00	2	1			100	0

2. Dans l'écran Révision du fichier Kanbans, sélectionnez Ajouter une ligne dans le menu Ecran.
3. Remplissez les champs suivants :
  - Mag./Usine Empl. stockage
  - Taille Kanban

#### Remarque

Le système génère un ID kanban.

Vous pouvez laisser le champ Taille Kanban à blanc si la taille doit être calculée par le programme Calcul de la taille de kanban (R30450).

- UM
- Type Source
- Dimension Conteneur

#### Remarque

Entrez une taille de conteneur, par exemple en la présence de restrictions de taille.

4. Remplissez les champs facultatifs suivants :
  - Délai Réappro.
  - Phase
  - Frns

---

**Remarque**

Renseignez le champ Fournisseur si vous utilisez le type d'approvisionnement 3 (Fournisseur).

---

- ID chaîne/ Cellule

---

**Remarque**

S'il s'agit d'un article de production répétitive, ce champ indique la chaîne qui a besoin de l'article.

---

- Rempl.

Si vous activez l'indicateur de remplacement, le système ne met pas à jour l'enregistrement lors de l'exécution du programme de calcul.

- Récpt.
- Nombre Cartes

---

**Remarque**

Le nombre de kanbans est calculé en divisant la quantité de kanban par la taille de conteneur.

---

5. Cliquez sur OK.

## Génération des kanbans

*Dans le menu Paramétrage de la gestion des données techniques (G3041), sélectionnez Calcul de la taille des kanbans.*

Une fois l'article paramétré dans l'écran Révision du fichier Kanbans, vous pouvez utiliser le programme Calcul de la taille des kanbans (R30450) afin de déterminer la taille d'un kanban. Vous pouvez activer l'indicateur de remplacement dans le programme Révision du fichier Kanbans afin d'empêcher la mise à jour systématique du fichier Kanbans (F3016) si vous avez déjà entré la taille du kanban manuellement.

Lors de la génération des kanbans, définissez les éléments suivants :

- Exécution en mode préliminaire ou final
- Impression des kanbans
- Impression d'un état d'exceptions
- Mise à jour du fichier Kanbans en cas d'exécution en mode final
- Stock de sécurité autre que celui défini dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102)
- Pourcentage de modification de la taille d'un kanban par le système
- Source des besoins, telle que CBN/PDP ou découpage de l'horizon de planification
- Programme défini par l'utilisateur pour calculer la taille des kanbans

## Options de traitement : Calcul de la taille des kanbans (R30450)

---

### Traitement 1

Contrôle du traitement :

1. Entrez 1 pour calculer la taille des kanbans.

2. Mode

Blanc - Mode préliminaire

1 - Mode final

3. Entrez 1 pour imprimer les cartes kanbans.

4. Entrez 1 pour imprimer l'état d'exceptions des kanbans.

### Traitement 2

5. Indiquez le stock de sécurité souhaité, sous forme de pourcentage de la production quotidienne (15 = 15 %).

Stock de sécurité

6. Indiquez la fourchette, sous forme de pourcentage, au-delà ou en deça de laquelle le kanban ne doit pas être modifié (15 = plus ou moins 15 %).

Contrôle de filtre

### Traitement 3

7. Besoins quotidiens moyens en kanbans

Entrez 1 pour additionner les besoins du PDP/CBN souhaités ou 2 pour sélectionner les plus élevés des besoins du PDP ou du CBN souhaités. Si aucun besoin n'est sélectionné, le système utilise la règle de découpage

Prévisions

Commandes clients

Ordres de fabrication fermes

Ordres planifiés

Cadence de production

### Traitement 4

8. Indiquez le nombre d'heures correspondant à un jour ouvré. La valeur par défaut est 8.

Nombre d'heures travaillées par jour

9. Indiquez la fourchette de dates à utiliser pour calculer les besoins quotidiens moyens.

---

Date de début (obligatoire)

Date de fin (obligatoire)

10. Indiquez le nom du programme de calcul de la taille des kanbans.

Programme défini par l'utilisateur

---

---

## Production en mode process

La production en mode process permet de fabriquer des articles tels que des liquides, des fibres, des poudres ou des gaz. Les produits pharmaceutiques, les denrées alimentaires et les boissons sont des exemples types de produits issus du mode process et ils représentent une large part de la production industrielle. La fabrication de ce type de produits se fait généralement en deux temps :

- Brassage ou mélange
- Remplissage ou conditionnement

D'autres étapes intermédiaires peuvent également intervenir, comme le traitement, la cuisson ou une préparation supplémentaire. 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 d'une gamme.

La production en mode process utilise des formules ou recettes, et des ressources ou éléments. Ces ressources peuvent être consommées ou produites pendant la fabrication. Les produits résultant de la fabrication sont appelés co-produits et sous-produits. Dans la recette, ou formule de fabrication, les quantités de composants à utiliser peuvent varier en fonction de leur classe ou de leur titre.

Les différents types de traitement qui interviennent dans la production en mode process sont les suivants :

**Production de lot** Dans le traitement des lots, 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. Le traitement des lots peut générer des co-produits et des sous-produits.

**Production en continu** La production en continu 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.

En outre, 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 diriger le process. Qu'il s'agisse de production de lot ou en continu, la production en mode process exige généralement la consignation exhaustive des valeurs de qualité et de tolérance ainsi qu'une traçabilité aval et amont stricte des lots.

Tous les process ne sont pas conçus, ordonnancés 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 affichent une unité de mesure en regard des champs réservés à la quantité. Cette unité de mesure est stockée avec les quantités dans les fichiers de bases de données. Le système utilise les trois champs suivants du fichier Articles (F4101) comme valeur par défaut dans les écrans de saisie :

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

L'unité de mesure principale doit être la plus petite des trois. Si des produits intermédiaires apparaissent pour une opération donnée, ces derniers peuvent être exprimés dans toute unité de mesure, à condition que la conversion soit définie.

## **Terminologie de la production en mode process**

---

Vous devez vous familiariser avec les termes suivants avant d'utiliser la production en mode process.

### **Co-produits**

La plupart des étapes de production en mode process créent plusieurs produits. Un co-produit est fabriqué grâce aux étapes de fabrication définies pour des éléments spécifiques. Il s'agit habituellement de produits principaux vendus par la société à ses clients. Par exemple, un process de lubrifiant graphité crée deux co-produits : des huiles graphitées et des huiles fluides pour usage domestique. Le calcul des besoins nets planifie les besoins en co-produits.

### **Sous-produits**

Un sous-produit est un produit dérivé ou accessoire des étapes de production. Les sociétés peuvent recycler, vendre ou utiliser les sous-produits à d'autres fins. Par exemple, un process de lubrifiant graphité crée un sous-produit : du cambouis. Le calcul des besoins nets ne planifie pas les besoins en sous-produits.

### **Eléments**

Un élément est la matière première achetée ou l'article nécessaire à la production du produit fini. En règle générale, les matières premières sont achetées.

### **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 d'une gamme. Vous pouvez annexer les produits intermédiaires manuellement. Les produits intermédiaires ne sont pas stockés, vendus, ou inclus dans le calcul des besoins nets (CBN).

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.



**Instructions de gamme de process**

Une instruction de gamme de production en mode process détaille la méthode de fabrication d'un article donné. Elle comprend les opérations, leur séquence, les centres de charge et les standards de configuration et d'exécution. Vous pouvez également y définir les niveaux de compétences de la main-d'œuvre, les opérations de contrôle et les exigences de test.

**Composants de substitution**

Il s'agit d'un article utilisé en production par le système lorsque l'article principal n'est pas disponible. Vous pouvez définir des composants de substitution pour un élément donné du process. Plusieurs raisons peuvent vous amener à définir de telles substitutions, notamment des problèmes de qualité, de rupture de stock ou d'approvisionnement.

**Opérations de remplacement**

Il s'agit d'une opération remplaçant l'opération normalement effectuée sur un article en mode process. Vous pouvez définir des opérations de remplacement afin que ces dernières ne soient exécutées que dans des conditions particulières. Il peut s'agir d'utiliser le four B si le four A n'est pas disponible, par exemple. Ces informations aident le personnel d'atelier, mais ne sont pas utilisées par les systèmes de valorisation des produits, de planification ou d'exécution.

**Traitement des lots**

Lors du traitement des lots, les articles sont fabriqués en quantités fixes ou lots. Le secteur alimentaire, pétrolier et pharmaceutique utilisent ce type de traitement. Etant donné que le traitement des lots est basé sur la quantité, il permet de définir différents process par quantité ou taille de lot.

**Nomenclatures proportionnelles**

La nomenclature proportionnelle permet de définir des traitements à l'aide de quantités d'éléments exprimées en tant que pourcentage de la taille du lot. Le système traite les données proportionnelles de la manière suivante :

- Il multiplie le pourcentage d'éléments par la quantité par lot afin d'obtenir la quantité d'éléments exprimée dans l'unité de mesure de la quantité par lot.
- Il convertit la quantité d'éléments de l'unité de mesure du lot dans l'unité de mesure de l'élément.

Les quantités des éléments sont stockées de la manière suivante :

- Le système calcule le pourcentage de l'élément par rapport à la taille du lot.
- Le système convertit l'unité de mesure du lot dans l'unité de mesure de l'élément et stocke la quantité de l'élément.

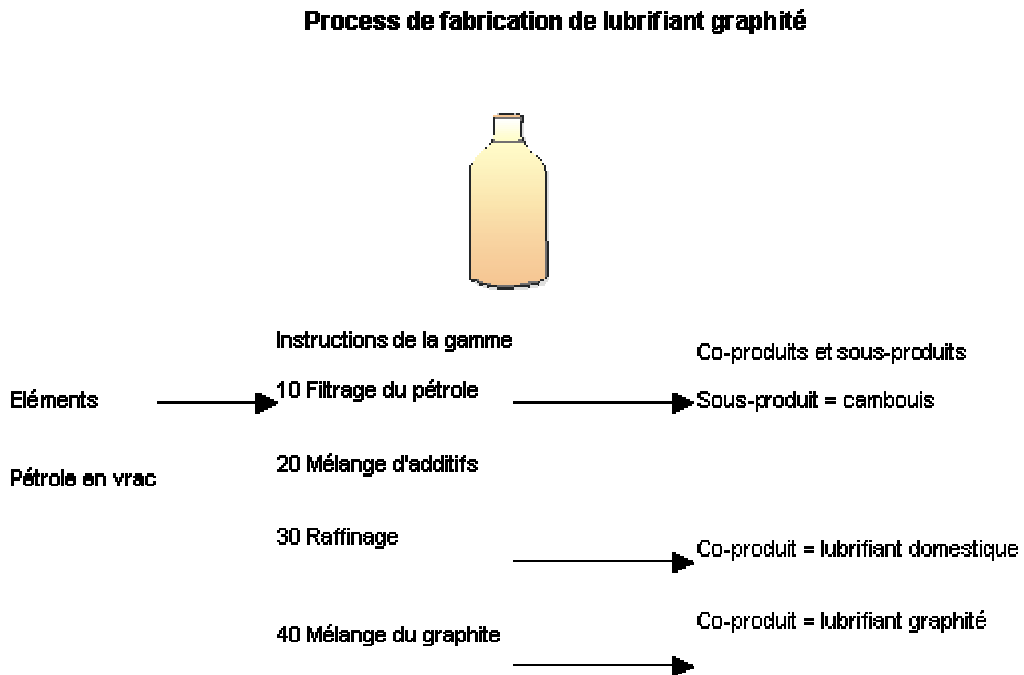
Vous devez paramétrer la conversion des unités de mesure pour que les nomenclatures proportionnelles fonctionnent correctement. Vous devez également vérifier si tous les composants peuvent être convertis dans l'unité de mesure utilisée pour la quantité par lot.

## Exemples de production en mode process

La section suivante offre plusieurs exemples de production en mode process.

### Traitement des lots de lubrifiant graphité

L'illustration suivante présente les éléments, les instructions de la gamme en séquence d'opérations, les co-produits et les sous-produits créés par le traitement des lots de lubrifiant graphité :



### Process proportionnel

Dans cet exemple, le composé est une boisson gazeuse et la quantité par lot est de 300 gallons (GA).

Eléments	Quantité	Unité de mesure	Fixe ou variable
Vanille	50	GA	%
Eau	40	QT (quart)	%
Concentré	10	LT (litre)	%

Le système effectue le calcul suivant :

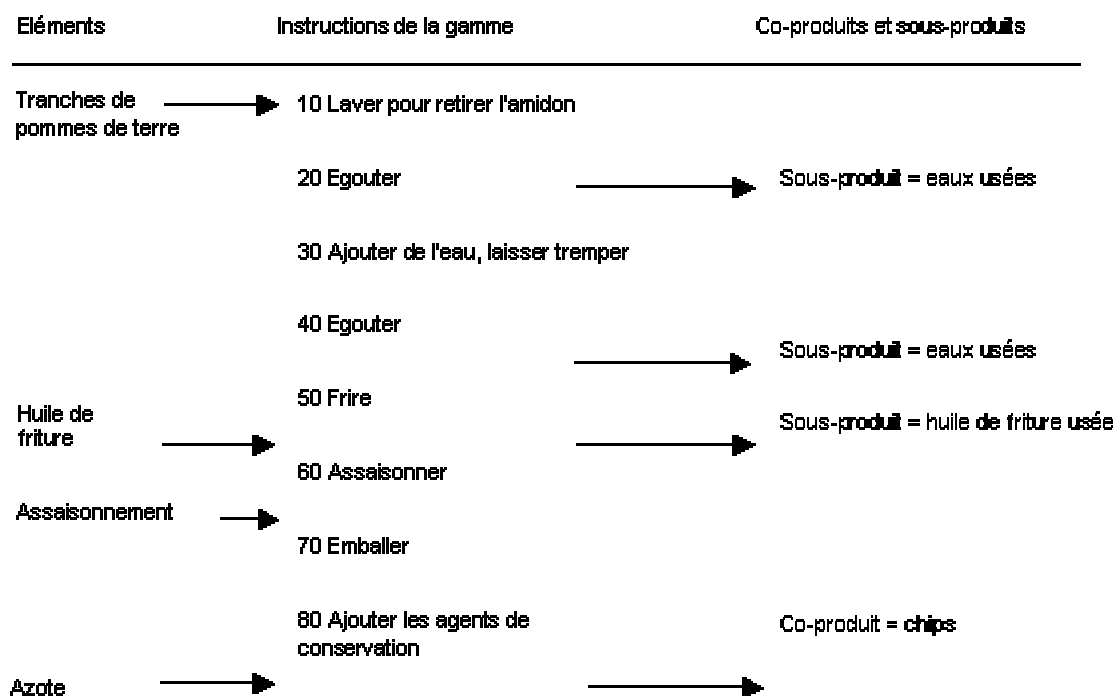
Calcul de % et conversion dans l'unité de mesure du lot	Stockage		
Vanille	= 0,5 x 300	= 150 GA	150 GA
Eau	= 0,4 x 300	= 120 GA	480 QT
Concentré	= 0,1 x 300	= 30 GA	114 LT

Le système utilise l'unité de mesure indiquée pour l'élément dans la nomenclature proportionnelle afin de calculer le nombre de gallons correspondant au pourcentage de chaque élément. Dans cet exemple, le résultat du calcul des éléments eau et concentré représente respectivement 120 GA et 30 GA par rapport à la taille du lot. Le système effectue le calcul dans l'unité de mesure des éléments et stocke les résultats 480 QT et 114 LT.

## Process en continu de fabrication de chips

L'illustration suivante présente les éléments, les instructions de la gamme en séquence d'opérations, les co-produits et les sous-produits créés par le process en continu chips :

### Process de fabrication de chips



## Utilisation des process

---

Les sociétés utilisant la production en mode process doivent valoriser, planifier et ordonnancer leurs produits. Les process utilisent des formules et des recettes pour ajouter de la valeur aux éléments en production de lot ou en continu. Les activités suivantes peuvent faire partie d'un process :

- Mélange
- Séparation
- Formage
- Réactions chimiques

Les process servent de base à la création des listes de composants des ordres de fabrication du système Gestion d'atelier. Ils incluent les relations entre les éléments et les gammes. Cette relation détermine les informations comprenant les dates d'effet, les quantités fixes/variables, ainsi que les temps d'attente et de déplacement.

