
Gestion de la chaîne de production Demand Flow® de la gamme EnterpriseOne, version 8.11 SP1

Août 2005

Gestion de la chaîne de production Demand Flow® de la gamme EnterpriseOne, version 8.11 SP1
SKU E1811SP1ADF-B 0805 FRA
Copyright © 2005, Oracle. Tous droits réservés.

Les programmes (incluant le logiciel et la documentation) contiennent des renseignements exclusifs qui sont soumis aux clauses d'utilisation et de non-divulgaration stipulées au contrat et sont protégés en vertu de la loi sur les droits d'auteur et les brevets et des autres lois sur la propriété intellectuelle et industrielle. L'ingénierie inverse, le désassemblage ou la décompilation des programmes est interdit, sauf dans le but d'assurer l'interopérabilité avec un autre logiciel indépendant ou tel que la loi le prescrit.

L'information contenue dans le présent document peut faire l'objet de modifications sans préavis. Toute erreur trouvée devra être signalée à Oracle par écrit. Oracle ne garantit pas que les informations qui se trouvent dans ce document sont exemptes d'erreur. Il est interdit de reproduire ou de transmettre les programmes à quelque fin, sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique ou mécanique, sauf si les clauses du contrat de licence le prévoient.

Si les programmes sont vendus au gouvernement des États-Unis ou à toute personne détenant le droit d'utiliser les dits programmes au nom du gouvernement des États-Unis, les avis suivants doivent être respectés :

DROITS DU GOUVERNEMENT DES ÉTATS-UNIS

Tous les programmes, logiciels, bases de données, documentations connexes et données techniques vendus aux clients du gouvernement des États-Unis sont considérés comme des « logiciels informatiques commerciaux » ou des « données techniques commerciales » en vertu des règlements des marchés publics fédéraux (Federal Acquisition Regulation - FAR) et des règlements complémentaires des organismes. À ce titre, toute utilisation, reproduction, divulgation, modification et adaptation des programmes, y compris la documentation et les données techniques, sont soumises aux clauses restrictives prévues au contrat de licence d'Oracle et, dans la mesure où elles s'appliquent, aux autres clauses restrictives prévues par le règlement FAR 52.227-19 sur les droits d'usage limité des logiciels informatiques commerciaux (juin 1987). Oracle Corporation, 500 Oracle Parkway, Redwood City, CA 94065.

Les programmes ne doivent pas être utilisés dans le cadre d'activités nucléaires, de transport aérien, de transport en commun, d'actes médicaux ou pour tout autre usage jugé dangereux. Il est de la responsabilité du détenteur de la licence d'assurer la sécurité intégrée et la redondance, d'effectuer les copies de secours et de prendre toutes les mesures qui s'imposent pour s'assurer que les programmes ne sont pas utilisés à ces fins. Oracle décline toute responsabilité quant aux dommages pouvant résulter de telles utilisations desdits programmes.

Les programmes peuvent fournir des accès à des sites Web et au contenu, aux produits et aux services de tierces parties. Oracle décline toute responsabilité quant à la disponibilité des sites Web ou du contenu de tierces parties. Vous devez accepter les risques qui sont associés à l'utilisation de tels contenus. Si vous achetez des produits ou des services d'une tierce partie, vous seul serez responsable du lien avec cette tierce partie. Oracle n'est pas tenue responsable de (a) la qualité des produits ou des services de la tierce partie ou (b) n'est pas tenue de respecter les conditions de l'entente conclue avec la tierce partie, y compris la livraison des produits ou des services et les obligations de garantie liées aux produits ou aux services achetés. Oracle ne peut être tenue responsable des pertes ou des dommages résultant d'une transaction que vous effectuez avec une tierce partie.

Oracle, JD Edwards, PeopleSoft et Retek sont des marques déposées d'Oracle Corporation et de ses sociétés affiliées. Les autres noms peuvent être des marques de commerce de leurs propriétaires respectifs.

Divulgaration du code source libre

Oracle décline toute responsabilité quant à l'utilisation ou à la distribution de tout code source libre, de tout partagiciel ou de toute documentation, et décline toute responsabilité quant aux dommages pouvant résulter de l'utilisation dudit logiciel ou de ladite documentation. Ci-après figurent les logiciels à code source libre utilisables dans des produits PeopleSoft d'Oracle ainsi que des avis de non-responsabilité.

Ce produit comprend un logiciel développé par la société Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>). © 1999-2000, The Apache Software Foundation. Tous droits réservés. CE LOGICIEL EST VENDU TEL QUEL. ORACLE DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ QUANT AUX GARANTIES FORMELLES OU TACITES DU LOGICIEL, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES GARANTIES TACITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ AUX BESOINS. EN AUCUN CAS, LA SOCIÉTÉ APACHE SOFTWARE FOUNDATION ET SES COLLABORATEURS NE PEUVENT ÊTRE TENUS RESPONSABLES DE DOMMAGES OU DE DOMMAGES-INTÉRÊTS DIRECTS, INDIRECTS, ACCESSOIRES, PARTICULIERS, CONSÉCUTIFS OU EXEMPLAIRES (Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, L'ACHAT DE BIENS OU DE SERVICES DE REMPLACEMENT, LA PERTE DE JOUISSANCE, DE DONNÉES OU DE PROFITS, OU LES PERTES D'EXPLOITATION) PEU EN IMPORTER LA CAUSE OU QU'ILS SOIENT FONDÉS SUR LA THÉORIE DU RISQUE OU DE LA RESPONSABILITÉ, PAR CONTRAT, PAR RESPONSABILITÉ STRICTE OU PAR RESPONSABILITÉ CIVILE DÉLICTUELLE (Y COMPRIS LA NÉGLIGENCE OU AUTRE) RÉSULTANT DE L'UTILISATION DUDIT LOGICIEL, MÊME SI LES PARTIES RECONNAISSENT QUE DE TELS DOMMAGES PEUVENT SURVENIR.

Table des matières

Préface générale

A propos de ce PeopleBook	xiii
Connaissances préalables à l'utilisation du système PeopleSoft.....	xiii
Notions essentielles du système GRC.....	xiii
Mises à jour de la documentation et documents imprimés.....	xiv
Recherche de la documentation à jour.....	xiv
Commande de documentation imprimée.....	xiv
Sources supplémentaires de renseignements.....	xv
Règles typographiques et repères visuels.....	xvi
Règles typographiques.....	xvi
Repères visuels.....	xvii
Indicatifs de pays, de régions et de secteurs d'activité.....	xviii
Codes monétaires.....	xix
Commentaires et suggestions.....	xix
Éléments communs utilisés dans les guides PeopleSoft.....	xix

Préface

Avant-propos sur le guide Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	xxiii
Produits PeopleSoft.....	xxiii
Notions essentielles.....	xxiii
Éléments communs utilisés dans le présent guide.....	xxiii

Chapitre 1

Préparation à l'utilisation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	1
Aperçu du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	1
Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	2
Implémentation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	3
Étapes globales d'implémentation.....	3
Étapes d'implémentation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	3

Chapitre 2

Paramétrage des données de base de gestion de la chaîne de production Demand

Flow®	7
Présentation du paramétrage des données de base de gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	7
Étape préliminaire.....	8
Paramétrage des scénarios.....	8
Présentation du paramétrage des scénarios.....	8
Écrans utilisés.....	10
Définition d'un scénario actif.....	10
Définition d'un scénario par défaut de l'utilisateur.....	13
Paramétrage des options de traitement de copie des données dans un scénario (RF30L010).....	14
Copie d'un scénario avec données.....	15
Définition de la conversion des unités de mesure standard.....	15
Écran utilisé.....	16
Définition de la conversion des unités de mesure standard.....	16
Définition des données sur les magasins/usines.....	16
Écran utilisé.....	16
Définition des données sur les magasins/usines.....	16
Définition des articles.....	17
Présentation de la définition des articles.....	17
Écrans utilisés.....	18
Définition des données sur les articles.....	18
Définition de la conversion des unités de mesure d'articles.....	26
Définition des nomenclatures.....	26
Écrans utilisés.....	26
Paramétrage des options de traitement aux fins de gestion des nomenclatures (PF30L002).....	26
Définition des nomenclatures.....	27
Synchronisation de la nomenclature avec la gamme.....	28
Paramétrage des clients.....	29
Écran utilisé.....	29
Paramétrage des clients.....	29
Paramétrage des fournisseurs.....	30
Écran utilisé.....	30
Paramétrage des fournisseurs.....	30
Paramétrage des employés.....	30
Écran utilisé.....	30
Paramétrage des employés.....	30
Définition des ressources.....	31
Écrans utilisés.....	31

Définition des ressources.....	31
Entrée des commandes clients.....	32
Écran utilisé.....	33
Paramétrage des options de traitement pour la saisie de la demande (PF30L801).....	33
Entrée des commandes clients.....	33
Consultation des centres de charge.....	34
Présentation des centres de charge dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	34
Demand Flow®.....	34
Étape préliminaire.....	34
Écran utilisé.....	35
Consultation des centres de charge.....	35

Chapitre 3

Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne.....	37
Présentation de l'intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	37
Paramétrage des options de traitement communes pour les programmes d'importation et d'exportation de données.....	38
Configuration de transfert des données entre le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et le module Gestion de la production de base.....	39
Présentation de la configuration relative au transfert des données.....	39
Écrans utilisés.....	40
Paramétrage des configurations de transfert des données.....	40
Ajout de travaux à la configuration de transfert des données.....	40
Exécution de la configuration de transfert des données.....	42
Importation des données du module Gestion de la production de base dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	42
Présentation des programmes d'importation de données.....	43
Étapes préliminaires.....	44
Importation des définitions d'articles.....	44
Importation des centres de charge.....	44
Importation des magasins/usines.....	44
Importation des nomenclatures.....	44
Importation des clients.....	44
Importation des fournisseurs.....	45
Importation des employés.....	45
Paramétrage des options de traitement pour l'importation des commandes clients (RF30L801I).....	45
Importation des commandes clients.....	45
Exportation des données du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® vers le module Gestion de la production de base.....	46

Présentation de l'exportation des données du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	47
Paramétrage des options de traitement pour l'exportation des nomenclatures (RF30L002E) et des gammes (RF30L930E).....	48
Exportation ou purge des enregistrements du fichier des kanbans.....	48

Chapitre 4

Conception de la chaîne de production Demand Flow®.....	51
Présentation de la chaîne de production mixte.....	51
Étapes préliminaires.....	55
Éléments communs utilisés dans ce chapitre.....	55
Définition de la synchronisation des produits.....	56
Présentation de la synchronisation des produits.....	56
Étape préliminaire.....	62
Éléments communs utilisés dans cette section.....	62
Écrans utilisés.....	62
Définition de traitements.....	64
Paramétrage des options de traitement pour la sélection de synchronisation de produits (PF30L702).....	65
Ajout d'une synchronisation de produits.....	66
Création d'une synchronisation graphique de produits.....	66
Modification d'une synchronisation de produits dans son tableau.....	68
Révision des propriétés d'un traitement.....	70
Paramétrage de familles de production mixte.....	70
Présentation des familles de production mixte.....	70
Écran utilisé.....	71
Paramétrage d'une famille de production mixte.....	71
Création d'une conception de volume.....	72
Présentation de la conception de volume.....	72
Étapes préliminaires.....	73
Écrans utilisés.....	74
Paramétrage des options de traitement du programme de conception de volume (P30L201).....	74
Association de la capacité selon le besoin à une famille de production mixte.....	74
Définition des besoins indépendants des produits.....	75
Paramétrage des options de traitement du programme de traitement des nomenclatures d'explosions EMD (PF30L153).....	76
Calcul du besoin dépendant des sous-ensembles.....	77
Association d'une synchronisation de produits à un article.....	77
Définition de séquences d'événements.....	77

Présentation de la séquence d'événements.....	78
Éléments communs utilisés dans cette section.....	79
Écrans utilisés.....	82
Définition des tâches standard.....	82
Paramétrage des options de traitement pour le programme de séquences d'événements standard (PF30L110).....	83
Définition d'une séquence d'événements standard.....	83
Ajout de tâches à une séquence d'événements standard.....	83
Paramétrage des options de traitement pour le programme de séquences d'événements (PF30L115).....	84
Définition d'une séquence d'événements.....	85
Définition des détails d'une séquence d'événements.....	85
Annexion de composants consommés à une tâche de séquence d'événements.....	87
Définition d'une mappe de traitement.....	89
Présentation des mappes de traitement.....	90
Étapes préliminaires.....	91
Écrans utilisés.....	92
Paramétrage d'une mappe de traitement.....	92
Ajout de produits à une mappe de traitement.....	93
Définition de cellules dans la mappe de traitement.....	94
Paramétrage des cellules.....	95
Entrée du contenu de travail réel.....	96
Consultation des mappes de traitements communs.....	96
Consultation des mappes des heures.....	96
Mise à jour du fichier de sommaires d'événements DFM (FF30L117).....	97
Calcul de conception de chaîne.....	97
Présentation des calculs de conception de chaînes.....	97
Étapes préliminaires.....	99
Écrans utilisés.....	99
Paramétrage d'une chaîne.....	99
Paramétrage des options de traitement du programme de conception de chaîne de production mixte (PF30L910).....	99
Ajout d'une conception de chaîne.....	100
Paramétrage des options de traitements du programme Calcul de la durée de cycle du produit/conception de chaîne (RF30L921).....	101
Calcul de la durée totale du cycle d'un produit.....	102
Présentation du calcul de la durée totale du cycle du produit.....	102
Écran utilisé.....	103
Calcul de la durée de cycle d'un produit.....	103
Calcul et gestion des définitions opérationnelles.....	104
Présentation de la définition opérationnelle.....	105

Étapes préliminaires.....	106
Écrans utilisés.....	107
Paramétrage des options de traitement pour le programme de recherche de définitions opérationnelles DFM (PF30L950).....	107
Calcul des définitions opérationnelles.....	107
Révision et recalcul d'une définition opérationnelle.....	109
Augmentation des données de conception de la chaîne aux fins d'exécution.....	111
Présentation de l'augmentation de conception de chaîne.....	111
Étapes préliminaires.....	112
Paramétrage des options de traitement du programme d'augmentation de la conception de chaîne (RF30L930).....	112
Exécution du programme d'augmentation de la conception de chaîne (RF30L930).....	112

Chapitre 5

Gestion du système kanban dans l'environnement de production Demand Flow®... ..113

Présentation de la gestion du système kanban dans l'environnement de production à flux tiré.....	113
Étapes préliminaires.....	115
Éléments communs utilisés dans le présent chapitre.....	115
Paramétrage des constantes kanbans.....	116
Présentation des constantes kanbans.....	116
Écrans utilisés.....	117
Paramétrage des constantes kanbans.....	117
Paramétrage du fichier des emplacements kanbans.....	118
Présentation du fichier des emplacements kanbans.....	118
Écrans utilisés.....	118
Paramétrage du fichier des emplacements kanbans.....	118
Définition des chaînes de production à flux tiré kanbans.....	119
Présentation des chaînes de production à flux tiré kanbans.....	119
Étapes préliminaires.....	120
Écrans utilisés.....	120
Définition des chaînes de production à flux tiré kanbans.....	120
Création des besoins kanbans.....	121
Présentation de la création des besoins kanbans.....	121
Étape préliminaire.....	121
Importation des fichiers de besoins kanbans à partir de la quantité à produire.....	121
Révision des besoins kanbans.....	121
Présentation des besoins kanbans.....	121
Étape préliminaire.....	122
Écrans utilisés.....	122

Définition des besoins kanbans.....	122
Association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants.....	124
Présentation de l'association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants.....	124
Étapes préliminaires.....	124
Écrans utilisés.....	124
Sélection des composants.....	125
Association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants.....	125
Calcul de la taille des kanbans.....	127
Présentation du calcul de la taille des kanbans.....	127
Étape préliminaire.....	129
Paramétrage des options de traitement aux fins de calcul de la taille des kanbans.....	130
Exécution du programme de calcul de la taille des kanbans.....	130
Approbation de la taille des kanbans.....	130
Présentation de l'approbation de la taille des kanbans.....	130
Étape préliminaire.....	131
Écrans utilisés.....	131
Paramétrage des options de traitement du programme d'approbation de la taille des kanbans (PF31K27).....	131
Approbation de la taille des kanbans.....	132
Révision du fichier des kanbans dans l'environnement de production à flux tiré.....	133
Présentation du fichier des kanbans dans l'environnement de production à flux tiré.....	133
Étapes préliminaires.....	133
Écrans utilisés.....	134
Paramétrage des options de traitement du fichier des kanbans DFM.....	134
Révision du fichier des kanbans dans l'environnement de production à flux tiré.....	134
Définition des messages kanbans (facultatif).....	135
Présentation des messages kanbans.....	136
Écrans utilisés.....	136
Définition des messages kanbans.....	136
Impression des étiquettes kanbans.....	136
Présentation de l'impression des étiquettes kanbans.....	137
Étape préliminaire.....	137
Paramétrage des options d'impression du fichier des kanbans DFM.....	137
Exécution du programme d'impression des étiquettes kanbans.....	137

Chapitre 6

Planification de la production et des ressources.....	139
Étapes préliminaires.....	139
Planification et séquençement quotidiens.....	139
Présentation de la planification et du séquençement quotidiens.....	139

Écrans utilisés.....	145
Paramétrage des options de planification et de séquençement quotidiens (PF34S002).....	145
Sélection des plans quotidiens.....	146
Définition des plans quotidiens.....	147
Ajout de commandes de produits finis.....	151
Séquencement des quantités planifiées aux fins de production.....	152
Révision des séquences générées.....	152
Paramétrage des options de vérification de la planification quotidienne des commandes clients (RF34S801).....	154
Comparaison des commandes clients et des plans quotidiens.....	154
Planification des ressources.....	155
Présentation de la gestion des ressources.....	155
Étapes préliminaires.....	157
Éléments communs utilisés dans la section.....	158
Écrans utilisés.....	159
Création de la conception des ressources.....	160
Paramétrage des dates d'effet de la conception des ressources.....	161
Simulation des ressources.....	161

Annexe A

Fichiers associés au système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	165
Fichiers de données de base et de transfert de données.....	165
Fichiers de conception de la chaîne.....	166
Fichiers de gestion des kanbans.....	167
Fichiers de gestion des ressources.....	167
Fichiers de planification et de séquençement quotidiens.....	168

Annexe B

États associés au système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	169
États de Gestion de la chaîne de production Demand Flow® en ordre alphabétique.....	169
États sélectionnés de Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.....	171
Options de traitement pour l'impression d'une séquence d'événements standard (RF30L110).....	171
Options de traitement pour le programme de séquences d'événements (RF30L115).....	172
Options de traitement pour l'état de la séquence quotidienne (RF34S004).....	172
Post-installation pour les fichiers FF30L501, FF30L701, FF30L905 et FF30L912 - 811SP1 (R8930L501P).....	172
Options de traitement pour la post-installation des fichiers FF30L501, FF30L701, FF30L905 et FF30L912 - 811SP1 (R8930L501P).....	173

Glossaire de termes PeopleSoft.....	175
--	------------

Index	187
--------------------	------------

A propos de ce PeopleBook

Les guides PeopleSoft contiennent les renseignements dont vous avez besoin pour mettre en œuvre et utiliser les applications PeopleSoft.

L'avant-propos traite des sujets suivants :

- connaissances préalables à l'utilisation du système PeopleSoft;
- notions essentielles des applications PeopleSoft;
- mises à jour de la documentation et documents imprimés;
- sources supplémentaires de renseignements;
- règles typographiques et repères visuels;
- commentaires et suggestions;
- éléments communs des guides PeopleSoft.

Remarque : Les guides PeopleSoft ne traitent que des éléments de page, comme des champs et des cases à cocher, qui doivent être expliqués en détail. Si un élément relié à une tâche ou à un traitement n'est pas présenté, c'est qu'il ne nécessite aucune explication supplémentaire ou qu'il est déjà expliqué dans la section portant sur les éléments communs. Les éléments communs à toutes les applications PeopleSoft sont présentés dans l'avant-propos.

Connaissances préalables à l'utilisation du système PeopleSoft

Pour profiter pleinement des renseignements contenus dans les guides, vous devez avoir une connaissance de base du fonctionnement des applications PeopleSoft.

Nous vous recommandons également de suivre au moins un cours d'initiation au système PeopleSoft, s'il y a lieu.

Vous devez pouvoir naviguer dans le système et être capable d'ajouter, de mettre à jour ou de supprimer des données à partir des menus, des pages, des écrans et des fenêtres du système. Vous devez également connaître Internet et l'interface graphique Windows ou Windows NT de Microsoft®.

Les guides ne passent pas en revue la navigation et les notions de base du système. Ils contiennent les renseignements que vous devez connaître pour pouvoir utiliser le système et mettre en œuvre les applications PeopleSoft de manière efficace.

Notions essentielles du système GRC

Chaque guide contient des renseignements relatifs à la mise en œuvre et aux traitements des données dans les applications PeopleSoft.

Remarque : Les guides PeopleSoft sur les notions essentielles des applications ne s'appliquent pas au système PeopleTools.

Dans le cas de certaines applications, le guide intitulé Notions essentielles apporte un complément d'information essentiel sur la définition et le paramétrage du système. La plupart des gammes de produits de PeopleSoft font chacune l'objet d'un guide des notions essentielles. L'avant-propos de chaque guide PeopleSoft indique les guides des notions essentielles qui s'y rapportent.

Le guide Notions essentielles regroupe d'importantes notions communes à toutes les applications d'une gamme de produits ou plusieurs d'entre elles. Que vous mettiez en œuvre un seul produit, une combinaison de produits ou le système en entier, vous devez connaître le contenu de ce guide pour l'application pertinente. Il vous donne un point de départ quant aux tâches d'exécution fondamentales.

Mises à jour de la documentation et documents imprimés

La présente section traite des sujets suivants :

- recherche de la documentation à jour;
- commande de documentation imprimée.

Recherche de la documentation à jour

Vous trouverez les dernières mises à jour de la documentation de la présente version et des versions antérieures ainsi que de la documentation supplémentaire sur le site Customer Connection de PeopleSoft. À la rubrique Documentation de ce site, des fonctions vous permettent de télécharger des fichiers que vous pouvez ajouter à votre bibliothèque de guides PeopleSoft. Vous y trouverez divers renseignements utiles et opportuns, notamment les mises à jour de toute la documentation contenue sur le cédérom des guides PeopleSoft.

Important ! Avant de procéder à une mise à niveau, il est impératif de consulter le site Customer Connection de PeopleSoft pour prendre connaissance d'éventuelles modifications apportées aux directives de mise à niveau. Des mises à jour sont publiées régulièrement, à mesure que le processus de mise à niveau gagne en précision.

Voir aussi

Site Customer Connection de PeopleSoft, <https://www.peoplesoft.com/corp/en/login.jsp>

Commande de documentation imprimée

Vous pouvez commander des versions imprimées et reliées de la documentation de PeopleSoft que vous trouvez sur le cédérom. La documentation imprimée de chaque version principale est offerte peu après la livraison du logiciel. Les clients et les partenaires peuvent la commander par l'une des méthodes suivantes :

- commande par le Web;
- commande par téléphone;
- commande par courriel.

Commande par le Web

À partir de la rubrique Documentation sur le site Customer Connection, accédez au site PeopleBooks Press sous la rubrique Ordering PeopleBooks. Ce site est une coentreprise de PeopleSoft et de MMA Partners, notre fournisseur d'ouvrages imprimés. Pour passer votre commande, vous aurez besoin d'une carte de crédit, d'un mandat, d'un chèque de banque ou d'un bon de commande.

Commande par téléphone

Pour joindre MMA Partners, téléphonez au (877) 588-2525.

Commande par courriel

Envoyez un courriel à MMA Partners à l'adresse peoplebookspress@mmapartner.com.

Voir aussi

Site Customer Connection de PeopleSoft

Sources supplémentaires de renseignements

Vous trouverez les sources de renseignements présentées dans le tableau qui suit sur le site Customer Connection de PeopleSoft.

Source de renseignements	Navigation
Données sur la mise à jour de l'application	Updates + Fixes
Diagrammes de processus de gestion	Support, Documentation, Business Process Maps
Dépôt de services interactifs	Dépôt de services interactifs
Exigences en matériel et en logiciel	Implement, Optimize + Upgrade, Implementation Guide, Implementation Documentation & Software, Hardware and Software Requirements
Guides d'installation	Implement, Optimize + Upgrade, Implementation Guide, Implementation Documentation & Software, Installation Guides and Notes
Renseignements sur l'intégration	Implement, Optimize + Upgrade, Implementation Guide, Implementation Documentation and Software, Pre-built Integrations for PeopleSoft Enterprise and PeopleSoft EnterpriseOne Applications
Exigences techniques minimales (ETM) pour la gamme EnterpriseOne	Implement, Optimize + Upgrade, Implementation Guide, Supported Platforms
Mises à jour des guides d'utilisation	Support, Documentation, Documentation Updates
Politique de PeopleSoft en matière de service	Support, Support Policy

Source de renseignements	Navigation
Notes préliminaires	Support, Documentation, Documentation Updates, Category, Prerelease Notes
Feuille de route des versions de produits	Support, Roadmaps + Schedules
Notes sur les versions	Support, Documentation, Documentation Updates, Category, Release Notes
Proposition de valeur pour des versions	Support, Documentation, Documentation Updates, Category, Release Value Proposition
Énoncé de l'orientation	Support, Documentation, Documentation Updates, Category, Statement of Direction
Renseignements sur le dépannage	Support, Troubleshooting
Documentation sur la mise à niveau	Support, Documentation, Upgrade Documentation and Scripts

Règles typographiques et repères visuels

La présente section traite des sujets suivants :

- règles typographiques;
- repères visuels;
- indicatifs de pays, de régions et de secteurs d'activité;
- codes monétaires.

Règles typographiques

Le tableau ci-dessous présente les règles typographiques en usage dans les guides PeopleSoft.

Règle typographique ou repère visuel	Description
Gras	Il fait ressortir les noms des fonctions PeopleCode, des fonctions de gestion, des événements, des fonctions systèmes et des méthodes, ainsi que les éléments de langage et les mots en PeopleCode qui doivent être entrés tels quels dans les appels de fonction.

Règle typographique ou repère visuel	Description
<i>Italique</i>	<p>Il fait ressortir les valeurs de champs, les mots importants et les titres de grandes publications de PeopleSoft ou autres. Dans la syntaxe PeopleCode, les éléments en italique servent de marques de réservation aux arguments du programme.</p> <p>Il sert également à mettre en relief un mot à titre de mot, ou une lettre à titre de lettre, comme dans l'exemple suivant : Entrez la lettre <i>O</i>.</p>
TOUCHE+TOUCHE	Cette formule désigne une combinaison de touches du clavier. Le signe «+» entre deux touches signifie qu'il faut tenir la première touche enfoncée tout en appuyant sur la deuxième. Ainsi, dans le cas de ALT+W, vous devez appuyer sur W sans relâcher la touche Alt.
Police de caractères à espacement fixe	Elle met en évidence un programme PeopleCode ou d'autres codes.
«» (guillemets)	Ils encadrent les titres de chapitres dans les références croisées et les mots utilisés dans un sens inhabituel.
. . . (points de suspension)	Ils indiquent que le dernier élément (ou la dernière série) peut être répété autant de fois qu'il est nécessaire dans la syntaxe PeopleCode.
{ } (accolades)	Elles indiquent un choix entre deux options dans la syntaxe PeopleCode. Une barre verticale () sépare ces options.
[] (crochets)	Ils indiquent des éléments facultatifs dans la syntaxe PeopleCode.
& (perluète)	<p>Lorsqu'elle précède un paramètre dans la syntaxe PeopleCode, elle indique que le paramètre est un objet déjà instancié.</p> <p>Elle figure également devant toutes les variables PeopleCode.</p>

Repères visuels

Les guides PeopleSoft contiennent les repères visuels ci-dessous.

Remarques

Les remarques contiennent des renseignements auxquels vous devez porter une attention particulière lorsque vous utilisez le système PeopleSoft.

Remarque : C'est ainsi que se présente une remarque.

Une remarque précédée de la mention *Important!* est cruciale, puisqu'elle comprend des renseignements sur les mesures que vous devez prendre afin que le système fonctionne adéquatement.

Important ! C'est ainsi que se présente une remarque importante.

Attention!

La mention Attention! est très importante, car elle signale des questions de configuration cruciales. Prêtez-lui une attention toute particulière.

Avertissement ! C'est ainsi que se présente une mention d'attention.

Références croisées

Les guides PeopleSoft contiennent des liens sous la rubrique «Voir aussi» ou sur une ligne précédée du mot *Voir*. Ces références croisées mènent à des renseignements qui sont directement liés au texte qui les précède.

Indicatifs de pays, de régions et de secteurs d'activité

Les données concernant uniquement un pays, une région ou un secteur d'activité particuliers sont généralement précédées d'un code entre parenthèses. Ce code est généralement affiché au début d'un en-tête de section, mais peut également être affiché au début d'un commentaire ou d'un autre texte.

Exemple d'un en-tête propre à un pays : «(FRA) Embauche d'un employé».

Exemple d'un en-tête propre à une région : «(Amérique latine) Paramétrage de l'amortissement».

Indicatifs de pays

Les codes employés pour désigner les pays sont ceux de l'International Organization for Standardization (ISO).

Indicatifs de régions

Les régions sont désignées par leur nom. Les guides PeopleSoft peuvent contenir les indicatifs de régions suivants :

- Asie et Pacifique;
- Europe;
- Amérique latine;
- Amérique du Nord.

Indicatifs de secteurs d'activité

Les secteurs d'activité sont désignés par leur nom habituel ou par une abréviation correspondante. Les guides PeopleSoft peuvent contenir les indicatifs de secteurs d'activité suivants :

- USF (gouvernement fédéral des États-Unis);

- ASG (administration scolaire et gouvernementale).