La définition d'un article produit en mode process par relation entre éléments s'effectue dans l'écran Saisie et modification des process. Ces relations déterminent également les données relatives aux co-produits, sous-produits, produits intermédiaires et produits de substitution.

Vous définissez les étapes nécessaires à la production d'un article en mode process grâce aux instructions de gamme. Ces instructions déterminent les normes relatives aux centres de charge et à la main-d'œuvre. Les instructions de gamme sont indispensables à la planification des besoins en capacité et à la valorisation des produits, ainsi qu'à l'évaluation de la productivité.

Lorsque vous définissez un process, vous combinez des données provenant des fichiers suivants :

- Constantes de gestion de production (F3009)
- Articles (F4101)
- Gammes des ordres de fabrication (F3112)
- Articles par magasin/usine (F4102)

Le process obtenu est stocké dans le fichier Nomenclatures (F3002) et les modifications dans le fichier Historique des nomenclatures (F3011). Les opérations sont stockées dans le fichier Gammes (F3003).

### Conditions préliminaires

- ☐ Pour utiliser le traitement des lots, paramétrez les options de traitement des programmes Saisie et modification des process (P3003) et Saisie et modification des ordres de fabrication (P3002).

## Saisie des process

Utilisez le programme Saisie et modification des process (P3003) pour entrer un process. Vous définissez les données d'un article process parallèlement aux relations entre ses éléments. Ces relations déterminent également les données relatives aux co-produits, sous-produits, produits intermédiaires et produits de substitution. Vous devez également entrer des données, des quantités et des unités de mesure de lots pour le process.

## ► Pour entrer des process

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 *Ajouter* :
  - Magasin/usine
  - Code article

PeopleSoft

Saisie des données de process

OK Supprimer Annuler Ecran Ligne Affichage Outils

Magasin/Usine M30

Lubrifiant Process

Process 5000

Quantité lot EA

Date Au Chaîne/Cell Type gamme M

Indice révision N° plan Passer à op.

Enregistrements 1 - 1

Centre Charge	N° s. op.	Description	Temps M.O.	Tps Machine	M.O. Prép.	Cons Prod	Ressors Act.	Ressors Dépl.	Chaîne Cellule	Effet Du

2. Dans l'écran *Saisie des données de process*, remplissez les champs facultatifs suivants :
  - Type gamme
  - Chaîne/Cell
3. Pour entrer les données de lot, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *OK* :
  - Quantité lot
  - Unité mesure
4. Le nouveau process s'affiche désormais dans l'écran *Accès aux process*.

PeopleSoft

Accès aux process

Magasin/usine M30

Process:  Lubricant Process

Quantité:  EA

Date Du:  Chaine/Cell:  Type gamme:

Rév. art:  N° plan:  Aller à n° op.:

	Centre Charge	N° op.	Description	Temps M.O.	Type Machine	M.O. Prép.	Effet Du	Effet Au	Type Gamme	Fy Op	Has Data
<input checked="" type="radio"/>	200-201	10,00	Filter bulk oil			1,00	0,25	15/04/97	31/12/10	M	
<input type="radio"/>	200-202	20,00	Blend additives			0,25		15/04/97	31/12/10	M	
<input type="radio"/>	200-203	30,00	Refine			2,00		15/04/97	31/12/10	M	
<input type="radio"/>	200-202	40,00	Blend graphite			0,25		15/04/97	31/12/10	M	

## Saisie des opérations du process

Après avoir entré le process, vous devez entrer les opérations s'y rapportant. Ces opérations définissent la main-d'œuvre standard et les centres de charge standard requis pour la production de l'article en mode process. Pour entrer les opérations du process, vous devez identifier les données suivantes :

- Centre de charge et séquence des opérations du process
- Temps machine, de main-d'œuvre, de préparation, de déplacement et d'attente
- Pour les opérations effectuées en sous-traitance, vous devez spécifier un fournisseur et indiquer qu'une commande fournisseur est nécessaire.

### Remarque

Vous pouvez accéder aux données du centre de charge d'une opération spécifique en sélectionnant l'option Centre de charge du menu Ligne dans l'écran Accès au fichier Gammes (P3003).

Si vous utilisez la comptabilité par activités, vous pouvez entrer un code d'activité pour chaque séquence d'opération afin d'indiquer comment l'opération doit être comptabilisée. Pour activer le champ Code de comptabilité analytique, vous devez activer la comptabilité par activités dans le programme Constantes de gestion des coûts (P1609).

### ► Pour entrer les opérations de process

---

*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 pour le process concerné, puis cliquez sur Ajouter :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Dans l'écran Saisie des données de la gamme, remplissez les champs suivants :
  - Centre Charge
  - Séq. opér.
  - Temps M.O.
  - Tps Machine
  - M.O. Prép.
  - Heures Att.
  - Heures Dépl.
3. Remplissez les champs facultatifs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Desc. Standard
  - Chaîne/Cell
  - Effet Du
  - Effet Au
  - Taille Effect.
  - Type Opé.
  - N° Equipement
  - P C
  - Type Poste
  - Opér. Suiv.
  - % Rndmt
  - % Chevt
  - Base Hres



## ► Pour entrer les opérations de sous-traitance

---

*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 pour le process concerné par l'opération de sous-traitance, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Choisissez le centre de charge, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de process, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Centre Charge
  - Heures Dépl.
  - Frns
  - Type Coût
  - Cmde frns (Y/N)

## Saisie des éléments de process

Après avoir défini les opérations de chaque process, vous devez entrer les éléments correspondants. Il s'agit des matières premières ou des articles qui sont combinés lors des opérations pour produire l'article. Lors de la saisie des éléments du process, vous devez identifier les données suivantes :

- Éléments correspondants à chaque opération.
- Fourchettes de classe ou de titre minimum et maximum applicables à ces éléments.
- Éléments de substitution utilisés si l'élément principal n'est pas disponible.
- Pourcentages d'éléments appropriés utilisés.

Pour chaque élément, vous pouvez entrer des données relatives à la classe ou au titre, mais pas les deux. Les données de classe ou de titre s'appliquent uniquement aux articles contrôlés par lot.

Vous pouvez entrer des éléments de substitution pour un composé. Vous pouvez utiliser des composants de substitution si le composant d'origine présente des problèmes de qualité, de rupture de stock ou de difficultés d'approvisionnement. Le système signale une substitution en mettant la description des articles en surbrillance. Définissez une substitution d'éléments pour un process spécifique. Pour procéder à des substitutions globales, utilisez les références croisées des articles.

Vous pouvez entrer autant d'éléments que nécessaire, à condition que le total des pourcentages soit égal à 100 %. Le système se base sur la taille du lot pour calculer le pourcentage de chaque élément dans le process. Vérifiez si chaque élément peut être converti dans l'unité de mesure du process, par conversion de l'unité d'article ou par conversion des unités de mesure standard.

## Renseignements complémentaires

- ❑ Mise à jour du rebut des composants

### ► Pour entrer un élément

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 pour le process concerné par les éléments, puis cliquez sur *Rechercher* :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Choisissez un enregistrement de la zone-détails, puis cliquez sur *Sélectionner*.
3. Dans l'écran *Saisie des données de process*, sélectionnez *Éléments* dans le menu *Ligne*.

PeopleSoft

Saisie des éléments

OK Rechercher Supprimer Annuler Ecran Ligne Etat Outils

Magasin/Usine M30

Process 5001 Lubricant Process

Oti par lot EA

Date Du 17/09/03

Type nomenclature M

N° opér. 10,00

N° plan

Ind. révision art.

Aller à ligne \*

Code Article	Description	Quantité	U M	Élément Actif	F V	Ty Se	Type Article	Ty Ln	IP Ligne	IP S. op.	Effet Du
5001	Huile	50	OA		V	S	P	S	10,00	10,00	15/0

1 10,00

4. Dans l'écran *Saisie des éléments*, placez le curseur sur une ligne vide de la zone-détails, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *OK* :
  - Code Article
  - Quantité
  - U M
  - Ty Ln
  - N° Ligne
  - N° opér.
  - Effet Du
  - Effet Au

- P
- Remarques
- Magasin Composant
- % Rebut

#### ► Pour entrer la classe ou le titre

---

*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 pour le process concerné par la classe ou le titre, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de process, sélectionnez Eléments dans le menu Ligne.
4. Dans l'écran Saisie des éléments, remplissez les champs suivants pour entrer la classe d'un élément :
  - Cl. Du
  - Cl. Au
5. Pour entrer le titre, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Titre Du
  - Titre Au

---

#### Remarque

Pour chaque élément, vous pouvez entrer une classe ou un titre mais pas les deux.

---

#### ► Pour entrer un élément de substitution

---

*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 pour le process concerné par l'élément de substitution, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de process, sélectionnez une opération, puis Eléments dans le menu Ligne.

4. Dans l'écran Saisie des éléments, choisissez un élément, puis sélectionnez Substituts dans le menu Ligne.

PeopleSoft

Saisie des composants de substitution

OK Supprimer Annuler Ligne Outils

Composant: 5001 Magasin composant: M30

Séquence opér.: 10,00 Filter bulk

Qté par: 50 QA N° ligne comp.: 10,00

Composant substitution	Description	Quantité	U	M	Typ Art	Élément	Ty	Erret Du	Erret Au

5. Dans l'écran Saisie des composants de substitution, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Composant Substitution
  - Quantité
  - Séq. Cmpsnt

#### ► Pour entrer les éléments en pourcentage

*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 pour le process concerné par les éléments en pourcentage, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de process, sélectionnez une opération, puis Éléments dans le menu Ligne.
4. Dans l'écran Saisie des éléments, remplissez les champs suivants pour chaque élément, puis cliquez sur OK :
  - Quantité
  - F V

## Saisie des données de production

Vous pouvez entrer les données relatives au coût et à la production en fonction d'une variante spécifique. Spécifiez un code de type de sortie identifiant le mode de sortie de chaque composant du stock. Indiquez combien de jours avant ou après le début du process un composant est requis. Identifiez également le pourcentage des besoins d'une caractéristique donnée et le pourcentage utilisé pour calculer son coût.

### ► Pour entrer les données de production

---

*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 pour le process concerné par les données de production, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de process, sélectionnez une opération, puis Eléments dans le menu Ligne.
4. Dans l'écran Saisie des éléments, remplissez les champs suivants pour chaque élément, puis cliquez sur OK :
  - Ty So
  - % util. Vrnre
  - % coût Vrnre
  - Délai

## Saisie d'une liste de co-produits et de sous-produits

La plupart des étapes de production en mode process créent plusieurs produits. Vous pouvez entrer les co-produits, qui sont en général les produits principaux vendus par la société à ses clients, ou les sous-produits qui sont les produits résiduels des différentes étapes du process.

---

### Remarque

Si vous entrez une liste de co-produits et de sous-produits pour un traitement des lots, vérifiez que le rapport des co-produits/sous-produits est identique pour la quantité de chaque lot. Par exemple, si un traitement des lots de 10 unités produit 10 co-produits et 10 sous-produits, un lot de 20 unités doit produire 20 co-produits et 20 sous-produits.

---

► **Pour entrer une liste de co-produits et de 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 pour le process concerné par les co-produits et sous-produits, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, 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

N° séquence op. 10,00 Filter bulk

Co. So.	Co-produit/ Sous-produit	Description	Quantité Sortie	UM	Type Act.	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
							100,00	100,00	10,00

4. Dans l'écran Révision des co-produits et sous-produits, remplissez les champs suivants pour chaque opération, puis cliquez sur OK :
  - Co Ss
  - Co-produit/ Sous-produit
  - Quantité Sortie
  - UM
  - Magasin Co/sous
  - % coût Opér.
  - % Ressource
  - N° S. op.
  - Remarque

## Saisie des produits intermédiaires

Les produits intermédiaires sont fabriqués au cours du process à partir d'éléments. Il ne s'agit pas de produits finis puisqu'ils passent à l'opération suivante du process. 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 de la gamme.

### ► Pour entrer les produits intermédiaires

*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 pour le process concerné par les produits intermédiaires, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des données de process, choisissez une opération de process, puis sélectionnez Intermédiaires dans le menu Ligne.

Produits Intermédiaires	Description	Quantité Sortie	U M	Type Art.	Ty Ln	Description	N° S. op.
50011	Refined Oil	48	OZ	B	S	Stock Inventory Item	10,00

4. Dans l'écran Saisie des produits intermédiaires, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK.
  - Produits Intermédiaires
  - Quantité Sortie
  - U M

- Ty Ln
- N° S. op.
- Effet Du
- Effet Au
- F V
- Remarque

## Modification de plusieurs process

*Dans le menu Gestion avancée des données techniques (G3031), sélectionnez Mise à jour des cas d'emploi.*

Utilisez le programme Mise à jour des cas d'emploi (R30520) pour changer plusieurs process. Par exemple, ce programme permet de remplacer un élément obsolète par un élément plus récent. Lorsque vous exécutez ce programme, l'état vous permet de vérifier les modifications. Vous pouvez ainsi effectuer les mises à jour en masse de type suivants :

- Remplacement d'un élément par un autre
- Suppression d'un article process
- Modification des dates d'effet d'un article process
- Modification de la valeur de la quantité par ensemble pour un article process
- Modification du code de type de sortie
- Modification de l'unité de mesure

La sélection de données permet de spécifier les articles du process à modifier. La modification est définie dans les options de traitement. Ce programme trouve toutes les occurrences de l'article (en tant qu'élément) dans le fichier Nomenclatures (F3002) et met à jour le process. Vous pouvez également mettre à jour un élément dont les dates d'effet sont passées ou futures.

Ce programme peut être exécuté en mode préliminaire ou en mode final. En mode préliminaire, le système génère un état permettant de vérifier les modifications proposées, mais il ne met pas les données à jour. En mode final, le système génère un état répertoriant les modifications et met à jour les données.

---

### Attention

Ce programme est capable de modifier simultanément de nombreux process. J.D. Edwards recommande d'utiliser d'abord le mode préliminaire afin de vérifier les choix effectués avant d'utiliser le mode final. Il est souhaitable de restreindre l'accès à ce programme.

---

Pour modifier un process et supprimer les anciens enregistrements, exécutez le programme deux fois. Exécutez-le une première fois pour créer des enregistrements et une deuxième fois pour supprimer les anciens enregistrements.



Le système stocke les modifications dans le fichier Nomenclatures. Les listes de composants, les calculs de CBN et les données de valorisation ne sont pas soumis à une mise à jour automatique. Le programme met à jour les données suivantes :

- Code de niveau inférieur dans le fichier Articles (F4101)
- Indicateur de besoins par écart dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102)

### Conditions préliminaires

- ❑ Vérifiez le process afin de vous assurer que l'article à mettre à jour est actif (dans la fourchette des dates d'effet) et apparaît dans un process au moins.

### Renseignements complémentaires

- ❑ Reportez-vous à *Modification de plusieurs nomenclatures* pour obtenir de plus amples informations sur les options de traitement du programme Mise à jour des cas d'emploi (R30520).

## Vérification des process

---

Le programme Analyse d'intégrité (R30601) permet de vérifier les process définis en vue d'y détecter des erreurs de codes de niveau inférieur et de hiérarchie (lorsqu'un process est répertorié comme un de ses propres éléments).

Vous pouvez également vérifier les process pour planifier et rechercher des ordres de modification technique, afficher les résultats d'une modification de produits en attente, déterminer les effets d'une rupture de stock d'un article ou évaluer la capacité, la main-d'œuvre, les besoins en équipement et les ressources.

## Validation des process

*Dans le menu Gestion avancée des données techniques (G3031), sélectionnez Analyse d'intégrité.*

Le programme Analyse d'intégrité (R30601) génère un état identifiant les process à corriger. Si cet état signale des erreurs, vous devez rectifier les process et exécuter à nouveau le programme. Lorsque le programme ne trouve plus d'erreur, il met à jour les codes de niveau inférieur dans les fichiers Articles (F4101) et Articles par magasin/usine (F4102).

---

### Remarque

J.D. Edwards recommande d'exécuter le programme Analyse d'intégrité immédiatement après les conversions de données, notamment au démarrage du système, puis de façon périodique (deux à quatre fois par an). Effectuez également une analyse d'intégrité avant d'exécuter les programmes de calcul des coûts simulés (R30812) et de génération de PBD/PDP/CBN (R3482).

---

Au lieu de lancer l'état Analyse d'intégrité, vous pouvez utiliser la fonction de validation à l'écran afin de valider les articles lors de la saisie. Le système n'autorise pas alors la saisie d'éléments récurifs. Par exemple, il affiche un message d'erreur si vous tentez d'entrer un composé en tant qu'élément de lui-même.

Le système extrait les données de cet état du fichier de travail Analyse des structures des nomenclatures (F30UI002).

## Vérification des données des process

La vérification des données des process s'effectue depuis plusieurs programmes selon les données à consulter. Le module Gestion des données techniques offre les programmes de consultation suivants. Ces programmes permettent de vérifier les données concernant les éléments, les co-produits, les sous-produits, les ressources et les instructions des process.

<b>Consultation des éléments (P30200)</b>	Ce programme permet de vérifier les éléments d'un process.
<b>Cas d'emploi des éléments (P30201)</b>	Ce programme permet de vérifier les process contenant un élément spécifique.
<b>Consultation des lieux de production (P30210)</b>	Ce programme permet de vérifier les process incluant un co-produit ou un sous-produit spécifique.
<b>Consultation des ressources (P30240)</b>	Ce programme permet de vérifier les ressources du process, par exemple, les opérations et leur centre de charge.
<b>Consultation des instructions (P3003)</b>	Ce programme permet de vérifier, dans les instructions d'un process spécifique, les temps machine, de main-d'œuvre, de préparation, de déplacement et d'attente.

Dans le cas des programmes Consultation des éléments et Cas d'emploi des éléments, vous pouvez utiliser les options de traitement ou le menu Affichage afin de déterminer le mode de présentation des données.

## ► Pour vérifier les éléments

Dans le menu *Données techniques quotidiennes – Mode process (G3012)*, sélectionnez *Consultation des éléments*.

Niveau	Zs code Article	Description	Quantité	Quantité En stock	Quantité Dispo.	U	M	F	V	Code Sortie	Élément Actif
<input type="checkbox"/>	1	5001	Huile	50	70	GA	V	I			
<input type="checkbox"/>	1	5002	Androuille	1		GA	V	B			
<input type="checkbox"/>	1	5003	Graphite	38		OZ	V	B			
<input type="checkbox"/>	1	5004	Diluant	1		GA	V	B			

1. Dans l'écran *Disponibilité des composants – multiniveau décalée*, sélectionnez l'onglet *Disponibilité des composants*. Remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
  - Magasin
  - Composé
  - Quantité demandée
  - Date Au
  - Ind. Rév.
  - Passer à ligne
2. Dans le menu *Affichage*, sélectionnez l'affichage du process au format mononiveau, multiniveau ou multiniveau décalé.
3. Cliquez sur *Fermer*.

## ► Pour vérifier les cas d'emploi des éléments

Dans le menu *Données techniques quotidiennes – Mode process (G3012)*, sélectionnez *Cas d'emploi des éléments*.

1. Dans l'écran *Accès aux cas d'emploi des nomenclatures*, remplissez les champs suivants :
  - Magasin/Usine composant
  - N° composant
  - Code Cmpsé

2. Remplissez les champs facultatifs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Qté composé
  - Type nomencl
  - Classe
  - Date Au
  - Titre
3. Dans le menu Affichage, sélectionnez l'affichage du process au format mononiveau, multiniveau ou multiniveau décalé.
4. Cliquez sur Fermer.

► **Pour vérifier les co-produits et les sous-produits**

---

*Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode process (G3012), sélectionnez Consultation des co-produits/sous-produits.*

1. Dans l'écran Accès à la consultation des co-produits/sous-produits obtenus, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Process
  - Magasin/Usine
2. Vérifiez les données de co-produit et sous-produit.
3. Cliquez sur Fermer.

► **Pour vérifier les cas de création des co-produits et des sous-produits**

---

*Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode process (G3012), sélectionnez Consultation des lieux de production.*

1. Dans l'écran Accès aux cas de création des co-produits/sous-produits, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Co-/sous-produit

La zone-détails affiche le process ainsi que l'opération spécifique qui produit le co-produit ou le sous-produit.
2. Cliquez sur Fermer.

## Options de traitement : Consultation des lieux de production (P30210)

---

### Versions

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

1. Fichier Articles (P4101)
  2. Ordres de modification technique en cours (P30225)
  3. Révision des nomenclatures (P3002)
  4. Etat Nomenclatures mononiveaux (R30410)
- 

### ► Pour vérifier les ressources

---

*Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode process (G3012), sélectionnez Consultation des ressources.*

1. Dans l'écran Accès à la séquence des opérations, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/ Usine
  - Process
2. Choisissez une opération, puis sélectionnez Ressources par opération dans le menu Ligne.
3. Dans l'écran Accès aux ressources par opération, vous pouvez vérifier les quantités d'éléments, de co-produits et de sous-produits pour l'opération.
4. Cliquez sur Fermer.

### ► Pour vérifier les instructions de process

---

*Dans le menu Données techniques quotidiennes – Mode process (G3012), sélectionnez Consultation des instructions.*

---

### Remarque

Le programme Consultation des instructions permet de vérifier les temps machine, de main-d'œuvre et de préparation dans les instructions d'un process spécifique.

---

1. Dans l'écran Accès aux opérations de la gamme, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/usine
  - Code article
2. Dans l'écran Accès aux process, choisissez une opération de process, puis sélectionnez Consulter dans le menu Ligne.

PeopleSoft  
Consultation des process

Annuler Ecran Outils

Magasin/Usine M30

Process 5000  
Qté/UM lot EA  
Dm'dé + rebut  
Centre charge 200-201 Filter bulk oil

Type gamme M  
N° séq. opér. 10,00  
Magasin C/C M30

Temps exécution  
Temps machine 1,00  
Heures dépl.  
Heures attente  
Heures prép. 0,25  
Effectif Du 15/04/97  
Effectif Au 31/12/10  
Empl.

Type opér.  
Base heures 3  
Taille épe 1,0  
% rendement opér. 100,00  
% chevauchement  
N° équipement  
Desc. std  
N° employé

3. Dans l'écran Consultation des process, vérifiez les champs suivants :

- Temps exécution
- Temps machine
- Heures prép.
- Heures dépl.
- Heures attente

4. Cliquez sur Annuler.

## Impression des données de process

Vous pouvez générer plusieurs états pour vérifier les données des process. Ces états extraient des données des fichiers Nomenclatures (F3002) et Gammes (F3003). Ils sont accessibles depuis le menu Données techniques périodiques – Mode process (G3022). Vous pouvez imprimer différentes versions des process. Les états suivants sont disponibles :

<b>Elément mononiveau (R30460)</b>	Cet état imprime les données sur un composé et ses composants.
<b>Elément multiniveau (R30460)</b>	Cet état imprime les données sur un composé, ses composants et sous-ensembles.
<b>Cas d'emploi d'un élément (R30420)</b>	Cet état indique tous les process qui utilisent l'élément spécifié.
<b>Etat du mode process (R30435)</b>	Cet état affiche les process.
<b>Etat des instructions (R30430)</b>	Cet état affiche les instructions de tous les process.

Utilisez les options de traitement pour définir la portée de 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.

---

**Renseignements complémentaires**

- ❑ Reportez-vous à *Impression des données des nomenclatures* pour obtenir de plus amples informations sur les options de traitement des états Elément mononiveau (R30460), Elément multiniveau (R30460) et Cas d'emploi d'un élément (R30420).

---

## Gestion des modifications techniques

Pour maintenir et agrandir leur position sur le marché, les industriels doivent être en mesure d'implémenter rapidement des modifications techniques. Ces modifications peuvent s'avérer nécessaires pour adapter la production aux besoins du marché et aux exigences gouvernementales, se conformer à des consignes de sécurité, faire face à la concurrence, etc. Il peut s'agir d'ajouter une pièce, de changer une pièce existante, de remplacer une pièce obsolète ou de retirer un article. Le système Gestion des modifications techniques sert à créer, planifier, vérifier, approuver et mettre en œuvre les ordres et les demandes de modification technique correspondant à ces changements.

La modification d'un produit ou d'un process peut avoir des répercussions sur nombre de secteurs de votre société, notamment les éléments suivants :

- Service client
- Outils
- Normes
- Fournisseurs
- Programme directeur de production
- Coût des produits
- Pièces de rechange
- Stock
- Agencement de l'usine

Les ordres de modification technique sont des documents numérotés permettant d'effectuer le suivi des modifications d'un produit au sein du système Gestion des modifications techniques. Après avoir contrôlé et approuvé un ordre, vous pouvez le mettre en œuvre et modifier le produit ou le process/procédure standard.

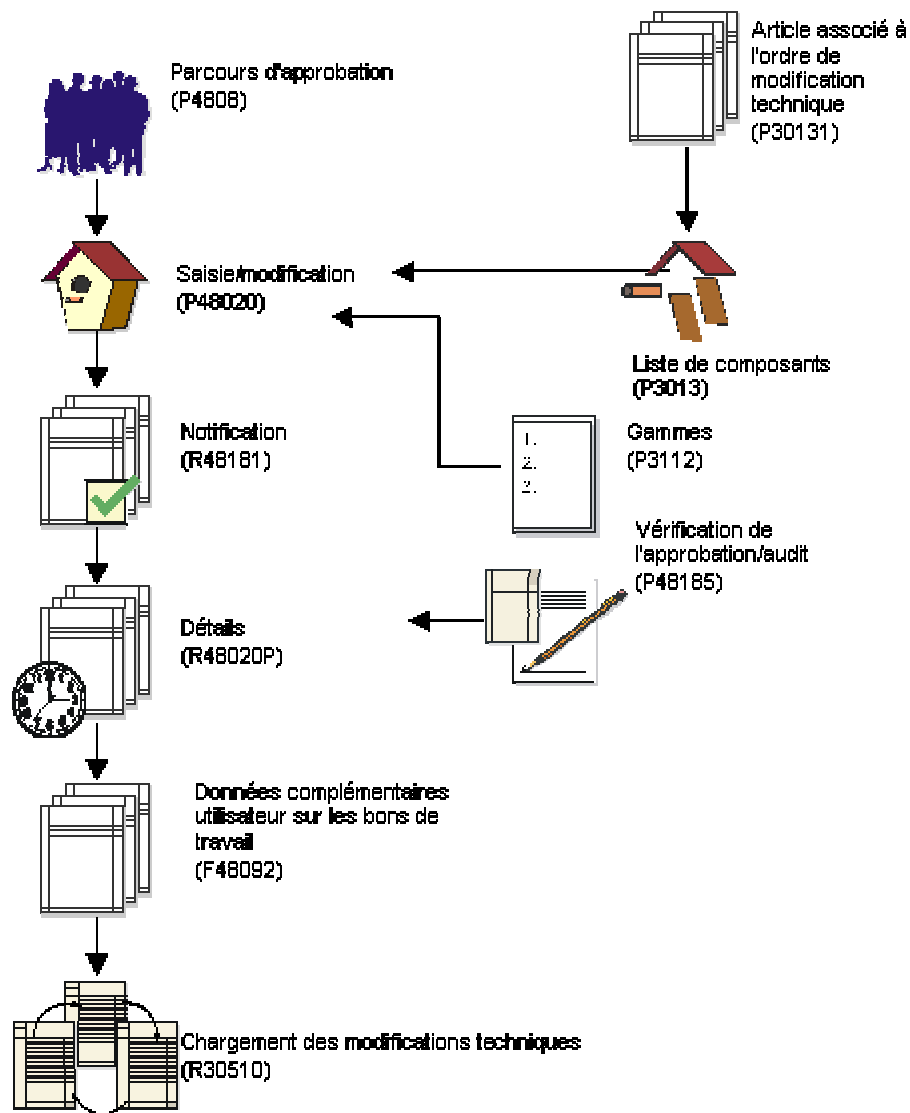
Les demandes de modification technique sont des documents numérotés permettant d'effectuer le suivi des modifications demandées d'un produit au sein du système Gestion des modifications techniques. Une fois la demande de modification technique testée et approuvée, vous pouvez la convertir en ordre de modification technique et la mettre en œuvre à l'aide des procédures d'ordre de modification technique.

Les procédures sont les mêmes pour les ordres et les demandes de modification technique, mais vous devez utiliser un type de document différent lors de leur paramétrage, de leur vérification et de leur approbation : EN pour les ordres de modification technique et EG pour les demandes de modification technique.



Le graphique suivant illustre la procédure des ordres de modification technique :

### Procédures des ordres de modification technique



## **Caractéristiques de la gestion des modifications techniques**

Utilisez les ordres de modification technique pour fournir les données suivantes :

### **Responsables de l'approbation des ordres de modification**

La définition des responsables de l'approbation permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Définir des niveaux d'approbation, afin que tous les membres du premier niveau de vérification approuvent l'ordre avant notification du groupe suivant.
- Rechercher le statut d'un ordre de modification et vérifier les personnes l'ayant approuvé et celles devant encore le faire.
- Utiliser le courrier électronique pour notifier les contrôleurs et approuver les ordres de modification.
- Créer et mettre à jour les données de nomenclature associées à la modification.
- Notifier les contrôleurs au cours de la procédure d'approbation.
- Restreindre l'accès aux enregistrements des approbations.

### **Articles à modifier**

La définition des articles à modifier permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Décrire les modifications.
- Définir les pièces et les procédures nécessaires à l'exécution des ordres de modification technique.
- Inclure plusieurs relations de composé ou composant dans le même ordre de modification.

### **Modification des instructions de la gamme**

La définition des modifications des instructions de la gamme permet de détailler les étapes nécessaires à la mise en œuvre des modifications.

### **Détails supplémentaires**

La définition des détails supplémentaires permet d'effectuer les opérations suivantes :

- Entrer les données complémentaires dans une base de données centralisée, telles que les coûts, les dates, les motifs, les statuts, les ordres de fabrication affectés, les commandes fournisseurs, l'historique des approbations et les opérations d'exécution.
- Identifier l'auteur et le motif de la modification.
- Paramétrer les codes définis par l'utilisateur servant à définir le motif, le statut et la disposition de l'ordre de modification.
- Mettre en annexe des données complémentaires.

## **Intégration du module Gestion des modifications techniques**

---

Le module Gestion des ordres de modification technique s'intègre aux systèmes suivants :

**Gestion d'atelier** Ce système utilise l'indice de révision géré par le système Gestion des modifications techniques afin d'extraire la nomenclature affectée à un ordre de fabrication. Vous pouvez créer un ordre de fabrication à partir de l'indice de révision d'un ordre de modification technique précédent.