Codes monétaires

Un code monétaire ISO accompagne toute somme monétaire.

Commentaires et suggestions

Nous accordons beaucoup d'importance aux commentaires des utilisateurs des applications PeopleSoft. Faites-nous part de ce qui vous a plu dans les guides sur les applications ainsi que dans les autres ouvrages de référence et de formation de PeopleSoft, de même que des modifications souhaitables. Faites parvenir vos commentaires à l'une des adresses suivantes :

par la poste : PeopleSoft Product Documentation Manager PeopleSoft, Inc. 4460 Hacienda Drive, Pleasanton, CA 94588 ou PeopleSoft Canada ltée, 999, boul. de Maisonneuve Ouest, bureau 1600, Montréal (Québec) H3A 3L4;

par courriel : doc@peoplesoft.com.

Bien qu'il nous soit malheureusement impossible de répondre à tous les courriels, soyez assuré que nous étudions très attentivement vos commentaires et suggestions.

Éléments communs utilisés dans les guides PeopleSoft

Date	Date des dernières données incluses dans un rapport ou dans un traitement.
Entité	Code désignant une unité administrative de haut niveau à laquelle sont associées des données. Il peut s'agir de divisions régionales ou de services au sein d'une organisation.
Description	Entrez un texte d'une longueur maximale de 30 caractères.
Date d'effet	Date à laquelle l'enregistrement d'une table entre en vigueur ou date à laquelle une action débute. Par exemple, si vous désirez fermer un grand livre le 30 juin, la date d'effet de la fermeture sera le 1 ^{er} juillet. Cette date sert également à la consultation et à la modification des données. C'est l'enregistrement courant qui est utilisé dans les pages et les traitements par lots.
Une fois, Toujours et Ne pas traiter	<p>L'option Une fois sert à lancer la demande au cours du prochain traitement par lots. Après le traitement, la fréquence de traitement passe automatiquement à Ne pas traiter.</p> <p>L'option Toujours sert à lancer la demande chaque fois que le traitement par lots est exécuté.</p> <p>L'option Ne pas traiter sert à passer outre à la demande au moment du traitement par lots.</p>
Moniteur de traitements	Lien menant à la page Traitements, dans laquelle vous pouvez consulter le statut des demandes de traitement qui ont été soumises.

Gestionnaire de rapports	Lien menant à la page Liste, dans laquelle vous pouvez vérifier le contenu et le statut d'un rapport et consulter les messages détaillés sur le contenu (qui présentent une description du rapport et de la liste de distribution).
Demande	Code désignant un ensemble de critères de sélection d'un rapport ou d'un traitement.
Exécuter	Bouton menant à la page de demande du Répartiteur de traitements, dans laquelle vous pouvez préciser le lieu d'exécution d'une tâche ou d'un traitement et le format de sortie du traitement.
Clé de tables	Code d'un jeu de tables de contrôle. Les jeux de tables permettent aux entités d'avoir en commun les options de traitement et les données des tables de contrôle. L'objectif est de réduire au minimum les données redondantes et de simplifier les tâches de mise à jour du système. Lorsque vous associez une clé de tables au groupe de tables d'une entité, vous indiquez par le fait même que cette entité partagera toutes les tables du groupe avec d'autres entités également associées à cette clé. Par exemple, vous pouvez définir un groupe de codes d'emploi utilisables par plusieurs entités. Chaque entité partageant ces codes d'emploi est associée à la même clé pour le groupe de tables.
Description abrégée	Entrez un texte d'une longueur maximale de 15 caractères.
Utilisateur	Code de la personne qui génère une transaction.
Début des termes relatifs au système EnterpriseOne	
Numéro de référence du répertoire d'adresses	Entrez un numéro unique qui désigne l'enregistrement principal de l'entité. Le numéro de référence du répertoire d'adresses peut désigner un client, un fournisseur, une société, un employé, un postulant, un participant, un locataire, un emplacement, etc. Selon l'application, le champ de l'écran peut renvoyer à un numéro de référence du répertoire d'adresses tels que le numéro de client, le numéro de fournisseur ou de société, le code d'employé ou de postulant, le numéro de participant, etc.
Code monétaire de simulation	Entrez un code à trois caractères pour préciser la devise que vous souhaitez utiliser pour consulter les montants de transaction. Ce code permet de consulter les montants comme s'ils avaient été entrés dans la devise indiquée plutôt que dans la monnaie ou la devise utilisée au moment de la saisie initiale de la transaction.
Numéro de lot	Affiche un numéro qui désigne un groupe de transactions que le système doit traiter. Dans les écrans de saisie, vous pouvez assigner le numéro de lot ou le système l'assignera à l'aide du programme Numéros suivants (P0002).
Date du lot	Entrez la date à laquelle le lot a été créé. Si vous laissez ce champ vide, la date du système sera entrée comme date de lot.
Statut du lot	<p>Affiche un code extrait du fichier des codes définis par l'utilisateur (système 98, type IC) qui indique le statut de comptabilisation d'un lot. Les valeurs de ce champ sont les suivantes :</p> <p><i>Blanc</i> — Le lot n'est pas comptabilisé et l'approbation est en attente.</p> <p><i>A</i> — Le lot est approuvé pour la comptabilisation, ne comporte aucune erreur et est équilibré, mais il n'est pas encore comptabilisé.</p>

D — Le lot a été comptabilisé correctement.

E — Le lot contient une erreur. Vous devez la corriger avant de pouvoir comptabiliser le lot.

P — Le lot est en cours de comptabilisation. Il est donc indisponible jusqu'à la fin du traitement. Si une erreur survient au cours de la procédure, le statut du lot devient E.

U — Le lot est temporairement indisponible car il est en cours d'utilisation ou parce qu'il a été suspendu en raison d'une panne de courant.

Magasin/usine	Entrez un code qui désigne une entité distincte telle qu'un emplacement d'entrepôt, un travail, un projet, un centre de charge, un magasin ou une usine dans lesquels des activités de distribution et de fabrication surviennent. Dans certains systèmes, ces entités sont appelées centre de coûts.
Centre de coûts	Entrez un code alphanumérique qui désigne une entité distincte au sein d'une société pour laquelle vous souhaitez effectuer le suivi des coûts. Dans certains systèmes, ces entités sont appelées magasin/usine.
Code de catégorie	Entrez un code qui désigne une catégorie précise. Les codes de catégorie sont des codes définis par l'utilisateur que vous personnalisez pour effectuer le suivi des besoins de votre organisation et élaborer des états.
Société	Entrez un code qui désigne une organisation, un fonds ou une autre entité déclarante. Le code de société doit être défini dans le fichier F0010 et doit désigner une entité déclarante qui produit un bilan complet.
Code monétaire	Entrez un code à trois caractères qui représente la devise de la transaction. Les systèmes de la gamme EnterpriseOne vous fournissent les codes monétaires qui sont reconnus par l'Organisation internationale de normalisation (ISO). Le système enregistre les codes monétaires dans le fichier F0013.
Société du document	<p>Entrez le numéro de société associé au document. Ce numéro, utilisé conjointement avec le numéro de document, le type de document et la date de Grand Livre désigne de façon unique un document original.</p> <p>Si vous assignez les numéros suivants par société et exercice, le système utilisera la société du document pour extraire le numéro correct pour cette société.</p> <p>Si au moins deux documents originaux ont le même numéro et type de document, vous pouvez utiliser la société du document pour afficher le document que vous souhaitez.</p>
Numéro de document	Affiche un numéro qui désigne le document original qui peut être une pièce justificative, une facture, une écriture de journal, un relevé d'heures, etc. Dans les écrans de saisie, vous pouvez assigner le numéro du document original ou le système l'assignera à l'aide du programme Numéros suivants.
Type de document	<p>Entrez le code à deux caractères défini par l'utilisateur (système 00, type DT) qui désigne l'origine et le but de la transaction, tels qu'une pièce justificative, une facture, une écriture de journal ou un relevé d'heures. Le système EnterpriseOne réserve ces préfixes aux types de documents suivants :</p> <p><i>P</i> — documents de comptabilité fournisseurs;</p> <p><i>R</i> — documents de comptabilité clients;</p>

T — documents d'heures et de paie;

I — documents de stocks;

O — documents de commande fournisseur;

S — documents de commande client.

Date d'effet

Entrez la date à laquelle une adresse, un article, une transaction ou un enregistrement devient actif. La signification de ce champ varie selon le programme. Par exemple, la date d'effet peut représenter l'une des dates suivantes :

- date à laquelle un changement d'adresse entre en vigueur;
- date à laquelle un bail entre en vigueur;
- date à laquelle un prix entre en vigueur;
- date à laquelle un taux de change entre en vigueur;
- date à laquelle un taux de taxe entre en vigueur.

Période comptable et Exercice

Entrez un numéro qui désigne la période et l'exercice du Grand Livre. Vous pouvez laisser ces champs vides dans bien des programmes pour utiliser la période comptable et l'exercice courants définis dans le programme Noms et numéros de sociétés (P0010).

Date du Grand Livre

Entrez la date qui désigne la période financière à laquelle la transaction sera comptabilisée. Le système compare la date entrée dans la transaction au modèle d'exercice assigné à la société pour extraire la période comptable et l'exercice pertinents ainsi que pour valider les dates.

Avant-propos sur le guide Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Cet avant-propos traite des sujets suivants :

- produits PeopleSoft;
- notions essentielles;
- éléments communs utilisés dans le présent guide.

Produits PeopleSoft

Le présent guide traite des produits PeopleSoft suivants :

- Gestion des stocks;
- Gestion de la production en atelier;
- Gestion des données techniques.

Notions essentielles

Le guide *Gestion de la chaîne de production Demand Flow®*, version 8.11 SP1 comprend des données sur l'implémentation et le traitement de la production à flux tiré. Cependant, d'autres données essentielles décrivant le paramétrage et la conception du système se trouvent dans la documentation connexe. Cette documentation traite de sujets importants qui concernent une partie ou l'ensemble des produits EnterpriseOne. Consultez les guides suivants :

- *EnterpriseOne Tools*, version 8.95 : *Foundation*;
- *Répertoire d'adresses*, version 8.11 SP1;
- *Gestion des stocks*, version 8.11 SP1;
- *Gestion des données techniques*, version 8.11 SP1.

Éléments communs utilisés dans le présent guide

Nom de chaîne

Pour effectuer une conception de la chaîne, vous devez paramétrer une chaîne et planifier la production. Si vous intégrez le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® au module de gestion de la production de base, vous devrez définir une chaîne comme centre de charge de type 2 à l'aide du programme Révision du fichier Centres de charge (P3006).

Nom de la conception de la chaîne

Entrez un nom pour désigner la conception de la chaîne. Vous pouvez créer de multiples versions d'une conception de la chaîne, mais une seule version doit être active. Vous pouvez planifier et mettre en séquence la production de la chaîne et déterminer les ressources requises en fonction d'une conception particulière.

Nom du mappage de traitement

Entrez le nom de la mappe de traitement à partir de laquelle vous effectuez l'extraction des données sur le traitement pour la conception de la chaîne. La mappe de traitement comprend tous les produits et les traitements requis pour fabriquer les produits à inclure dans la conception de la chaîne, ainsi que les ressources et le temps nécessaires pour les produire.

Nom du scénario

Vous devez définir des scénarios sous forme de contexte dans lequel la conception de la chaîne est créée. Toutes les données paramétrées dans la gestion de la chaîne de production Demand Flow® sont propres à un scénario. Un seul scénario peut être désigné comme actif.

CHAPITRE 1

Préparation à l'utilisation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Le présent chapitre traite des sujets suivants :

- aperçu du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®;
- intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®;
- implémentation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Aperçu du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® permet à une société de production de concevoir ses installations de production de façon à répondre à la demande. Dans un environnement qui repose sur la demande, un fabricant doit pouvoir créer n'importe quel modèle, en tout temps. Pour ce faire, le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® vous permet d'accomplir les tâches suivantes :

- conception d'une chaîne de fabrication en fonction des traitements requis pour fabriquer les produits d'une famille de production mixte;
- calcul du débit de la chaîne fondé sur la capacité de production;
- calcul des tailles de kanban selon la conception de la chaîne pour assurer un approvisionnement continu des composants;
- calcul des besoins en machine et en main-d'œuvre pour chaque traitement afin de répondre à la demande quotidienne et d'assurer une capacité de production suffisante;
- planification et mise en séquence de la production.

Vous pouvez intégrer le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® au module Gestion de la production de base. Vous pourrez alors importer les données de base, telles que les données sur les articles et les ressources, les nomenclatures et les commandes clients, dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. Si le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® n'est pas intégré au module Gestion de la production de base, vous devrez paramétrer ces données à l'aide de programmes compris dans le système Gestion de la production à flux tiré.

Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® s'intègre aux systèmes EnterpriseOne suivants :

- Gestion des stocks;
- Comptes fournisseurs;
- Comptes clients;
- Ressources humaines;
- Gestion des données techniques;
- Gestion d'atelier;
- Valorisation des produits;
- Comptabilité industrielle;
- Gestion des commandes clients.

Les chapitres du présent guide qui portent sur l'implémentation traitent de l'intégration.

Système Gestion des stocks

Le système Gestion des stocks permet de créer des enregistrements d'articles par magasin/usine et d'emplacements.

Système Comptes fournisseurs

Le système Comptes fournisseurs permet de créer des enregistrements de fournisseurs.

Système Comptes clients

Le système Comptes clients permet de créer des enregistrements de clients.

Système général Ressources humaines

Le système général Ressources humaines permet de créer des enregistrements d'employés.

Système Gestion des données techniques

Le système Gestion des données techniques permet de créer des nomenclatures, des centres de charge et des gammes.

Système Gestion d'atelier

Le système Gestion d'atelier permet de créer des réceptions d'articles sans commande.

Système Valorisation des produits

Le système Valorisation des produits permet de créer et de gérer les données sur les coûts des articles.

Système Comptabilité industrielle

Le système Comptabilité industrielle permet de créer des transactions comptables pour les transactions d'atelier sans commande.

Systeme Gestion des commandes clients

Le système Gestion des commandes clients permet de créer des commandes clients qui correspondent à la demande aux fins de planification dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Implémentation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

La présente section donne un aperçu des étapes nécessaires à l'implémentation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Au stade de la planification de l'implémentation, vous disposez de nombreuses sources de renseignements offertes par PeopleSoft, entre autres les guides d'installation et les conseils de dépiage des pannes. La liste complète de ces ressources figure dans l'avant-propos du guide *À propos des guides PeopleSoft*, qui vous indique où vous procurer la version courante de chaque document.

Étapes globales d'implémentation

Le tableau ci-dessous présente les étapes globales d'implémentation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Étape	Référence
1. Paramétrez les codes globaux définis par les utilisateurs.	<i>Guide EnterpriseOne Tools, version 8.95 : Foundation</i>
2. Paramétrez les sociétés, les modèles d'exercice et les centres de coûts.	
3. Paramétrez les numéros suivants.	<i>Guide EnterpriseOne Tools, version 8.95 : Foundation</i>
4. Entrez les enregistrements du répertoire d'adresses.	
5. Paramétrez les données sur le stock, telles que les constantes des magasins/usines, les emplacements et les imprimantes par défaut, les instructions de comptabilisation automatique de production et de distribution ainsi que les types de documents.	
6. Paramétrez le calendrier de production.	
7. Paramétrez les constantes de gestion de production.	

Étapes d'implémentation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Le tableau ci-dessous présente les étapes d'implémentation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. Les étapes d'implémentation obligatoires peuvent varier selon que vous effectuez l'implémentation du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® avec ou sans intégration au module Gestion de la production de base.

Si vous intégrez le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres applications EnterpriseOne, utilisez les applications EnterpriseOne pour paramétrer les données requises. Si vous utilisez le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® sans intégration, utilisez les programmes de données du module Gestion de la production de base pour paramétrer ces données.

Etape	Référence
1. Paramétrez les scénarios.	Chapitre 2, "Paramétrage des données de base de gestion de la chaîne de production Demand Flow®," page 7
2. Paramétrez un scénario par défaut.	Chapitre 2, "Paramétrage des données de base de gestion de la chaîne de production Demand Flow®," page 7
3. Paramétrez des données sur le magasin, la conversion standard de l'unité de mesure, les articles, les nomenclatures, les clients, les fournisseurs et les employés.	Chapitre 2, "Paramétrage des données de base de gestion de la chaîne de production Demand Flow®," page 7 Remarque : Effectuez ces étapes d'implémentation si vous utilisez le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® sans intégration.
4. Paramétrez les articles.	
5. Paramétrez les emplacements.	
6. Paramétrez les clients.	
7. Paramétrez les fournisseurs.	
8. Paramétrez les employés.	
9. Paramétrez les nomenclatures.	
10. Paramétrez les centres de charge et les gammes.	
11. Paramétrez la configuration du transfert des données.	Chapitre 3, "Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne," page 37
12. Paramétrez les familles de production mixte.	Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51
13. Paramétrez les traitements.	Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51
14. Paramétrez les chemins d'accès.	Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51
15. Paramétrez la synchronisation des produits.	Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51
16. Paramétrez la quantité à produire.	Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51
17. Paramétrez les tâches standard.	Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51

Etape	Référence
18. Paramétrez la séquence des événements standard.	<u>Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51</u>
19. Paramétrez la séquence des événements.	<u>Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51</u>
20. Paramétrez les cellules.	<u>Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51</u>
21. Paramétrez les mappes de traitements.	<u>Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51</u>
22. Paramétrez les chaînes.	<u>Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51</u>
23. Paramétrez la conception de la chaîne.	<u>Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51</u>
24. Paramétrez la définition opérationnelle.	<u>Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," page 51</u>
25. Paramétrez les constantes kanbans.	<u>Chapitre 5, "Gestion du système kanban dans l'environnement de production Demand Flow®," page 113</u>
26. Paramétrez les enregistrements principaux des emplacements kanbans.	<u>Chapitre 5, "Gestion du système kanban dans l'environnement de production Demand Flow®," page 113</u>
27. Paramétrez les chaînes de production à flux tiré kanbans.	<u>Chapitre 5, "Gestion du système kanban dans l'environnement de production Demand Flow®," page 113</u>
28. Paramétrez la conception des ressources.	<u>Chapitre 6, "Planification de la production et des ressources," page 139</u>
29. Paramétrez les dates d'effet de la conception des ressources.	<u>Chapitre 6, "Planification de la production et des ressources," page 139</u>

CHAPITRE 2

Paramétrage des données de base de gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Le présent chapitre donne un aperçu du paramétrage des données de base de gestion de la chaîne de production Demand Flow®, indique l'étape préliminaire à effectuer et traite des sujets suivants :

- paramétrage des scénarios;
- définition de la conversion des unités de mesure standard;
- définition des données sur les magasins/usines;
- définition des articles;
- définition des nomenclatures;
- paramétrage des clients;
- paramétrage des fournisseurs;
- paramétrage des employés;
- définition des ressources;
- entrée des commandes clients;
- consultation des centres de charge.

Présentation du paramétrage des données de base de gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, vous pouvez utiliser deux jeux de données. Si le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® est intégré aux systèmes d'exécution EnterpriseOne, vous importez les données requises de ces systèmes. Par contre, si le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® est utilisé sans intégration, les applications de paramétrage qui sont décrites dans le présent chapitre vous permettront de paramétrer les données nécessaires pour exécuter les applications de ce système. Ces applications contrôlent toutes les fonctions du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Dans tous les cas, vous devrez paramétrer des scénarios, car cette fonction est propre au système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Le paramétrage des données de base comprend les données suivantes :

- scénarios;
- conversion des unités de mesure;
- magasin/usine;

- définition des articles;
- nomenclatures;
- clients;
- fournisseurs;
- employés;
- ressources;
- commandes clients.

Remarque : Si vous intégrez le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® aux programmes du module Gestion de la production de base, vous pourrez utiliser les centres de charge. Pour ce faire, vous importez les données relatives aux centres de charge qui se trouvent dans le module Gestion de la production de base. Vous ne paramétrez pas les centres de charge dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. Vous pouvez seulement consulter les données sur les centres de charge qui ont été importées dans ce système.

Étape préliminaire

Paramétrez un calendrier aux fins de planification des paramètres et des ressources.

Paramétrage des scénarios

La présente section donne un aperçu du paramétrage des scénarios et traite des sujets suivants :

- définition d'un scénario actif;
- définition d'un scénario par défaut de l'utilisateur;
- paramétrage des options de traitement de copie des données dans un scénario (RF30L010);
- copie d'un scénario avec données.

Présentation du paramétrage des scénarios

Avant d'utiliser le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, vous devez définir des scénarios à l'aide du programme Fichier scénario (PF30L010). Les scénarios contrôlent toutes les activités du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. Utilisez cette fonction pour créer des scénarios de simulation. Vous devez déterminer quel est le scénario actif dans le système. Un seul scénario peut être actif. Les scénarios vous permettent d'effectuer les tâches suivantes :

- bloquer un jeu de données importées du module Gestion de la production de base ou des données de base qui ont été créées dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et qui sont propres à un scénario;
- définir des paramètres de contrôle aux fins de conception de la chaîne et de planification;
- extraire et stocker des données durant l'exécution de n'importe quelle fonction du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Le système utilise les scénarios pour fragmenter les fichiers de données de gestion dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. Par conséquent, vous pouvez utiliser un jeu de données sans que cela ait une incidence sur les données associées à un autre scénario.

Lorsque vous paramétrez un scénario, le système lui ajoute automatiquement les composants codés programme suivants :

- traitements SCRAP et END_OF_LINE;
- ressources (main-d'œuvre et machine) par défaut;
- cellule par défaut.

Vous utilisez les scénarios pour établir les paramètres aux fins de conception de la chaîne et de planification. Dans le cas de la conception de la chaîne, vous pouvez préciser l'équipe, la mise en séquence et les unités de mesure par défaut. Dans le cas de la planification, vous pouvez associer un calendrier de magasin, comme un calendrier de production que vous avez défini dans le module Gestion de la production de base, au scénario à utiliser en jalonnement amont. Les paramètres de planification sont stockés dans le fichier des paramètres de planification (FF34S003).

Remarque : Comme les données sont propres à un scénario, vous devez préciser un scénario lorsque vous importez des données dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. De la même manière, lorsque vous exportez des données, vous précisez le scénario duquel les données sont exportées. Vous ne pouvez pas exporter les scénarios vers les systèmes d'exécution de PeopleSoft EnterpriseOne parce qu'ils ne sont pas pris en charge par ces systèmes.

Pour utiliser le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, vous devez d'abord définir le scénario par défaut de l'utilisateur à l'aide du programme Scénario par défaut de l'utilisateur (PF30L013). Vous associez le scénario au profil utilisateur en fonction de l'ID de connexion. Lorsque vous utilisez une application du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, le scénario par défaut de l'utilisateur devient automatiquement le scénario par défaut de cette application. Vous pouvez également associer un magasin/usine au scénario par défaut de l'utilisateur. Ce magasin/usine représentera la valeur par défaut de toutes les applications qui utilisent un magasin/usine.

Remarque : Lorsque vous paramétrez un scénario, un message vous demande si vous désirez que ce scénario corresponde à la valeur par défaut de l'utilisateur.

La suppression d'un scénario entraîne également la suppression de tous les enregistrements du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® qui sont associés à celui-ci. Lorsque vous tentez d'effectuer une suppression, un avertissement est affiché et vous devez le valider pour que la suppression soit ensuite effectuée. La conversion de l'unité de mesure par défaut qui a été paramétrée pour le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® ne sera pas supprimée, parce que cette conversion n'est associée à aucun scénario.

Deux fonctions vous sont offertes pour copier des scénarios. Vous pouvez utiliser le bouton de **copie** qui se trouve dans l'écran de recherche de scénarios pour copier les paramètres de conception de la chaîne et de planification du scénario courant dans le nouveau scénario que vous désirez créer.

Si vous désirez copier le jeu de données de base sur la production Demand Flow® ou les données sur la production de base importées qui ont été associées au scénario en plus des données relatives au scénario, utilisez le programme de copie des données dans un scénario par lots (RF30L010). Ce programme copie également dans le nouveau scénario les données sur la conception de la chaîne que vous avez créées dans le scénario original, comme les traitements, les chaînes et les familles de production mixte. En utilisant ce programme de traitement par lots, vous évitez de paramétrer les données de base pour le nouveau scénario ou de réimporter ces données à partir du module Gestion de la production de base.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de scénarios	WF30L010D	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Scénarios	Sert à paramétrer des scénarios et à définir le scénario actif. Sert également à établir les paramètres de conception de la chaîne et de planification du scénario.
Recherche de calendriers des jours ouvrés	W30L015C	Cliquez sur le bouton Sélection calendrier magasin de l'onglet Paramètres planification de l'écran Recherche de scénarios.	Sert à associer un calendrier des jours ouvrés à un scénario.
Recherche de scénarios par défaut de l'utilisateur	WF30L013C	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Paramétrage des scénarios d'utilisateurs	Sert à associer le scénario actif à l'utilisateur par défaut en entrant l'ID scénario.

Définition d'un scénario actif

Accédez à l'écran Recherche de scénarios. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Scénarios - Recherche de scénarios i ?

ID scénario

Nom scénario

Rechercher

Enregistrements 1 - 1 Personnaliser grille					
	ID Scénario	Nom Scénario	Type UM Scénario	Description Type UM scénario	Statut
	10	International Appliance	110	UM production	Inactif

Ajouter **Edition** **Copier (Y)** **Supprimer (D)**

Fermer (L)

Fichier Scénario Paramètres conception chaîne Paramètres planification

ID scénario

Nom scénario

Type UM scénario *UM production*

☒ Intégration à la gestion de production

Statut scénario

☒ Inactif ☐ Actif

Recherche de scénarios

Fichier Scénario

Cliquez sur l'onglet Fichier Scénario.

ID Scénario

ID scénario unique généré par le système. Ce champ n'est affiché dans aucun autre programme sauf dans celui de la configuration du transfert des données (PF30L990).

Nom scénario

Entrez le nom du scénario défini par l'utilisateur. Il n'est pas nécessaire que ce nom soit unique.

Type UM scénario

Entrez le type d'unité de mesure (UM) à utiliser pour le scénario. Sélectionnez une valeur dans le fichier des codes définis par l'utilisateur (système F30L, type SC). La valeur par défaut est 110.

Intégration à la gestion de production

Cochez cette case pour préciser que le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® est intégré au module Gestion de la production de base. Cette intégration vous permet d'importer des centres de charge et de les utiliser pour définir des traitements, des cellules et des chaînes de production Demand Flow®.

Inactif et Actif

Sélectionnez l'option **Actif** si vous désirez que le scénario soit actif. Un seul scénario peut être actif.

Paramètres de conception de la chaîne

Cliquez sur l'onglet Paramètres conception chaîne.

The screenshot shows the 'Paramètres conception chaîne' tab with the following fields and values:

- Heures en vigueur par équipe: 730,00
- % tolérance opérationnelle: (empty)
- Nombre équipes par jour: 1,00
- N° opération: 10,00
- Intervalle opération: 10,00
- N° séquence: 10,00
- Intervalle séquence: 10,00
- UM contenu travail: ☐ Secondes, ☒ Minutes, ☐ Heures

Recherche de scénarios, paramètres de conception de la chaîne

Heures en vigueur par équipe

Entrez les heures en vigueur par équipe à utiliser pour assigner des séquences d'opérations. La valeur par défaut est 7,3.

% tolérance opérationnelle

Entrez le pourcentage de tolérance opérationnelle à utiliser pour assigner des séquences d'opérations.

Nombre équipes par jour

Entrez le nombre d'équipes par jour. La valeur par défaut est 1.

N° opération

Entrez le numéro d'opération à utiliser lorsque vous ajoutez une définition opérationnelle. La valeur par défaut est 10,00.

Intervalle opération

Entrez l'intervalle d'opération à utiliser lorsque vous ajoutez une définition opérationnelle. La valeur par défaut est 10,00.

N° séquence et Intervalle séquence

Entrez le numéro de séquence ou l'intervalle de séquence à utiliser lorsque vous ajoutez une séquence d'événements ou que vous créez une séquence pour un programme journalier. La valeur par défaut est 10,00.

Secondes, Minutes et Heures

Précisez l'unité de mesure du contenu du travail. Vous pouvez préciser le contenu en heures, en minutes ou en secondes. Les secondes représentent la valeur par défaut.

Paramètres de planification

Cliquez sur l'onglet Paramètres planification.

Fichier Scénario Paramètres conception chaîne **Paramètres planification**

Temps prép. expédition DFM 0

N° séquence 10,00

Intervalle séquence 10,00

Sélection calendrier magasin

Type calendrier RESOURCE

Val. calendrier

Magasin/usine M50

Recherche de scénarios, paramètres de planification

Temps prép. expédition DFM

Entrez la valeur que vous utilisez pour calculer la date de réalisation recommandée dans le programme de planification et de séquençement quotidiens. Vous soustrayez le nombre de jours entré dans ce champ de la date d'expédition promise de la commande client pour obtenir la date de réalisation.

Sélection calendrier magasin

Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran Recherche de calendriers des jours ouvrés. Sélectionnez un calendrier propre au magasin à associer au scénario que vous paramétrez. Le système de planification utilise ce calendrier pour le jalonnement amont.

Définition d'un scénario par défaut de l'utilisateur

Accédez à l'écran Recherche de scénarios par défaut de l'utilisateur. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Paramétrage des scénarios d'utilisateurs - Recherche de scénarios par défaut de l'utilisateurID utilisateur **Rechercher**

Aucun enregistrement extrait

[Personnaliser grille](#)

	ID Utilisateur	ID Scénario	Nom Scénario	Magasin/Usine

Ajouter**Edition****Copier (Y)****Supprimer (D)****Fermer (L)****▼ Scénario par défaut de l'utilisateur**ID utilisateur ID scénario

LangQA01

Magasin/usine **Enregistrer (Y)****Annuler**

Recherche de scénarios par défaut de l'utilisateur

Paramétrage des options de traitement de copie des données dans un scénario (RF30L010)

Ces options déterminent le traitement par défaut du programme de copie des données dans un scénario.