**Gestion des stocks** Le système met à jour l'indice de révision du plan dans le fichier Articles (F4101).

## **Rôles dans le processus de modification technique**

---

Le processus de modification technique implique plusieurs personnes, chacune remplissant un des rôles suivants :

- L'administrateur paramètre l'ordre de modification technique à l'aide des tâches suivantes :
  - Paramétrage de la procédure d'approbation
  - Vérification et modification des codes des ordres de modification
  - Paramétrage des numéros suivants
- Le coordinateur crée l'ordre de modification technique à l'aide des tâches suivantes :
  - Vérification de l'existence éventuelle d'un autre ordre ou d'une autre demande pour cette modification
  - Saisie de l'ordre
  - Définition de la modification et mise en annexe d'une liste des composés et des composants affectés
  - Etablissement des nouvelles opérations d'instructions de gamme pour exécuter l'ordre de modification
  - Gestion des détails complémentaires
  - Exécution du programme de notification
- Le contrôleur approuve ou refuse l'ordre de modification technique à l'aide des tâches suivantes :
  - Vérification de l'ordre de modification technique après notification du système
  - Lancement des états contenant les données relatives à un seul ordre de modification ou à une liste des ordres en cours
  - Recherche périodique d'ordres de modification en cours

Après l'approbation de l'ordre de modification technique par le contrôleur, le coordinateur l'implémente en exécutant le programme Chargement des modifications (P30510).

## Indices de révision des ordres de modification technique

---

Un indice de révision est un caractère alphanumérique représentant le nombre de modifications subies par un article. Il indique en général une modification permanente de la forme, de l'utilisation ou de la fonction d'un article. Pour permettre un suivi efficace des modifications, l'indice de révision de la nomenclature d'un article doit correspondre à celui de l'instruction de la gamme. Utilisez un ordre de modification technique pour mettre à jour l'indice de révision d'un article et d'un plan.

Les ordres de modification technique permettent de gérer les données des indices de révision. Vous pouvez, par exemple, effectuer les opérations suivantes :

- Donner à un ordre de modification technique l'indice de révision suivant grâce à une des valeurs de la table des codes définis par l'utilisateur (système 30, type NR).
- Charger les indices de révision pour un composant ajouté ou modifié.
- Rechercher les indices de révision d'un ordre de modification technique.
- Affecter automatiquement les indices de révision.
- Mettre à jour les indices de révision de plan pour chaque article modifié par un ordre de modification et de la révision des plans dans les fichiers Nomenclatures (F3002) ou Articles (F4101).

## Paramétrage des ordres de modification technique

---

Avant d'utiliser le système Gestion des modifications techniques, vous devez paramétrer des codes, des numéros suivants ainsi que le parcours général d'approbation des ordres de modification technique. Les codes à paramétrer sont définis par l'utilisateur et indiquent le type, la priorité et le statut de l'ordre de modification technique. Ils indiquent également le traitement à effectuer sur les articles affectés par l'ordre et les motifs de celui-ci. Vous devez également paramétrer les numéros suivants pour numéroter automatiquement les ordres de modification technique selon vos spécifications. Vous pouvez paramétrer l'envoi des données de l'ordre de modification technique vers les contrôleurs concernés pour obtenir leur approbation avant traitement. Pour ce faire, vous devez identifier un parcours d'approbation d'ordre de modification technique.

### Conditions préliminaires

- ☐ Définissez les centres de charge.
- ☐ Définissez les articles dans le système Gestion des stocks.
- ☐ Vérifiez si le type de document des ordres de modification technique est paramétré dans le programme Gestion des types de document (P40040).

## Paramétrage des codes utilisateur des modifications techniques

Vous devez paramétrer les codes suivants pour le module Gestion des modifications techniques :

<b>Types de bon de travail/ordre de modification (système 00, type TY)</b>	Ce code indique le type d'ordre de modification technique, par exemple G pour modification gouvernementale et R pour reprise.
<b>Types de document (système 48, type OT)</b>	Ce code permet 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 de travail associé est défini dans le programme Types de document (P40400).
<b>Priorités des bons de travail (système 00, type PR)</b>	Ce code indique la priorité de l'ordre de modification technique, par exemple H pour priorité élevée et 3 pour priorité normale.
<b>Statut des bons de travail (système 00, type SS)</b>	Ce code indique le statut de l'ordre de modification technique, par exemple EM pour urgent et A pour approuvé.
<b>Implémentation (système 40, type PH)</b>	Ce code indique le mode de mise en place des ordres de modification technique, par exemple IMD pour immédiat et AVL pour disponible.
<b>Disposition (système 40, type ED)</b>	Ce code indique le traitement à effectuer sur les articles affectés par l'ordre de modification technique, par exemple CNL pour annulation, RWK pour reprise, UAI pour utilisation en l'état et SCP pour rebut.
<b>Motif de modification technique (système 40, type CR)</b>	Ce code indique le motif des ordres de modification technique définis, par exemple CC pour demande client et RF pour norme gouvernementale.
<b>Indices de révision suivants (système 30, type NR)</b>	Ce code indique la séquence des indices de révision affectés aux transactions d'ordres de modification technique.

## 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 doivent être définis 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 les 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 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 existants

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

Dans un 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 permet d'indiquer 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 numéros suivants système

Lorsque vous entrez un document, par exemple une facture client ou fournisseur, un bon de travail ou une écriture de journal, vous pouvez lui attribuer un numéro ou laisser l'initiative au programme Numéros suivants (P0002). Si vous entrez le numéro manuellement, vous devez le faire lors de la saisie des données.

Le programme Numéros suivants permet de numéroter les documents automatiquement. Il attribue des numéros aux documents en utilisant au moins un des deux types de numéros suivants :

- Numéros suivants standard. Le système recherche le prochain numéro disponible dans le fichier Numéros suivants (F0002) et l'attribue au document.
- Numéros suivants par société et par exercice. Le système trouve le numéro disponible par société et exercice, ou par société uniquement, dans le fichier Numéros suivants par société/exercice (F00021).

Les numéros suivants fonctionnent avec le dictionnaire de données. Chaque article du dictionnaire de données utilisant les numéros suivants contient une valeur d'index correspondant au numéro de ligne contenant le numéro suivant.

J.D. Edwards offre les conseils suivants pour le paramétrage des numéros suivants :

- N'utilisez pas la valeur Blanc comme numéro suivant.
- Ne modifiez pas les numéros suivants. Vous risquez de créer des doublons et de ne plus être en mesure de rechercher les numéros ajoutés précédemment. Si vous devez modifier un numéro suivant, utilisez uniquement une valeur supérieure.
- Ne supprimez pas les numéros suivants. Si vous supprimez un numéro suivant, vous risquez d'obtenir des résultats imprévus.
- Ne modifiez pas la séquence des numéros suivants dans le fichier. Chaque numéro suivant doit rester sur la ligne qui lui a été attribuée dans la mesure où les programmes se réfèrent à une ligne donnée du fichier. Par exemple, dans le système Comptabilité générale, le numéro suivant attribué aux écritures de journal doit figurer sur la deuxième ligne.

Vous pouvez paramétrer le système afin qu'il attribue des chiffres de contrôle à tous les jeux de numéros suivants standard. Ces chiffres de contrôle évitent les erreurs liées à d'éventuelles inversions lors de la saisie des données. Par exemple, l'activation des chiffres de contrôle pour les fournisseurs dans le répertoire d'adresses permet d'éviter qu'une facture soit affectée au mauvais fournisseur en cas d'inversion des chiffres lors de la saisie de la facture. J.D. Edwards recommande de n'utiliser les chiffres de contrôle des numéros suivants que si une inversion lors de la saisie des données est possible.

### ► Pour paramétrer les numéros suivants système

---

Vérifiez les numéros suivants attribués aux documents et spécifiez l'utilisation des chiffres de contrôle pour un type spécifique de numéros suivants.

*Dans le menu Systèmes généraux (G00), sélectionnez Numéros suivants.*

1. Dans l'écran Accès aux numéros suivants, choisissez le système à vérifier, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Paramétrage des numéros suivants par système

OK Annuler Ecran Outils

Syst: 03B Comptabilité clients avancée

Util	N° suivant	Util. clé contrôle
Invoice Number	3124	<input type="checkbox"/>
Unapplied Recei	1011	<input type="checkbox"/>
Chargeback No	9002	<input type="checkbox"/>
Statement No	510	<input type="checkbox"/>
Receipt Number	507	<input type="checkbox"/>
Draft Number	536	<input type="checkbox"/>
Credit Memo	1001	<input type="checkbox"/>
Activity ID	100	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>
Payment ID	551	<input type="checkbox"/>

Attention: La modif. des données de l'écran peut rendre impossible l'extraction d'adresses ajoutées précédemment et entraîner l'attribution de numéros en double.

2. Dans l'écran Paramétrage des numéros suivants par système, vérifiez les données du champ suivant :

- N° suivant

3. Activez l'option suivante pour chaque type de numéro suivant approprié :

- Chiffre Ctrl

J.D. Edwards recommande de n'utiliser les chiffres de contrôle des numéros suivants que si une inversion lors de la saisie des données est possible.

4. Cliquez sur OK.

## Paramétrage des parcours d'approbation

Les parcours d'approbation permettent de gérer la liste des contrôleurs qui doivent recevoir un message électronique de notification relatif à un ordre de modification en attente.

Il existe deux types de parcours d'approbation :

- Parcours général d'approbation

Le parcours général s'applique à un magasin/usine et à une combinaison de types d'ordre.

- Parcours spécifique au document

Le parcours spécifique à un ordre s'applique à un ordre de modification technique spécifique.

Personnalisez le parcours spécifique à un ordre après avoir paramétré le parcours général d'approbation du magasin/usine.



Le système notifie tous les contrôleurs du groupe en même temps. Il notifie les groupes dans l'ordre définis par les codes utilisateurs. Les codes ne sont pas forcément numériques. Le système attend pour envoyer la notification à un groupe que tous les membres du groupe précédent aient approuvé l'ordre de modification technique.

### ► Pour paramétrer un parcours général d'approbation

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Parcours général d'approbation des ordres de modification technique.*

1. Dans l'écran Accès au parcours général des ordres de modification technique, remplissez les champs suivants :

- Type doc
- Magasin/Usine

#### Remarque

Vous pouvez utiliser une option de traitement pour définir la valeur par défaut du champ Type de document.

2. Cliquez sur Ajouter.

PeopleSoft. Règ parc appro ordr modif tech

OK Supprimer Annuler Ligne Outils

Type doc: M30 Magasin/Usine

	N° Ség.	Grpe	Resp. Appr.	Personnel	Ind.	N° Téléphone	
<input checked="" type="checkbox"/>	1	0001	1001	J.D. Edwards & Company	303	844-8000	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	2	0001		6002 Abbott, Dominique			
<input type="checkbox"/>	1	0002		5127 Ebby, Chester			
<input type="checkbox"/>	2	0002		2006 Walters, Annette			

3. Dans l'écran Révision du parcours d'approbation des ordres de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :

- N° Ség.
- Grpe
- Resp. Appr.

## Options de traitement : Parcours général d'approbation des ordres de modification technique (P4808)

Val. défaut

Entrez le type de bon de recherche par défaut. Si vous laissez ce champ à blanc, EN est utilisé.

Type de document

Versions

Répertoire d'adresses (P0101)

### ► Pour paramétrer un parcours d'approbation spécifique à un ordre de modification technique

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Parcours d'approbation spécifique à un ordre.*

N° Séq.	N° Regrpt	Responsable Approbation	Nom Responsable	Ind.	N° Tél.	Statut Approb.	Date Approb.	ID Responsable
1	0001	1001 J.D. Edwards & Company	303	844-8000				DEMO
2	0001	6002 Abbott, Dominique						DEMO

1. Dans l'écran Révision des parcours d'approbation spécifiques à un ordre de modification technique, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
  - N° doc.
2. Pour chaque responsable d'approbation, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
  - N° Séq.
  - N° Regrpt
  - Responsable Approbation

## Utilisation des ordres de modification technique

Les ordres de modification technique servent à planifier, approuver et mettre en œuvre les modifications affectant les produits. L'auteur de l'ordre effectue généralement plusieurs tâches, telles que paramétrer le parcours général d'approbation, vérifier et modifier les codes définis par l'utilisateur, et paramétrer la fonction Numéros suivants.

### Recherche des ordres de modification technique

Avant de créer un ordre de modification technique, il est préférable de vérifier s'il n'existe pas déjà. Utilisez le programme d'ordonnancement des ordres de modification technique (P30225) pour afficher et gérer les données relatives aux ordres et vérifier leur progression.

#### ► Pour rechercher des ordres de modification technique

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Ordres de modification techniques en cours.*

Statut	N° Doc.	Ty Doc.	Descri.	2e code Article	Auteur	Motif	Miss Place	Type	Priorité
E1	20001 EN	Replace Seat Post		220	6002 DE	UUP		3	

1. Dans l'écran Accès aux ordres de modification technique en cours par article, sélectionnez l'onglet Modification technique en cours, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Code article
2. Pour limiter la recherche, renseignez les champs de votre choix dans l'en-tête de l'onglet, ou sélectionnez l'onglet Sélections supplémentaires et renseignez les champs de cet onglet.
3. Vérifiez les champs suivants dans la zone-détails :
  - Statut
  - N° Doc.

- Ty Do
- Descr.
- Auteur
- Motif
- Mse/place
- Priorité
- D cible M plac.
- Date Réelle

## **Options de traitement : Ordonnancement de modifications techniques (P30225)**

---

### Versions

1. Entrez la version de chaque programme. Si ce champ est laissé à blanc, la version ZJDE0001 est utilisée.

1. Saisie des ordres de fabrication (P48020)
2. Détails des ordres de fabrication \*ZJDE0001 (P480200)
3. Commandes fournisseurs en attente \*ZJDE0002 (P480200)
4. Liste des composants (P3013)
5. Suivi/vérification de l'approbation (P48185)
6. Recherche dans le fichier Répertoire d'adresses (P0101S)
7. Gammes des ordres de fabrication (P3112)

### Val. défaut

1. Entrez les valeurs à précharger dans l'écran lors de la consultation initiale. Si ce champ est laissé à blanc, aucune valeur n'est préchargée.

Code de motif

Code de phase

Type d'ordre de fabrication

Priorité

Auteur

Val. défaut 2

---

---

1. Entrez les valeurs à précharger à l'écran lors de la consultation initiale. Si ce champ est laissé à blanc, aucune valeur n'est préchargée.

Statut Du

Statut Au

Code d'article

Type de document

Phase

---

## Saisie des ordres de modification technique

Vous devez d'abord définir le numéro d'ordre de modification technique, les codes de priorité et de statut ainsi que les dates d'effet, etc. Définissez ensuite les instructions de la gamme, la liste de composants et les détails. Pour extraire les ordres de fabrication associés et vérifier l'historique d'un produit, spécifiez un numéro d'ordre de fabrication de regroupement sur l'ordre de modification technique.

Avant de supprimer un ordre de modification, vous devez d'abord supprimer sa liste de composants.

### ► Pour entrer des ordres de modification technique

---

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Saisie et modification des modifications techniques.*

1. Dans l'écran Accès à la saisie des ordres de modification technique, cliquez sur Ajouter.

PeopleSoft

Révision des ordres de modification technique

OK Annuler Ecran Outils

N° modif tech EN Desc. modif tech

Magasin/Usine

Saisie OF Type Plan Statut Codes catégories

CC à imputer

Code coût

OF regroupement

Rech. réf. croisée

Description standard

Usage avert.

Type modification

☐ Modif plan

☐ Mod. nomencl

☐ Modif gamme

☐ Nouveau n° pièce

2. Dans l'écran Révision des ordres de modification technique, remplissez les champs suivants :
  - Magasin/Usine
  - Desc. modif. tech.
3. Cliquez sur l'onglet Saisie des OF, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
  - CC à imputer
  - Code coût
  - OF regroupement
  - Rech. réf. croisée
  - Description standard
  - Msgé avert.
4. Cliquez sur les options suivantes selon vos besoins :
  - Modif. plan
  - Mod. nomencl
  - Modif. gamme
  - Nouveau n° pièce
5. Cliquez sur l'onglet Type, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
  - Type
  - Priorité
  - Statut
  - Intégration
  - Disp. existante
  - Motif
6. Cliquez sur l'onglet Noms, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
  - Auteur
  - Coordinateur
  - Client
  - Supérieur
  - Resp.
7. Cliquez sur l'onglet Dates, puis remplissez les champs facultatifs suivants dans la zone Dates prévues :
  - Conception
  - Ingénierie
  - Intégration

8. Remplissez les champs facultatifs suivants dans la zone Dates réelles :
  - Conception
  - Ingénierie
  - Intégration
9. Cliquez sur l'onglet Codes de catégorie, remplissez les champs facultatifs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Phase
  - Code cat. 02
  - Code cat. 03
  - Code cat. 04
  - Code cat. 05
  - Niv. expertise
  - Type service
  - Ty. qualif.
  - Statut
  - Code cat. 10
10. Cliquez de nouveau sur OK.

### **Options de traitement : Saisie des ordres de modification technique (P48020)**

---

#### Val. défaut

1. Entrez la valeur par défaut du type de document. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise le type EN.

#### Type de document

2. Entrez la valeur par défaut du statut de la commande. Si aucune valeur n'est entrée, blanc est la valeur par défaut.

#### Statut

#### Traitement

1. Entrez le type de document créé lors de la création d'un ordre de modification technique à partir d'une demande de modification technique. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise le type EN.

#### Type de l'ordre de modification technique

#### Validation

1. Entrez la version à utiliser pour chaque programme de la liste. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

#### 1. Validation de l'approbation des demandes de modification technique

Blanc - Pas de validation

1 - Validation

#### 2. Copie du texte générique des demandes de modification technique dans les ordres de modification technique

Blanc - Ne pas copier le texte.

1 - Copier le texte.

---

---

Liste des composants de l'ordre de fabrication (P3013)

Ordres de modification en cours  
(P30225)

Commandes fournisseurs en cours  
\*ZJDE0002 (P480200)

Avis d'approbation (P48181)

Vérification/suivi des  
approbations (P48185)

Instructions de disposition  
(P4802)

Gammes des ordres de fabrication  
(P3112)

Enregistrement des ordres de  
fabrication (P48217)

Versions

1. Entrez la version à utiliser pour chaque programme. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0001 est utilisée.

Détail des ordres de fabrication \*ZJDE0001 (P480200)

Liste de composants (P3013)

Programme de traitement (P30225)

Commandes fournisseurs en cours \*ZJDE0002 (P480200)

Notification d'approbation (R48181)

Suivi/révision des approbations (P48185)

Instructions/dispositions (P4802)

Gammes des ordres de fabrication (P3112)

Enregistrements des ordres de fabrication (P48217)

---

## **Définition des gammes et des articles affectés par les ordres de modification technique**

Après avoir entré un ordre de modification, vous pouvez définir une gamme identifiant les étapes nécessaires à sa mise en œuvre. Il est par exemple possible que votre service d'ingénierie demande le test d'un nouveau process de production avant sa mise en œuvre.

---

### **Remarque**

Vous ne pouvez pas utiliser le programme Saisie des ordres de modification technique (P48020) pour modifier les instructions des gammes de production.

---

Vous devez également définir les articles affectés par la modification. Vous ne pouvez mettre à jour l'indice de révision d'un ordre de modification technique que si l'article concerné n'est



associé à aucun ordre en attente. Si un ordre existe, le système affiche un message d'erreur et ne met pas à jour l'indice de révision.

Le système Gestion des ordres de modification technique sélectionne automatiquement les articles associés en fonction du type de modification et des relations composé/composant. Vous pouvez annuler la sélection des articles associés que vous ne souhaitez pas modifier.

Les dates d'effet permettent de mettre en place ou de désactiver une modification de produit ou de process/procédure. La procédure d'ordre de modification technique ne s'applique pas toujours aux dates d'effet qui concernent des modifications plus petites, à plus court terme ou de moindre importance.

Vous pouvez mettre à jour l'indice de révision du plan pour chaque article. Le programme Chargement des modifications techniques (R30510) met à jour l'indice de révision du plan dans le fichier Nomenclatures (F3002) et dans le fichier Articles (F4101).

Cette opération ne met pas à jour la liste des composants de l'ordre de fabrication de l'article. La mise à jour des nomenclatures à l'aide des données relatives aux modifications techniques s'effectue manuellement ou dans les programmes Mise à jour des cas d'emploi (R30520) ou Chargement des modifications techniques. Toutefois, après l'exécution du programme Chargement des modifications techniques, vous ne pouvez plus ni supprimer ni modifier la liste de composants des ordres de modification technique.

#### ► Pour définir des instructions de la gamme pour les ordres de modification technique

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Saisie et modification des modifications techniques.*

1. Dans l'écran Accès à la saisie des ordres de modification technique, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher.
  - Magasin/Usine
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis sélectionnez Gammes dans le menu Ligne.

Centre Charge	Séquence Opérations	R A	Statut Opération	Description Opération	Tpe exécut. M.O.	M.O. Exéc.	Date Début	Date Fin
MECHEN	10,00	0		Complete Design	24,00			
PRODEN	20,00	0		Review Manufacturing Impact	40,00			
PRODCO	30,00	0		Update Standard Cost Amounts	2,00			
PRODEN	40,00	0		Implement Change	1,00			

3. Dans l'écran Gammes de l'ordre de fabrication, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Centre Charge
  - Séquence Opérations
  - Description Opération
  - Date Début
  - Date Dmdée

► **Pour définir les articles affectés**

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Liste de composants de l'ordre de modification technique.*

1. Dans l'écran Accès aux composants de l'ordre de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Mag./Usine
2. Dans la zone-détail, choisissez l'ordre de modification technique pour lequel vous souhaitez définir les articles affectés, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Saisie composants ordre mod

OK Supprimer Annuler Ecran Ligne Outils

N° doc. 20001 EN Magasin/Usine M30

Description Replace Seat Post

Type Modif.	S.	Code Article	Description Article	Mag. Usine Article	Rév. Du	Rév. Au	Effet Du	Effet Au
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	C	2010	Seat Post, AA	M30	AA	01/07/05	31/12/10

Personneliser table

3. Dans l'écran Saisie des composants de l'ordre de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Type Modif.
  - S. C
  - Code Article
  - Rév Du
  - Rév. Au

- Effet Du
- Effet Au
- Quantité Lot
- UM
- Type Nom
- Article Remplacement
- Ind Remp

## Définition des modifications

Après avoir créé un ordre de modification technique et défini les instructions de la gamme, vous devez définir la modification et identifier les articles affectés. Pour tous les types de modification technique à l'exception des remplacements de composé, vous devez entrer les données relatives à la modification d'autres articles dans l'écran Liste d'articles associés à l'ordre de modification technique.

Vous pouvez mettre automatiquement à jour les indices de révision basés sur la séquence définie, à l'aide de la table des codes définis par l'utilisateur Indices de révision suivants des ordres de modification technique (système 30, type NR). Les indices de révision nécessitent en général un ordre de modification technique car ils concernent des modifications permanentes et à long terme. Ils impliquent des modifications de forme, de taille et de fonction, et doivent concorder dans la nomenclature et dans la gamme. Vous pouvez effectuer le suivi des modifications d'une nomenclature à l'aide des indices de révision. Utilisez le champ Indice de révision dans le programme Saisie et modification des nomenclatures (P3002) pour afficher l'historique de révision de la nomenclature. Les indices de révision sont définis par l'utilisateur et ne sont que des référence.

Les valeurs entrées dans les champs Type de modification et S. C (Sélection composé/composants) de l'écran Saisie des composants de l'ordre de modification technique définissent ces changements et déterminent la manière dont le programme Chargement des modifications techniques (P30510) met à jour la nomenclature de l'article.

Vous pouvez entrer les valeurs suivantes dans les champs Type de modification et Sélection composé/composant :

### Champ Type de modification

- N. Ajout d'une nouvelle pièce
- C. Modification d'une pièce existante
- S. Remplacement d'une ancienne pièce par une nouvelle
- R. Retrait d'une pièce existante

### Champ Sélection composé/composants

- P. Composé
- C. Composant

Les champs Type de modification et Sélection composé/composants autorisent huit combinaisons possibles. Ces combinaisons sont les suivantes :

Modification	Ecran Saisie des composants de l'ordre de modification technique				Ecran Articles associés à l'ordre de modification technique	
	Type de modification	S. C	Saisie	Indice de révision	Saisie	Indice de révision
Ajout d'une nomenclature	N	P	Nouveau composé de la nouvelle nomenclature	Indice du nouveau composé	Composants du nouveau composé	Indice de révision des composants ajoutés
Modification d'une nomenclature	C	P	Composé actuel	Indice du composé actuel	Données mises à jour du composé	Nouvel indice de révision
Remplacement d'un composé	S	P	Nouvelles données du composé	Nouvel indice du composé dans la zone-détails	Non disponible	Non disponible
			Données du composé à remplacer	Indice du composé à remplacer		
Suppression d'une nomenclature	R	P	Données actuelles du composé	Indice actuel	Non disponible	Non disponible
Ajout d'un nouveau composant	N	C	Nouveau composant	Indice de révision du nouveau composant	Nomenclature des composés utilisant le composant (cas d'emploi)	Indice de révision du composé des nouveaux composants
Modification d'un composant	C	C	Composant à modifier	Nouvel indice du composant	Nomenclature des composés dont un composant va être modifié	Indice du composé des nouveaux composants
Remplacement d'un composant	S	C	Composant de remplacement	Indice du composant de remplacement	Nomenclature des composés dont un composant est remplacé	Indice de révision du composé dont un composant est remplacé
			Composant remplacé	Indice du composant remplacé		

Suppression d'un composant	R	C	Composant à supprimer	Indice de révision du composant à supprimer	Nomenclatures des composés dont un composant est supprimé (cas d'emploi)	Indice du composé dont un composant est supprimé
----------------------------	---	---	-----------------------	---------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------

### ► Pour définir les modifications techniques

Dans le menu *Gestion des modifications techniques (G3013)*, sélectionnez *Liste de composants de l'ordre de modification technique*.

1. Dans l'écran *Accès aux composants de l'ordre de modification technique*, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
  - Mag./Usine
2. Dans la zone-détails, choisissez l'ordre de modification technique recherché, puis cliquez sur *Sélectionner*.
3. Dans l'écran *Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique*, choisissez l'enregistrement souhaité dans la zone-détails, puis sélectionnez *Articles associées* dans le menu *Ligne*.

Code Article	Desccr.	Mag./Usine Article	Rév. Du	Rév. Au	Effet Du	Effet Au	Quantité Lancement	UMR	Typ
220	Velo Tourisme, Rouge	M30 AA	AB		01/07/05	31/12/10	0 EA	M	
221	Velo Tourisme, Bleu	M30 AA	AB		01/07/05	31/12/10	0 EA	M	
222	Velo Tourisme, Vert	M30 AA	AB		01/07/05	31/12/10	0 EA	M	

4. Dans l'écran *Articles associés à l'ordre de modification technique*, remplissez les champs suivants pour chaque article, puis cliquez sur *OK* :
  - Rév. Du
  - Rév. Au
  - Effet Du
  - Effet Au

- Quantité
  - UM
  - N° S. op.
  - F V
5. Dans l'écran Articles associés à l'ordre de modification technique, sélectionnez la ligne, cliquez sur Supprimer, puis sur OK pour supprimer un des articles.
  6. Dans l'écran Articles associés à l'ordre de modification technique, sélectionnez Rechercher/sélectionner les cas d'emploi dans le menu Ecran pour choisir d'autres composés.

PeopleSoft®

Recherche et sélection des cas d'emploi par nomenclature

Sélectionner Rechercher Fermer Outils

2e code art.  Magasin composant

2e code Composé	Magasin Composé	Description	Quantité Lancement	UM	Type Norm.	N° S. op.	N° Ligne	1y So	F V	Co Se	Quasi
<input type="checkbox"/> 220		D30 Velo Tourisme, Rouge	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				
<input type="checkbox"/> 220		M30 Velo Tourisme, Rouge	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				
<input type="checkbox"/> 221		D30 Velo Tourisme, Bleu	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				
<input type="checkbox"/> 221		M30 Velo Tourisme, Bleu	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				
<input type="checkbox"/> 222		M30 Velo Tourisme, Vert	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				
<input type="checkbox"/> 225		M40 Road Bike, Red	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				
<input type="checkbox"/> 226		M40 Road Bike, Blue	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				
<input type="checkbox"/> 227		M40 Road Bike, Green	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				
<input type="checkbox"/> 250		D30 Prototype Racing Bike	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				
<input type="checkbox"/> 255		D30 Prototype Racing Bike	0 EA	M	60,00	130,00 U	V				

7. Dans l'écran Recherche et sélection des cas d'emploi par nomenclature, choisissez le composé, puis cliquez sur Sélectionner.

Le système entre les composés supplémentaires dans la grille de l'écran Articles associés à l'ordre de modification technique.

### Remarque

Selon les valeurs entrées dans les champs Type de modification et Sélection composé/composants, le nom de cet écran peut varier.

8. Dans l'écran Articles associés à l'ordre de modification technique, cliquez sur OK.

## Options de traitement : Liste de composants de l'ordre de modification technique (P3013)

### Onglet Valeurs par défaut

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document utilisé dans la recherche.

---

#### 1. Type d'ordre

Cette option de traitement permet de spécifier le type de document que le système doit rechercher. Le type de commande/d'ordre est un code défini par l'utilisateur (système 00, type DT) identifiant le type du document, par exemple commande ou facture. Entrez le type d'ordre à utiliser comme valeur par défaut 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 EN pour les ordres de modification technique.

---

### Onglet Versions

Ces options de traitement permettent de contrôler la version des programmes suivants utilisés par le système lors du traitement d'une liste de composants de l'ordre de modification technique.

---

#### 1. Révision du fichier Articles (P4101B)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Révision du 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.

#### 2. Consultation des articles - Recherche par mot (P41200)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Consultation des articles avec recherche par mot. 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. 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 de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Consultation du 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. Paramétrez les

---

---

options de traitement des versions selon vos besoins.

#### 4. Consultation de la nomenclature (P30200)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Consultation 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. Consultation des cas d'emploi (P30201)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Consultation des cas d'emploi. 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. Magasins (P41026B)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Articles par magasin/usine. 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. Programme d'ordonnancement de la production (P31225)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Ordonnancement des ordres 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.

#### 8. Saisie et modification des ordres de fabrication (P48020)



---

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ecran de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique ou Liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Saisie et modification des ordres 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.

#### 9. Gammes des ordres de fabrication (P3112)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Gamme 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.

#### 10. Article associé à l'ordre de modification technique (P30131)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Liste des articles associés à l'ordre 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.

#### 11. Commandes fournisseurs (P4310)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Commandes fournisseurs. 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.

#### 12. Détail des ordres de fabrication (P480200)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Détail 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.

### 13. Commandes fournisseurs en attente (P480200)

Cette option de traitement permet d'identifier la version utilisée par le système lorsque vous sélectionnez, dans le menu Ligne de l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, l'option d'accès au programme Commandes fournisseurs en attente. 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. Paramétrez les options de traitement des versions selon vos besoins.

---

## Onglet Traitement

Ces options de traitement contrôlent les données relatives aux ordres de modification technique en attente. Tout d'abord, vous devez spécifier la version du programme Règles de sélection du stock prévisionnel (P34004) utilisée lors de l'ajout d'ordres de modification technique. Ensuite, indiquez si le système utilise la valeur du champ Indice Au de la table de codes définis par l'utilisateur (système 30, type NR) si aucun ordre de modification technique en attente n'existe. Enfin, indiquez la table de codes définis par l'utilisateur dont l'indice de révision suivant est extrait.

---

### 1. Règles de sélection du stock prévisionnel

Cette option de traitement permet d'identifier la version du programme Règles de sélection du stock prévisionnel utilisée par le système. Le système utilise cette version pour ajouter des ordres au programme Détail des ordres de fabrication de modification technique en attente. Si vous laissez cette option à blanc, le système n'ajoute pas d'ordres.