Traitement

Utilisez ces options de traitement pour préciser les scénarios source et cible aux fins de copie.

1. Entrez l'ID du scénario à copier.

Précisez l'ID du scénario dont vous désirez copier le jeu de données dans un nouveau scénario. Cliquez sur le bouton de recherche pour accéder à l'écran de sélection des scénarios. Dans cet écran, vous pourrez consulter et sélectionner un scénario parmi ceux qui se trouvent dans le fichier des scénarios (FF30L010).

2. Entrez le nom du scénario dans lequel les données doivent être copiées.

Entrez le nom du nouveau scénario que vous désirez créer à partir des données d'un scénario existant. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le programme générera un nom de scénario à l'aide de l'ID du scénario à copier et de la date et de l'heure d'exécution du programme.

Copie d'un scénario avec données

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Copie données dans scénario.

Lorsque vous copiez un scénario à l'aide de ce programme de traitement par lots, vous copiez les données du scénario ainsi que les données des fichiers qui sont associés au scénario. Le système copie les données des fichiers suivants dans le nouveau scénario :

- scénarios (FF30L010);
- paramètres de conception de la chaîne (FF30L011);
- paramètres de planification (FF34S003);
- magasins/usines (FF30L014);
- centres de charge (FF30L017);
- clients (FF30L301);
- fournisseurs (FF30L3401);
- employés (FF30L601);
- définition d'articles (FF30L501);
- facteurs de conversion des unités de mesure des articles (FF30L512);
- nomenclatures (FF30L002);
- ressources (FF30L015);
- tâches (FF30L005);
- séquence d'événements standard (FF30L110);
- traitements (FF30L701);
- cellules (FF30L905);
- chaînes (FF30L912);
- familles de production mixte (FF30L101);
- articles de familles de production mixte (FF30L102);
- constantes kanbans (FF31K50);
- emplacements kanbans (FF31K42);
- chaînes de production à flux tiré kanbans (FF31K41).

Lorsque vous effectuez une copie, la quantité de données copiées peut avoir une incidence sur le rendement du système. N'exécutez pas ce traitement durant les heures d'ouverture.

Définition de la conversion des unités de mesure standard

La présente section traite de la définition de la conversion des unités de mesure standard.

Écran utilisé

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de conversion d'unités de mesure standard	WF30L513A	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Conversion standard des UM	Sert à définir la conversion des unités de mesure standard.

Définition de la conversion des unités de mesure standard

Accédez à l'écran Recherche de conversion d'unités de mesure standard. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

UM Du	Entrez l'unité de mesure de la quantité à convertir. La conversion des unités de mesure standard n'est associée à aucun scénario.
Qté UM Au	Entrez le facteur utilisé par le système pour convertir une unité de mesure en une autre.
UM Au	Entrez l'unité de mesure de conversion.

Définition des données sur les magasins/usines

La présente section traite de la définition des données sur les magasins/usines.

Écran utilisé

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche d'un magasin ou d'une usine	WF30L014C	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Magasin/usine	Sert à définir les données sur un magasin/usine, telles que le format du code d'article et l'équipe.

Définition des données sur les magasins/usines

Accédez à la page Recherche d'un magasin ou d'une usine. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Données

Cliquez sur l'onglet Données.

Magasin/usine	Entrez le magasin/usine pour lequel vous paramétrez les constantes et les équipes. Vous pouvez associer un magasin/usine au scénario par défaut de l'utilisateur.
----------------------	---

Constantes

Cliquez sur l'onglet Constantes.

Définissez les symboles qui désignent les codes d'articles.

Équipes

Cliquez sur l'onglet Équipes.

Heures

Entrez le nombre d'heures par type d'équipe. Si vous changez cette valeur ultérieurement, un message d'erreur vous sera transmis pour vous avertir que vous devez calculer de nouveau les valeurs de conception de la chaîne qui ont été calculées à l'aide du nombre initial d'heures.

Code équipe

Type d'équipe en fonction des heures entrées.

Définition des articles

La présente section donne un aperçu de la définition des articles dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et traite des sujets suivants :

- définition des données sur les articles;
- définition de la conversion des unités de mesure d'articles.

Présentation de la définition des articles

Vous pouvez paramétrer des définitions d'articles à l'aide du programme Gestion des définitions d'articles (PF30L501) si vous n'importez pas d'enregistrements d'articles par magasin/usine à partir du système Gestion des stocks. Vous pouvez créer des définitions d'articles pour les produits finis (SKU), les unités remplaçables sur site (FRU) et les options qui sont fabriqués sur la chaîne de production Demand Flow®. Vous paramétrez ces articles par scénario et par magasin. Le scénario par défaut de l'utilisateur représente également le scénario de la définition d'article.

Pour paramétrer une définition d'article, vous devez fournir les données suivantes : code d'article, magasin/usine, type de stockage, numéro de planificateur, acheteur, numéro, numéro de fournisseur, conversion de l'unité de mesure standard et unité de mesure principale. Sous l'onglet relatif à la chaîne de production Demand Flow®, vous pouvez préciser des données sur la fonction de gestion de la production à flux tiré.

Il n'est pas nécessaire d'entrer des données dans les autres champs des onglets sur les données supplémentaires, les codes de catégories, les quantités et les unités de mesure de l'article. Ces valeurs seront alimentées lorsque vous importerez les enregistrements d'articles par magasin/usine. Le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® n'utilise pas les champs relatifs au programme directeur de production ou au calcul des besoins nets, comme le code de planification, la borne de planification et le découpage de l'horizon de planification. Vous pouvez utiliser les quantités minimale et maximale de la commande pour diviser la séquence des quantités.

Vous pouvez calculer la conversion de l'unité de mesure de l'article. Selon le paramétrage de l'indicateur de conversion de l'unité de mesure standard de l'article, la conversion de l'unité de mesure sera fondée sur la conversion standard ou sera propre à un article.

Remarque : Si vous tentez de supprimer un article qui est utilisé dans une nomenclature, vous obtiendrez un message d'erreur.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Gestion des définitions d'articles	WF30L501A	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Définition d'articles	Sert à définir les données sur les articles dans les différents onglets de l'écran.
Recherche de conversion d'unités de mesures d'articles	WF30L501B	Sélectionnez un article et cliquez sur le bouton Conv. UM article dans l'écran Gestion des définitions d'articles.	Sert à définir la conversion des unités de mesure des articles d'un scénario.

Définition des données sur les articles

Accédez à la page Gestion des définitions d'articles. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Définition d'articles - Gestion des définitions d'articles

Code article Nom scénario

Magasin/usine

Enregistrements 1 - 1

	Magasin/usine	2e code Article	Description	3e code Article	N° article Système
<input checked="" type="radio"/>	DBM11	BLUE BIKE	Blue Bike	BLUE BIKE	859448

Données base article Demand Flow® Code catégorie Données supplémentaires Quantités UM article

Magasin/usine* Numéro article (système)

2e numéro article

3e numéro article

Description article

Descr. article chaîne 2

Type chaîne

Type article *Fabriqué (assemblé/sous-assem)*

N° planificateur

N° acheteur

Gestion des définitions d'articles

Données de base de l'article

Cliquez sur l'onglet des données de base de l'article.

Code d'article système, Deuxième code d'article et Troisième code d'article	Entrez le code de l'article que vous paramétrez. Le système comprend trois codes d'articles distincts. Le premier code d'article possède 8 caractères numériques et est généré par le système. Il est désactivé. Le deuxième code d'article est un code alphanumérique de 25 caractères défini en format libre par l'utilisateur. Le troisième code d'article est un autre code alphanumérique de 25 caractères défini en format libre par l'utilisateur.
Type de ligne	<p>Entrez un type de ligne pour contrôler le traitement des lignes d'une transaction. Le type de ligne contrôle les systèmes avec lesquels la transaction interagit, comme le grand livre, le suivi analytique des projets, les comptes fournisseurs, les comptes clients et la gestion des stocks. Il précise également les conditions d'impression des lignes dans les états et d'inclusion dans les calculs. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>S</i> – Article du stock <i>J</i> – Suivi analytique des projets <i>N</i> – Article hors stock <i>F</i> – Fret <i>M</i> – Frais et crédits divers</p>
Type d'article	<p>Entrez le code défini par l'utilisateur (système 41, type I) qui indique le mode de stockage d'un produit, par exemple en tant que produit fini ou matière première. Les types d'articles suivants sont codés programme et ne doivent pas être modifiés :</p> <p><i>O</i> – Fantôme <i>B</i> – Article en vrac de stock <i>C</i> – Article configuré <i>E</i> – Entretien préventif/urgence <i>F</i> – Variante <i>K</i> – Kit ou composé <i>N</i> – Article hors stock</p> <p>Le premier caractère de la deuxième description indique si l'article est acheté (P) ou fabriqué (M).</p>
Numéro de référence du planificateur	Entrez le numéro de référence de l'agent de planification des besoins matières pour l'article.
Numéro de référence de l'acheteur	Entrez le numéro de référence du responsable du paramétrage et de la gestion des niveaux de stock appropriés pour chaque article.
Numéro de référence du fournisseur	Entrez le numéro de référence du fournisseur privilégié pour l'article.
Conversion de l'unité de mesure standard	Entrez <i>I</i> dans ce champ si vous désirez utiliser l'unité de mesure standard au lieu de l'unité de mesure propre à l'article.

Production Demand Flow®

Cliquez sur l'onglet Demand Flow®.

Données base article | **Demand Flow®** | Code catégorie | Données supplémentaires | Quantités | UM article

☒ Produit Demand Flow®

Durée cycle produit: 200.00000

Chaîne principale: BIKE LINE

Centre charge: BIKES Magasin/usine centre charge: DBM11

☒ Exploser nomenclature

☐ Article contrôle kanban

Gestion des définitions d'articles, Demand Flow®

Produit Demand Flow® Cochez cette case pour désigner l'article en tant que produit fini. Vous pourrez ajouter un article à une famille de production mixte seulement si cette case est cochée.

Durée totale du cycle du produit Ce champ est alimenté lorsque la durée totale du cycle du produit est déterminée.

Chaîne de production principale Sélectionnez la chaîne de production principale de l'article. Vous paramétrez les chaînes dans le programme des chaînes (PF30L912). Si vous précisez une intégration au module Gestion de la production de base pour le scénario, le système validera la chaîne de production principale en tant que centre de charge. Lorsque vous entrez la chaîne de production principale, le système alimente automatiquement les champs du **centre de charge** et du **magasin/usine du centre de charge**.

Centre de charge et Magasin/usine du centre de charge Si vous précisez une intégration au module Gestion de la production de base pour le scénario, le système validera automatiquement ces champs lorsque vous entrerez la chaîne de production principale. Le système extrait ces valeurs de l'enregistrement de la chaîne de production principale.

Si le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® n'est pas intégré au module Gestion de la production de base, ces champs ne seront pas affichés dans l'écran.

Explosion de la nomenclature Cochez cette case pour indiquer que la nomenclature de l'article doit faire l'objet d'une explosion pour élargir la demande en fonction de la quantité de la nomenclature.

Article de contrôle kanban Cochez cette case pour indiquer que l'article est contrôlé kanban. Si c'est le cas, le calcul de la taille sera effectué pour une carte simple ou double.

Données supplémentaires

Cliquez sur l'onglet Données supplémentaires.

Les champs de cet onglet présentent des données sur l'article si vous avez importé des enregistrements d'articles par magasin/usine à partir du système de gestion des stocks.

Groupe homogène Code défini par l'utilisateur qui désigne un groupe homogène. Un groupe homogène est un regroupement que vous définissez pour des produits selon les caractéristiques physiques importantes en ce qui a trait au stockage et au transport de ces produits.

Code de politique d'approvisionnement

Code défini par l'utilisateur qui désigne les règles utilisées pour le réapprovisionnement dans les systèmes Planification des besoins et Gestion des achats. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 0 – Point de commande
- 1 – Lot pour lot, comme demandé
- 2 – Quantité fixe de commande
- 3 – Quantité économique commande
- 4 – Périodes de ressource
- 5 – Article cadencé

Ces valeurs sont codées programme.

Valeur de politique d'approvisionnement

Valeur qui est utilisée en conjonction avec le code de politique d'approvisionnement pour représenter un des éléments ci-dessous.

Si vous sélectionnez la politique 2, cette valeur représentera la quantité fixe.

Si vous sélectionnez la politique 4, cette valeur représentera le nombre de jours de besoins nets qui détermine la quantité commandée.

Si vous sélectionnez la politique 5, cette valeur représentera le niveau de stock souhaité.

Lorsque la quantité finale disponible est inférieure au niveau de stock souhaité, le système émet un message pour augmenter la cadence de production. Lorsque la quantité finale disponible est supérieure au niveau de stock souhaité, le système émet un message pour diminuer la cadence de production.

Code de planification

Code défini par l'utilisateur qui indique le traitement de l'article dans le programme directeur de production, le calcul des besoins nets ou la planification des besoins de distribution. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 0 – Non planifié /PDP, PBM ou PBD
- 1 – Planifié par PDP ou PBD
- 2 – Planifié par PMB
- 3 – Planifié /PBM avec prévisions
- 4 – Planifié /PDP, composé ds nom.
- 5 – Planifié /PDP, cmpsnt. nom.

Ces valeurs sont codées programme.

Découpage de l'horizon de planification

Le système utilise ce code ainsi que les **bornes de planification** pour déterminer comment les prévisions ou les besoins réels des clients sont utilisés. Les valeurs correctes sont les suivantes :

C – utilisation des besoins clients avant la borne de planification et de la valeur la plus grande entre les prévisions et les besoins clients après la borne de planification;

F – utilisation des prévisions avant la borne de planification et des prévisions ainsi que des besoins clients après la borne de planification;

	<p><i>G</i> – utilisation de la valeur la plus grande entre les prévisions et les besoins clients avant et après la borne de planification;</p> <p><i>S</i> – utilisation des besoins clients avant la borne de planification et des prévisions après la borne de planification.</p>
Borne de planification	<p>Nombre de jours qui, avec le découpage de l'horizon de planification, permet de déterminer comment les prévisions sont utilisées. La valeur correspond au nombre de jours après la date de début lorsqu'on passe au second découpage de l'horizon de planification.</p> <p>Le système ne tient pas compte de la date de début de la génération. Par conséquent, le jour suivant la date de début de la génération correspond au jour 1. Dans le cas des articles fabriqués, le système détermine le nombre de jours ouvrables, tel que défini dans le calendrier de production. Dans le cas des articles achetés, le système compte les jours calendaires.</p>
Borne de blocage	<p>Nombre de jours, à compter de la date de début de la génération, durant lesquels le système ne génère aucun message d'action. Les règles qui régissent la borne de planification s'appliquent également.</p>
Borne d'affichage des messages	<p>Nombre de jours, à compter de la date de début de la génération, durant lesquels le système doit afficher les messages d'action. Les règles qui régissent la borne de planification s'appliquent également.</p>
Main-d'œuvre de préparation	<p>Temps de préparation standard prévu (en heures) pour la fabrication normale d'un article. La taille de l'effectif n'a aucune incidence sur cette valeur.</p>
Temps de déplacement ou d'attente	<p>Temps total d'attente prévu d'un ordre de fabrication dans un centre de charge ou de déplacement d'un ordre entre deux centres de charge.</p>
Classe des marchandises	<p>Classe des marchandises de l'article.</p>
Arrondi au nombre entier	<p>Code qui détermine si le système effectue l'arrondissement à des fins de planification. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>R</i> – Arrondir nbre entier + proche</p> <p><i>U</i> – Arrondir nombre entier</p> <p>Blanc – Ne pas arrondir</p>
Code de type de sortie	<p>Code défini par l'utilisateur qui indique la façon dont le système effectue la sortie du stock de chaque composant de la nomenclature. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>I</i> – Sortie manuelle</p> <p><i>F</i> – Stock atelier (pas de sortie)</p> <p><i>B</i> – Postdéduct. après fabrication</p> <p><i>U</i> – Postdéduction au point cptage</p> <p><i>S</i> – Article sous-traité</p> <p>Blanc – Produit fini livrable</p> <p>Vous pouvez sortir un composant d'un magasin/usine de plusieurs façons en utilisant un code différent dans la nomenclature et dans la liste de composants. Le code de la nomenclature a priorité sur la valeur du magasin/usine.</p>

Base des heures	Code défini par l'utilisateur (système 30, type TB) qui indique le mode d'expression des temps machine ou des temps de main-d'œuvre pour un article donné. Les codes de base des heures désignent la base de temps ou le taux à utiliser pour les temps machine ou les temps de main-d'œuvre enregistrés à chaque étape de la gamme. Par exemple, 25 heures pour 1 000 unités ou 15 heures pour 10 000 unités. Le système utilise la deuxième description de l'écran des codes définis par l'utilisateur pour effectuer les calculs de valorisation et d'ordonnancement. La description indique ce que le code représente. Elle n'est pas utilisée dans les calculs.
Indice de révision d'article	Entrez l'indice de révision dans ce champ. Assurez-vous que l'indice de révision de la gamme de l'article correspond à l'indice de révision de la nomenclature de l'article.
Coefficient de perte	Quantité fixe ou pourcentage permettant de déterminer le coefficient de perte pour un article. Le système ajoute ce montant à la quantité de l'ordre planifié dans la génération du programme directeur de production, du calcul des besoins nets ou de la planification des besoins de distribution. La méthode de calcul du coefficient de perte que vous précisez pour l'article détermine si le coefficient de perte correspond à un pourcentage ou à une quantité fixe. Si vous entrez un pourcentage, entrez 5 pour indiquer 5,00 % et 50 pour indiquer 50,00 %.
Méthode de calcul du coefficient de perte	Valeur qui permet de déterminer si le coefficient de perte indiqué est un pourcentage ou une quantité fixe. Les valeurs correctes sont les suivantes : % – Pourcentage ou quantité cmde <i>F</i> – Montant fixe à ajouter
Délai de niveau	Délai pour un article au niveau qui lui est associé dans le traitement de production. Cette valeur sert à calculer les dates de début des ordres de fabrication utilisant des délais fixes. Le calcul se fait différemment pour les articles achetés et fabriqués. <ul style="list-style-type: none"> Articles achetés Nombre de jours requis pour que l'article arrive au magasin/usine après que le fournisseur a reçu le bon de commande. Articles fabriqués Nombre de jours nécessaires à la fabrication ou à l'assemblage de l'article une fois que tous les composants sont disponibles. Vous pouvez entrer un délai manuellement ou laisser le programme de calcul des délais (R30822A) effectuer le calcul. Si vous choisissez cette deuxième option, vous devrez d'abord entrer une quantité de délai de fabrication.
Délai de fabrication	Nombre total de jours nécessaires pour produire un article, des composants de niveau inférieur à l'assemblage final. Cette valeur correspond au délai de niveau total pour tous les articles fabriqués, auquel s'ajoute le délai de fabrication le plus élevé pour tous ses composants. Si tous les composants sont achetés, le délai de fabrication correspondra au délai de niveau de l'article. Le délai des articles achetés n'est pas compris dans le calcul des délais de fabrication. Vous pouvez entrer le délai de fabrication manuellement, ou laisser le système le calculer lorsque vous exécutez le programme de calcul des délais.

Délai cumulé	<p>Nombre total de jours nécessaires pour produire un article, des composants de niveau inférieur à l'assemblage final. Le calcul se fait différemment pour les articles achetés et fabriqués.</p> <ul style="list-style-type: none"> Articles fabriqués Cette valeur correspond au délai de niveau total pour tous les articles fabriqués, auquel s'ajoute le délai cumulé le plus élevé de tous ses composants. Articles achetés Cette valeur correspond au délai de niveau de l'article. Le délai des articles achetés est compris dans le calcul des délais cumulés. <p>Vous pouvez entrer ce délai manuellement, ou laisser le système le calculer lorsque vous exécutez le programme de calcul des délais.</p>
Délai unitaire	<p>Nombre total d'heures qui sont nécessaires pour produire une unité, comme cela est précisé dans la gamme. Cette valeur est prise en compte par le code de base des heures. Vous pouvez entrer ce délai manuellement, ou laisser le système le calculer lorsque vous exécutez le programme de calcul des délais. Le système remplacera alors cette valeur. Le délai unitaire sert à calculer les dates de début des ordres de fabrication utilisant des délais variables.</p>
Fixe ou variable	<p>Code qui détermine si le système utilise les délais fixes ou variables. Il est utilisé avec le délai de niveau ou le délai unitaire. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>F</i> – Délai fixe : permet de calculer les dates de début des ordres de fabrication à l'aide du délai de niveau.</p> <p><i>V</i> – Délai variable : permet de calculer les dates de début des ordres de fabrication à l'aide du délai unitaire.</p>
Quantité de délai de fabrication	<p>Entrez la quantité qui détermine le délai de niveau d'un article fabriqué. Chacune des étapes de la gamme de l'article est prolongée par cette quantité. Pour que le système puisse calculer le délai de niveau, la quantité entrée dans ce champ doit être une valeur autre que zéro.</p>
Délai de réapprovisionnement	<p>Délai jusqu'à ce qu'un remplacement kanban soit offert à l'emplacement de consommation par l'emplacement de stockage. Cette valeur est utilisée uniquement pour le traitement des cartes kanbans dans le module Gestion d'atelier.</p>
Stock relatif aux ventes, à la marge et aux coûts	<p>Code qui indique si le classement ABC de l'article est effectué en fonction des ventes, de la marge ou des coûts. Il existe trois types d'analyse ABC. Le premier type est fondé sur les ventes, le deuxième sur la marge et le dernier, sur la valeur en stock. Chacun de ces types comprend trois groupes (A, B et C). Les champs de codes ABC sont dotés d'un pourcentage indiquant au système comment définir les groupes A, B et C pour le groupement des articles au moment de l'analyse ABC. Chaque groupe représente un total au sein du type d'analyse. Pour tous les groupes, le système compare le total des ventes, de la marge ou de la valeur en stock d'un article individuel au total correspondant de tous les articles, et calcule la valeur de chaque article. Cette valeur correspond au pourcentage de l'article par rapport au total approprié. Le système classe alors les valeurs de tous les articles en ordre décroissant et cumule les pourcentages. L'opération suivante varie en fonction du groupe :</p>

- Groupe A – les articles dont la valeur dépasse le pourcentage cumulé A sont assignés au groupe B.
- Groupe B – lorsque le total atteint le pourcentage entré pour le groupe A, le système continue à ajouter des valeurs jusqu'à l'atteinte du pourcentage entré pour les articles du groupe B. Tous les articles dont la valeur se situe entre les pourcentages A et B sont associés au groupe B.
- Groupe C – le groupe C comprend les articles dont le cumul dépasse le pourcentage précisé pour le groupe B. Le pourcentage entré pour le groupe C est habituellement 0,999.

Les valeurs correctes sont les suivantes :

A – association de cet article au premier classement.

B – association de cet article au deuxième classement.

C – association de cet article au troisième classement.

D – cet article n'est pas compris dans l'analyse ABC.

Quantités

Cliquez sur l'onglet des quantités.

Quantité de réapprovisionnement	Quantité de réapprovisionnement prévue d'un article si l'historique des ventes ne permet pas au système de calculer correctement cette quantité.
Quantité de réapprovisionnement maximale	Quantité de réapprovisionnement maximale d'un article. La quantité peut être fondée sur un coefficient autre que l'utilisation, comme la nature périssable ou la capacité d'entreposage. Vous pouvez utiliser la quantité de réapprovisionnement maximale pour diviser la séquence des quantités dans le cadre de la planification et du séquençement.
Quantité de réapprovisionnement minimale	Quantité de réapprovisionnement minimale d'un article. La quantité peut être fondée sur un coefficient autre que l'utilisation, comme la nature périssable ou la capacité d'entreposage. Vous pouvez utiliser la quantité de réapprovisionnement minimale pour diviser la séquence des quantités dans le cadre de la planification et du séquençement.
Point de réapprovisionnement	Quantité qui doit faire l'objet d'un réapprovisionnement. Habituellement, un réapprovisionnement est effectué lorsque la quantité totale en stock à laquelle on ajoute la quantité en commande est égale ou inférieure à la quantité précisée. Vous pouvez entrer cette quantité manuellement ou laisser le système effectuer le calcul si l'historique des ventes est incomplet.
Quantité de commande multiple	Le système utilise cette valeur pour créer plusieurs sous-ensembles à partir d'un ordre de fabrication de façon à obtenir plusieurs lots d'une quantité inférieure à la quantité indiquée sur l'ordre de fabrication. Par exemple, si un ordre de fabrication a été créé pour 1 000 pièces et que la valeur 100 est entrée dans ce champ, dix sous-ensembles de 100 pièces chacun seront imprimés au moment du lancement de l'ordre de fabrication. Tous les sous-ensembles portent le même numéro d'ordre de fabrication.
Stock de sécurité	Quantité gardée en stock pour répondre à toute demande imprévue.

Unité de mesure de l'article

Cliquez sur l'onglet de l'unité de mesure de l'article.

Entrez une unité de mesure principale. Vous pouvez également définir des unités de mesure pour la gestion des achats, l'expédition et la production. Il est possible de définir une unité de mesure secondaire, ainsi qu'une unité de mesure pour le composant, le poids et le volume.

Définition de la conversion des unités de mesure d'articles

Accédez à l'écran Recherche de conversion d'unités de mesure d'articles.

Cliquez sur le bouton **Ajouter** et entrez des données dans les champs appropriés.

Définition des nomenclatures

La présente section traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de traitement aux fins de gestion des nomenclatures (PF30L002);
- définition des nomenclatures;
- synchronisation de la nomenclature avec la gamme.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de nomenclatures	WF30L002A	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Nomenclatures	Sert à extraire des nomenclatures.
Ajout d'une nomenclature	WF30L002C	Entrez un code d'article et un magasin/usine dans l'écran Recherche de nomenclatures, et cliquez sur le bouton Ajouter .	Sert à définir une nomenclature pour un produit Demand Flow®.
Synchronisation à la gamme	WF30L002D	Sélectionnez un enregistrement de nomenclature dans l'écran Recherche de nomenclatures, et cliquez sur le bouton Synchronisation gamme .	Sert à synchroniser la nomenclature de l'article avec la gamme de l'article qui est générée à partir de la conception de la chaîne.

Paramétrage des options de traitement aux fins de gestion des nomenclatures (PF30L002)

Ces options de traitement contrôlent les fonctions système du programme de gestion des nomenclatures.

Validation

Utilisez cette option de traitement pour valider les articles des nomenclatures.

Vérifiez les composants récurrents dans la nomenclature

Précisez si le composé de la nomenclature est son propre composant. Cette validation permet d'éviter que des problèmes surviennent au cours du nivellement des nomenclatures. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système n'effectuera pas de vérification des composants récurrents.

Définition des nomenclatures

Accédez à la page d'ajout d'une nomenclature.

Code article	Entrez le numéro du composant que vous ajoutez à la nomenclature.
Quantité	Entrez la quantité du composant qui est nécessaire pour produire l'article.
Code prép.	Sélectionnez un code de préparation provenant du fichier des codes définis par l'utilisateur pour indiquer la préparation qui doit être effectuée pour que le composant soit utilisé sur la nomenclature de l'article. Le même composant peut être affiché sur la nomenclature avec différents codes de préparation.
UM ens.	Entrez l'unité de mesure dans laquelle vous désirez exprimer le kanban du composant.
Emplacement de l'émission	Entrez l'emplacement de l'émission du composant.
Terminé à l'emplacement	Entrez l'emplacement où l'article est fabriqué.
Élément actif	Ce champ précise si l'article est un composant actif du composé. Si l'article est un composant actif, le système pourra calculer la date d'expiration du composé en comparant les dates d'expiration de tous les composants, et en choisissant la date la plus récente.
Fixe ou variable	<p>Entrez un code défini par l'utilisateur qui indique si la quantité standard d'un article de nomenclature varie selon la quantité du composé produit ou est fixe quelle que soit la quantité du composé. Cette valeur détermine également si la quantité du composant est un pourcentage de la quantité du composé. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>F</i> – Quantité fixe.</p> <p><i>V</i> – Quantité variable.</p> <p><i>%</i> – Pour les quantités fixes de composant, la planification des besoins nets et les ordres de fabrication n'effectuent pas la multiplication de la quantité du composant standard de la nomenclature par la quantité commandée.</p>
Code type sortie	<p>Entrez un code défini par l'utilisateur qui indique la façon dont le système effectue la sortie du stock de chaque composant de la nomenclature. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>I</i> – Sortie manuelle</p> <p><i>F</i> – Stock atelier (pas de sortie)</p> <p><i>B</i> – Postdéduct. après fabrication</p> <p><i>U</i> – Postdéduction au point cptage</p> <p><i>S</i> – Article sous-traité</p> <p>Blanc – Produit fini livrable</p>

Type ligne

Vous pouvez sortir un composant d'un magasin/usine de plusieurs façons en utilisant un code différent dans la nomenclature et dans la liste de composants. Le code de la nomenclature a priorité sur la valeur du magasin/usine.

Entrez un type de ligne pour contrôler le traitement des lignes d'une transaction. Le type de ligne contrôle les systèmes avec lesquels la transaction interagit, comme la comptabilité générale, le suivi analytique des projets, les comptes fournisseurs, les comptes clients et la gestion des stocks. Il précise également les conditions dans lesquelles une ligne s'imprime dans les états et est incluse dans les calculs. Les valeurs correctes sont les suivantes :

S – Article du stock

J – Suivi analytique des projets

N – Article hors stock

F – Fret

M – Frais et crédits divers

Date effet du et Date effet au

Entrez l'intervalle de dates d'effet pour indiquer une des périodes suivantes :

- période durant laquelle un composant d'une nomenclature est en vigueur;
- période durant laquelle une étape de la gamme est en vigueur en tant que séquence de la gamme de l'article;
- période durant laquelle une cadence de production est en vigueur.