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

### 2. Champ Révision Au

Cette option de traitement permet de spécifier si le système utilise la valeur par défaut du champ Révision Au. Cette valeur provient de la table de codes définis par l'utilisateur Indice de révision suivant. Elle est utilisée lorsqu'aucun ordre de modification technique en attente n'existe.

Si vous choisissez de faire passer la révision d'article à l'indice suivant, le système met à jour l'indice de révision pour les types de modification comme indiqué dans l'aide de l'onglet.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système utilise la valeur par défaut de l'indice de révision actuel du champ Révision Au.

---

---

1 - Le système utilise la valeur par défaut de l'indice de révision suivant du champ Révision Au.

### 3. Code système défini par l'utilisateur

Cette option de traitement permet de spécifier le code système de la table de codes définis par l'utilisateur d'où le système extrait l'indice de révision suivant. Si vous laissez cette option et celle du type de code défini par l'utilisateur à blanc, le système utilise le système 30.

### 4. Type de code défini par l'utilisateur

Cette option de traitement permet de spécifier le type de code de la table de codes définis par l'utilisateur d'où le système extrait l'indice de révision suivant. Si vous laissez cette option et celle du système des codes définis par l'utilisateur à blanc, le système utilise le type NR.

---

## Vérification des ordres en attente

Après avoir traité les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs existantes, vous pouvez vérifier si les documents en attente contiennent des articles affectés par l'ordre de modification. Vous pouvez utiliser les documents en cours et existants et entrer une estimation des quantités et des coûts liés à l'incorporation de la modification dans l'ordre de fabrication, ou des pièces dans la commande fournisseur.

Le système affiche les documents selon les règles de sélection du stock prévisionnel spécifiées dans les options de traitement.

Utilisez le programme Liste de composants de l'ordre de modification technique (P3013) pour vérifier les articles des commandes fournisseurs et des ordres de fabrication en attente affectés par une modification technique.

### ► Pour vérifier les commandes fournisseurs

---

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Liste de composants de l'ordre de modification technique.*

1. Dans l'écran Accès aux composants de l'ordre de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Mag./Usine
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, choisissez l'enregistrement souhaité dans la zone-détails, puis sélectionnez Commandes fournisseurs en cours dans le menu Ligne.
4. Dans l'écran Accès aux lignes de commandes, vérifiez les champs suivants affichant des données d'ordre de modification technique :
  - N° doc.
  - Ty Do

#### ► Pour vérifier les ordres de fabrication

---

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Liste de composants de l'ordre de modification technique.*

1. Dans l'écran Accès aux composants de l'ordre de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Mag./Usine
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie de la liste de composants de l'ordre de modification technique, choisissez l'enregistrement souhaité dans la zone-détails, puis sélectionnez Ordres de fabrication en cours dans le menu Ligne.
4. Dans l'écran Accès à l'ordonnancement des ordres de fabrication, vérifiez les champs suivants affichant des données d'ordre de modification technique :
  - N° OF
  - Ty Do
  - Qté en cours
  - Date Demandée

#### ► Pour charger des commandes fournisseurs dans les données supplémentaires

---

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Liste de composants de l'ordre de modification technique.*

1. Dans l'écran Accès aux composants de l'ordre de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Mag./Usine
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des composants de l'ordre de modification technique, choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis sélectionnez Charger les commandes fournisseurs supplémentaires dans le menu Ligne.

PeopleSoft

Accès aux données supplémentaires

Rechercher Fermer Ecran Ligne Outils

Base données:  Engineering Change Orders

Ty données:

N° ordre:

	Type Don.	Description Type données	Code Utilisateur	Description Codes utilisateur	Numéro DT	Type DT	Quantité	Montant
<input type="checkbox"/>	DT	ECO Detail Types	MELC	MfgEng Labor Cost			1	6.000,00
<input type="checkbox"/>	DT	ECO Detail Types	PCRC	Production Control Rework Cost				3.000,00

4. Dans l'écran Accès aux données supplémentaires, vérifiez les données puis cliquez sur Fermer.

#### ► Pour charger des ordres de fabrication dans les données supplémentaires

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Liste de composants de l'ordre de modification technique.*

1. Dans l'écran Accès aux composants de l'ordre de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Mag./Usine
2. Choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Saisie des composants de l'ordre de modification technique, choisissez un enregistrement dans la zone-détails, puis sélectionnez Charger les ordres de fabrication supplémentaires dans le menu Ligne.
4. Dans l'écran Accès aux données supplémentaires, vérifiez les données puis cliquez sur Fermer.

## Notification des contrôleurs d'ordres de modification technique

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Notification de modification technique.*

Après avoir défini l'ordre de modification technique, ses instructions de gamme et sa liste de composants, utilisez le programme Notification de modification technique (R48181) pour avertir tous les contrôleurs définis dans le parcours général d'approbation. Vous devez d'abord créer un enregistrement dans le répertoire d'adresses pour être en mesure de générer des notifications. Vous pouvez exécuter le programme Notification de modification technique d'une des deux manières suivantes :

- Pour traiter plusieurs ordres, utilisez la sélection de données de l'état Notification de modification technique.
- Pour ne traiter qu'un seul ordre, exécutez le programme de notification à partir du programme Saisie et modification des ordres de modification technique (P48020).

N'exécutez ce programme qu'une seule fois. Une fois l'ordre vérifié par tous les contrôleurs du premier groupe de révision, le système envoie un avis au groupe de révision suivant.

Vous pouvez paramétrer une option de traitement afin d'afficher un message d'avertissement pour chaque article affecté par l'ordre de modification. Vous pouvez ensuite afficher ces messages à partir des programmes de vérification. Les messages sont effacés lorsque vous exécutez le programme Chargement des modifications techniques (R30510) pour mettre à jour la nomenclature de l'article.

### **Options de traitement : Notification des ordres de modification technique (R48181)**

---

#### Traitement

1. Indiquez le message d'avertissement à activer. Si vous laissez ce champ à blanc, le message d'avertissement n'est pas mis à jour.

#### Message d'avertissement

---

## **Vérification des ordres de modification technique**

---

Les contrôleurs et les coordinateurs peuvent vérifier les données des ordres de modification technique. Vous pouvez rechercher tous les indices de révision des modifications apportées aux articles. Afin d'afficher les données les plus récentes, exécutez chaque jour le programme Chargement des modifications techniques (R30510). Pour planifier et programmer les dates de production, vous pouvez rechercher un ordre de modification par dates demandées, dates de début et temps de main-d'œuvre par opération. Vous pouvez vérifier les ordres et évaluer ceux qui sont en attente d'approbation. Le coordinateur vérifie les données relatives aux ordres de modification technique afin d'effectuer les opérations suivantes :

- Vérifier les ordres de fabrication et les commandes fournisseurs pour les articles affectés par l'ordre de modification.
- Déterminer si un contrôleur a rejeté un ordre de modification.
- Vérifier la progression d'un ordre de modification technique.
- Planifier et programmer les dates de production.
- Déterminer le contrôleur vérifiant actuellement un ordre de modification.
- Déterminer les personnes qui n'ont pas encore été notifiées.

## ► Pour vérifier les données de révision

Dans le menu *Gestion des modifications techniques (G3013)*, sélectionnez *Consultation des révisions de modification technique*.

1. Dans l'écran *Accès aux ordres de modification technique*, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur *Rechercher* :
  - Mag./Usine
  - Code article

### Remarque

Pour afficher aussi les ordres en attente, activez l'option *Afficher les ordres en cours*.

2. Choisissez un ordre de modification technique, puis cliquez sur *Sélectionner*.
3. Dans l'écran *Révision des ordres de modification technique*, sélectionnez *Suivi/vérification* dans le menu *Ecran*.

PeopleSoft

Accès à la vérification d'approbation/suivi ordres de modification technique

Sélectionner Rechercher Fermer Ecran Ligne Outils

N° ordre  Mag./Usine

Aucun enregistrement enregistré

Nom responsable Approbation	Statut	Réalisation Prévue	Date Approb.	N° Séq.	N° Groupe	Remarque	N° Réf.
-----------------------------	--------	--------------------	--------------	---------	-----------	----------	---------

4. Dans l'écran *Vérification d'approbation et de suivi des ordres de modification technique*, vérifiez les champs suivants affichant des données d'ordre de modification technique :
  - Nom responsable Approbation
  - Statut
  - Réalisation Prévue
  - Date Approb.
  - N° Séq.
  - N° Groupe
  - Remarque

## Options de traitement : Consultation des révisions des ordres de modification technique (P30135)

### 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. Saisie et modification des ordres de fabrication (P48020)

2. Révision de la nomenclature (P3002)

### Val. défaut

1. Indiquez le type d'ordre à utiliser par défaut. Si vous laissez ce champ à blanc, le type d'ordre EN est utilisé par défaut.

### Type d'ordre

## ► Pour vérifier les données de suivi des approbations

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Vérification de l'approbation et du suivi des modifications techniques.*

1. Dans l'écran Accès à la vérification d'approbation et de suivi des ordres de modification technique, remplissez le champ suivant, puis cliquez sur Rechercher :
  - N° ordre
2. Choisissez le nom d'un responsable, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision approb ordres mod

OK Annuler Ecran Ligne Outils

Magasin/Usine M30 N° doc. 20001

N° resp. approbat 1001 J.D. Edwards & Company

Type doc EN Statut approb.

S A	W' model Tech.	ty	Description Modif. technique	Magasin/Usine	Remarque	Date Cible	Date Approb.
✓	20001	EN	Replace Seat Post	M30			✓



3. Dans l'écran Révision de l'approbation des ordres de modification technique, vérifiez les champs suivants contenant des données de modification technique :
  - S A
  - N° modif Tech.
  - Ty Do
  - Description Modif. technique
  - Magasin/ Usine
  - Remarque
  - Date Cible
  - Date Approb.

### **Options de traitement : Vérification de l'approbation et du suivi des ordres de modification technique (P48185)**

---

#### Versions

Entrez la version à utiliser pour chaque programme indiqué. Si vous laissez ce champ à blanc, la version ZJDE0001 est utilisée.

1. Approbation (P4818)
  2. Saisie/modification des demandes d'avenant (P48020)
- 

#### **► Pour vérifier les opérations en cours**

---

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Vérification des opérations des modifications techniques en cours.*

1. Dans l'écran Accès à la vérification de l'affectation des ordres de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/Usine
  - Centre Charge
  - Statut Du
  - Au
2. Choisissez une opération, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Saisie affect ordres modif

OK Annuler Ligne Outils

Date Du \* Magasin/Usine M30

Responsable

Centre charge \*

Statut Du ☐ Au ☐ Type doc EN

St Op	Description Opération	N° mod. Tech.	Typ	Date début	Date fin	Temps MO	Affecté	Non Affecté	Centre Charge	Item Cent
<input checked="" type="checkbox"/>	Update Standard Cost Amount	20001	EN			2,00			PRODCO	Prod
<input checked="" type="checkbox"/>	Implement Change	20001	EN			1,00			PRODEN	Prod
<input checked="" type="checkbox"/>	Review Manufacturing Impact	20001	EN			40,00			PRODEN	Prod
<input checked="" type="checkbox"/>	Complete Design	20001	EN			24,00			MECHENO	Mech

3. Dans l'écran Saisie de l'affectation des ordres de modification technique, vérifiez les champs suivants affichant des données d'ordre de modification technique :

- St Op
- Description Opération
- N° mod. Tech.
- Centre Charge
- N° S. op.

### Options de traitement : Vérification des opérations des modifications techniques en cours (P30220)

#### Valeurs défaut

1. Entrez le type de document par défaut à utiliser. Si ce champ est laissé à blanc, l'astérisque (\*) charge tous les types de document.

#### Type de document

2. Entrez la valeur par défaut du statut Du.

#### Statut de l'opération Du

3. Entrez la valeur par défaut du statut Au.

#### Statut de l'opération Au

#### Versions

Entrez la valeur à utiliser pour chaque

---

programme. Si aucune version n'est entrée, la version ZJDE000 est utilisée.

1. Saisie des ordres de fabrication (P48020)
  2. Liste de composants de l'ordre de modification technique (P3013)
  3. Gammes des ordres de fabrication (P3113)
- 

## **Impression des données des ordres de modification technique**

---

Vous pouvez imprimer diverses données relatives aux ordres de modification technique pour en faciliter la gestion. Les états sont accessibles à partir du menu Gestion des modifications techniques (G3013).

L'état Détails des ordres de modification technique (R48020P) répertorie tous les détails d'un ordre spécifique. Paramétrez des options de traitement afin de spécifier la quantité et le type des données de l'état. Le système extrait les données de cet état du fichier Nomenclatures (F3002).

L'état Résumé des ordres de modification technique (R48421) permet de recenser les ordres de modification en cours d'approbation. Il sert également de base à l'exécution du programme Chargement des modifications techniques (R30510).

Vous pouvez paramétrer l'état en fonction des éléments suivants :

- Type de document et code de statut
- Code de catégorie et famille de produits
- Code de statut pour approbation en attente
- Code de statut des ordres de modification technique approuvés

Le système extrait les données de cet état du fichier Bons de travail (F4801).

### **Options de traitement : Détails des ordres de modification technique (R48020P)**

---

Impression

Entrez 1 pour imprimer le détail des éléments suivants :

1. Remarques
  2. Liste des composants
-

---

### 3. Gammes

#### Valeurs défaut

Entrez le type de remarque par défaut à imprimer. Si vous laissez ce champ à blanc, le type A est utilisé.

#### Type d'enregistrement

---

## **Approbation des ordres de modification technique**

---

Recherchez l'ordre de modification technique en attente d'approbation. Vous pouvez également entrer un texte pour fournir de plus amples informations quant à votre décision.

Une fois trouvé l'ordre de modification technique à vérifier, vous devez indiquer si vous l'approuvez ou le rejetez. C'est en général le contrôleur qui effectue cette tâche. Une fois l'ordre de modification technique approuvé par la dernière personne du parcours d'approbation, le système met à jour le code de statut avec la valeur spécifiée dans l'option de traitement.

Utilisez le code de statut R pour refuser un ordre et bloquer ainsi la procédure de notification. Après le refus de la modification par un contrôleur, l'auteur doit redéfinir l'ordre et relancer la procédure de notification.

Vous pouvez paramétrer une option de traitement pour protéger le champ d'approbation afin que seul l'utilisateur actuel puisse modifier le statut d'approbation.

Les codes de statut d'approbation sont stockés dans la table des codes définis par l'utilisateur (système 30, type ST). Le code A est codé programme ; c'est la seule valeur qui génère la notification des autres groupes de vérification. Vous pouvez définir des codes supplémentaires de statut d'approbation.

### **Conditions préliminaires**

- ☐ Recherchez les ordres de modification technique que vous devez vérifier. Pour cela, paramétrez une notification automatique ou utilisez le programme Approbation/suivi des ordres de modification technique (P48185).

### **► Pour approuver des ordres de modification technique**

---

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Approbation des ordres de modification technique.*

1. Dans l'écran Accès à l'approbation des ordres de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher :
  - Magasin/ Usine
  - N° resp. approb.
2. Choisissez un ordre de modification technique, puis cliquez sur Sélectionner.

PeopleSoft

Révision approb ordres mod

OK Annuler Ecran Ligne Outils

Magasin/Usine  N° doc. 20001

N° resp. approbat 6002 Abbott, Dominique

Type doc EN Statut approb.

	S	A	N° modif Tech.	Ty Bo	Description Modif. technique	Magasin/Usine	Remarque	Date Cible	Date Approb.	Personnel appb
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			20001	EN	Replace Seat Post	M30			<input checked="" type="checkbox"/>

3. Dans l'écran Révision de l'approbation des ordres de modification technique, remplissez le champ suivant pour indiquer votre approbation ou votre refus, puis cliquez sur OK :

- S A

## Options de traitement : Approbation des ordres de modification technique (P4818)

### Val. défaut

Entrez le type de bon de travail par défaut. Si vous laissez ce champ à blanc, tous les types sont utilisés.

### 1. Type de document

Entrez le statut d'approbation de recherche par défaut. Blanc est la valeur par défaut.

### 2. Statut d'approbation

Entrez le statut ECO de remplacement à utiliser dans le fichier Bons de travail (F4801) lorsque le traitement de l'approbation est terminé. Si vous laissez ce champ à blanc, le statut ECO n'est pas mis à jour.

### 3. Code de statut

#### Versions

Entrez la version des programmes ci-dessous à exécuter. Si vous laissez ce champ à blanc, ZJDE0001 est utilisé.

### 1. Saisie/modification des bons de travail (P48020)

---

## 2. Notification de l'approbation (R48181)

### Validation

#### 1. Sécurité de l'approbation

Blanc - Désactiver la sécurité.

1 - Activer la sécurité.

---

---

## Mise à jour des nomenclatures

---

*Dans le menu Gestion des modifications techniques (G3013), sélectionnez Chargement des modifications techniques.*

Dans le cas d'ordres de modification technique associés à une liste de composants, vous pouvez traiter la liste de l'ordre et celle des articles associés afin de mettre à jour le fichier Nomenclatures (F3002).

Le programme Chargement des modifications techniques (R30510) effectue les opérations suivantes :

- Il traite les ordres de modification technique.
- Il met à jour les nomenclatures des articles dans l'ordre de modification.
- Il crée un état en mode préliminaire ou final qui décrit les modifications demandées.
- Il met à jour les données associées aux ordres de modification technique dans le fichier Articles par magasin/usine (F4102).
- Il met à jour le fichier Articles (F4101) pour les messages d'avertissement basés sur les ordres de modification en attente.
- Il vérifie l'approbation complète de l'ordre de modification avant d'accepter les modifications demandées.
- Il met à jour les dates d'effet.
- Il met à jour l'indice de révision des plans.
- Il copie les composants de substitution de l'ancien composant au nouveau.
- Il met à jour l'indice de révision du composé ou du composant.

---

### Attention

J.D. Edwards recommande d'exécuter d'abord ce programme en mode préliminaire. Dans ce mode, l'état recense toutes les modifications demandées sans changer les enregistrements. Vérifiez l'état, puis exécutez le programme en mode final pour mettre à jour les enregistrements. Après avoir exécuté ce programme et mis à jour le fichier F3002, vous ne pouvez ni modifier la liste de composants, ni exécuter le programme une seconde fois.

---

Le programme Chargement des modifications techniques met à jour uniquement la nomenclature. Pour synchroniser la gamme et la nomenclature, vous devez mettre à jour la gamme afin qu'elle utilise le même indice de révision que la nomenclature.

### Conditions préliminaires

- ☐ Vérifiez si tous les contrôleurs ont approuvé l'ordre de modification technique.
- ☐ Vérifiez si la liste de composants de l'ordre de modification technique contient le type de modification et les valeurs de relation corrects.
- ☐ Vérifiez si la liste des articles associés à l'ordre de modification contient les articles à inclure dans la modification.

## Options de traitement : Chargement des modifications techniques (R30510)

### Onglet Mode

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

---

Mode

Blanc - Mode préliminaire

1 - Mode final

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit exécuter le programme Population des modifications (P30510) en mode préliminaire ou final. J.D. Edwards vous recommande d'exécuter ce programme d'abord en mode préliminaire. En mode préliminaire, l'état recense toutes les modifications demandées sans pour autant changer les données. Vérifiez l'état, puis exécutez le programme en mode final afin de mettre à jour les données du fichier Historique des nomenclatures (F3011). Après avoir exécuté ce programme en mode final, vous ne pouvez plus modifier la liste de composants, ni exécuter le programme une seconde fois. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système exécute le programme en mode préliminaire.

1 - Le système exécute le programme en mode final.

---

### Onglet Validation

Cette option de traitement permet de spécifier si le système utilise la fonction de vérification des ordres de modification technique lors de l'exécution du programme Chargement des modifications techniques (R30510).

---

Validation de l'approbation de l'ordre de modification technique

Blanc - Pas de validation de l'approbation

1 - Validation de l'approbation

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit utiliser la fonction de vérification des ordres de modification technique lors de l'exécution du programme Population des modifications (P30510). Cette fonction de vérification permet de mettre à jour l'ordre de modification technique au mode final uniquement si toutes les personnes sur la liste d'approbation de l'ordre de modification l'ont approuvé. Si vous laissez cette option à blanc, il est possible qu'un ordre de modification technique soit totalement mis en

---

---

place sans avoir reçu les approbations nécessaires. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne vérifie pas si l'ordre de modification technique a reçu toutes les approbations avant d'autoriser la mise à jour au mode final.

1 - Le système vérifie si l'ordre de modification technique a reçu toutes les approbations avant d'autoriser la mise à jour au mode final.

---

### **Onglet Traitement**

Ces options de traitement permettent de contrôler diverses options de mise à jour, les messages d'avertissement utilisés, ainsi que la copie automatique des articles de substitution d'un composé dans la nouvelle nomenclature.

---

Mise à jour de la date réelle de mise en place

Blanc - Pas de mise à jour de la date

1 - Mise à jour à la date du jour

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit mettre à jour la date de mise en place réelle de l'ordre de modification technique à la date système. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne met pas la date à jour.

1 - Le système met la date de l'ordre de modification technique à jour.

Code de statut

Blanc - Pas de changement de statut

Cette option de traitement permet d'identifier le code de statut à utiliser par défaut pour les ordres de modification technique. Le code de statut est un code défini par l'utilisateur (système 00, type SS) identifiant le statut d'un ordre de modification technique. 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 ne modifie pas le statut.

Mise à jour de l'indice de révision

Blanc - Pas de mise à jour

1 - Mise à jour de l'indice de révision

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit mettre à jour l'indice de révision dans le fichier Magasins (F4102) lorsque l'indice de révision de la nomenclature est mis à jour pour un composé. L'indice de révision apparaît dans l'écran Données de production/rapprovisionnement du module Gestion des stocks.

---

Les valeurs correctes sont les suivantes :

---



---

Blanc - Le système ne met pas l'indice de révision à jour.

1 - Le système met automatiquement à jour l'indice de révision dans le fichier Magasins.

Mise à jour des données de révision du fichier Stocks

Blanc - Pas de mise à jour

1 - Mise à jour des données de révision

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit mettre à jour les données d'indice de révision du stock affecté par l'ordre de modification technique dans le fichier Stocks (F4102). Les données d'indice de révision du stock apparaissent dans l'écran Données de production/réapprovisionnement du module Gestion des stocks. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne met pas à jour les données d'indice de révision du stock.

1 - Le système met automatiquement à jour les données d'indice de révision du stock dans le fichier Stocks.

Message d'avertissement

Blanc - Pas de message d'avertissement

Cette option de traitement permet d'identifier le message utilisé lors de la réinitialisation du message d'avertissement en raison de la présence d'autres ordres de modification technique en cours. Le message d'avertissement est un code défini par l'utilisateur (système 40, type FL) identifiant le message associé à un article donné. Entrez la valeur par défaut du code de statut ou sélectionnez-la dans l'écran Sélection des codes définis par l'utilisateur. Si vous laissez ce champ à blanc, le système n'affiche pas de message d'avertissement.

Mise à jour de l'indice de révision du plan

Blanc - Mise à jour manuelle de l'indice de révision

1 - Mise à jour automatique de l'indice de révision

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit mettre à jour l'indice de révision du plan dans le fichier Articles (F4101) lorsqu'une modification est apportée à l'indice de révision du plan des articles définis dans la liste de composants ou la liste des articles associés de l'ordre de modification technique. L'indice de révision du plan apparaît dans l'écran Données de production/réapprovisionnement du module Gestion des stocks.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Le système ne met pas l'indice de révision du plan à jour.

1 - Le système met automatiquement à jour l'indice de révision du plan dans le fichier Articles.

---

## Copie des composants de substitution

Blanc - Copie manuelle

1 - Copie automatique

Cette option de traitement permet de spécifier si le système doit copier les composants de substitution d'un article vers le nouveau composant ou la nouvelle nomenclature lors d'un remplacement ou d'une modification. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc - Ne pas copier les composants de substitution.

1 - Copier automatiquement les composants de substitution vers le nouveau composant ou la nouvelle nomenclature.

---

## Onglet Valeurs par défaut

Cette option de traitement permet de contrôler le type d'ordre de modification technique utilisé par défaut.

---

### Type de document

Blanc - Sélection de tous les types

Cette option de traitement permet d'identifier le type d'ordre utilisé par le système lors de l'exécution du programme Population des modifications (P30510). Le type d'ordre est un code défini par l'utilisateur (système 00, type DT) identifiant le type d'ordre de modification technique. Entrez le type d'ordre 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 inclut tous les types d'ordre.

---

## Création d'un ordre de modification technique à partir d'une demande

---

Les demandes de modification technique sont des documents numérotés permettant d'effectuer le suivi des modifications demandées pour un produit au sein du système Gestion des modifications techniques. Utilisées conjointement avec les ordres de modification technique, les demandes permettent de créer deux procédures dotées de contrôleurs et responsables d'approbation distincts. Par exemple, les employés de l'atelier peuvent les utiliser pour demander aux ingénieurs d'étude de modifier un produit. Une fois la demande vérifiée et approuvée, vous pouvez utiliser les procédures des ordres de modification technique pour mettre en œuvre la modification.

Les procédures associées aux demandes de modification technique sont identiques à celles des ordres de modification technique. Utilisez le type d'ordre EG lors du paramétrage, de la vérification ou de l'approbation des demandes de modification technique.

### ► Pour créer un ordre de modification technique à partir d'une demande

---

*Dans le menu Demandes de modification technique (G3015), sélectionnez Saisie et modification des demandes de modification technique.*

1. Dans l'écran Accès à la saisie des ordres de modification technique, remplissez les champs suivants, puis cliquez sur Rechercher pour trouver la demande :
  - Type doc  
Entrez EG comme type de document.
  - Mag./Usine
2. Dans la zone-détails, choisissez l'enregistrement contenant la demande, puis cliquez sur Sélectionner.
3. Dans l'écran Révision des ordres de modification technique, cliquez sur l'onglet Saisie des OF, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
  - CC à imputer
  - Code coût
  - OF regroupement
  - Rech. réf. croisée
  - Description standard
  - Msge avert.
4. Sélectionnez les options suivantes :
  - Modif. plan
  - Mod. nomencl
  - Modif. gamme
  - Nouveau n° pièce

5. Cliquez sur l'onglet Type, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
  - Type
  - Priorité
  - Statut
  - Intégration
  - Disp. existante
  - Motif
6. Cliquez sur l'onglet Noms, puis remplissez les champs facultatifs suivants :
  - Auteur
  - Coordinateur
  - Client
  - Supérieur
  - Resp.
7. Cliquez sur l'onglet Dates, puis remplissez les champs facultatifs suivants dans la zone Dates prévues :
  - Conception
  - Ingénierie
  - Intégration
8. Remplissez les champs facultatifs suivants dans la zone Dates réelles :
  - Conception
  - Ingénierie
  - Intégration
9. Cliquez sur l'onglet Codes de catégorie, remplissez les champs facultatifs suivants, puis cliquez sur OK :
  - Phase
  - Code cat. 02
  - Code cat. 03
  - Code cat. 04
  - Code cat. 05
  - Niv. expertise
  - Type service
  - Ty. qualif.
  - Statut
  - Code cat. 10

---

## Interopérabilité

Afin d'être en mesure de répondre pleinement à leurs besoins en informations, certaines sociétés doivent parfois avoir recours aux produits de plusieurs 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 divers produits. 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 aux 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 à des données incorrectes à 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.

Utilisez la fonction de purge pour 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 pour la gestion des données techniques

Le module Gestion des données techniques offre les programmes en interopérabilité suivants :

### **Programmes de conversion des fichiers à plat en réception (R47002C)**

- Données des centres de charge en réception
- Données du calendrier des jours ouvrés en réception
- Données des nomenclatures en réception
- Données des gammes en réception

### **Programmes de transactions en réception**

- Traitement des centres de charge en réception (R30006Z1I)
- Traitement des nomenclatures en réception (R3002Z1I)
- Traitement des gammes en réception (R3003Z1I)
- Traitement des calendriers des jours ouvrés en réception (R0007Z1I)

### Programmes de consultation en réception

- Révision des transactions de centre de charge (P30006Z1)
- Révision des transactions de calendrier des jours ouvrés (P0007Z1)
- Révision des transactions de nomenclature (P3002Z1)
- Révision des transactions de gamme (P3003Z1)

### Programmes de purge

- Purge des transactions de centre de charge (R30006Z1P)
- Purge des transactions de calendrier des jours ouvrés (R0007Z1P)
- Purge des transactions de nomenclature (R3002Z1P)
- Purge des transactions de la gamme (R3003Z1P)

## **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 les champs 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 Guide* (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 l'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 du fichier 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, spécifiez le type de transaction, comme par exemple les réceptions, dans 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 du fichier à plat (R47002C) pour importer 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 des fichiers à plat (F47002) pour convertir le fichier à plat en fichiers d'interface. Le fichier Références croisées des fichiers à plat 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 mappe les données de l'enregistrement 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 conversion du fichier d'interface si les options de traitement du programme de conversion sont 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 information sur les programmes de traitement des transactions.

## Réception de transactions provenant de systèmes externes

---

*Dans le menu Interopérabilité et Gestion des données techniques (G30311), sélectionnez une des options suivantes :*

- Traitement des transactions par centre de charge
- Traitement des transactions de calendrier



- Traitement des transactions de nomenclatures
- Traitement des transactions de gammes

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 des transactions dans le fichier Transactions des nomenclatures (F3002Z1), vous devez lancer Traitement en réception des nomenclatures (R3002Z1I) afin de mettre à jour le fichier Nomenclatures (F3002).

---

### Remarque

Lorsque vous exécutez avec succès le programme Conversion des fichiers à plat en réception (R47002C), 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 consiste à :

- Valider les données des fichiers d'interface (fichier F3002Z1 par exemple) afin de vérifier l'exactitude des données et leur conformité au format défini pour le module Gestion des données techniques.
- Mettre à jour le fichier d'application associé (F3002 par exemple) en y insérant des données validées.
- Générer un état dressant la liste des transactions incorrectes et achemine, pour chaque transaction erronée détectée, un message d'action vers la messagerie des employés.
- Marquer dans les fichiers d'interface les transactions mises à jour correctement dans les fichiers d'application.

Si l'état répertorie des erreurs, consultez la messagerie des employés depuis le menu Gestion du workflow (G02) et vérifiez les messages. Par la suite, vous devez utiliser 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 gammes en réception (R3003Z1I)

---

### Versions

1. Indiquez la version du programme Saisie et modification de la gamme à utiliser pour extraire les valeurs d'option de traitement à mettre à jour. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

### Version

---

## Vérification et révision des transactions en réception

---

Le traitement des procédures de transactions, telles que la révision des transactions de centre de charge, identifie souvent des transactions en réception contenant des éléments erronés. Il peut s'agir d'un centre de charge dont le magasin est incorrect, par exemple. Dans ce cas, le programme n'est pas en mesure d'ajouter le centre de charge au fichier Centres de charge (F30006). Il envoie à la messagerie des employés un message d'erreur contenant le numéro de la transaction.

Utilisez les options de consultation du menu pour vérifier et réviser les transactions en réception. Ces options permettent d'ajouter des transactions ou de modifier ou supprimer des transactions erronées. Traitez à nouveau les transactions. Continuez à faire des corrections et exécutez le programme de traitement tant qu'il y a des erreurs.

Les options de consultation du menu Interopérabilité des données techniques sont les suivantes :

- Révision des transactions par centre de charge
- Révision des transactions de calendrier des jours ouvrés
- Révision des transactions de nomenclature
- Révision des transactions de gamme

### 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.

### ► Pour vérifier et réviser les transactions en réception

---

*Dans le menu Interopérabilité et Gestion des données techniques (G30311), sélectionnez Révision des transactions par centre de charge.*

1. Dans l'écran Accès aux transactions des centres de charge, remplissez les champs suivants pour limiter la recherche, 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 transactions par centre de charge, vérifiez et réviser les transactions selon vos besoins, puis cliquez sur OK.