La valeur par défaut du champ Date effet du est la date système. La valeur par défaut du champ Date effet au est le 31 décembre de l'année du changement de siècle par défaut qui est définie dans le dictionnaire de données.

Vous pouvez entrer des dates d'effet futures pour permettre au système de planifier les modifications à venir. Les articles dont la date d'effet va expirer peuvent cependant être enregistrés et comptabilisés au moment de la valorisation des produits, de la gestion d'atelier et de la planification des besoins en capacité. Le calcul des besoins nets détermine les composants valides par date d'effet et non par indice de révision de la nomenclature. Certains écrans affichent les données en fonction des dates d'effet entrées.

Synchronisation de la nomenclature avec la gamme

Accédez à la page Synchronisation à la gamme.

Nomenclatures - Nomenclatures - Synchronisation à la gamme

Code article: 3112 OVER/UNDER, WHITE Nom scénario: For E1 integration testing
 Quantité lot: 0 UM Magasin/usine: M50
 Type nomenclature: M

Gamme d'article

Aucun enregistrement extrait

N° séq. Opér.	Centre Charge	Description
<input checked="" type="radio"/> 10.00	SMLDOORASSY	
<input type="radio"/> 20.00	PWB-ASSY	
<input type="radio"/> 30.00	PANEL-WIRE	
<input type="radio"/> 40.00	LRGDOORASSY	
<input type="radio"/> 50.00	FORM	
<input type="radio"/> 60.00	INSULATE	
<input type="radio"/> 70.00	FINAL-ASSY	
<input type="radio"/> 80.00	TEST	
<input type="radio"/> 90.00	RETAIL-PACK	

Nomenclature d'article

Aucun enregistrement extrait

N° séq. Opér.	Code Article	Description
<input type="checkbox"/> 10.00	3310	
<input type="checkbox"/> 10.00	3050	
<input type="checkbox"/> 10.00	3060	
<input type="checkbox"/> 10.00	3070	
<input type="checkbox"/> 10.00	6050	
<input type="checkbox"/> 10.00	2100	
<input type="checkbox"/> 10.00	2150	
<input type="checkbox"/> 10.00	2160	
<input type="checkbox"/> 10.00	2500	

Tous composants synchronisés à 1ere étape gamme Synch. composants sélectionnés

Enregistrer et fermer Annuler

Synchronisation à la gamme

Tous composants synchronisés à 1^{ère} étape gamme

Cliquez sur ce bouton pour associer tous les composants de la nomenclature à la première étape de la gamme.

Synch. composants sélectionnés

Cliquez sur ce bouton pour associer les composants aux étapes de la gamme durant lesquels ils sont consommés.

Paramétrage des clients

La présente section traite du paramétrage des clients.

Écran utilisé

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de clients	WF30L301A	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Clients	Sert à paramétrer des clients pour le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Paramétrage des clients

Accédez à l'écran Recherche de clients. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

En plus des champs décrits ci-dessous, vous pouvez utiliser les codes de catégories pour définir plus précisément les clients.

N° client et Nom client	Entrez le numéro et le nom qui désignent le client dans le fichier FF30L301. Vous utilisez l'enregistrement client lorsque vous créez des commandes clients.
Remarque	Entrez des données relatives au client en format libre.
Expéditions partielles autorisées	Cochez cette case pour indiquer que le client accepte les expéditions partielles.

Paramétrage des fournisseurs

La présente section traite du paramétrage des fournisseurs.

Écran utilisé

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de fournisseurs	WF30L401A	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Fournisseurs	Sert à paramétrer des fournisseurs.

Paramétrage des fournisseurs

Accédez à l'écran Recherche de fournisseurs. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

N° fournisseur et Nom fournisseur	Entrez le numéro et le nom qui désignent le fournisseur dans le fichier FF30L401. Les fournisseurs vous permettent d'obtenir le matériel nécessaire pour fabriquer un produit sur une chaîne de production Demand Flow®.
Remarque	Entrez des données relatives au fournisseur en format libre.

Paramétrage des employés

La présente section traite du paramétrage des employés.

Écran utilisé

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche d'employés	WF30L601A	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Employés	Sert à paramétrer des employés.

Paramétrage des employés

Accédez à l'écran Recherche d'employés. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Nom employé et N° employé	Entrez le numéro et le nom qui désignent l'employé dans le fichier FF30L601.
----------------------------------	--

Remarque

Entrez des données relatives à l'employé en format libre.

Définition des ressources

La présente section traite de la définition des ressources.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de ressources	WF30L015A	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Fichier Ressources	Sert à définir les ressources (main-d'œuvre et machine) du scénario.
Recherche de calendriers des jours ouvrés	WF30L015C	Cliquez sur le bouton Sél. calendrier ressources dans la page Recherche de ressources.	Sert à associer un calendrier des jours ouvrés à une ressource.

Définition des ressources

Accédez à l'écran Recherche de ressources. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Fichier Ressources - Recherche de ressources

Nom ressource * Nom scénario

Enregistrements 1 - 1 Personnaliser grille

	Nom ressource	Description ressource	Type ressource	Description Type ressource	Ressou Par déf.
	COIL TEST	COIL TEST	02	Machine	00

Fichier Ressources

Nom ressource *

Description ressource

Type ressource * Machine

Calendrier ressources

Magasin/usine

Type calendrier

Valeur calendrier

Recherche de ressources

Nom ressource

Entrez le nom de la ressource que vous définissez. Le nom de la ressource doit être propre au scénario.

Type ressource

Précisez le type de ressource que vous paramétrez en sélectionnant une valeur dans le fichier des codes définis par l'utilisateur (système F30L, type RT).

Sél. calendrier ressources

Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran Recherche de calendriers des jours ouvrés. La sélection d'un calendrier des jours ouvrés a pour effet d'alimenter le **magasin/usine**, le **type de calendrier** et la **valeur de calendrier**.

Désélect. calendrier ress.

Cliquez sur ce bouton pour annuler la sélection du calendrier des jours ouvrés de la ressource.

Si vous tentez de supprimer le calendrier des ressources et que ce calendrier est utilisé dans un fichier du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, vous obtiendrez un message d'erreur.

Entrée des commandes clients

La présente section traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de traitement pour la saisie de la demande (PF30L801);
- entrée des commandes clients.

Écran utilisé

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Saisie demande - Ajout cmde client	WF30L801B	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Commandes clients Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Saisie de la demande – Recherche de commandes clients.	Sert à entrer des commandes clients.

Paramétrage des options de traitement pour la saisie de la demande (PF30L801)

Ces options de traitement déterminent les valeurs par défaut du programme de saisie de la demande.

Valeurs par défaut

Ces options de traitement servent à préciser les valeurs par défaut lorsque vous entrez des commandes clients.

Société de la commande	Précisez la société de la commande par défaut. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, vous devrez entrer une société sur chaque commande client.
Magasin/usine	Précisez le magasin/usine par défaut. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, vous devrez entrer un magasin sur chaque commande client.
Type de commande	Précisez le type de commande par défaut. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, vous devrez entrer un type sur chaque commande client.
Incrément du numéro de ligne	Précisez l'incrément utilisé par le système relativement aux lignes de commande. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilisera la valeur 1,00.

Entrée des commandes clients

Accédez à l'écran Saisie demande - Ajout cmde client.

N° client	Entrez le numéro du client pour la commande. Le client doit avoir été défini dans le fichier F30L301.
Code article	Entrez le code de l'article à commander.
Quantité cmde	Entrez la quantité d'articles de la commande.
UM	Unité de mesure par défaut provenant de la définition de l'article.
Date demande	Entrez la date à laquelle les articles de la ligne de commande client doivent être livrés au client.

Expéd. promise	Entrez la date d'expédition promise des articles de la ligne de commande client. Dans le cadre de la planification, ce champ est utilisé pour calculer la date de réalisation recommandée.
Prélèvement prévu	Entrez la date de prélèvement prévue des articles de la ligne de commande client.
Date annulation	Entrez la date d'annulation si vous désirez annuler cette ligne de commande.
Code statut	Si vous importez des commandes clients à partir des systèmes d'exécution EnterpriseOne, ce champ présentera le statut de la commande.
Magasin/usine	Entrez le magasin/usine de l'article pour lequel vous créez une ligne de commande client.
Priorité cmde client	Sélectionnez une valeur dans le fichier des codes définis par l'utilisateur (système H40, type PR) pour indiquer la priorité de la commande client.

Consultation des centres de charge

La présente section donne un aperçu des centres de charge dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et présente les étapes préliminaires à leur utilisation.

Présentation des centres de charge dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

L'importation des centres de charge à partir du module Gestion de la production de base permet de valider le centre de charge qui est associé aux chaînes de production Demand Flow®, aux traitements et aux cellules de production à flux tiré en fonction du fichier des centres de charge (F30006). Une fois que vous avez importé les centres de charge du fichier F30006 du module Gestion de la production de base dans le système Gestion de la production à flux tiré, vous pouvez consulter les centres de charge importés à l'aide du programme des centres de charge. Vous pouvez rechercher des centres de charge par centre, par magasin/usine et par type de centre. Le traitement de recherche extrait les enregistrements de centres de charge se trouvant dans le fichier des centres de charge (FF30L017).

Étape préliminaire

Voici la marche à suivre pour utiliser les centres de charge dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® :

- Paramétrez la constante d'intégration du scénario.
- Importez les centres de charge du système EnterpriseOne.

Écran utilisé

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de centres de charge	WF30L017A	Demand Flow® Paramétrage de la production (GF30L41), Centres de charge	Sert à consulter les centres de charge qui ont été importés dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Consultation des centres de charge

Accédez à l'écran Recherche de centres de charge.

Centres de charge - Recherche de centres de charge

Centre charge: BIKELINE Nom scénario: For E1 integration testing

Magasin/usine: DBM11

Rechercher

Aucun enregistrement extrait Personnaliser grille

	Centre charge	Magasin/Usine	Type centre Charge	Description type Centre charge
<input checked="" type="radio"/>	BIKELINE	DBM11	2	DFM Production Line

Fermer (L)

Recherche de centres de charge

Entrez des valeurs dans les champs de recherche et cliquez sur le bouton **Rechercher**. Le champ **Nom scénario** présente le scénario par défaut de l'utilisateur.

Centre charge Centre de charge qui provient du module Gestion de la production de base.

Magasin/usine Magasin qui est associé au centre de charge importé.

Type centre charge Type de centre de charge qui provient du module Gestion de la production de base. Les valeurs correctes sont les suivantes :

0 – centre de charge autonome.

1 – chaîne de production dans un environnement de production répétitive.

2 – chaîne de production dans un environnement de production allégée.

CHAPITRE 3

Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne

Le présent chapitre donne un aperçu de l'intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de traitement communes pour les programmes d'importation et d'exportation de données;
- configuration de transfert des données entre le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et le module Gestion de la production de base;
- importation des données du module Gestion de la production de base dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®;
- exportation des données du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® vers le module Gestion de la production de base.

Présentation de l'intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Vous pouvez utiliser le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® avec d'autres systèmes EnterpriseOne. Cette intégration vous permet d'importer des données de base requises à partir des fichiers EnterpriseOne et d'exporter certaines de ces données vers le module Gestion de la production de base.

Si vous intégrez le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® au module Gestion de la production de base, n'utilisez pas les programmes de paramétrage des données de base compris dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® pour entrer, mettre à jour ou supprimer des données. Modifiez plutôt ces enregistrements à l'aide des applications EnterpriseOne que vous avez utilisées pour entrer les données initialement. Ensuite, importez de nouveau les données dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® pour que les modifications soient comprises dans ce système.

Remarque : Le programme des scénarios (PF30L010) est le seul programme de paramétrage des données de base que vous utilisez pour créer des enregistrements dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, même lorsque vous importez d'autres données, parce que les scénarios sont uniquement utilisés dans ce système.

Vous pouvez importer les données suivantes dans les fichiers du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® :

- définition des articles;
- centres de charge;

- nomenclatures;
- magasins/usines;
- clients;
- fournisseurs;
- employés;
- commandes clients;
- emplacements.

L'intégration est également prise en charge par les programmes d'exportation. Ces programmes vous permettent d'exporter des données qui ont été définies ou révisées dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® vers des programmes EnterpriseOne, afin de les utiliser dans les transactions relatives à la production. Vous pouvez exporter les données suivantes du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® vers d'autres programmes EnterpriseOne :

- enregistrements d'articles par magasin/usine;
- nomenclatures;
- gammes;
- emplacements kanbans;
- enregistrements du fichier des kanbans.

Cette intégration vous permet de créer des transactions relatives à la production allégée et des transactions comptables en fonction des données provenant de la conception de la chaîne, de la gestion kanban, de la planification et de la gestion des ressources du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Paramétrage des options de traitement communes pour les programmes d'importation et d'exportation de données

Cette option détermine le traitement par défaut des programmes qui effectuent le transfert des données entre le module Gestion de la production de base et le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Traitement

L'option de traitement ci-dessous contrôle le transfert des données entre le module Gestion de la production de base et le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

ID scénario

Pour chaque programme d'importation et d'exportation, précisez le scénario à utiliser lorsque vous transférez des données entre les fichiers du module Gestion de la production de base et ceux du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Si vous importez ou exportez des données à l'aide d'une configuration, l'ID scénario qui est associée à la configuration remplacera le paramétrage de cette option de traitement.

Configuration de transfert des données entre le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et le module Gestion de la production de base

La présente section donne un aperçu de la configuration relative au transfert des données et traite des sujets suivants :

- paramétrage d'une configuration aux fins de transfert des données;
- ajout de travaux à la configuration de transfert des données;
- exécution de la configuration de transfert des données.

Présentation de la configuration relative au transfert des données

Pour transférer efficacement des données entre le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et le module Gestion de la production de base, vous pouvez définir des configurations d'exportation et d'importation pour permettre l'exécution de multiples transferts de données simultanément. Vous paramétrez une configuration pour regrouper des programmes d'importation et d'exportation (moteurs de traitement par lots) qui sont habituellement exécutés au même moment parce qu'ils ont en commun certains critères. Par exemple, vous pouvez créer une configuration pour un transfert de données que vous exécuterez une seule fois, comme l'importation des données de base du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, ou que vous exécuterez fréquemment et même quotidiennement, comme l'importation des commandes clients.

Il est recommandé de créer les configurations d'importation et d'exportation suivantes :

- importation des données initiales (dans l'ordre) : magasins/usines, clients, fournisseurs, employés, articles, emplacements kanbans, nomenclatures;
- exportation en direct avant la chaîne : nomenclatures, gammes, enregistrements du fichier des kanbans, points d'approvisionnement et de consommation kanbans;
- importation quotidienne : clients, commandes clients;
- exportation occasionnelle : enregistrements du fichier des kanbans (après le redimensionnement).

Une fois que vous avez défini une configuration dans le programme de configuration des importations et des exportations (PF30L990), associez les programmes de traitement par lots ou les travaux à inclure dans la configuration. Pour chaque programme de traitement par lots que vous sélectionnez, précisez la version à exécuter dans la configuration.

Important ! Le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® comprend des versions de la plupart des programmes d'importation, ainsi que le programme d'exportation et de purge du fichier des kanbans, que vous pouvez lancer à partir du menu. Il vous est ainsi possible d'exécuter des importations et des exportations de données individuelles au besoin, sans avoir à définir une configuration de transfert des données. Lorsque vous exécutez une importation et une exportation de données à partir du menu, vous devez préciser le scénario dans les options de traitement.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Configuration importation/exportation – Recherche de configuration	WF30L990B	Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Demand Flow® Transfert de données	Sert à lancer une configuration de transfert de données à l'aide du programme d'importation et d'exportation des données (RF30L990).
Config. import./export. – Ajout configuration	WF30L990F	Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Demand Flow® Transfert de données Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Configuration importation/exportation – Recherche de configuration. Cliquez sur l'ID configuration.	Sert à paramétrer des configurations de transfert de données.
Configuration importation/exportation – Gestion des détails de configuration	WF30L990A	Cliquez sur le bouton Rechercher dans l'écran Configuration importation/exportation – Recherche de configuration. Sélectionnez un enregistrement et cliquez sur le lien de l'ID configuration.	Sert à ajouter des travaux à la configuration de transfert des données.

Paramétrage des configurations de transfert des données

Accédez à la page Config. import./export. – Ajout configuration.

ID configuration et Nom configuration

Entrez le nom d'une configuration pour définir un jeu de données à transférer entre le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et d'autres programmes EnterpriseOne. Lorsque vous enregistrez la configuration, le système génère une ID configuration.

ID scénario

Entrez le scénario à utiliser pour les importations ou les exportations de données dans cette configuration. Si vous effectuez des importations et des exportations de données à l'aide de cette configuration, le système utilisera ce scénario au lieu de celui que vous avez peut-être précisé dans les options de traitement pour les programmes d'importation et d'exportation.

Ajout de travaux à la configuration de transfert des données

Accédez à la page Configuration importation/exportation – Gestion des détails de configuration.

Demand Flow® Transfert de données - Configuration importation/exportation – Gestion des détails de configuration i

ID configuration *Import/Export Configuration*

Aucun enregistrement extrait Personnaliser grille

N° Séquence	Nom Travail	Description Travail	Version	Inclusion	Description Statut	Date Traitement

Ajout travail config.

N° séquence
 Nom travail *Autopilot Test*
 Version

Gestion des détails de configuration d'une importation ou d'une exportation

N° séquence

Entrez un numéro de séquence pour indiquer l'ordre dans lequel le système doit lancer les moteurs de traitement par lots relatifs au transfert des données lorsque vous exécutez une configuration d'importation ou d'exportation. Les moteurs de traitement par lots relatifs au transfert des données entre le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et d'autres programmes EnterpriseOne sont lancés en ordre croissant lorsqu'une configuration est lancée.

Nom travail

Entrez le nom du moteur de traitement par lots qui transfère un jeu de données précis entre le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et d'autres applications EnterpriseOne. Cliquez sur le bouton de **recherche** pour accéder à l'écran Recherche et sélection d'applications par lots (W9860S1A), où vous pourrez sélectionner le moteur de traitement par lots à ajouter à la configuration.

Version

Entrez le nom du moteur de transfert des données entre le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et d'autres applications EnterpriseOne.

Enreg. configuration

Cliquez sur ce bouton pour ajouter le moteur sélectionné à la configuration. Cliquez sur le bouton **Enreg. configuration et ajout** si vous avez ajouté de multiples moteurs à la configuration. Les moteurs ajoutés seront alors affichés dans le tableau de l'écran Configuration importation/exportation – Gestion des

détails de configuration. Cochez la case **Inclusion** pour vous assurer que le moteur sera inclus lorsque vous exécuterez la configuration.

Exécution de la configuration de transfert des données

Accédez à la page Configuration importation/exportation – Recherche de configuration.

Demand Flow® Transfert de données - Configuration importation/exportation – Recherche de configuration

ID configuration *

ID scénario *

Rechercher

Enregistrements 1 - 1					Personnaliser grille
ID Configuration	Nom Configuration	Soumis.	ID Scénario	Nom Scénario	
21335	Import/Export Configuration	Submit	11	For E1 integration testing	

Ajouter **Edition (E)** **Copier (Y)** **Supprimer (L)**

Fermer (L)

Recherche d'une configuration relative à une importation ou à une exportation

Soumis.

Cliquez sur le lien de ce champ qui correspond à la configuration sélectionnée pour exécuter le programme d'importation et d'exportation des données (RF30L990). Ce programme lance le jeu de programmes d'importation ou d'exportation par lots qui est associé à la configuration sélectionnée.

Importation des données du module Gestion de la production de base dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

La présente section donne un aperçu des programmes d'importation de données, indique les étapes préliminaires à effectuer et traite des sujets suivants :

- importation des définitions d'articles;
- importation des centres de charge;
- importation des magasins/usines;
- importation des nomenclatures;
- importation des clients;
- importation des fournisseurs;
- importation des employés;

- paramétrage des options de traitement pour l'importation des commandes clients (RF30L801I);
- importation des commandes clients.

Présentation des programmes d'importation de données

Le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® comprend des programmes d'importation par lots qui chargent dans ses fichiers de données de base des données provenant des fichiers EnterpriseOne correspondants. Dans certains cas, les données importées dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® proviennent de différents fichiers EnterpriseOne. L'exécution d'un programme d'importation a pour effet de supprimer tous les enregistrements des fichiers du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® fondés sur l'ID scénario et de mettre à jour les fichiers en fonction des nouveaux enregistrements, sauf dans le cas de l'importation des commandes clients. Les programmes d'importation génèrent également des états qui présentent tous les nouveaux enregistrements et les enregistrements mis à jour. Des messages d'erreur peuvent également se trouver dans ces états lorsque des enregistrements n'ont pas été inscrits dans les fichiers du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Le tableau ci-dessous présente la liste des moteurs de traitement par lots qui sont utilisés pour transférer, dans les fichiers des données de base du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, des données provenant d'autres fichiers EnterpriseOne.

Moteur d'importation par lots	Fichier source	Fichier cible
Importation des définitions d'articles DFM (RF30L501I)	Articles par magasin/usine (F4102), facteurs de conversion des unités de mesure d'articles (F41002), conversion standard des unités de mesure (F41003)	Articles DFM (FF30L501), facteurs de conversion des unités de mesure d'articles DFM (FF30L512), conversion standard des unités de mesure DFM (FF30L513)
Importation des données du fichier des centres de charge (RF30L017I)	Centres de charge (F30006)	Centres de charge DFM (FF30L017)
Importation des données du fichier des magasins/usines (RF30L014I)	Constantes de gestion de production des ateliers multigammes (F3009), constantes du stock (F41001), centres de coûts (F0006)	Magasins/usines (FF30L014)
Importation des nomenclatures (RF30L002I)	Nomenclatures (F3002)	Nomenclatures DFM (FF30L002)
Importation des données sur les clients (RF30L301I)	Clients par secteur d'activité (F03012), répertoire d'adresses (F0101)	Clients DFM (FF30L301)
Importation des données sur les fournisseurs (RF30L401I)	Fournisseurs (F0401), répertoire d'adresses (F0101)	Fournisseurs DFM (FF30L401)
Importation des données sur les employés (RF30L601I)	Données du fichier des employés (F060116), répertoire d'adresses (F0101)	Employés DFM (FF30L601)

Moteur d'importation par lots	Fichier source	Fichier cible
Importation des commandes clients (RF30L801I)	En-têtes des commandes clients (F4201), détails des commandes clients (F4211)	Commandes clients (FF30L801)
Importation des emplacements kanbans DFM (RF31K42I)	Emplacements (F4100)	Emplacements kanbans DFM (FF31K42)

Étapes préliminaires

Pour importer des données avec succès, vous devez effectuer les tâches suivantes :

- entrer le scénario dans lequel vous désirez importer des données dans les options de traitement du programme d'importation;
- inclure tous les travaux à exécuter dans la configuration si vous effectuez l'importation à l'aide d'une configuration de transfert des données.

Importation des définitions d'articles

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Importation des articles.

Le programme d'importation des définitions d'articles effectue le transfert des enregistrements d'articles par magasin/usine. Cochez la case de **conversion de l'unité de mesure par magasin** dans les constantes du système du programme des constantes du magasin/usine (P41001) pour déterminer comment la conversion de l'unité de mesure est importée. Si vous cochez cette case, chaque enregistrement d'article par magasin/usine importé possédera son propre jeu de conversions d'unités de mesure.

Importation des centres de charge

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Importation des centres de charge.

L'importation des centres de charge du module Gestion de la production de base permet de valider le centre de charge qui est associé aux chaînes Demand Flow®, aux traitements et aux cellules de production à flux tiré en fonction des données du fichier des centres de charge (F30006).

Importation des magasins/usines

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Importation des magasins/usines.

Importation des nomenclatures

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Importation des nomenclatures.

Importation des clients

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Importation des clients.

Si vous désirez utiliser la société du fichier des clients au cours de la sélection des données lorsque vous exécutez cette importation, activez la constante des comptes clients pour le secteur d'activité dans le programme des constantes de la comptabilité générale (P0000). Si vous ne paramétrez pas cette constante, le champ de **société** contiendra la valeur par défaut 00000.

Importation des fournisseurs

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Importation des fournisseurs.

Importation des employés

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Importation des employés.

Paramétrage des options de traitement pour l'importation des commandes clients (RF30L801I)

Les options déterminent le traitement par défaut du programme d'importation des commandes clients.

Traitement

Les options de traitement ci-dessous déterminent l'exécution de l'importation des commandes clients dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, à partir des fichiers des commandes clients EnterpriseOne.

1. Règles de sélection du stock prévisionnel

Précisez la règle de sélection du stock prévisionnel que vous paramétrez dans le programme des règles de sélection du stock prévisionnel (P34004) pour déterminer les types de documents, les types de lignes et les statuts que le système doit utiliser pour sélectionner les commandes clients à importer dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

2. ID scénario

Voir Chapitre 3, "Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne," Paramétrage des options de traitement communes pour les programmes d'importation et d'exportation de données, page 38.

Importation des commandes clients

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Importation des commandes clients.

Pour exécuter le programme d'importation des commandes clients, vous devez paramétrer une règle de sélection du stock prévisionnel qui précise les types de documents, les types de lignes et les statuts que le programme d'importation doit prendre en considération lorsqu'il importe des enregistrements de commandes clients dans le système Gestion de la production à flux tiré. Vous paramétrez ces règles dans le programme des règles de sélection du stock prévisionnel (P34004).

Lorsque vous importez des commandes clients, le système calcule les dates de début et de fin recommandées aux fins de planification. La date de fin recommandée est déterminée en soustrayant le temps de préparation de l'expédition entré dans les paramètres de planification pour le scénario de la date promise d'expédition de la commande client. La date de début recommandée est déterminée en soustrayant le délai de production allégée de la date de fin recommandée. Le système calcule le délai de production allégée à l'aide de l'équation suivante :

$$\text{Délai de production allégée (jours)} = (\text{DCP} + (\text{quantité de commande} - 1) \times \text{TAKT})) \div H_E \text{ (S)}$$

Lorsque vous importez des commandes clients, le moteur de traitement par lots est toujours exécuté en mode de modification nette. Le programme ajoute l'enregistrement de commande client dans le fichier des commandes clients s'il ne s'y trouve pas déjà. Si l'enregistrement s'y trouve, le programme le mettra à jour, mais il ne mettra pas à jour les champs relatifs à la planification qui sont fondés sur les commandes clients, tels que la **quantité ouverte** et les **dates de début et de fin recommandées**.

Important ! Pour que l'importation des commandes clients soit effectuée avec succès, vous devez associer l'article à une ligne.

Voir Chapitre 2, "Paramétrage des données de base de gestion de la chaîne de production Demand Flow®," Définition des données sur les articles, page 18.

État de vérification de l'importation des commandes clients

Lorsque vous importez des commandes clients dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, le programme d'importation génère automatiquement l'état de vérification de l'importation des commandes clients (RF30L801). Cet état compare les enregistrements qui sont déjà dans le fichier aux enregistrements de commandes clients que vous importez à partir du fichier des commandes clients EnterpriseOne.

L'état de vérification présente la liste des commandes, une description des modifications apportées, ainsi que les anciennes valeurs et les valeurs actuelles. De plus, il vous permet de comparer les valeurs suivantes pour chaque enregistrement :

- date de la demande;
- date de prélèvement prévue;
- date d'expédition promise;
- date d'annulation;
- quantité de la transaction;
- unité de mesure;
- description.

Remarque : Lorsque vous avez créé des programmes journaliers pour répondre à la demande des commandes clients, vous pouvez lancer l'état de vérification des programmes journaliers de commandes clients (RF34S801). Cet état compare les enregistrements de commandes clients importés et le programme journalier.

Voir Chapitre 6, "Planification de la production et des ressources," Comparaison des commandes clients et des plans quotidiens, page 154.

Exportation des données du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® vers le module Gestion de la production de base

La présente section donne un aperçu de l'exportation des données du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de traitement pour l'exportation des nomenclatures (RF30L002E) et des gammes (RF30L930E);
- exportation ou purge des enregistrements du fichier des kanbans.

Présentation de l'exportation des données du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Il est parfois possible d'exporter des données du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® vers les fichiers du module Gestion de la production de base. Si tel est le cas, apportez les modifications nécessaires dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, puis exportez les enregistrements modifiés vers les fichiers EnterpriseOne appropriés.

Le tableau ci-dessous présente la liste des moteurs de traitement par lots qui sont utilisés pour transférer des données provenant des fichiers du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® dans les fichiers EnterpriseOne correspondants.

Moteur d'exportation par lots	Fichier source	Fichier cible
Exportation des articles par magasin/usine DFM	Articles DFM (FF30L501), facteurs de conversion des unités de mesure d'articles DFM (FF30L512), conversion standard des unités de mesure DFM (FF30L513)	Articles par magasin/usine (F4102), facteurs de conversion des unités de mesure d'articles (F41002), conversion standard des unités de mesure (F41003)
Exportation des nomenclatures DFM (RF30L002E)	Nomenclatures DFM (FF30L002)	Nomenclatures (F3002)
Exportation des gammes DFM (RF30L930E)	Gammes DFM (FF30L930)	Gammes (F3003)
Exportation des points d'approvisionnement ou de consommation kanbans (RF31K42E)	Emplacements kanbans DFM (FF31K42)	Emplacement des articles (F41021)
Exportation/purge du fichier des kanbans (RF31K30E)	Kanbans DFM (FF31K30)	Kanbans (F3016), données spécifiques kanbans (F3016T)

Exportation des articles par magasin/usine

Lorsque vous exportez des données sur les articles par magasin/usine du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® vers les programmes EnterpriseOne, le système met à jour le fichier des articles et le fichier des articles par magasin/usine à l'aide de la durée totale du cycle du produit calculée pour l'article et de la chaîne de production principale définie pour l'article. La durée est indiquée en secondes.

Exportation des nomenclatures et des gammes

Avant de pouvoir exporter des nomenclatures et des gammes vers le module Gestion de la production de base, vous devez lancer le programme d'augmentation de la conception de la chaîne par lots (RF30L930) pour fournir un nombre suffisant de données aux fins de production de transactions d'atelier. Une fois que ce programme a alimenté le fichier FF30L930, le programme d'exportation des gammes DFM peut transférer les données dans le fichier F3003. Vous exportez la gamme uniquement pour la chaîne de production principale de l'article.

Le traitement d'exportation désactive les étapes de la gamme dont le code de type est à blanc et qui sont actives en calculant de nouveau la date d'effet de fin définie par l'utilisateur. Le système calcule de nouveau cette date en soustrayant 1 de la date d'effet de début.

Lorsque vous exportez la nomenclature, le programme mappe les composants du produit aux opérations de la nouvelle gamme. Le traitement d'exportation désactive les composants qui sont en vigueur et dont le numéro de séquence d'opération a été modifié en calculant de nouveau la date d'effet de fin. Ce calcul est identique au calcul de la date d'effet de fin de la gamme.

Lorsque vous exportez des nomenclatures et des gammes, le système les enregistre dans les fichiers EnterpriseOne en fonction de la date d'effet. Les nomenclatures et les gammes existantes ne sont pas remplacées.

Exportation des points d'approvisionnement et de consommation kanbans

Lorsque vous exportez des points d'approvisionnement et de consommation kanbans vers le fichier des emplacements d'articles, le programme vérifie si la case de **contrôle de l'emplacement** du programme des constantes des magasins/usines est cochée. Si elle est cochée, le programme vérifiera l'existence de l'enregistrement exporté dans le fichier des emplacements. Si l'enregistrement n'est pas décelé dans le fichier, l'exportation ne sera pas réussie. Pour exporter un enregistrement de points d'approvisionnement et de consommation kanbans vers le fichier des emplacements d'articles, vous devez soit paramétrer un enregistrement de fichier d'emplacements pour cet emplacement kanban, soit décocher la case de contrôle de l'emplacement dans les constantes des magasins/usines.

Voir aussi

Chapitre 4, "Conception de la chaîne de production Demand Flow®," Augmentation des données de conception de la chaîne aux fins d'exécution, page 111

Paramétrage des options de traitement pour l'exportation des nomenclatures (RF30L002E) et des gammes (RF30L930E)

Les options déterminent le traitement par défaut du programme d'exportation des nomenclatures DFM.

Traitement

Les options de traitement ci-dessous déterminent la date d'effet et l'ID scénario de la nomenclature exportée.

1. **Date d'effet** Précisez la date d'effet de début que le système doit utiliser pour les nomenclatures et les gammes exportées. Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilisera automatiquement la date système.
2. **ID scénario** Voir Chapitre 3, "Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne," Paramétrage des options de traitement communes pour les programmes d'importation et d'exportation de données, page 38.

Exportation ou purge des enregistrements du fichier des kanbans

Sélectionnez Gestion production à la demande® - Gestion kanban (GF31K11), Exportation fichier kanban.

Vous exécutez le programme d'exportation ou de purge du fichier des kanbans pour ajouter, mettre à jour ou supprimer des enregistrements kanbans dans le fichier des kanbans (F3016). Vous indiquez que vous désirez mettre à jour ou supprimer un enregistrement kanban en le redimensionnant dans le programme du fichier des kanbans DFM (PF31K30).

Pour mettre à jour un enregistrement kanban, redimensionnez-le à l'aide du champ de **quantité kanban DFM** ou du champ de **quantité de remplacement kanban DFM**. Si vous entrez une quantité de remplacement qui est supérieure à zéro, le programme utilisera cette quantité pour mettre à jour le fichier F3016. Si la quantité de remplacement est égale à zéro, le programme utilisera la valeur du champ de quantité si celle-ci est supérieure à zéro.

Pour supprimer un enregistrement kanban, réglez la taille de celui-ci à zéro. Si vous redimensionnez un enregistrement kanban à zéro, le traitement d'exportation supprimera les enregistrements kanbans du fichier FF31K30 et des fichiers des kanbans EnterpriseOne. La suppression purge les enregistrements connexes du fichier F3016, ainsi que des fichiers de données spécifiques kanbans (F3016T) et de détails sur les cartes kanbans (F30161).

Si l'enregistrement kanban que vous désirez supprimer est retiré, le programme supprimera l'enregistrement du fichier des kanbans mais conservera les données connexes de la commande fournisseur, telles que le numéro et la quantité de la commande, et imprimera ces données sur l'état. Si vous modifiez la quantité d'un enregistrement kanban retiré, le programme mettra à jour la taille dans le fichier F3016 mais ne modifiera pas les données sur la commande fournisseur.

CHAPITRE 4

Conception de la chaîne de production Demand Flow®

Le présent chapitre donne un aperçu de la chaîne de production mixte, énumère les étapes préliminaires et les éléments communs et traite des sujets suivants :

- définition de la synchronisation des produits;
- paramétrage de familles de production mixte;
- création d'une conception de volume;
- définition d'une séquence d'événements;
- définition d'une mappe de traitement;
- calcul d'une conception de chaîne;
- calcul de la durée totale du cycle d'un produit;
- calcul et gestion de définitions opérationnelles;
- augmentation des données de la chaîne de production aux fins d'exécution.

Présentation de la chaîne de production mixte

Le but de l'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow® est de concevoir des chaînes de production de produits regroupés en familles selon leur similarité. La chaîne de production mixte Demand Flow® peut produire une quantité variable de n'importe quel produit d'une famille donnée, n'importe quel jour, selon les besoins clients réels.

La conception de chaîne utilise les données sur les besoins et les données détaillées du traitement de fabrication pour calculer la conception logique de la chaîne de production nécessaire à la fabrication en chaîne de produits. Pour effectuer une conception de chaîne, vous devez calculer les valeurs ci-dessous :

- durée du cycle opérationnel ou takt — temps de contenu de travail cible calculé pour une personne ou une machine dans une chaîne ou une cellule Demand Flow®;
- nombre de ressources (machines ou main-d'oeuvre) nécessaires pour faire fonctionner la chaîne;
- nombre d'opérations nécessaires pour faire fonctionner la chaîne;
- nombre de pièces nécessaires aux opérations par lots effectuées par des machines;
- tailles de kanban en cours pour envoyer un signal visuel lorsque le travail doit être exécuté sur une chaîne de production Demand Flow®;
- durée totale du cycle d'un produit — contenu de travail calculé d'après le plus long chemin de traitements nécessaires à la fabrication du produit;

- temps réel requis pour terminer les traitements nécessaires à la fabrication d'un produit;
- temps réel pondéré selon la capacité de production pour chaque combinaison de produit et de traitement.

Remarque : La création d'une chaîne de production est un processus itératif utilisé pour affiner la conception de chaîne. Vous pouvez répéter ces calculs chaque fois que vous effectuez un ajustement.

Pour créer une chaîne de production mixte, vous paramétrez une famille mixte de produits que vous voulez fabriquer sur cette chaîne. Pour respecter les différences entre chaque produit, vous définissez les traitements nécessaires à la production de tous les produits, puis vous les combinez en une synchronisation de produits. Celle-ci permet de concaténer les traitements dans un graphique et dans un tableau. La synchronisation graphique de produits est un diagramme illustrant tout le chemin, y compris le ravitaillement, la reprise et les options, par lequel des composants sont transformés en produit final. Dans la synchronisation des produits, le système calcule également la quantité de sortie, le rebut et le débit nécessaires pour respecter la capacité de production. Après le calcul de la synchronisation des produits, vous créez une conception de volume pour déterminer quelle quantité de chaque produit vous voulez produire selon la capacité de production, puis vous associez la conception de volume à la synchronisation des produits. Cette association permet d'évaluer quelle quantité de chaque produit doit être incluse en une journée sur la chaîne de production Demand Flow®.

En créant une séquence d'événements pour chaque traitement, vous définissez les étapes ou tâches nécessaires pour le terminer. Les heures de travail des ressources que vous associez à chaque tâche sont les valeurs de plus petit niveau chargées dans le calcul de la conception de chaîne, de la durée totale du cycle d'un produit et des définitions opérationnelles. Le système vous permet de paramétrer des tâches et des séquences d'événements standard que vous pouvez utiliser pour faciliter la définition de la séquence d'événements.

Selon la synchronisation des produits et les séquences d'événements que vous créez pour tous les traitements de synchronisation, vous paramétrez une mappe de traitement qui permet d'évaluer la proportion de traitements communs à plusieurs produits. Vous pouvez regrouper la production de plusieurs produits dans la même chaîne de production Demand Flow® d'après leurs traitements communs. Le système permet de comparer les heures de travail totales de chaque combinaison de produit et de traitement pour repérer les similarités entre produits qui caractérisent la chaîne.

Lorsque vous paramétrez une conception de chaîne, vous importez la mappe de traitement dans la conception de chaîne et calculez les heures de travail réelles pondérées pour chaque traitement selon celles de la mappe de traitement. Le système calcule également le nombre d'opérations nécessaires à chaque traitement. Vous pouvez ajuster cette valeur manuellement. Le système calcule également le takt dans le cadre de la conception de chaîne. Après que la conception de chaîne a été calculée de façon satisfaisante, vous pouvez calculer la durée totale du cycle de tous les produits de la mappe de traitement. Vous pouvez également calculer la durée totale du cycle de chaque produit.

L'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow® fournit un outil pour harmoniser la chaîne de tâches d'un traitement afin d'assurer un rythme de travail équilibré. Les définitions opérationnelles permettent d'associer des tâches à des opérations selon un indice opérationnel calculé et le nombre d'opérations calculé pour une conception de chaîne. Vous pouvez modifier manuellement une définition opérationnelle.

Le diagramme de production ci-dessous donne un aperçu de la tâche associée à la création d'une conception de chaîne et montre où est utilisée la sortie de la conception de chaîne.

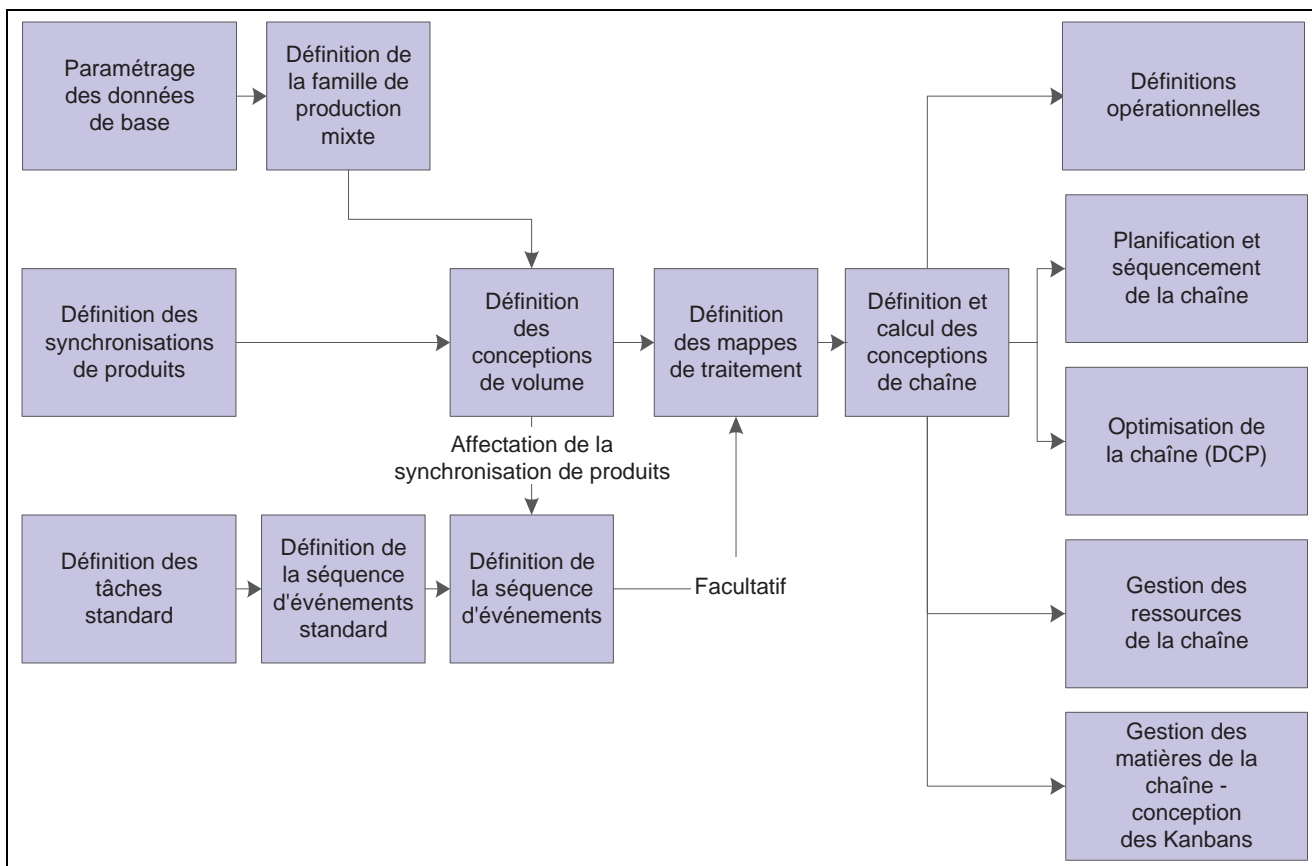


Diagramme des traitements de la conception de chaîne

Codes définis par l'utilisateur pour la conception de chaîne

Utilisez les codes définis par l'utilisateur ci-dessous pour la conception de chaînes.

Codes définis par l'utilisateur	Description
Actif/inactif (F30L/AC)	Ces codes indiquent si un scénario ou une conception de chaîne est actif ou inactif.
Méthode équilibre (F30L/BT)	Ces codes précisent quelle méthode d'équilibre est utilisée par le calcul de la définition opérationnelle. Le calcul actuellement codé programme utilise l'équilibre par main-d'œuvre et machine.
Nom cellule par défaut (F30L/DC)	Ce code indique le nom de cellule par défaut d'un traitement dans la mappe de traitement.
Ressources par défaut (F30L/DR)	Ces codes indiquent les ressources par défaut que le système associe automatiquement à chaque traitement que vous créez.

Codes définis par l'utilisateur	Description
Séquence demande (F30L/DS)	Ces codes représentent les valeurs que vous pouvez utiliser pour définir la sélection de conception de la mappe de traitement. La sélection de conception détermine la source des heures de travail de la main-d'œuvre et des machines que le système utilise pour le calcul de la conception de chaîne.
Type demande (F30L/DT)	Ces codes indiquent la source de la capacité de production pour la conception de volume.
Noms traitement défaut DFM (F30L/HP)	Ces codes représentent les traitements par défaut que le système associe à chaque nouveau scénario que vous créez. Ces traitements sont automatiquement ajoutés au fichier F30L701. Vous pouvez modifier le nom des traitements.
Externe/interne (F30L/IE)	Ces codes indiquent si le paramétrage des machines pour les tâches de préparation ou de déplacement dans une séquence d'événements (standard ou non) est externe ou interne.
Base calcul déf. opér. (F30L/OC)	Ces codes indiquent si la définition opérationnelle est calculée selon la séquence d'événements ou selon une définition opérationnelle calculée antérieurement.
Filtre sélection type chemin (F30L/PS)	Ces codes représentent les types de chemins que vous pouvez sélectionner pendant la synchronisation des produits. Vous pouvez paramétrer une option de traitement du programme Sélectionner synchr. produits (PF30L702) pour créer une version par chemin.
Types chemin (F30L/PT)	Ces codes représentent les types de chemins que vous pouvez utiliser dans la synchronisation des produits.
Type ressource (F30L/RT)	Ces codes représentent les types de ressources disponibles. Les types représentés sont actuellement les machines et la main-d'œuvre. Vous pouvez modifier le nom par défaut des ressources.
Comparaison SES (F30L/SO)	Le système utilise ces codes pour identifier les différences entre les séquences d'événements standard (SES) et les autres séquences d'événements (SE). Par exemple, si vous modifiez la séquence d'événements standard sur laquelle la séquence d'événements est fondée, un de ces codes est affiché dans le champ Comparaison SES .
Capacité séquençement (F30L/SQ)	Ces codes représentent les options de séquençement que vous pouvez sélectionner pour une conception de chaîne.
Critères MTQ (F30L/TC)	Ces codes fournissent les valeurs de définition des critères de maîtrise totale de la qualité (MTQ) pendant la définition d'une tâche.

Codes définis par l'utilisateur	Description
Statut transaction (F30L/TS)	Ces codes indiquent les sources des données sur le temps que vous pouvez sélectionner au moment du calcul de la durée totale du cycle d'un produit.
Type conception chaîne (F30L/TY)	Ces codes indiquent quel type de conception de chaîne vous créez selon la mappe de traitement que vous sélectionnez.
Type travail (F30L/WT)	Ces codes indiquent le type de travail d'une tâche.

Voir aussi

Guide PeopleSoft EnterpriseOne Tools 8.95 Foundation

Étapes préliminaires

Entrez les données ci-dessous à l'aide des programmes de paramétrage des données de base ou importez-les des autres applications EnterpriseOne :

- scénario et profil d'utilisateur;
- articles;
- nomenclatures;
- machines et main-d'œuvre.

Éléments communs utilisés dans ce chapitre

Nom du traitement	Entrez le nom d'un regroupement d'étapes de fabrication logiques et fonctionnelles nécessaires à la fabrication d'un produit fini.
Synchronisation des produits	Définissez la concaténation des traitements nécessaires à la fabrication d'un produit fini.
Séquence d'événements	Définissez les tâches dont la séquence définit un traitement. Entrez la durée des tâches et les ressources nécessaires.
Conception de volume	Définissez la répartition de la capacité de production entre les produits sélectionnés de la famille de production mixte.
Sélection de volume	Précisez la source de la capacité de production utilisée pour la conception de volume.
Centre de charge et Centre de charge de la conception de chaîne	Remplissez ce champ pour définir un centre de charge si vous intégrez l'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à la production de base d'EnterpriseOne. Si vous n'avez pas activé l'option d'intégration dans ce scénario, ce champ n'est pas affiché.

Magasin du centre de charge

Ce champ affiche le magasin auquel vous avez associé le centre de charge.

Définition de la synchronisation des produits

La présente section donne un aperçu de la synchronisation des produits, indique l'étape préliminaire et traite des sujets suivants :

- définition des traitements;
- paramétrage des options de traitement pour le programme Sélectionner synchr. produits (P30L702);
- ajout d'une synchronisation de produits;
- création d'une synchronisation graphique de produits;
- modification d'une synchronisation de produits dans son tableau;
- révision des propriétés d'un traitement.

Présentation de la synchronisation des produits

La synchronisation des produits définit la relation en chaîne de tous les traitements nécessaires à la fabrication d'un produit. Elle facilite la conception d'une chaîne en concaténant les traitements de façon à refléter les chemins de production réels. L'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow® fournit un outil qui permet de bâtir une synchronisation de produits dans une interface graphique, ce qui permet de voir à quoi la chaîne de production peut ressembler.

Vous pouvez créer plusieurs synchronisations de produits fondées sur les différents traitements utilisés dans un environnement de production. Vous définissez les traitements à l'aide du programme Recherche de traitement (PF30L701). Les traitements peuvent être réutilisés partout dans la synchronisation de produits. Vous combinez les traitements en chaînes physiques et logiques en les associant à un chemin. Vous bâtissez une synchronisation de produits en utilisant les chemins suivants :

- chaîne principale;
- chemins de reprise;
- chemins de ravitaillement;
- chemins d'options.

Les traitements de la chaîne principale sont ceux qui sont appliqués à la plupart des produits, sinon à tous. Ces traitements font habituellement partie du traitement de fin de chaîne. La chaîne principale peut inclure le ravitaillement, les reprises et les options. Lorsque vous paramétrez un scénario, le système définit automatiquement un traitement de fin de chaîne ainsi qu'un traitement de rebut et enregistre ces deux traitements par défaut dans le fichier FF30L701. Le traitement de fin de chaîne est obligatoirement le dernier de la chaîne principale de toute synchronisation des produits. Vous ne pouvez modifier ou supprimer ce traitement.

Vous définissez les chemins de reprise pour pouvoir récupérer au moins une partie de la production qui autrement irait au rebut. Les chemins de reprise sont des traitements qui fonctionnent en sens contraire de la chaîne principale. Tout traitement dont le rendement est défini à moins de 100 pour cent doit avoir un chemin de reprise ou un traitement de rebut annexé. Lorsque vous annexe un chemin de reprise à un traitement, vous définissez le pourcentage de reprise et le nombre de boucles de reprise. Les chemins de reprise peuvent avoir plusieurs boucles. Les chemins de reprise respectent les règles suivantes :

- Un chemin de reprise doit retourner à son chemin d'origine.
Il peut retourner au traitement antérieur à celui dont le rendement n'est pas satisfaisant.
- Un chemin de reprise peut être annexé à d'autres chemins de reprises.
- Vous pouvez annexer un chemin de ravitaillement à un chemin de reprise.
- Vous ne pouvez pas annexer un chemin d'option à un chemin de reprise.
- Les chemins de reprise ne peuvent pas passer aux traitements postérieurs à celui qui est repris.
- Les chemins de reprise ne peuvent aller directement au traitement de fin de chaîne.

Les chemins de ravitaillement sont des traitements de magasin qui ravitaillent directement une opération de consommation. Ils intègrent une partie du produit dans le produit final. Les traitements des chemins de ravitaillement sont consommés en tant que regroupement continu. Ils peuvent inclure des chemins de reprise et d'option. Lorsque vous annexe un chemin de ravitaillement à un traitement, vous définissez la quantité consommée. Les chemins de ravitaillement respectent les règles suivantes :

- vous pouvez annexer des chemins de ravitaillement à d'autres chemins de ravitaillement, à des traitements de chemins de reprise, à des traitement de chemins d'option et à des traitements de la chaîne principale;
- les chemins de ravitaillement sont parallèles aux traitements de la chaîne principale.

Les chemins d'option comportent des traitements utilisés uniquement par certains des produits passant par la chaîne. Ils sont parallèles à la chaîne principale et peuvent continuer jusqu'au traitement de fin de chaîne ou retourner à la chaîne principale. Lorsque vous annexe un chemin d'option à un traitement, vous définissez le pourcentage prévu et le pourcentage conçu nécessaires pour passer par la chaîne d'option. Les chemins d'option respectent les règles suivantes :

- les chemins d'option doivent retourner aux chemins d'où ils proviennent;
- les chemins d'option ne peuvent retourner à un traitement antérieur;
- vous pouvez annexer un chemin de reprise à tout traitement du chemin d'option;
- les chemins d'option peuvent retourner aux traitements d'où ils proviennent.

Remarque : Vous pouvez supprimer un traitement uniquement s'il n'est pas associé à une synchronisation de traitements ou à tout autre chemin.

Synchronisation graphique des produits

Le programme de synchronisation graphique des produits (PF30L703) permet de concevoir individuellement des synchronisations de produits et des chemins de ravitaillement, de reprise et d'option.

La synchronisation graphique des produits utilise le logiciel Adobe SVG Viewer (SVG pour Scalable Vector Graphics) pour afficher les graphiques qui y sont associés. Le programme détecte automatiquement le logiciel si celui-ci est déjà installé. Si ce n'est pas le cas, le système affiche un lien que vous pouvez utiliser pour l'installer à partir du site Web d'Adobe.

Remarque : SVG est un format de fichier graphique et un langage de développement Web fondé sur le XML; il permet la création dynamique de graphiques de haute qualité avec un contrôle structurel et visuel précis. Ce format est fondé sur des normes établies par le World Wide Web Consortium (<http://www.w3.org/TR/SVG/>).

Voir Adobe SVG Viewer Download Area, <http://www.adobe.com/svg/viewer/install/main.html>.

Vous accédez à la fonction graphique de cet outil en cliquant sur n'importe quel bouton en haut de l'interface graphique. La disponibilité de ces boutons dépend de l'endroit où vous êtes dans la synchronisation des produits et des règles définies pour les différents types de chemins. Lorsque vous commencez la création d'une synchronisation de produits, seul le bouton d'insertion d'un traitement est activé. Lorsque vous révisiez une synchronisation de produits, vous devez sélectionner le traitement auquel vous voulez annexer un chemin, puis une option disponible selon les règles. Par exemple, si vous sélectionnez un chemin de reprise, le bouton d'annexion d'un chemin d'option est désactivé parce que vous ne pouvez annexer un chemin d'option à un chemin de reprise. La synchronisation graphique des produits permet d'exécuter les actions suivantes :

- insertion ou suppression d'un traitement;
- modification d'un traitement;
- annexion d'un chemin de ravitaillement;
- annexion d'un chemin de reprise;
- annexion d'un chemin d'option;
- suppression d'un chemin;
- consultation des propriétés d'un chemin ou d'un traitement.

Lorsque vous cliquez sur n'importe quel bouton d'insertion de traitement ou d'annexion de chemin, le système affiche un écran avec la liste des traitements ou des chemins disponibles aux fins d'ajout à la synchronisation de produits. Comme vous avez déjà défini les pourcentages par défaut de rendement, de reprise et de rebut pour les traitements, le système vous invite à modifier ou à accepter ces valeurs au moment de l'ajout d'un traitement à la synchronisation de produits. Lorsque vous ajoutez un chemin de reprise, le système vous invite à entrer les valeurs suivantes :

- pourcentage de reprise;
- nombre de boucles de reprise.

Le système fournit une méthode de contrôle de l'affichage de la synchronisation graphique des produits. Au fur et à mesure que la synchronisation devient plus complexe, les chemins peuvent se superposer, et il devient plus difficile de les différencier des chemins adjacents. Pour rendre un chemin plus visible, vous pouvez estomper l'affichage des chemins et des traitements environnants. Les options suivantes permettent de contrôler l'affichage de la synchronisation graphique des produits :

- mode estompé — le chemin sélectionné et ses chemins enfants sont estompés;
- mode non estompé — le chemin estompé ainsi que ses chemins parents et enfants reviennent en mode d'affichage normal;
- estomper tous chemins — tous les chemins sont estompés sauf les chemins principaux;
- annuler estompage chemins — tous les chemins reviennent en mode d'affichage normal.

Si vous naviguez hors de la synchronisation graphique des produits vers un autre écran, par exemple en utilisant une interconnexion d'écrans pour ajouter des chemins ou pour passer à l'affichage du tableau, le système garde les chemins estompés tels quels. Lorsque vous retournez à la synchronisation graphique des produits, les chemins auparavant estompés le sont toujours. Toutefois, si vous fermez l'écran Gestion synch. produit, tous les estompages de chemins sont perdus.

Le programme fournit également un affichage par tableau de la synchronisation des produits. Vous pouvez l'utiliser pour créer ou réviser une synchronisation de produits. Dans l'affichage du tableau, le système indique les chemins d'option, de ravitaillement et de reprise annexés à chaque traitement inclus dans un chemin. Lorsque vous tentez d'annexer un chemin de ravitaillement, de reprise ou d'option lorsque les règles vous l'interdisent, le système affiche un message d'erreur.

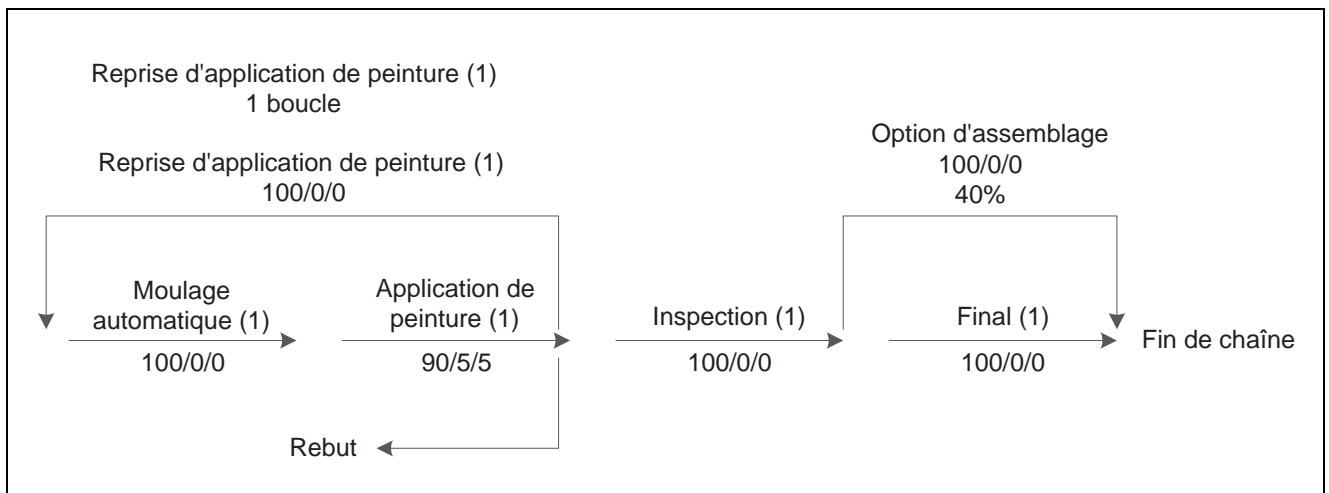
Remarque : Pour paramétrer des synchronisations de produits ainsi que des chemins de ravitaillement, d'option et de reprise, vous utilisez différentes versions des mêmes programmes (PF30L702 et PF30L703). Lorsque vous sélectionnez l'option de menu appropriée, vous accédez à la version appropriée selon les options de traitement.

Calcul du débit et de la sortie

Après avoir ajouté tous les traitements et les chemins nécessaires à la synchronisation des produits, vous pouvez calculer les pourcentages de débit, de sortie et de rebut prévus pour tous les traitements inclus dans la synchronisation. Vous calculez ces valeurs en cliquant sur le bouton **Enreg. et calcul** de l'écran Gestion synch. produit. Pour consulter la synchronisation des produits et les résultats du calcul, imprimez l'état sur les résultats de la synchronisation des produits (RF30L704).