Une fois rectifiées les erreurs identifiées par le programme de traitement des ordres de fabrication en réception, effectuez à nouveau le traitement. Si d'autres erreurs sont identifiées, corrigez-les et relancez le traitement.

## **Options de traitement : Révision des transactions par centres de charge (P3006Z1)**

---

### Affichage

1. Entrez 1 pour effectuer la consultation par lot ou laissez le champ à blanc pour effectuer la consultation par transaction.

### Niveau de consultation

2. Affichage par défaut : Entrez 1 pour afficher les transactions traitées, 2 pour afficher les transactions non traitées ou laissez le champ à blanc pour afficher toutes les transactions.

### Statut de traitement

3. Affichage par défaut : Entrez 1 pour afficher les transactions en réception, 2 pour afficher les transactions en envoi ou laissez le champ à blanc pour afficher toutes les transactions.

### Direction

---

## **Options de traitement : Révision des transactions de calendrier (P0007Z1)**

---

### Affichage

1. Entrez 1 pour effectuer la consultation par lot ou laissez le champ à blanc pour effectuer la consultation par transaction.

### Niveau de consultation

2. Affichage par défaut

1 - Afficher les transactions traitées

2 - Afficher les transactions non traitées

Blanc - Afficher toutes les transactions

### Statut de traitement

3. Affichage par défaut

1 - Afficher les transactions en réception

2 - Afficher les transactions en envoi

Blanc - Afficher toutes les transactions

### Direction

---

## **Options de traitement : Révision des transactions de nomenclatures (P3002Z1)**

---

### Affichage

### Niveau de consultation

Entrez 1 pour effectuer la consultation au niveau du lot ou laissez ce champ à blanc pour effectuer la consultation au niveau de la transaction.

---

---

#### Affichage des transactions

Entrez 1 pour afficher les transactions traitées, 2 pour afficher les transactions non traitées ou laissez ce champ à blanc pour afficher toutes les transactions.

#### Direction

Entrez 1 pour afficher les transactions en réception, 2 pour afficher les transactions en envoi ou laissez le champ à blanc pour afficher toutes les transactions.

#### Versions

Indiquez la version de Traitement des nomenclatures en réception à soumettre. Si vous laissez ce champ à blanc, le système utilise la version ZJDE0001.

---

### Options de traitement : Révision des transactions de gammes (P3003Z1)

---

#### Affichage

1. Entrez 1 pour effectuer la consultation par lot ou laissez le champ à blanc pour effectuer la consultation par transaction.

#### Niveau de consultation

2. Affichage par défaut : Entrez 1 pour afficher les transactions traitées, 2 pour afficher les transactions non traitées ou laissez le champ à blanc pour afficher toutes les transactions.

#### Statut de traitement

3. Affichage par défaut : Entrez 1 pour afficher les transactions en arrivée, 2 pour afficher les transactions en sortie ou laissez le champ à blanc pour afficher toutes les transactions.

#### Direction

---

### 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 des données techniques. Par exemple, si votre organisation utilise des scanners à main, vous pouvez utiliser les transactions par interopérabilité pour mettre à jour la base de données utilisée 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 prolonge le temps de traitement. Pour contrôler le type de vue, paramétrez une option de traitement dans les programmes de création de transactions.

Vous pouvez envoyer des transactions vers un système externe depuis les programmes suivants du module Gestion des données techniques :

- Révision des centres de charge (P3006)
- Calendrier des jours ouvrés (P00071)
- Saisie et modification des nomenclatures (P3002)
- Fichier Gammes (P3003)

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 Révision des centres de charge avec l'option de traitement d'interopérabilité activée, le système place une copie des données de centre de charge mises à jour dans le fichier Transactions de centres de charge. Les données sont alors accessibles à un système externe.

Le système crée la transaction en envoi au format EDI (échange de données informatisé). Les systèmes externes peuvent traiter ou extraire les transactions au format EDI standard.

### Conditions préliminaires

- ❑ Paramétrez la table de conversion pour la gestion du traitement Unicode. Reportez-vous à *Work with Flat File Encoding* (codage des fichiers à plat) dans la documentation *System Administration Guide* (administration système) pour obtenir de plus amples informations sur le paramétrage de cette table.
- ❑ 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 de productivité
- 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 système 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 afin d'obtenir la date du début de la production. Les délais fixes restent les mêmes, sans distinction de 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 présupposant 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. C'est 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 par unité. 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 au délai

---

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 1000 unités.

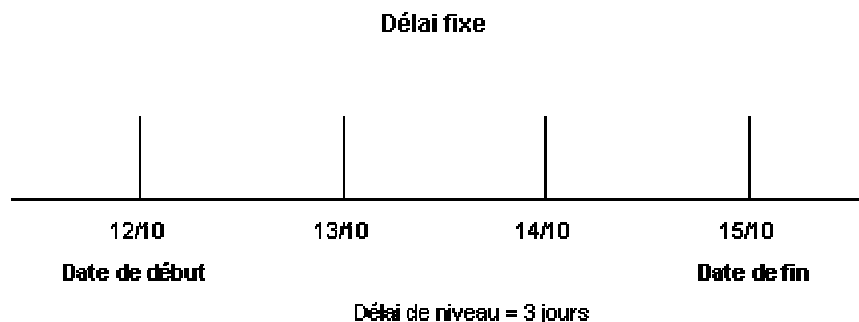
<b>Capacités théoriques</b>	Il s'agit de la capacité disponible d'un centre de charge pour les mois couverts par le calendrier. Lors du calcul des dates de début et de fin des opérations, le système utilise les heures disponibles pour calculer les dates de début des opérations. Les capacités théoriques sont gérées dans le programme Saisie et modification des capacités théoriques (P3007).
<b>Code de type de charge</b>	<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"> <li>• L = Temps d'exécution de la main-d'œuvre</li> <li>• M = Temps machine</li> <li>• B = Temps de préparation et d'exécution</li> <li>• C = Temps de préparation et temps machine</li> <li>• O = Autres</li> </ul>
<b>Composants achetés</b>	Il s'agit d'une pièce achetée auprès d'un fournisseur. Dans le cas de composants achetés, 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, mettons que le système génère un ordre planifié dont la date d'échéance demandée est le 15/10. Le délai de niveau est de trois jours pour ce produit. Le système calcule la date de début en remontant de trois jours ouvrés dans le calendrier, en commençant à la veille de 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	1000
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 dans le 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 tout entier. 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).

Le tableau suivant illustre les valeurs utilisées dans cet exemple.

<b>Date d'échéance de l'ordre de fabrication</b>	01/05/05
<b>Durée moyenne par opération</b>	25 heures
<b>Opérations des instructions de la gamme</b>	<p>OP40 Centre de charge 200-204 fin 30 avril, début 27 avril</p> <p>OP30 Centre de charge 200-101 fin 27 avril, début 24 avril</p> <p>OP20 Centre de charge 200-204 fin 24 avril, début 21 avril</p> <p>OP10 Centre de charge 200-101 fin 21 avril, début 17 avril</p>
<b>Capacités théoriques pour le centre de charge 200-204</b>	8
<b>Capacités théoriques pour le centre de charge 200-101</b>	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 des délais fixes.

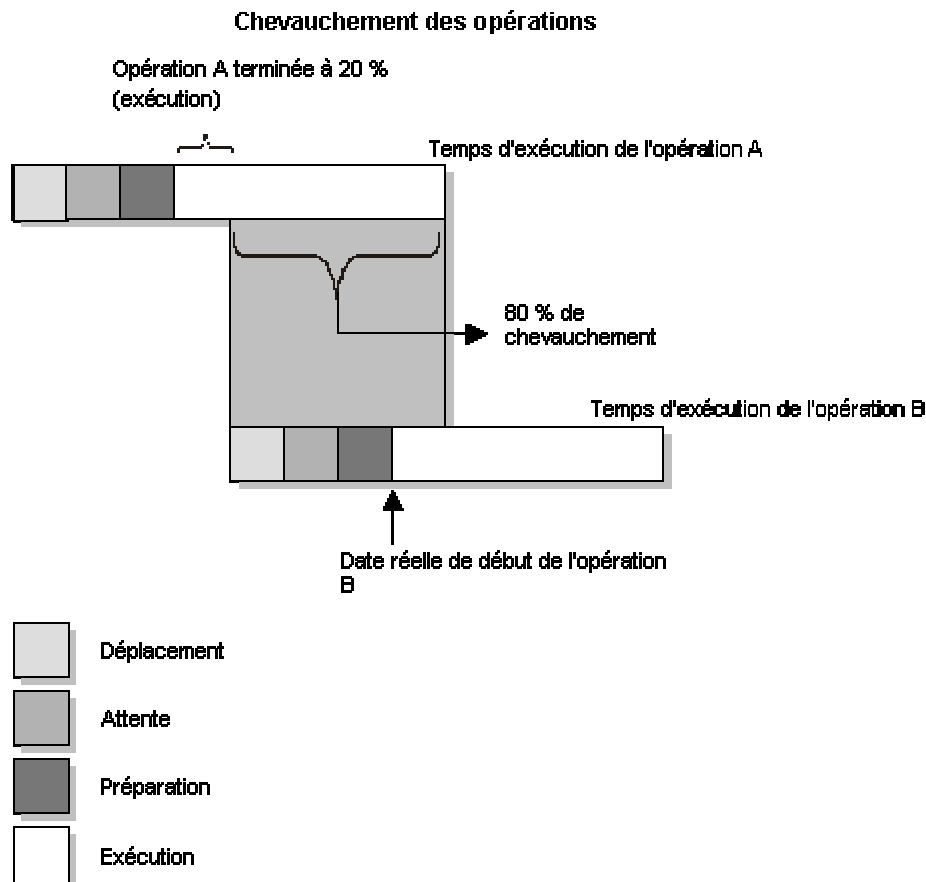
Le système utilise le code de type de charge pour déterminer le nombre d'heures à utiliser. Ces heures sont ensuite appliquées au fichier Capacités théoriques par centre de charge, tout comme pour le délai fixe. Le système applique le temps d'attente indiqué dans les

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 compresser les délais, vous pouvez programmer des opérations qui se chevauchent. Le chevauchement intervient lorsque 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 terminer, en d'autres termes lorsque l'opération A est terminée à 20 %. Les opérations A et B sont toutes deux actives lorsqu'elles se chevauchent.



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 la gamme, l'instruction identifie 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 diagramme suivant illustre ce concept.

Date	27/04	28/04	29/04	30/04	01/05	02/05
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 que le fournisseur a reçu votre commande. 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 :

$$\sum \{ [ \{ (M \text{ ou } L) / (E \text{ ou } M) \} / \{ (EF \text{ ou } UT) * (\text{Rendement cumulé}) \} ] * MLQ \} / TIMB \} + \text{Préparation}$$

+ Total attente et déplacement

---

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	Efficience ou taux d'utilisation, extrait du centre de charge
Rendement cumulé	Rendement extrait de la gamme

## Délai de fabrication

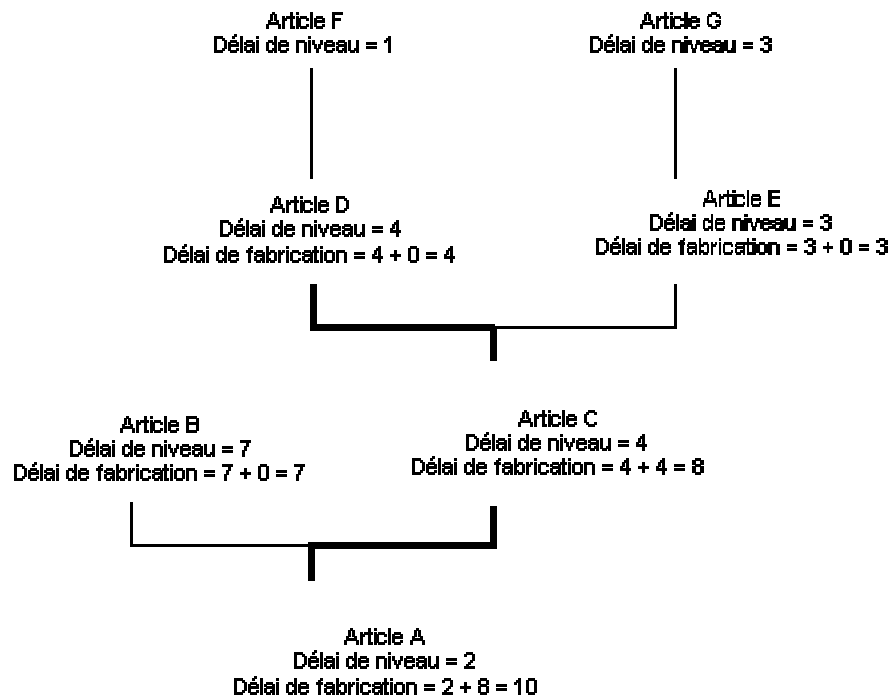
Le délai de fabrication correspond au nombre total de jours ouvrés nécessaires à la fabrication d'un produit, des composants du niveau le plus bas jusqu'au produit fini, en présumant que tous les articles achetés sont disponibles. Le délai de fabrication comprend les éléments suivants :

- 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 fabriqué.

#### Calcul du délai de fabrication



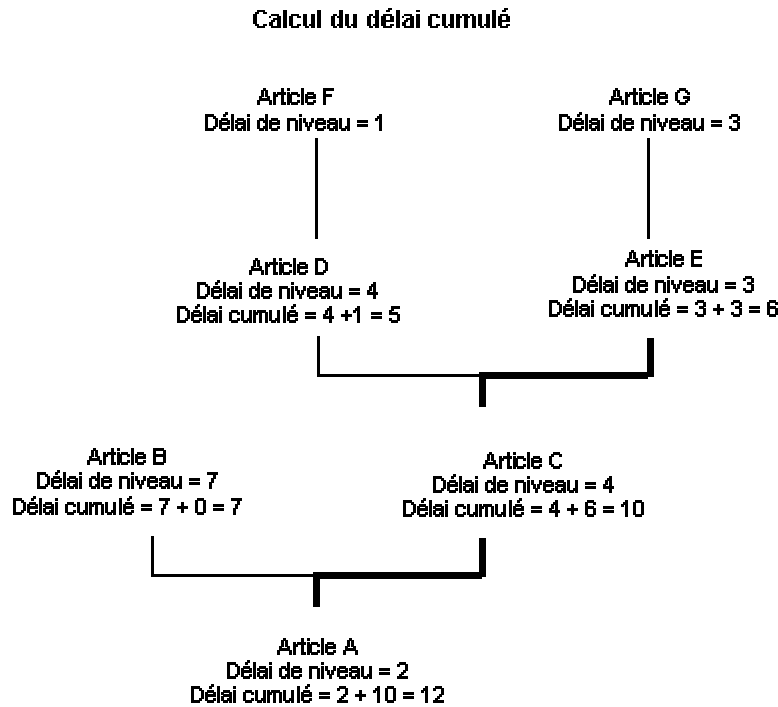
Ligne en caractère gras = Délai de fabrication le plus long pour tout article.  
 Les articles A, B, C, D et E sont fabriqués.  
 Les articles F et G sont achetés.

#### 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 pour acheter les articles et fabriquer 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 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 :

$$\frac{\sum \{ ((M \text{ ou } L)/(E \text{ ou } M)) / ((EF \text{ ou } UT) * (\text{Rendement cumulé})) \} / \text{TIMB1}}{\text{TIMB2}}$$

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 :

$$\frac{\sum \{ ((M \text{ ou } L)/(1)) / ((EF \text{ ou } UT) * (\text{Rendement cumulé})) \} / \text{TIMB1}}{\text{TIMB2}}$$

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	Efficiency 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