Le calcul de la synchronisation des produits est fondé sur une méthode dérivée pour déterminer le débit d'un réseau avec capacités. Vous entrez une valeur X au début de la ligne. Une certaine quantité de X est traitée, puis le traitement l'envoie vers le prochain traitement du chemin ou de la chaîne. La proportion de X envoyée vers le traitement suivant est fondée sur le pourcentage de rendement défini pour le traitement. Il dépend également des facteurs de reprise, d'option et de rebut définis pour le traitement. Par exemple, un traitement avec 100 pour cent de rendement sans option, ni reprise, ni rebut renvoie 1 (X) vers les traitements suivants. La quantité de X atteignant la fin de la chaîne est utilisée pour calculer le facteur X final. Par exemple, si $0,875X$ (87,5 pour cent) du produit atteint la fin de la chaîne, le facteur X est calculé comme suit : $1 \div 0,875 = 1,14286$. Ce facteur est ensuite appliqué au traitement de début pour déterminer les pourcentages de débit, de sortie et de rebut de chaque traitement.

Le diagramme de synchronisation des produits ci-dessous montre un exemple de la chaîne principale avec une reprise et un chemin d'option.



Synchronisation des produits

Vous calculez le débit, la sortie et le rebut en suivant les étapes ci-dessous :

1. Entrez le nombre X d'unités dans la ligne.

Le traitement de moulage automatique a un rendement de 100 pour cent. Le débit et la sortie sont donc de X .

Le traitement d'application de peinture a un débit de X . Cependant, avec un pourcentage de rebut de 5 et un pourcentage de reprise de 5, une quantité de $0,05X$ sort du système en tant que rebut, et une quantité de $0,05X$ est reprise. Autrement dit, la sortie nette du traitement d'application de peinture vers l'inspection est de $0,95$, dont $0,9X$ correspond à la sortie immédiate après l'application de peinture et $0,05X$, du chemin de reprise.

Le traitement d'inspection a un rendement de 100 pour cent : son débit et sa sortie sont donc de $0,9X$.

Quarante pour cent de la sortie du traitement d'inspection se dirigent vers le chemin d'option d'assemblage. Vous calculez le montant de sortie du traitement d'inspection qui est envoyé vers le chemin d'option de la façon suivante : $0,9X \times 40 \% = 0,36X$. Le $0,54X$ restant du traitement d'inspection est envoyé au traitement final.

Le tableau ci-dessous résume les calculs de chaque traitement.

Traitement	Débit	Sortie
Moulage automatique	X	X
Application de peinture	X	$0,95$
Rebut	$0,05X$	$0,05X$
Reprise d'application de peinture	$0,05X$	$0,05X$
Inspection	$0,9X$	$0,9X$
Traitement final	$0,54X$	$0,54X$
Option d'assemblage	$0,36X$	$0,36X$

2. Parcourez la même chaîne de nouveau en tenant compte de toutes les reprises et des conditions suivantes :

- les quantités qui passent une seconde fois par le même traitement ne sont pas reprises ou mises au rebut parce que le nombre de boucles de reprise défini est de un;
- en plus de la quantité de reprise, un nouveau produit passe maintenant par la chaîne.

Le moulage automatique a une nouvelle entrée de X plus une quantité de $0,05X$ en reprise. Le débit et la sortie du traitement sont donc de $1,05X$.

Le traitement d'application de peinture a un débit de $1,05X$. Comme la quantité de reprise de $0,05X$ n'est pas reprise de nouveau ni mise au rebut, elle est envoyée au traitement d'inspection. La nouvelle quantité d'entrée X , par contre, est partiellement reprise et mise au rebut. Vous calculez donc la sortie nette du traitement d'application de peinture comme suit : $0,9X$ (nouvelle quantité à inspecter) + $0,05X$ (nouvelle quantité mise au rebut) + $0,05X$ (ancienne quantité reprise au moulage) = X .

Le débit et la sortie du traitement d'inspection sont de $0,95X$ (nouvelle quantité sortie de l'application de peinture + ancienne quantité reprise au moulage et sortie de l'application de peinture).

L'option d'assemblage prend 40 pour cent de cette sortie. Son débit et sa sortie sont donc de $0,38X$.

Le traitement final prend le $0,57X$ qui reste comme débit. Son rendement est de 100 pour cent, donc sa sortie est de $0,57X$.

3. Paramétrez la sortie à la fin de la chaîne à I et faites le calcul pour X .

La fin de la chaîne a une entrée de $0,95X$. Comme on suppose que la quantité à la fin de la chaîne est de B_c , $0,95X$ est égal à B_c . Si vous paramétrez B_c à I et que vous faites le calcul pour X , le résultat est $X = 1,05263$. Vous calculez le débit et la sortie de chaque traitement avec cette valeur.

Le tableau qui suit affiche les valeurs calculées.

Traitement	Chemin	Moulage autom.	Applic. de peinture	Reprise d'appli- cation de peinture	Pourcen- tage de re- but	Inspection	Assem- blage	Traitement final	Fin de chaîne
Chemin principal	Principal	Principal	Principal	s.o.	s.o.	Principal	s.o.	Principal	Principal
Chemin de ravitaillement	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.
Chemin de reprise	Reprise d'application de peinture	s.o.	s.o.	Reprise d'application de peinture	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.
Chemin d'option	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.	s.o.	Assemblage	s.o.	s.o.
Entrée/sortie	s.o.	1,05X/ 1,05X	1,05X/1X	0,05X/0,05X	0,05X/0	0,95X/0,05X	0,38X/ 0,38X	0,57X/0,57X	0,95X

Étape préliminaire

Installez le logiciel SVG Viewer de Adobe.

Éléments communs utilisés dans cette section

Impression du dernier calcul

Cliquez sur ce bouton pour imprimer l'état sur les résultats de la synchronisation des produits (RF30L704).

Enregistrement et calcul

Cliquez sur ce bouton pour calculer les pourcentages de débit, de sortie et de rebut pour chaque traitement et enregistrer la synchronisation des produits. Vous devez calculer la synchronisation des produits pour la rendre disponible pour la conception de chaîne.

Remarque : Si vous apportez des modifications à une synchronisation de produits, vous devez la calculer de nouveau. Sinon, les modifications ne sont pas disponibles pour les autres applications. Si vous avez associé des mappes de traitement à une synchronisation de produits, vous devez enregistrer les modifications dans chaque mappe.

Enregistrement des modifications et Enregistrement et fermeture

Cliquez sur l'un de ces boutons pour enregistrer les modifications que vous avez apportées à la synchronisation de produits; toutefois, le système n'effectue pas les calculs.

% de rendement, % de reprise et % de rebut

Paramétrez les valeurs par défaut de ces champs dans le programme Recherche de traitement (PF30L701). Lorsque vous annexe un traitement à un chemin, vous pouvez remplacer ces valeurs pour ce chemin dans l'écran Edition des propriétés de traitement ou dans l'affichage du tableau de la synchronisation des produits.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de traitement	WF30L701A	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Définition du traitement	Sert à définir les traitements nécessaires au paramétrage d'une conception de chaîne ainsi que leurs propriétés.
Sélectionner synchr. produits	WF30L702B	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Synchronisation des produits	Sert à ajouter des synchronisations de produits.
Sél. ravit.	WF30L702B	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Chemins du ravitailleur	Sert à définir des chemins de ravitaillement utilisés dans une synchronisation de produits.
Sél. option	WF30L702B	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Chemins d'option	Sert à définir des chemins d'option utilisés dans une synchronisation de produits.

Nom de la page	Nom de l'objet	Navigation	Utilisation
Sél. reprise	WF30L702B	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Chemins de reprise	Sert à définir des chemins de reprise utilisés dans une synchronisation de produits.
Gestion synch. produit	WF30L703A	Dans l'écran Sélectionner synchr. produits, sélectionnez un nom de synchronisation de produits, puis cliquez sur le bouton Edition .	Sert à créer des synchronisations graphiques de produits en utilisant l'outil graphique pour concaténer les traitements et les chemins.
Gestion chemins ravit.	WF30L703A	Dans l'écran Sél. ravit., sélectionnez un nom de chemin de ravitaillement, puis cliquez sur le bouton Edition .	Sert à concaténer des traitements dans un chemin de ravitaillement avec un outil graphique.
Gestion chemins option	WF30L703A	Dans l'écran Sél. option, sélectionnez un nom de chemin d'option, puis cliquez sur le bouton Edition .	Sert à concaténer des traitements dans un chemin d'option avec un outil graphique.
Gestion chemins reprise	WF30L703A	Dans l'écran Sél. reprise, sélectionnez un nom de chemin de reprise, puis cliquez sur le bouton Edition .	Sert à concaténer des traitements dans un chemin de reprise avec un outil graphique.
Rech./sél. ravitailleur	WF30L704C	Dans l'écran Gestion synch. produit, cliquez sur le bouton Annexe chemin ravit.	Sert à sélectionner un chemin de ravitaillement ou à en définir un nouveau.
Rechercher/sélectionner option	WF30L704B	Dans l'écran Gestion synch. produit, cliquez sur le bouton Annexe chemin option .	Sert à sélectionner un chemin d'option ou à en définir un nouveau.
Rech./sél. reprise	WF30L704A	Dans l'écran Gestion synch. produit, cliquez sur le bouton Annexe chemin reprise .	Sert à sélectionner un chemin de reprise ou à en définir un nouveau.
Gestion synchronisation produits	WF30L702A	Dans l'écran Gestion synch. produit, cliquez sur le lien Affichage tableau .	Sert à modifier une synchronisation de produits dans son tableau.
Gestion ravit.	WF30L702A	Dans l'écran Gestion chemins ravit., cliquez sur le lien Affichage tableau .	Sert à modifier un chemin de ravitaillement dans son tableau.
Gestion option	WF30L702A	Dans l'écran Gestion chemins option, cliquez sur le lien Affichage tableau .	Sert à modifier un chemin d'option dans son tableau.
Gestion reprise	WF30L702A	Dans l'écran Gestion chemins reprise, cliquez sur le lien Affichage tableau .	Sert à modifier un chemin de reprise dans son tableau.

Nom de la page	Nom de l'objet	Navigation	Utilisation
Edition des propriétés de traitement	WF30L704D	<ul style="list-style-type: none"> Dans l'écran Gestion synch. produit, cliquez sur l'icône Insert. trait. Dans l'écran Sélection du nom de traitement, sélectionnez un traitement et cliquez sur le bouton Sélect. et fermer. Sélectionnez un traitement dans l'écran Gérer synchronisation produits et cliquez sur le bouton Edition trait. 	Sert à modifier les propriétés d'un traitement pour le chemin en définissant les pourcentages de rendement, de reprise et de rebut.

Définition de traitements

Accédez à l'écran Recherche de traitement. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Définition du traitement - Recherche de traitement ?

Nom traitement * Nom scénario

Rechercher

Enregistrements 1 - 2 Personnaliser grille						
	Nom Traitement	Description Traitement	Paramétrage M.O. Par défaut	M.O. requise Par défaut	Déplacement M.O. Par défaut	Param. machine Par défaut
<input checked="" type="radio"/>	SCRAP	SCRAP	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000
<input type="radio"/>	[END OF LINE]	[END OF LINE]	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000

Ajouter **Edition** **Copier (Y)** **Supprimer (D)**

Fermer (L)

Détails du traitement

Nom traitement Description

Centre charge Mag. centre charge

Temps traitement par défaut

Temps param. M.O. défaut

Temps M.O. requis par défaut

Temps déplacement M.O. défaut

Temps param. machine défaut

Temps machine requis par défaut

Temps déplacement machine déf.

Pourcentages trait. par défaut

Rendement

Cumul reprises

Rebut

Traitement rebut

Enregistrer (Y) **Annuler**

Recherche de traitement

Nom traitement

Entrez le nom du traitement qui doit être unique dans l'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. Lorsque vous définissez un

	traitement, le système y associe automatiquement des valeurs par défaut de machine et de main-d'œuvre.
Centre charge	Entrez un centre de charge pour le traitement que vous définissez. Vous ne pouvez sélectionner que les centres de charge de type 0 (centre de charge autonome).
Temps param. M.O. défaut, Temps M.O. requis par défaut et Temps déplacement M.O. défaut	Entrez les valeurs des opérations de main-d'œuvre utilisées dans le traitement. Les valeurs entrées dans ces champs servent uniquement de référence.
Temps param. machine défaut, Temps machine requis par défaut et Temps déplacement machine déf.	Entrez les valeurs des opérations de machine utilisées dans le traitement (facultatif). Les valeurs entrées dans ces champs servent uniquement de référence.
Traitement rebut	Entrez le nom du traitement de rebut utilisé par défaut au moment de la création ou de la mise à jour de chemins.

Paramétrage des options de traitement pour la sélection de synchronisation de produits (PF30L702)

Ces options de traitement contrôlent le traitement par défaut du programme Sélectionner synchr. produits.

Valeurs par défaut

Cette option de traitement contrôle l'affichage par défaut de l'écran Gestion synch. produit.

1. Type d'étape (obligatoire)

Indiquez pour quel type de chemin l'écran est paramétré lorsque vous y accédez. Les valeurs correctes sont les suivantes :

FD — Chemin ravitailleur;

OP — Chemin option;

PS — Synchronisation produits;

RW — Chemin reprise;

SA — Tout sélectionner.

Ces valeurs sont enregistrées dans le fichier Filtre sélection type chemin (F30L/PS). Si vous laissez cette option de traitement vide, le système utilise *Synchronisation produits* comme valeur par défaut.

Versions

Cette option de traitement détermine la version utilisée par le système lorsque vous lancez le programme ci-dessous à partir du programme de synchronisation graphique des produits :

1. Résultats de la synchronisation des produits (RF30L704)

Si vous laissez cette option vide, le système utilise par défaut la version XJDE0001.

Traitement

Cette option de traitement détermine si vous pouvez supprimer un traitement de toute la synchronisation d'un produit.

1. Traitement de suppression sur la synchronisation complète des produits

Entrez la valeur *1* pour activer cette fonction. Si vous l'activez, vous pourrez supprimer des traitements du chemin principal et des chemins de ravitaillement, d'option et de reprise.

Si vous laissez cette option de traitement vide, vous ne pourrez supprimer de traitements que du chemin principal mais non des chemins annexés.

Remarque : Si vous supprimez un traitement inclus à plus d'un endroit dans une synchronisation ou dans plusieurs synchronisations, cette suppression sera appliquée à toutes les occurrences.

Après que le dernier traitement d'un chemin est supprimé, le chemin l'est également.

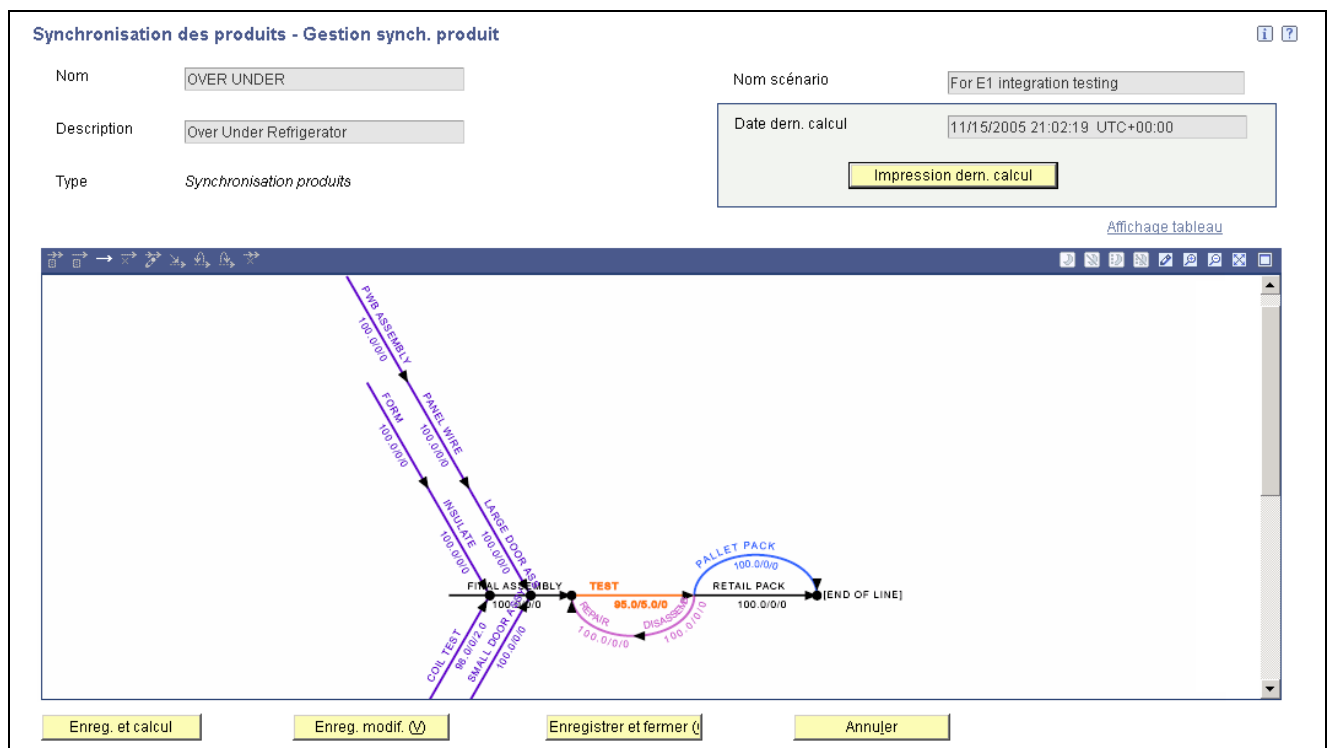
Ajout d'une synchronisation de produits

Accédez à l'écran Sélectionner synchr. produits. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Entrez le nom et la description de la synchronisation de produits que vous créez. Vous accédez à différentes versions du même programme pour définir les chemins d'option, de ravitaillement et de reprise.

Création d'une synchronisation graphique de produits

Accédez à l'écran Gestion synch. produit.



Gestion de synchronisation des produits

Lorsque vous accédez aux écrans de création de chemins d'option, de ravitaillement et de reprise, le programme offre les mêmes fonctions.

Aff. propriétés chemin	Cliquez sur cette icône pour consulter le nom, la description et le type du chemin.
Aff. propriétés traitement	Cliquez sur cette icône pour consulter le nom, la description et le numéro de séquence du traitement dans le chemin. Vous pouvez également consulter les attributs du traitement tels que les quantités consommées et les pourcentages de rendement, de reprise et de rebut.
Insert. trait.	Cliquez sur cette icône pour accéder à l'écran Sélection du nom de traitement. Sélectionnez le traitement à insérer dans la synchronisation des produits.
Suppr. trait.	Sélectionnez un traitement et cliquez sur ce bouton pour le supprimer. Si vous avez activé l'option de prévention de suppression de traitement, cette icône est désactivée au moment de la sélection de traitement des chemins annexés. Vous pouvez supprimer des traitements du chemin principal, même si vous avez activé l'option de prévention de suppression de traitement. Toutefois, vous ne pouvez supprimer un traitement de la chaîne principale si vous y avez annexé des chemins.
Edition trait.	Cliquez sur cette icône pour accéder à l'écran Edition des propriétés de traitement. Vous pouvez y modifier la quantité consommée et le pourcentage de rebut.
Annexe ravit.	Sélectionnez un traitement qui vous permet d'annexer un chemin de ravitaillement et cliquez sur cette icône. Sélectionnez le chemin de ravitaillement à annexer dans l'écran Rech./sél. ravitailleur.
Annexe reprise	Sélectionnez un traitement qui vous permet d'annexer un chemin de reprise et cliquez sur cette icône. Sélectionnez un chemin de reprise dans l'écran Rech./sél. reprise et entrez le pourcentage de reprise et le nombre de boucles.
Annexe option	Sélectionnez un traitement qui vous permet d'annexer un chemin d'option et cliquez sur cette icône. Sélectionnez un chemin d'option dans l'écran Rechercher/sélectionner option et entrez les pourcentages prévus et conçus.
Suppr. chemin	Cliquez sur cette icône pour supprimer le chemin sélectionné de la synchronisation des produits.
Mode estompé	Cliquez sur cette icône pour estomper un chemin dans la synchronisation des produits. Sélectionnez ensuite un chemin et le système diminue l'intensité d'affichage du chemin sélectionné et de ses chemins enfants. Désactivez ce mode pour revenir au mode normal qui vous permet de sélectionner, d'insérer, d'annexer ou de supprimer des traitements ou des chemins.
Mode non estompé	Cliquez sur cette icône pour que l'affichage des chemins sélectionnés revienne à son intensité normale. Sélectionnez ensuite un chemin, et le système fera revenir celui-ci et ses chemins enfants à un affichage d'intensité normale.

Important ! Le système n'annule pas l'estompement des chemins frères. Par exemple, si un chemin parent et ses deux chemins enfants sont estompés et que vous sélectionnez un chemin enfant, le système fait revenir ce chemin enfant et son chemin parent en mode normal, mais pas l'autre chemin enfant.

Désactivez ce mode pour revenir au mode normal qui vous permet de sélectionner, d'insérer, d'annexer ou de supprimer des traitements ou des chemins.

Estomper tous chemins

Cliquez sur cette icône pour estomper tous les chemins sauf les chemins principaux. Vous pouvez insérer ou supprimer des traitements et des chemins. Si vous annexe un chemin à un chemin estompé, le chemin annexé sera également estompé.

Annuler estompage chemins

Cliquez sur cette icône pour faire revenir tous les chemins estompés au mode d'affichage normal.

Affichage tableau

Cliquez sur ce lien pour consulter et modifier la synchronisation des produits dans un tableau. Le système vous invite à enregistrer les modifications apportées en mode graphique avant de passer à l'affichage du tableau. Lorsque vous revenez à l'affichage du graphique, vous êtes invité à enregistrer de nouveau les modifications.

Remarque : Assurez-vous d'avoir ajouté le traitement de fin de chaîne avant de passer à l'affichage du tableau, sinon le système n'enregistre pas la synchronisation des produits lorsque vous passez à l'affichage du tableau.

Modification d'une synchronisation de produits dans son tableau

Accédez à l'écran Gérer synchronisation produits.

Synchronisation des produits - Gérer synchronisation produits i ?

Type: Nom scénario:

Nom ★: Date dern. calcul:

Description:

Trait. chaîne princ. [Aff. graphique](#)

Enregistrements 1 - 6 Personnaliser grille

N° Ség	Nom Traitement	Quantité Consommée	% Rendemen	% Reprise	% Rebut	Traitement Rebut	Reprise Existe	Option Existe	Ravit. Existe
1	FINAL ASSEMBLY	1.0000	100.0000	0.0000	0.0000	SCRAP	Non	Non	Non
2	TEST	1.0000	95.0000	5.0000	0.0000	SCRAP	Oui	Oui	Oui
3	RETAIL PACK	1.0000	100.0000	0.0000	0.0000	SCRAP	Non	Non	Non
4	AUTO MOLD	1.0000	95.0000	5.0000	0.0000	SCRAP	Oui	Non	Non
5	[END OF LINE]	1.0000	100.0000	0.0000	0.0000		Non	Non	Non

Gestion de la synchronisation des produits (1 de 2)

Chemins de reprise

Chemins d'option

Chemins de ravitaillement

Traitement principal: SCRAP

Enregistrements 1 - 4

	Chemin Ravitailleur	Description Ravitailleur	Quantité Consommée
<input type="radio"/>	CABINET ASSY	CABINET ASSY	1.0000
<input type="radio"/>	COIL ASSEMBLY	COIL ASSEMBLY	1.0000
<input type="radio"/>	SIDE DOOR ASSY	SIDE DOOR ASSY	2.0000
<input checked="" type="radio"/>	SINGLE DOOR ASSY	SINGLE DOOR ASSY	1.0000

Appl. modif. Suppr. chemin

Enreg. et calcul Enreg. modif. (U) Enregistrer et ferme Annuler

Gestion de la synchronisation des produits (2 de 2)

Insert. trait. dessus

Sélectionnez un traitement et cliquez sur ce bouton pour insérer un autre traitement avant celui qui est sélectionné.

Suppression trait.

Sélectionnez un traitement et cliquez sur ce bouton pour le supprimer.

Lorsque vous cliquez sur ce bouton, le système ne supprime pas le traitement de la base de données. Lorsque vous cliquez sur n'importe quel bouton d'enregistrement, le système enregistre les modifications dans la base de données et rafraîchit les numéros de séquence.

Annexe chemin reprise

Sélectionnez le traitement auquel vous voulez annexer un chemin de reprise et cliquez sur ce bouton pour sélectionner le chemin dans l'écran Rech./sél. reprise. Le système développe la zone-détails Chemins de reprise et affiche le chemin sélectionné dans le tableau.

Définissez le pourcentage de reprise et le nombre de boucles, puis sélectionnez le traitement de consommation. Vous ne pouvez sélectionner qu'un traitement de consommation antérieur à celui d'où provient le chemin de reprise.

Annexe chemin option

Sélectionnez le traitement auquel vous voulez annexer un chemin d'option et cliquez sur ce bouton pour sélectionner le chemin dans l'écran Recherche/sélection option. Le système développe la zone-détails Chemins d'option et affiche le chemin sélectionné dans le tableau. Définissez les pourcentages prévus et conçus de la chaîne d'option et sélectionnez le traitement de consommation.

Le pourcentage prévu est le pourcentage maximal devant passer par le chemin d'option. Le pourcentage prévu est utilisé par la synchronisation des produits et représente la quantité qui doit habituellement passer par le chemin d'option.

Vous ne pouvez sélectionner qu'un traitement de consommation postérieur à celui d'où provient le chemin d'option.

Annexe chemin ravit.

Sélectionnez le traitement auquel vous voulez annexer un chemin de ravitaillement et cliquez sur ce bouton pour sélectionner le chemin dans l'écran Rech./sél. ravitailleur. Le système développe la zone-détails Chemins de ravitaillement et affiche le chemin sélectionné dans le tableau. Définissez la quantité consommée que le chemin de ravitaillement fait parvenir à la chaîne principale.

Appl. modif.

Cliquez sur ce bouton pour afficher les modifications à l'écran. Le système n'enregistre aucune modification avant que vous ayez cliqué sur n'importe quel bouton d'enregistrement.

Reprise Existe, Option Existe et Ravit. Existe

Ces champs indiquent si des chemins de reprise, d'option ou de ravitaillement sont actuellement annexés à un traitement.

Révision des propriétés d'un traitement

Accédez à l'écran Edition des propriétés de traitement.

Synchronisation des produits - Edition des propriétés de traitement

Traitement	INSULATE	Nom scénario	International Appliance
Descr. traitement	100.0/0/0	Quantité consommée	1.0000
Trait. rebut	SCRAP	% rendement	100.0000
		% reprise	0.0000
		% rebut	0.0000

Màj synchr. prod. Annuler

Édition des propriétés de traitement

Quantité consommée

Entrez la quantité consommée que le traitement reçoit du traitement précédent ou du chemin de ravitaillement dans la synchronisation des produits. Cette valeur doit être supérieure à 1; dans le cas contraire, le système affiche un message d'erreur.

Màj synchr. prod.

Cliquez sur ce bouton pour appliquer les modifications à la synchronisation de produits.

Paramétrage de familles de production mixte

La présente section offre un aperçu des familles de production mixte et traite de leur paramétrage.

Présentation des familles de production mixte

Une famille de production mixte est un groupe de produits aux caractéristiques similaires. À cause de ces similarités, ces produits peuvent avoir des traitements de production en commun. Après avoir défini les familles de production mixte avec le programme de familles de production mixte (PF30L101), vous les annexe aux synchronisations de produits qui définissent la relation en chaîne des traitements de production. Vous pouvez paramétrer des chemins d'option dans les synchronisations de produits pour définir les traitements nécessaires à la production de produits variés, par exemple de différentes couleurs.

De plus, vous pouvez définir une famille de production mixte caractérisée par des durées par produit similaires, des durées par traitement similaires et des matières communes.

Écran utilisé

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Ajout d'une famille de production mixte	WF30L101B	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Définition de la famille de production mixte Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche de familles de production mixte.	Sert à paramétrer une famille de production mixte et à l'associer avec un magasin ou une usine.

Paramétrage d'une famille de production mixte

Accédez à l'écran Add a Mixed Model Family.

Définition de la famille de production mixte - Ajout d'une famille de production mixte

Nom famille prod. mixte: Nom scénario:

Descr. famille prod. mixte:

Magasin/usine:

Articles de la famille

Enregistrements 1 - 2

<input type="checkbox"/>	Code article	Description
<input type="checkbox"/>	1112	SIDE BY SIDE, WHITE
<input type="checkbox"/>		

Sélectionner articles

Enregistrements 1 - 11

<input type="checkbox"/>	Code article	Description
<input type="checkbox"/>	1114	SIDE BY SIDE, BLACK
<input type="checkbox"/>	1116	SIDE BY SIDE, GRAY
<input type="checkbox"/>	3112	OVER/UNDER, WHITE
<input type="checkbox"/>	3114	OVER/UNDER, BLACK
<input type="checkbox"/>	3116	OVER/UNDER, GRAY
<input type="checkbox"/>	5112	SINGLE DOOR, WHITE

Ajout d'une famille de production mixte

Nom famille prod. mixte

Entrez le nom de la famille de production mixte de produits regroupés selon des traitements et des matières communes. Vous ne pouvez supprimer une famille de production mixte que si vous ne l'avez pas encore associée à une conception de volume.

Magasin/usine

Entrez le magasin ou l'usine associé à la famille que vous définissez. Vous ne pouvez associer des produits qu'avec la famille de production mixte du même magasin ou de la même usine.

Ass. articles

Cliquez sur ce bouton pour extraire des articles du fichier des articles DFM (FF30L501) et les inclure dans la famille de production mixte que vous paramétrez. Les articles disponibles sont affichés dans le tableau

Enregistrements. Le tableau n'affiche que les articles associés au même magasin ou à la même usine que la famille de production mixte que vous paramétrez.

Utilisez les icônes fléchées pour ajouter des articles du tableau

Enregistrements à la famille. Les articles inclus dans la famille sont affichés dans la zone-détails **Articles de la famille**. Les articles ajoutés dans la famille sont enregistrés dans le fichier des articles de familles de production mixte (FF30L102)

Création d'une conception de volume

La présente section donne un aperçu de la conception de volume, énumère les étapes préliminaires et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de traitement du programme de conception de volume (PF30L201);
- association de la capacité de production à une famille de production mixte;
- définition des besoins indépendants des produits;
- paramétrage des options de traitement du programme de traitement des nomenclatures d'explosions EMD (PF30L153);
- calcul du besoin dépendant des sous-ensembles;
- association d'une synchronisation de produits à un article.

Présentation de la conception de volume

La capacité de production est le plus haut volume de production ciblé d'une chaîne de fabrication, tel qu'il est défini par l'administration; ce volume est habituellement produit en une journée. Vous utilisez les techniques Demand Flow® pour créer une conception de chaîne qui doit satisfaire à la capacité de production.

Le programme de conception de volume (PF30L201) vous permet d'effectuer les tâches suivantes :

- définition du besoin des familles de production mixte et des produits de chaque famille;
- définition du besoin des sous-ensembles utilisés dans la fabrication des produits;
- association d'une synchronisation de produits à chaque produit.

Lorsque vous définissez une conception de volume, vous l'associez à une ou plusieurs familles de production mixte et entrez le volume de chaque famille. Le système enregistre ces associations dans le fichier FF30L202.

Vous pouvez associer au volume l'un des types de demandes suivants :

- pourcentage statistique ou historique;
- capacité cible;
- valeur définie par l'utilisateur.

Remarque : Présentement, vous ne pouvez utiliser que la capacité cible comme type de demande.

Après avoir associé un volume à la famille de production mixte, vous précisez la demande pour chaque produit de la famille. Le système fournit deux méthodes pour entrer la demande pour les produits :

- Définition du volume d'un produit en tant que pourcentage du volume de la famille de production mixte.
Pour associer des volumes à des produits dans une famille, vous devez sélectionner les produits à inclure. La somme des pourcentages associés aux articles doit être de 100 pour cent.
- Entrée d'un besoin indépendant en tant que valeur absolue pour chaque article.
Si vous associez des quantités de besoins indépendants à des produits, le système calcule automatiquement les pourcentages des produits sélectionnés à partir de la valeur de 100 pour cent du volume de la famille, puis recalcule ce volume.

En plus de préciser le besoin indépendant des produits d'une famille de production mixte, vous pouvez également utiliser le programme de conception de volume pour calculer le besoin des articles fabriqués nécessaires à la fabrication des produits de la famille. L'exécution de l'explosion de la nomenclature calcule le besoin indépendant des sous-ensembles. Le système enregistre les sous-ensembles et leur besoin dépendant dans le fichier FF30L203, en plus du besoin indépendant des produits.

Remarque : Le système affiche les articles fabriqués dans le tableau, mais pas les composants achetés.

Vous pouvez ajouter des besoins indépendants aux besoins dépendants des sous-ensembles si vous voulez utiliser ceux-ci comme unités remplaçables sur site. Pour ces sous-ensembles, le système calcule le besoin total en faisant la somme des besoins dépendants et indépendants. Si un article parent et son sous-ensemble sont inclus dans la même mappe de traitement, le composant est traité comme un article fantôme. Pour conserver la relation entre un parent et son sous-ensemble, ils doivent être inclus dans des mappes de traitement différentes.

Remarque : Si aucune explosion de nomenclature n'a été exécutée ou si elle n'est pas à jour, le système établit la demande dépendante à 0.

Après avoir défini une conception de volume, vous associez des synchronisations de produits aux produits de la famille de production mixte. Si vous avez défini des besoins dépendants et indépendants pour les sous-ensembles, vous pouvez le faire pour les synchronisations de produits. Les sous-ensembles peuvent avoir des synchronisations de produits différentes de celles de leurs articles parents.

Le système permet de supprimer une conception de volume si celle-ci n'est utilisée par aucune mappe de traitement.

Étapes préliminaires

Paramétrez les données ci-dessous :

- familles de production mixte;
- nomenclatures des produits des familles de production mixte;
- synchronisations de produits.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Ajout d'une conception de volume	WF30L201E	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Affectations de conception du volume et synchronisation des produits Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche de la conception de volume.	Sert à associer la capacité de production à une famille de production mixte.
Volumes de produits par famille	WF30L201C	Cliquez sur le lien Edition fact. article dans l'écran Ajout d'une conception de volume.	Sert à définir le besoin indépendant, à calculer le besoin dépendant des sous-ensembles et à associer une synchronisation de produits à un article.

Paramétrage des options de traitement du programme de conception de volume (P30L201)

Ces options de traitement déterminent le traitement par défaut du programme de conception de volume.

Versions

Cette option de traitement détermine la version utilisée par le système lorsque vous lancez le programme ci-dessous à partir du programme de conception de volume.

Explosions des définitions de l'équipement armé (PF30L153) Si vous laissez cette option vide, le système utilise la version ZJDE000.

Association de la capacité selon le besoin à une famille de production mixte

Accédez à l'écran Ajout d'une conception de volume.

Nom conc. volume Entrez le nom de la conception de volume que vous définissez.

Sélection volume Entrez le type de demande sur lequel sera fondée la conception de volume. Les valeurs correctes sont les suivantes :

S — % statistique historique;

T — capacités cibles;

U — défini/utilisateur.

Le système enregistre ces valeurs dans le fichier des codes utilisateurs des types de demandes (F30L/DT).

Remarque : Actuellement, seule la capacité cible est disponible.

Famille production mixte

Sélectionnez la famille de production mixte que vous voulez associer à cette conception de volume. Vous pouvez ajouter plusieurs familles.

Si un article fait partie de plus d'une famille de production mixte sélectionnée pour cette conception de volume, le système vous invite à désigner la famille dans laquelle l'article doit être classé.

Volume famille

Entrez le volume de la famille. Vous pouvez répartir le volume entre les différents produits de la famille.

Suppr. famille

Cliquez sur ce bouton pour supprimer une famille de la conception de volume.

Edition fact. article

Cliquez sur ce lien pour accéder à l'écran Volumes de produits par famille.

Définition des besoins indépendants des produits

Accédez à la page Volumes de produits par famille.

Affectations de conception du volume et synchronisation des produits - Volumes de produits par famille

Nom conc. volume: Nom scénario:

Sélection volume: Capacités cibles

Enregistrements 1 - 9								Personnaliser grille
Sélect.	Nom famille Production mixte	N° Produit	Magasin/Usine	% Volume	Volume famille Production mixte	Description famille Production mixte	Description Produit	
<input checked="" type="checkbox"/>	FREEZER CHEST	8012	M50	20.0000	275.0000	8000 Series		
<input checked="" type="checkbox"/>	FREEZER CHEST	8014	M50	10.0000	275.0000	8000 Series		
<input checked="" type="checkbox"/>	FREEZER CHEST	8016	M50	70.0000	275.0000	8000 Series		
<input checked="" type="checkbox"/>	SINGLE DOOR	5112	M50	25.0000	550.0000	5000 Series		
<input checked="" type="checkbox"/>	SINGLE DOOR	5114	M50	25.0000	550.0000	5000 Series		
<input checked="" type="checkbox"/>	SINGLE DOOR	5116	M50	50.0000	550.0000	5000 Series		
<input checked="" type="checkbox"/>	OVER UNDER	3112	M50	40.0000	325.0000	3000 Series		

Sélect. tout Désélect. tout Facteurs art. suppl. Enregistrer (Y) Fermer (L)

Définition du volume de l'article, assignation de la synchronisation du produit et explosion de nomenclature

Enregistrements 1 - 11									
	Code Article	Magasin/Usine	% Volume	Besoin Indépendant	Demande Dépendante	Besoins	UM Volume	Synchronisation Produit	Nom fan Product
<input type="checkbox"/>	8012	M50	20.0000	55.0000	0.0000	55.0000	EA		
<input type="checkbox"/>	8014	M50	10.0000	27.5000	0.0000	27.5000	EA		
<input type="checkbox"/>	8016	M50	70.0000	192.5000	0.0000	192.5000	EA		
<input type="checkbox"/>	5112	M50	25.0000	137.5000	0.0000	137.5000	EA		
<input type="checkbox"/>	5114	M50	25.0000	137.5000	0.0000	137.5000	EA		
<input type="checkbox"/>	5116	M50	50.0000	275.0000	0.0000	275.0000	EA		

Assignation synchron. produit Retrait synchronisation produit Expl. nom. et enreg. Supprimer (D)

Volumes de produits par famille

% volume

Sélectionnez un produit et remplissez ce champ si vous voulez y associer un pourcentage de volume. Si la somme des pourcentages entrés pour les produits est inférieure à 100, le système affiche un message d'erreur.

Facteurs art. suppl.	Pour associer des volumes à des produits sans entrer de pourcentages, sélectionnez le produit pour lequel vous voulez définir un besoin indépendant et cliquez sur ce bouton pour alimenter le tableau de la zone-détails Définition du volume de l'article, assignation de la synchronisation du produit et explosion de nomenclature . Vous pouvez ensuite modifier les volumes des produits.
Besoin indépendant	<p>Ce champ affiche par défaut la demande indépendante calculée selon la formule suivante :</p> $\% \text{ de volume de l'article parent} \times \text{par volume de la famille de production mixte de l'article parent.}$ <p>Vous pouvez remplacer cette valeur. Si vous la modifiez, le système recalcule les valeurs du champ % volume et celles de la colonne Volume famille production mixte.</p>

Paramétrage des options de traitement du programme de traitement des nomenclatures d'explosions EMD (PF30L153)

Utilisez le programme Accès aux versions interactives (P983051) pour accéder à ces options de traitement.

Modifications

Ces options de traitement déterminent l'exécution par le système de l'explosion de la nomenclature du programme conception de volume (P30L201) en utilisant la fonction de gestion BF30L153.

Date Au	Précisez la date que le système doit utiliser lorsqu'il sélectionne des nomenclatures aux fins de vérification des dates d'effet. Si vous laissez cette option vide, le système ne calcule pas les dates d'effet.
Type Nomenclature	<p>Précisez le type de nomenclature recherché par le système. Ne modifiez pas cette valeur. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>M</i> — nomenclature industrielle standard;</p> <p><i>RWK</i> — nomenclature de reprise;</p> <p><i>SPR</i> — nomenclature de pièces de rechange.</p> <p>Le système enregistre ces valeurs dans le fichier des codes utilisateurs des types de nomenclature (40/TB).</p> <p>Le système ne sélectionne pas de nomenclature selon l'indice de révision. La fonction d'explosion de l'EMD ne fait pas exploser la demande pour des quantités fixes de composants si le besoin dépendant de ceux-ci est supérieur à 0.</p>
Utilisation nomenclature lots	<p>Précisez si le système utilise des nomenclatures par lots. Si vous laissez cette option vide ou si vous la paramétrez à 1, le système utilise la nomenclature avec la quantité de lot la plus élevée pour fabriquer le produit selon la somme de la demande. Pour toutes les autres demandes, vous utilisez la nomenclature à base zéro.</p> <p>Si vous paramétrez cette option de traitement avec la valeur 0, le système utilise la quantité de nomenclature à base zéro.</p>

Calcul du besoin dépendant des sous-ensembles

Accédez à la page Volumes de produits par famille.

Expl. nom. et enreg.	Cliquez sur ce bouton pour exécuter la fonction de gestion d'explosion des définitions de l'équipement avancé (BFF30L153). Ce traitement répartit le besoin indépendant de chaque article parent à ses composants en faisant exploser leur nomenclature. Si vous avez défini un coefficient de perte pour l'article parent, le besoin des composants est majoré en conséquence.
Demande dépendante	Ce champ affiche la demande dépendante des sous-ensembles après l'exécution de l'explosion de la nomenclature.
Besoins	Ce champ affiche la somme des volumes des besoins dépendants et indépendants.

Association d'une synchronisation de produits à un article

Accédez à la page Volumes de produits par famille.

Assignation synch. produit	Cliquez sur ce bouton pour associer une synchronisation à l'article sélectionné. Le système affiche l'écran Rechercher/sélectionner synchr. produits où vous pouvez sélectionner une synchronisation de produits.
Retrait synchronisation produit	Sélectionnez un article et cliquez sur ce bouton pour retirer la synchronisation de produits de son enregistrement.

Définition de séquences d'événements

La présente section donne un aperçu des séquences d'événements, énumère les éléments communs et traite des sujets suivants :

- définitions des tâches standard;
- paramétrage des options de traitement pour le programme de séquences d'événements standard (PF30L110);
- définition de séquences d'événements standard;
- ajout de tâches à une séquence d'événements standard;
- paramétrage des options de traitement pour le programme de séquences d'événements (PF30L115);
- définition d'une séquence d'événements;
- définition des détails d'une séquence d'événements;
- annexion de composants consommés à une tâche de séquence d'événements.

Présentation de la séquence d'événements

La séquence d'événements (SE) est l'une des techniques essentielles de la définition de processus de l'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. Elle définit les critères de travail et de qualité nécessaires à la fabrication d'un produit dans un processus de fabrication spécifique. Elle donne la liste des tâches nécessaires à la fabrication d'un produit en conformité avec ses spécifications de produit et de conception de traitement. La séquence d'événements détermine la définition opérationnelle et constitue la base de toute la planification du travail, de la chaîne de production et de la production mixte ainsi que de la conception de feuilles de méthodes opérationnelles.

Vous définissez une séquence d'événements et ses tâches pour chaque traitement inclus dans la synchronisation d'un produit spécifique. Le système fournit les outils ci-dessous pour simplifier et rationaliser la définition de la séquence d'événements :

- tâches standard;
- séquences d'événements standard (SES).

L'utilisation de ces outils est facultative; cependant, ils peuvent être utiles si les processus des tâches standard sont communes à plusieurs processus et si des étapes de production communes à plusieurs produits peuvent être définies dans une SES.

Avant de créer une SE ou une SES, vous pouvez définir des tâches standard à l'aide du programme de tâches standard DFM (PF30L005). Les tâches peuvent inclure les données suivantes : nom et description de la tâche, type de ressource et nombre d'heures par défaut nécessaires à la préparation, au déplacement et au travail exécutés par les machines et la main-d'œuvre. Après avoir défini la tâche, vous y associez des ressources. Vous pouvez également définir les critères de maîtrise totale de la qualité (MTQ) de chaque tâche. Lorsque vous ajoutez une tâche déjà définie à une SE ou une SES, vous pouvez en modifier les heures.

Remarque : Vous pouvez définir une tâche avec ou sans valeur ajoutée. Lorsque vous travaillez avec une définition opérationnelle, vous pouvez utiliser cette caractéristique comme critère pour déterminer s'il faut inclure ou non la tâche dans la définition.

Si vous fabriquez des produits qui ont des processus de fabrication en commun, vous utilisez le programme de séquences d'événements standard (PF30L110) pour définir ces derniers et les utiliser avec les processus. L'avantage d'une séquence d'événements standard est de pouvoir la réutiliser pour plusieurs produits, parce que vous ne l'associez pas avec un produit en particulier.

Vous créez la séquence d'événements d'un processus et d'un produit à l'aide du programme de séquences d'événements (PF30L115). Le système fournit trois méthodes de création d'une séquence d'événements pour un produit :

- paramétrage de la séquence d'événements et annexion manuelle des tâches nécessaires;
- copie d'une séquence d'événements standard dans la nouvelle séquence d'événements;
- copie de la séquence d'événements d'un article associé.

Vous pouvez créer une séquence d'événements en annexant manuellement les données de la tâche nécessaire ou copier une séquence d'événements standard dans une séquence d'événements. Après avoir copié la SES dans la SE, vous pouvez modifier les données de cette dernière dans le programme de séquences d'événements. Pour copier une séquence d'événements existante, vous sélectionnez un article associé avec une séquence d'événements similaire. Après avoir associé cet article avec la nouvelle séquence d'événements, le système extrait la séquence d'événements de l'article et la copie dans la nouvelle.

Important ! Si vous modifiez n'importe quel des champs suivants d'une séquence d'événements avec un article associé, le système modifie les valeurs dans toutes les séquences associées à cet article : numéro de séquence, répétition de tâche, chevauchement de la séquence précédente, interne et externe, valeur ajoutée, type de travail, quantité statique et nom de ressource.

Lorsque vous associez des tâches à une SES ou une SE, vous pouvez sélectionner des tâches standard prédéfinies dans le fichier FF30L005 ou ajouter des tâches non standard dans le programme de séquences d'événements ou celui de séquences d'événements standard. Les tâches non standard n'ont pas de nom de tâche. Lorsque vous enregistrez des tâches dans la SE ou la SES, elles sont enregistrées dans le fichier F30L005 avec la valeur de propriété de tâche standard paramétrée à *N*. Après la création d'une SES ou d'une SE, vous pouvez refaire la séquence des tâches, par exemple pour en insérer une nouvelle.

Le système calcule de nouveau les heures des machines et de la main-d'œuvre au fur et à mesure que vous ajoutez des tâches. Le calcul tient compte de tout chevauchement entre les tâches. Le système enregistre les totaux des heures des machines et de la main-d'œuvre pour chaque processus dans le fichier FF30L117.

Lorsque vous associez des tâches avec la séquence d'événements que vous définissez, le programme de séquence d'événements permet d'associer des composants consommés par une tâche avec celle-ci. Vous créez l'association en sélectionnant le code du composant d'article dans la nomenclature du produit. Le système enregistre l'association dans le fichier FF30L116. Si vous modifiez la séquence d'événements, les composants sont déplacés avec la tâche. Si vous copiez une séquence d'événements, le système copie uniquement les composants existants dans la nomenclature de la séquence d'événements dans laquelle vous copiez les données. Si un composant ne s'y trouve pas, vous devez l'ajouter manuellement.

Lorsque vous avez terminé la création de la séquence d'événements, vous pouvez imprimer les résultats dans l'état des séquences d'événements (RF30L115). Si vous créez une séquence d'événements standard, vous pouvez générer l'état imprimé de séquences d'événements standard (RF30L110).

Éléments communs utilisés dans cette section

Ravitaillement qui existe	Remplissez, au besoin, ce champ pour la séquence d'événements standard ou la séquence d'événements pour indiquer s'il y a un chemin de ravitaillement annexé à ce chemin. Si c'est le cas, vous pouvez indiquer le nom du chemin de ravitaillement, le numéro de l'article produit par ce chemin et l'usine ou le magasin.
Interne/Externe	<p>Sélectionnez un code d'utilisateur (F30L/IE) pour déterminer si le paramétrage de la machine pour les tâches de préparation ou de déplacement est interne ou externe. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>I</i> — interne;</p> <p><i>X</i> — externe.</p> <p>Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique les modifications à toutes les séquences d'événements associées à cet article.</p>
Chevauchement précédent	Remplissez ce champ pour indiquer si une tâche peut chevaucher la tâche précédente. Les tâches peuvent se chevaucher, en ce sens qu'il n'est pas nécessaire de terminer une tâche pour commencer la suivante. Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique la modification à toutes les séquences d'événements associées à cet article.

Nouvelle séquence	Cliquez sur ce bouton pour refaire la séquence d'événements standard ou la séquence d'événements selon les paramètres entrés dans les champs Début séquence et Intervalle séquence .
Nom de la ressource	Sélectionnez le nom de la ressource pour cette tâche. Ce nom doit être unique dans le scénario. Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique les modifications à la séquence d'événements associée à cet article.
Type de ressource	Ce champ affiche le type de ressource sélectionné : <i>machine</i> ou <i>main-d'œuvre</i> .
Numéro de séquence	Ce champ indique l'ordre dans lequel les tâches de la séquence d'événements sont exécutées. Chaque numéro de séquence doit être unique. La valeur par défaut est <i>10,00</i> . Vous pouvez paramétrer une valeur par défaut dans le programme de scénarios (PF30L010). Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique les modifications à la séquence d'événements associée à cet article.
Intervalle de la séquence	Ce champ indique la valeur d'incrémentation des numéros de la séquence de tâches que vous reprenez.
Début de la séquence	Ce champ indique le premier numéro de la séquence de tâches que vous reprenez.
Nom de la tâche standard	<p>Ce champ affiche le nom de la tâche standard dans l'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. Seules les tâches standard ont des noms. Si vous ajoutez une tâche non standard, ce champ est laissé vide.</p> <p>Le système ne permet pas de renommer une tâche standard pour en faire une nouvelle tâche standard. Ce champ est verrouillé : vous devez supprimer la tâche et en créer une nouvelle. Vous ne pouvez pas non plus faire d'une tâche non standard une tâche standard.</p>
Quantité statique	Entrez le nombre d'articles ou de lots de la tâche. Par exemple, si vous devez déplacer des articles sur une palette par groupe de 12, vous définissez une quantité statique de <i>12</i> . La valeur par défaut est <i>1</i> . Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique la modification à toutes les séquences d'événements associées à cet article.
Répétition de la tâche	Entrez une valeur indiquant le nombre de répétitions de la tâche. La valeur par défaut est <i>1</i> . Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique la modification à toutes les séquences d'événements associées à cet article.
Durée de la tâche	Entrez le temps nécessaire pour exécuter la tâche. Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique la modification à toutes les séquences d'événements associées à cet article.
Unité de mesure de temps	<p>Sélectionnez l'unité de mesure de la durée de la tâche. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>S</i> — secondes;</p> <p><i>M</i> — minutes;</p> <p><i>H</i> — heures.</p> <p>Le système enregistre ces valeurs dans le fichier des codes utilisateurs du temps de contenu de travail (F30L/WC). Si vous modifiez ce champ dans</p>

	la séquence d'événements, le système applique la modification à toutes les séquences d'événements associées à cet article.
Total du temps de la main-d'œuvre	Le système calcule le temps total consommé par la main-d'œuvre au fur et à mesure que vous ajoutez des tâches à la SES ou la SE. Le temps total est calculé à l'aide de la formule suivante : $\text{Total temps} = (\text{Total temps} * \text{Répétition tâche}) / \text{Qté statique}$. Le système enregistre cette valeur pour le processus dans le fichier FF30L117.
Total du temps machine	Le système calcule le temps total consommé par la machine au fur et à mesure que vous ajoutez des tâches à la SES ou la SE en utilisant la même formule que pour la main-d'œuvre. Le système enregistre cette valeur pour le processus dans le fichier FF30L117.
Critère de maîtrise totale de la qualité	<p>Entrez une valeur indiquant les critères de contrôle de la qualité pour le travail exécuté. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>Sécurité intégrée</i> — il n'y a qu'une façon d'exécuter la tâche, et toute autre façon est incorrecte. Il s'agit de la valeur par défaut.</p> <p><i>Vérification</i> — il y a plusieurs façons d'exécuter la tâche, mais une seule est correcte. Détaillez la méthode correcte et vérifiez-la lorsque la tâche est exécutée.</p> <p><i>MTQ</i> — après avoir exécuté la tâche lors d'une opération précédente, validez-la pendant une opération subséquente.</p> <p>Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique la modification à toutes les séquences d'événements associées à cet article.</p>
Description de la MTQ	Entrez les instructions d'exécution des étapes de maîtrise totale de la qualité. Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique la modification à toutes les séquences d'événements associées à cet article.
Valeur ajoutée	Remplissez ce champ pour indiquer la tâche donne une valeur ajoutée au produit fini. Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique la modification à toutes les séquences d'événements associées à cet article.
Type de travail	<p>Sélectionnez une valeur pour spécifier le type de travail exécuté. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>Obligatoire</i> — la durée du travail des machines ou de la main-d'œuvre représente les étapes obligatoires exécutées pour que le produit respecte ses spécifications. La durée du travail des machines et de la main-d'œuvre peut ou non donner une valeur ajoutée.</p> <p><i>Préparation</i> — la durée de la préparation représente le travail précédant la durée de travail obligatoire des machines et de la main-d'œuvre. Le temps de préparation ne donne jamais de valeur ajoutée.</p> <p><i>Déplacement</i> — il s'agit du temps consacré au déplacement des produits ou des matières pendant le processus, de la production à la consommation. Le temps de déplacement peut être inclus dans le temps des machines ou de la main-d'œuvre, et il ne donne jamais de valeur ajoutée.</p> <p>Si vous modifiez ce champ dans la séquence d'événements, le système applique la modification à toutes les séquences d'événements associées à cet article.</p>

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Ajout d'une tâche standard	WF30L005B	Gestion de séquence des événements (GF30L22), Définition de tâche standard Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche de tâches standard.	Sert à définir des tâches standard utilisées dans les séquences d'événements standard et les séquences d'événements.
Ajout de séquence d'événements standard	WF30L110C	Gestion de séquence des événements (GF30L22), Séquence des événements standard Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche de séquence d'événements standard.	Sert à définir une séquence d'événements standard.
Edition séquence événements standard	WF30L110B	Cliquez sur le bouton Continuation dans l'écran Ajout de séquence d'événements standard.	Sert à ajouter des tâches à une séquence d'événements standard.
Ajout d'un en-tête de séquence d'événements	WF30L115C	Gestion de séquence des événements (GF30L22), Séquence des événements Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche de séquence d'événements.	Sert à définir une séquence d'événements.
Edition séquence événements	WF30L115B	Cliquez sur le bouton Continuation dans l'écran Ajout d'un en-tête de séquence d'événements.	Sert à définir les détails d'une séquence d'événements.
Attribution des composants consommés	WF30L116A	<ul style="list-style-type: none"> Cliquez sur le lien dans la colonne Consomm. Composant dans l'écran Edition séquence événements. Cliquez sur le lien Consomm. Composant dans la zone-détail Données facultatives. 	Sert à associer des composants consommés à une séquence d'événements selon la nomenclature de fabrication.

Définition des tâches standard

Accédez à l'écran Ajout d'une tâche standard.

Définition de tâche standard - Ajout d'une tâche standard

Nom tâche: TRIMTUBE Descr. tâche: Trim Tube

Type travail: Obligatoire ☒ Valeur ajoutée

Descr. détaillée tâche:
Use Pneumatic Hand trim Tool to Trim Tube End

Nom ressource: Machine Type ressource: Machine

Qté statique: 1,0000 Durée tâche: 4,00000000

Unité temps: Minutes

Maîtrise totale qualité (MTQ)

Critère MTQ: MTQ

Description MTQ:
Verify uniform length

Enregistrer et ajoute Enregistrer et ferme Annuler

Ajout d'une tâche standard

Paramétrage des options de traitement pour le programme de séquences d'événements standard (PF30L110)

Les options de traitement déterminent les traitements par défaut du programme de séquences d'événements standard.

Version

Cette option de traitement détermine la version utilisée par le système lorsque vous lancez le programme ci-dessous à partir du programme de séquences d'événements standard :

1. Impression d'une séquence d'événements standard (RF30L110)

Si vous laissez cette option vide, le système utilise la version par défaut XJDE0001.

Définition d'une séquence d'événements standard

Accédez à l'écran Ajout de séquence d'événements standard.

Nom SES

Entrez un nom unique de séquence d'événements standard dans le scénario.

Ajout de tâches à une séquence d'événements standard

Accédez à l'écran Edition séquence événements standard.

Séquence des événements standard - SES – Edition séquence événements standard

Nom SES:
 Nom scénario:

Description:

Enregistrements 1 - 5											Personnaliser grille
	Numéro Séquence	Chevt Préc.	Qté Statique	Répétition Tâche	Tâche Standard	Description	Durée Tâche	UM Temps	Type Ressource	Ravit. Existe	Critère MTQ
<input type="radio"/>	10.00	<input type="checkbox"/>	1.0000	1	Non	Insert Hairpin	0.10000000	Minutes	Main-d'oeuv	Non	MTQ
<input type="radio"/>	20.00	<input type="checkbox"/>	1.0000	1	Non	Fastener	0.10000000	Minutes	Main-d'oeuv	Non	MTQ
<input type="radio"/>	30.00	<input type="checkbox"/>	1.0000	1	Non	Set Coil	0.25000000	Minutes	Main-d'oeuv	Non	MTQ
<input type="radio"/>	40.00	<input type="checkbox"/>	1.0000	1	Non	Assembly	5.50000000	Minutes	Main-d'oeuv	Non	MTQ
<input checked="" type="radio"/>	50.00	<input type="checkbox"/>	1.0000	1	Non	Trim	0.05000000	Minutes	Main-d'oeuv	Non	MTQ

Total temps M.O. Minutes
 Total temps machine Minutes

Début séquence
 Intervalle séquence

Édition d'une séquence d'événements standard

Remplissez les champs des tâches de la séquence d'événements standard.

Enreg. et impr. SES

Cliquez sur ce bouton pour enregistrer la séquence d'événements standard et imprimer un état à l'aide d'une version du programme d'impression d'une séquence d'événements standard. Vous pouvez également imprimer la séquence d'événements standard à partir d'un lien dans l'écran Recherche de séquence d'événements standard.

Paramétrage des options de traitement pour le programme de séquences d'événements (PF30L115)

Les options de traitement suivantes déterminent les traitements par défaut du programme de séquences d'événements.

Version

Cette option de traitement détermine la version utilisée par le système lorsque vous lancez le programme ci-dessous à partir du programme de séquences d'événements :

1. Impression d'une séquence d'événements (RF30L115)

Si vous laissez cette option vide, le système utilise la version par défaut XJDE0001.

Définition d'une séquence d'événements

Accédez à l'écran Ajout d'un en-tête de séquence d'événements.

Séquence des événements - Ajout d'un en-tête de séquence d'événements

Nom scénario: For E1 integration testing

Magasin/usine: M50

Numéro produit: 3112

Synch. produits: OVER UNDER

Nom traitement: FINAL-ASSY

Continuation Annuler

Ajout d'un en-tête de séquence d'événements

Numéro produit	Entrez le numéro du produit fabriqué par le processus pour lequel vous définissez une séquence d'événements.
Synch. produits	Entrez la synchronisation de produits qui inclut le processus pour lequel vous définissez une séquence d'événements. Le système n'enregistre pas cette valeur dans le fichier FF30L115.
Nom traitement	Sélectionnez le traitement de la synchronisation de produits sélectionnée pour la séquence d'événements que vous définissez.

Définition des détails d'une séquence d'événements

Accédez à l'écran Edition séquence événements.

Séquences des évènements - Séquence d'évènements - Edition

Nom scénario
 Magasin/usine

Numéro produit *OVERUNDER, WHITE*
 Nom traitement
 Code article associatif *OVERUNDER, WHITE*
 Nom SES
 Date effet composant

Enregistrements 1 - 7									
Numéro Séquence	Chevt Préc.	Rép. Tâche	Qté Statique	Tâche Stand.	Description	Durée Tâche	UM Temps	Type Ressource	
10.00	<input type="checkbox"/>	1	1.0000	No	Locate	1.25000000	Minutes	Labor	▲
20.00	<input type="checkbox"/>	1	1.0000	No	Rotate Meter	0.50000000	Minutes	Labor	
30.00	<input type="checkbox"/>	1	1.0000	No	Power	0.50000000	Minutes	Labor	
40.00	<input type="checkbox"/>	1	1.0000	No	Rotate Meter	0.50000000	Minutes	Labor	▼
Total temps M.O.						<input type="text" value="21.10000000"/>	Minutes		
Total temps machine						<input type="text" value="0.00000000"/>	Minutes		

Début séquence Intervalle séquence

Édition d'une séquence d'évènements

Code article associé

Entrez un code d'article associé si vous voulez copier les données de la séquence d'évènements d'un autre produit. Si vous laissez ce champ vide, le système utilise le numéro de produit. Lorsque vous associez une séquence d'évènements à un article déjà associé à une autre séquence, le système copie cette autre séquence dans le fichier FF30L115.

Si vous apportez des modifications à l'article associé, le système supprime les tâches de la séquence d'évènements du fichier et tente de copier la séquence d'évènements de l'article associé. Avant de terminer cette action, le système affiche un message d'avertissement parce que cette suppression est irréversible.

Si vous supprimez la séquence d'évènements de l'article associé, toute autre séquence d'évènements fondée sur celle-ci reviendra à son propre numéro de produit.

Nom SES

Entrez le nom d'une séquence d'évènements standard que le système associera à la séquence d'évènements définie (facultatif). Certaines modifications seulement pourront être faites sans supprimer ce lien. Ce lien sera supprimé si vous exécutez les actions suivantes :

- modification du numéro de séquence;
- ajout d'une nouvelle tâche de séquence d'évènements;
- modification du nom de la séquence d'évènements standard.

Vous pouvez supprimer une tâche sans supprimer le lien entre la séquence d'événements et la séquence d'événements standard. Lorsque vous supprimez une tâche, celle-ci est conservée dans le fichier mais est considérée comme étant supprimée. Vous pouvez la consulter mais non la modifier. La suppression brise le lien et les deux tâches; vous ne pouvez pas le réactiver. Si vous modifiez une tâche de la séquence d'événements, celle-ci reste associée à la séquence d'événements standard mais le lien entre les tâches correspondant est supprimé.

Date effet composant

Entrez la date indiquant quels composants de la nomenclature peuvent être consommés par la tâche de la séquence d'événements. La valeur par défaut est la date système.

Remarque : Paramétrez cette date et ne la modifiez pas après avoir annexé des composants aux tâches de la séquence d'événements. La modification de cette date peut invalider les données des composants consommés. Le système affiche un message d'avertissement lorsque vous modifiez la date, mais n'effectue aucune validation. Vous ne pouvez repérer d'erreurs potentielles que dans l'écran Attribution des composants consommés pour chaque tâche consommant des composants.

Consomm. composant

Ce champ indique si la tâche consomme des composants de la nomenclature. La valeur par défaut est *Non*.

Comparaison SES

Si vous avez créé une séquence d'événements fondée sur une séquence d'événements standard, ce champ indique si vous avez modifié la tâche de la séquence d'événements de façon qu'elle diffère de celle de la séquence d'événements standard. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Vide — la séquence d'événements n'est pas associée à une séquence d'événements standard;

SES — la séquence d'événements est associée à une séquence d'événements standard, mais la tâche n'a pas été modifiée;

Suppression SES — la tâche a été supprimée;

Modification SES — la tâche a été modifiée.

Enreg. et impr.

Cliquez sur ce bouton pour enregistrer la séquence d'événements et imprimer un état à l'aide d'une version du programme d'impression d'une séquence d'événements.

Annexion de composants consommés à une tâche de séquence d'événements

Accédez à l'écran Attribution des composants consommés.

Séquence des événements - Attribution des composants consommés

Enreg. et fermer

Annuler

Nom scénario SSOE Testing

Magasin/usine DFM930

Numéro produit DFMMAP01

Nom traitement AUTOMOLD

Code article associatif DFMMAP01

N° séquence 140.00

Date effet composant 10/20/2004

Enregistrements 1 - 1

Personnaliser grille

	Code article Composant	Description Article	Code Prép.	Quantité Séquence	UM Séq.	Valid. Norm.	Quantité SE	UM SE	Qté Norm.	UM Norm.	Application Article ass
<input checked="" type="checkbox"/>	BRAZE ROD	BRAZE ROD .124"		1.0000	EA	<input type="checkbox"/>	1.0000	EA	2.000000	EA	<input type="checkbox"/>

Suppression

Attribution des composants consommés (1 de 2)

Nomenclature

Enregistrements 1 - 3

<input type="checkbox"/>	Magasin/Usine	Code article Composant	Description Article	Code Prép.	Qté Norm.	UM Norm.	Effet Du	Effet Au
<input type="checkbox"/>	DFM930	BRAZE ROD	BRAZE ROD .124"		2.000000	EA	01/01/2004	12/31/2010
<input type="checkbox"/>	DFM930	SOLDER	60/40 Resin core Solder		0.002500	OZ	01/01/2004	12/31/2010
<input type="checkbox"/>	DFM930	FLUX	Resin Flux		0.003000	OZ	01/01/2004	12/31/2010

Assignation composant

Enreg. et fermer

Annuler

Attribution des composants consommés (2 de 2)

Assignation composant

Sélectionnez un composant de la nomenclature et cliquez sur ce bouton pour l'associer à la tâche de séquence d'événements.

Code article composant

Ce champ indique le composant de la nomenclature du produit. Ce composant ne peut être présent qu'à un seul endroit dans la tâche de la séquence d'événements. Il peut être présent à plusieurs endroits s'il a différents codes de préparation. Le système permet de sélectionner uniquement les composants d'une nomenclature qui respecte les conditions suivantes :

- le scénario correspond au scénario de l'utilisateur actuel;
- l'article parent correspond au produit de la séquence d'événements;
- l'usine ou le magasin correspond à l'usine ou au magasin de la séquence d'événements;
- le type de nomenclature est *M*;
- la quantité par lots égale 0;
- le numéro de séquence de l'article de substitution est 0;

	<ul style="list-style-type: none"> • il n'y a aucun co-produit, sous-produit ou produit immédiat; • la date d'effet du composant de la séquence d'événements est identique ou postérieure à sa date de début; • la date d'effet du composant de la séquence d'événements est identique ou postérieure à sa date d'effet de fin.
Quantité séquence	Entrez la quantité du composant consommée par la tâche de séquence d'événements.
UM seq.	Ce champ affiche l'unité de mesure de la quantité de la séquence.
Valid. nom.	Ce champ indique si le système valide l'existence de la quantité de la séquence dans la nomenclature.
Quantité SE	Ce champ affiche la quantité totale du composant consommée par toutes les séquences d'événements du numéro de produit.
UM SE	Ce champ affiche l'unité de mesure de la quantité de la séquence d'événements. Il s'agit de la principale unité de mesure, utilisée dans la comparaison avec la quantité de nomenclature. L'utilisation de la principale unité de mesure simplifie le calcul si le composant est consommé par plusieurs tâches de séquence d'événements.
Qté nom.	Ce champ affiche la quantité du composant de la nomenclature. Si le composant est présent à plusieurs endroits dans la nomenclature, cette valeur représente la somme des quantités de tous les enregistrements de ce composant dans la nomenclature.
UM nom.	Ce champ indique l'unité de mesure principale. Le composant peut exister à plusieurs endroits dans la nomenclature, avec différentes unités de mesure : vous avez donc besoin de la principale unité de mesure pour effectuer la conversion.
Application à article ass.	<p>Précisez si le système doit ajouter ou mettre à jour l'enregistrement du composant dans toutes les séquences d'événements associées à l'article sélectionné.</p> <p>Le système ne vérifie pas si le composant existe dans la nomenclature des autres numéros de produits qui utilisent ce composant. Vous devez vérifier dans l'écran Attribution des composants consommé si le composant existe dans la nomenclature d'un autre produit.</p>

Définition d'une mappe de traitement

La présente section donne un aperçu des mappes de traitement, énumère les étapes préliminaires et traite des sujets suivants :

- paramétrage d'une mappe de traitement;
- ajout de produits à une mappe de traitement;
- définition de cellules dans la mappe de traitement;
- paramétrage de cellules;

- entrée du contenu de travail réel;
- consultation des mappes de traitements communs;
- consultation de mappes des heures;
- mise à jour du fichier de sommaires d'événements DFM (FF30L117).

Présentation des mappes de traitement

Le mappage de traitement est une technique Demand Flow® utilisée pour déterminer la proportion de traitements de fabrication communs aux différents groupes de produits. Le but du mappage de traitement est d'établir des familles de produits ayant des traitements en commun pour déterminer lesquels peuvent être fabriqués par la même chaîne de production mixte Demand Flow®. Le résultat du mappage de traitement est une matrice de traitements et de produits indiquant les intersections entre les uns et les autres : cette matrice est appelée **mappe de traitement**. Dans l'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, vous utilisez le programme de mappage de traitement (PF30L901) pour paramétrer cette matrice.

Lorsque vous créez une mappe de traitement, vous l'associez à une conception de volume et à sa sélection de volume pour extraire les volumes de produits d'une famille de production mixte et les copier dans le champ **Capacité de production**. Après avoir paramétré la mappe de traitement, vous pouvez ajouter des produits à la matrice. Lorsque vous sélectionnez un produit dans une liste d'articles, vous extrayez les traitements de la synchronisation des produits qui y est associée.

Important ! Si vous effectuez des modifications dans la synchronisation de produits après avoir ajouté les traitements dans la mappe, vous devez effectuer deux actions pour vous assurer que les modifications de la synchronisation des produits sont transposés dans la mappe.

La première action consiste à recalculer la synchronisation des produits. La deuxième est d'extraire toute mappe de traitement utilisant la synchronisation des produits modifiée avant de cliquer sur le bouton **Enreg. modif.** dans l'écran Gestion des mappages de traitement. Lorsque vous accédez à l'écran, vous y voyez déjà les modifications, mais elles n'existent que dans la mémoire cache. Si vous n'enregistrez pas les modifications, le système ne met pas à jour la mappe de traitement dans la base de données.

Pour chaque traitement, vous pouvez sélectionner une source de contenu de travail, autrement dit la somme de travail des machines ou de la main-d'œuvre nécessaire à l'exécution du traitement. Le système utilise cette valeur pour calculer le *temps réel pondéré (T. réel)* pour les deux types de ressources. Vous déterminez quelle source le système utilise en précisant une sélection de conception. Le système permet d'obtenir le contenu de travail de trois sources :

- séquence d'événements standard;
- séquence d'événements;
- entrée manuelle.

Pour obtenir le contenu de travail d'une séquence d'événements standard, vous pouvez sélectionner celle qui est définie pour un traitement. après quoi le système charge les heures de la séquence dans les champs **M.O. SES** et **Machine SES**.

Si vous n'indiquez pas de séquence d'événements standard comme source de contenu de travail, le système extrait cette donnée de la séquence d'événements paramétrée pour le traitement, s'il y en a une. Lorsque vous insérez des produits, le temps des ressources de la séquence d'événements est automatiquement affiché dans les champs **M.O. SE** et **Machine SE** pour chaque traitement associé. La mappe de traitement récupère ces données du fichier F30L117.

Remarque : Pour éliminer tout écart entre les temps des séquences d'événements (standard ou non) et les temps des machines et de la main-d'œuvre affichés dans la mappe de traitement, vous pouvez exécuter le programme Rafraîchir résumé évén. (RF30L117) pour mettre à jour les totaux des temps de machines et de main-d'œuvre dans le fichier FF30L117.

Le système permet également d'entrer les temps de machines et de main-d'œuvre dans le programme Test de travail réel (PF30L904). Vous pouvez accéder à ce programme à partir de la mappe de traitement et entrer les ressources nécessaires au traitement et les temps de préparation et de déplacement ainsi que le temps réel pour chaque ressource. Au moment de l'enregistrement de ces données, le système affiche le contenu de travail cumulatif du traitement dans le champ **Main-d'oeuvre réelle** ou **Machine réelle**. Vous pouvez également entrer les temps cumulatifs des machines ou de la main-d'oeuvre directement dans la mappe de traitement.

Si plusieurs produits font l'objet du même traitement mais avec différents temps de traitement, vous pouvez diviser les traitements en cellules pour entrer ces différentes données et faciliter la circulation des produits dans la chaîne de production mixte. Le temps de traitement le plus long représente la valeur maximale de l'intervalle de temps. Le système divise l'intervalle en sept segments et associe chaque produits au segment représentant son temps de traitement ainsi que le pourcentage du produit qui reçoit ce traitement. Vous pouvez associer les cellules au traitement en plus de la cellule initiale par défaut et définir les intervalles de temps de traitement pour chaque cellule. Vous devez paramétrer les cellules dans le programme de cellules (PF30L905) avant de les associer.

Pour évaluer dans quelle proportion les produits ont des traitements en commun, vous pouvez consulter la mappe de traitements communs d'une mappe. La mappe de traitements communs indique tous les traitements que les produits de la mappe ont en commun.

La mappe des heures indique les temps de machine et de main-d'œuvre de chaque traitement de la synchronisation des produits inclus dans la mappe de traitement. Cette mappe permet d'évaluer les différences de temps de traitement entre les produits ayant un traitement en commun.

Vous pouvez supprimer une mappe de traitement uniquement si elle n'est pas utilisée par une conception de chaîne ou un processus kanban.

Étapes préliminaires

Avant de créer une mappe de traitement, vous devez effectuer les tâches suivantes :

- paramétrer une synchronisation pour les produits à inclure dans la mappe de traitement;
- créer une conception de volume;
- paramétrer une séquence d'événements, standard ou non (facultatif).

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de mappe de traitements	WF30L901C	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Mappage du traitement	Sert à paramétrer une mappe de traitement et à l'associer à une conception de volume.
Gestion des mappes de traitement	WF30L901B	Cliquez sur le bouton Rechercher dans l'écran Recherche de mappe de traitements.	Sert à ajouter des produits et leurs traitements à une mappe de traitement et à modifier les données des cellules et des ressources.
Définition des cellules à l'aide du contenu de travail	WF30L901D	Cliquez sur le bouton Déf. cellules par machine ou Déf. cellules par M.O. dans l'écran Gestion des mappes de traitement.	Sert à définir les cellules des mappes de traitement pour entrer plusieurs produits avec différents temps de traitement.
Edition du fichier Cellules	WF30L905A	Cliquez sur le lien Aff. - Ed. cell. dans l'écran Définition des cellules à l'aide du contenu de travail. Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche de cellules.	Sert à définir les cellules nécessaires à la séparation des traitements dans la mappe de traitement.
Edition du contenu de travail	WF30L904A	Cliquez sur le bouton Déf. ressources machine ou Déf. ressources M.O. dans l'écran Gestion des mappes de traitement.	Sert à entrer le contenu de travail réel, autrement dit les ressources et le temps des machines et de la main-d'œuvre, dans la mappe de traitement.
Aff. map. similitudes	WF30L909A	Cliquez sur le bouton Aff. map. similitudes dans l'écran Recherche de mappe de traitements.	Sert à consulter le mappage des des traitements qui sont communs aux produits de la mappe de traitement.
Aff. map. temps	WF30L909A	Cliquez sur le bouton Aff. mappe temps dans l'écran Recherche de mappe de traitements.	Sert à consulter la mappe des heures requises par les machines et la main-d'œuvre pour effectuer chaque traitement pour chaque produit.

Paramétrage d'une mappe de traitement

Accédez à l'écran Recherche de mappe de traitements. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Nom mappe trait.

Entrez le nom de la mappe de traitement que vous définissez.

Nom volume

Entrez le nom de la conception de volume à laquelle vous voulez associer la mappe de traitement. Le champ **Sélection volume** affiche la définition de

la capacité de production que vous avez définie pour cette conception de volume. Vous pouvez modifier une mappe de traitement en y associant une autre conception de volume.

Ajout de produits à une mappe de traitement

Accédez à l'écran Gestion des mappes de traitement.

Mappes de traitement - Gestion des mappes de traitement

Nom mappage trait. Nom scénario

Nom volume

Sélection volume UM contenu travail

Enregistrements 1- 16 Personnaliser grille ☐

	Produit	Traitement	Cellule	SES	Machine SES	M.O. SES	Machine SE
<input type="radio"/>	DFMDEL01	AUTOMOLD	** CELL **	AUTOMOLD	2.6333	3.2000	
<input type="radio"/>	DFMDEL01	COIL ASSEMBLY	** CELL **	COIL ASSY	1.3500	5.2500	
<input type="radio"/>	DFMDEL01	COIL TEST	** CELL **	COIL TEST	0.7500	8.8000	
<input type="radio"/>	DFMDEL01	FINAL ASSEMBLY	** CELL **	ASY-1	1.3500	5.2500	
<input type="radio"/>	DFMMA01	AUTOMOLD	** CELL **	AUTOMOLD	2.6333	3.2000	
<input type="radio"/>	DFMMA01	COIL ASSEMBLY	** CELL **	COIL ASSY	1.3500	5.2500	
<input type="radio"/>	DFMMA01	COIL TEST	** CELL **	COIL TEST	0.7500	8.8000	
<input type="radio"/>	DFMMA01	FINAL ASSEMBLY	** CELL **	ASY-1	1.3500	5.2500	
<input type="radio"/>	DFMMA02	AUTOMOLD	** CELL **	AUTOMOLD	2.6333	3.2000	
<input type="radio"/>	DFMMA02	COIL ASSEMBLY	** CELL **	COIL ASSY	1.3500	5.2500	
<input type="radio"/>	DFMMA02	COIL TEST	** CELL **	COIL TEST	0.7500	8.8000	
<input checked="" type="radio"/>	DFMMA02	FINAL ASSEMBLY	** CELL **	ASY-1	1.3500	5.2500	

[Aff. mappe heures](#)
[Aff. mappe similitudes](#)

Gestion des mappes de traitement

Associer produits

Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran Accès aux articles sélectionnés, où vous pourrez sélectionner ceux que vous voulez inclure dans la mappe de traitement. Cet écran affiche également la synchronisation définie pour ce produit.

Supprimer produits

Cliquez sur ce bouton pour supprimer des produits d'une mappe de traitement et les exclure de la conception de volume sélectionnée.

SES

Entrez le nom de la séquence d'événements standard que vous voulez utiliser comme source de temps des machines et de la main-d'œuvre. Lorsque vous entrez une séquence d'événements standard dans ce champ, le système extrait

	les temps cumulés des machines et de la main-d'œuvre dans les champs Machine SES et M.O. SES .
Machine SE et M.O. SE	Ce champ affiche les temps totaux des machines et de la main-d'œuvre pour le traitement si vous avez défini une séquence d'événements pour celui-ci. La mappe de traitement récupère ces données du fichier FF30L117.
	<hr/> Remarque : Si ces valeurs ne correspondent pas aux totaux des ressources dans les fichiers FF30L110 et FF30L115, exécutez le programme de mise à jour des événements (RF30L117). <hr/>
Machine réelle et Main-d'oeuvre réelle	Entrez les estimations de temps des ressources pour le traitement.
Sélection conception	Sélectionnez une valeur du fichier de codes utilisateurs de séquences de demandes (F30L/DS) pour indiquer quelle valeur de contenu de travail le système utilise dans la conception de chaîne pour calculer le temps réel pondéré par traitement pour les opérations des machines et de la main-d'œuvre. Les valeurs correctes sont les suivantes : <i>ACT</i> — temps réels; <i>SOE</i> — séquence d'événements; <i>STD</i> — séquence d'événements standard.
Déf. cellules par machine et Déf. cellules par M.O.	Cliquez sur l'un de ces boutons pour accéder à l'écran Définition des cellules à l'aide du contenu de travail, où vous pourrez séparer le traitement en cellules.
Déf. ressources machine et Déf. ressources M.O.	Cliquez sur l'un de ces boutons pour accéder à l'écran Edition du contenu de travail, où vous pourrez entrer plusieurs ressources et le temps des machines et de la main-d'œuvre du traitement. La mappe de traitement affiche le temps total par type de ressource.
Enregistrer modif.	Cliquez sur ce bouton pour enregistrer les modifications de la mappe de traitement. Si vous avez modifié et recalculé la synchronisation des produits, vous devez cliquer sur ce bouton pour enregistrer ces modifications dans la base de données, même si elles sont déjà affichées dans le tableau.
Aff. map. heures et Aff. map. similitudes	Cliquez sur ces boutons pour accéder aux écrans Aff. map. temps et Aff. map. similitudes. Pour consulter les données les plus récentes, vous devez avoir enregistré les modifications dans la mappe de traitement avant d'accéder à ces écrans.

Définition de cellules dans la mappe de traitement

Accédez à l'écran Définition des cellules à l'aide du contenu de travail.

Mappage traitement - Définition des cellules à l'aide du contenu du travail

Nom traitement: FINAL ASSEMBLY

Interv. par temps M.O. % par volume

5.25 -5.35714	75
5.35714 -5.46428	0
5.46428 -5.57142	0
5.57142 -5.67856	0
5.67856 -5.7857	0
5.7857 -5.89284	0
5.89284 -6.0000	25

Enregistrements 1 - 2 [Personnaliser grille](#) ☐

		Nom Cellule	Fourchette Début	Fourchette Fin
<input checked="" type="radio"/>			5.25000	6.00000
<input type="radio"/>				

[Suppression](#) [Aff. - Ed. cell.](#)

Définition des cellules à l'aide du contenu de travail

Interv. par temps machine ou Interv. par temps M.O.

Ces champs affichent les intervalles totaux de temps de traitement des produits; ces intervalles sont divisés en sept segments.

% par volume

Ce champ affiche le pourcentage du produit (en quantité) faisant l'objet du traitement.

Fourchette début et Fourchette fin

Sélectionnez une cellule que vous avez définie dans le fichier Cellules et définissez-en l'intervalle de temps de traitement. Cette définition permet d'exécuter le traitement en respectant le temps inscrit dans les fourchettes de cette cellule, en parallèle avec les autres cellules que vous associez au traitement.

Aff. - Ed. cell.

Cliquez sur ce lien pour accéder à l'écran Edition du fichier Cellules et ajoutez de nouvelles cellules, au besoin.

Paramétrage des cellules

Accédez à l'écran Edition du fichier Cellules.

Nom cellule

Entrez le nom de la cellule utilisée pour séparer le traitement des produits qui ont différents temps de traitement. La séparation d'un traitement en cellules permet d'entrer plusieurs temps de traitement et de faciliter la circulation des produits dans la chaîne de production mixte.

Centre charge

Associez un centre de charge à la cellule. Si vous intégrez Demand Flow® avec les systèmes de production de base d'EnterpriseOne, le système utilise cette valeur au moment de l'importation de traitements à partir de la mappe de traitement vers le fichier F3003. Vous ne pouvez sélectionner qu'un centre de charge de type 0. Le système affiche également le magasin ou l'usine associé au centre de charge.

Si vous ne sélectionnez pas de constante d'intégration pour le scénario, les champs **Centre charge** et **Magasin/usine centre charge** sont masqués.

Entrée du contenu de travail réel

Accédez à l'écran Edition du contenu de travail.

Travail réel - Edition du contenu de travail

Scénario

Magasin/usine

Temps ressource total

Enregistrements 1 - 2		Personnaliser grille <input type="checkbox"/>		
	Nom Ressource	Temps réel Ressource M.O.	Temps déplacement Ressource M.O.	Temps param. Ressource M.O.
<input checked="" type="radio"/>	Labor	45.00000	0.00000	0.00000
<input type="radio"/>				

[Fichier Ress.](#)

Édition du contenu de travail

Entrez les ressources nécessaires à l'exécution du traitement ainsi que les temps de préparation et de déplacement et le temps réel. Le système ajoute les temps des ressources que vous entrez et affiche le total dans la mappe de traitement.

Pour créer des ressources supplémentaires, cliquez sur le lien **Fichier Ress.**

Consultation des mappes de traitements communs

Accédez à l'écran Aff. map. similitudes.

Cet écran sert à faire afficher les traitements communs à plusieurs produits. Vous pouvez exporter la mappe des traitements communs dans un fichier csv, si vous le souhaitez.

Consultation des mappes des heures

Accédez à l'écran Aff. map. temps.

Cet écran permet de consulter les similitudes des heures de traitements utilisées pour fabriquer plusieurs produits. Vous pouvez exporter la mappe des heures dans un fichier csv, si vous le souhaitez.

Mise à jour du fichier de sommaires d'événements DFM (FF30L117)

Accédez à une version du programme Rafraîchir résumé évén. à partir de l'écran Accès aux versions de traitement par lots - Versions disponibles.

Exécutez ce programme pour annuler les écarts entre les temps des événements des séquences d'événements (standard ou non) et les temps des machines et de la main-d'œuvre affichés dans la mappe de traitement.

Calcul de conception de chaîne

La présente section donne un aperçu des calculs de la conception de chaîne, énumère les étapes préliminaires et traite des sujets suivants :

- paramétrage d'une chaîne;
- paramétrage des options de traitement du programme de conception de chaînes de production mixte (PF30L910);
- ajout d'une conception de chaîne;
- paramétrage des options de traitements du programme Calcul de la durée de cycle du produit/conception de chaîne (RF30L921).

Présentation des calculs de conception de chaînes

À partir de la synchronisation des produits, de la conception de volume et de la mappe de traitement que vous avez définis et calculés, vous pouvez exécuter le calcul d'une chaîne de production à l'aide du programme de conception de chaînes de production mixte (PF30L910). Ce calcul permet de créer la chaîne de production Demand Flow® dans l'atelier. Vous pouvez effectuer le calcul plusieurs fois jusqu'à ce que vous soyez satisfait des résultats. Vous devez désigner la conception de chaîne qui sera utilisée pour les traitements suivants.

Avant de créer une conception de chaîne, vous devez paramétrer la chaîne dont vous voulez créer la conception. Lorsque vous effectuez ce paramétrage, vous définissez également un centre de charge associé. Si vous intégrez l'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow® aux systèmes de production de base d'EnterpriseOne, vous devez spécifier un centre de charge.

Après le paramétrage de la chaîne, vous définissez la conception de chaîne. Une seule chaîne peut avoir plusieurs conceptions. Lorsque vous définissez une conception de chaîne, vous y associez une mappe de traitement et en extrayez les traitements et leurs données associées. Si la mappe de traitement n'inclut qu'un produit, la chaîne est automatiquement paramétrée en tant que chaîne dédiée. Si la mappe de traitement contient plusieurs produits, la chaîne est définie en tant que chaîne de production mixte.

Après avoir chargé les traitements à partir de la mappe de traitement dans la conception de chaîne, vous pouvez modifier les données ci-dessous :

- nombre d'équipes par jour;
- heures en vigueur par équipe.

Après avoir exécuté les calculs, vous pouvez ajuster le nombre d'opérations des machines et de la main-d'œuvre pour le traitement selon les valeurs calculées. Vous pouvez remplacer les valeurs de n'importe lesquels de ces champs et enregistrer les modifications dans la base de données. Le système conserve ces valeurs jusqu'à ce que vous recalculiez la conception de la chaîne. À ce moment, le système affiche un message avertissant que le recalcul supprimera les remplacements.

Lorsque vous exécutez la conception de la chaîne, le système calcule les valeurs ci-dessous :

- takt;
- temps réel pondéré du contenu de travail des machines et de la main-d'œuvre;
- nombre d'opérations nécessaires effectuées par les machines et la main-d'œuvre par traitement ou cellule selon les données de la mappe de traitement.

Le takt est le temps cible nécessaire aux machines et à la main-d'œuvre pour atteindre la capacité de production pour laquelle la chaîne de production Demand Flow® est conçue. Le système calcule le takt de chaque traitement à partir de ses heures réelles par équipe (H_E), de son nombre d'équipes (E) et de sa capacité de production (C_p). Le système extrait les heures réelles du magasin ou de l'usine. Si vous n'avez pas défini d'équipes et d'heures pour le magasin ou l'usine, le système extrait ces valeurs des paramètres de contrôle de la conception de chaîne du scénario par défaut. Il calcule la capacité de production par article et procède de la façon suivante : Volume total ciblé par la synchronisation de produits de l'article \times quantité consommée par le traitement (pour chaque produit de la synchronisation) + ajouts de rebut + entrée de reprise + entrée d'option.

Le système fait la somme de la capacité de production de tous les produits ayant un traitement en commun; cette somme devient le débit de ce traitement. Il utilise ces valeurs pour calculer le takt de la façon suivante :

$$\text{Takt} = (H_E \times E) \div \Sigma (C_p)$$

Les heures réelles pondérées sont fondées sur les heures réelles nécessaires pour terminer un traitement, tel qu'il est indiqué dans la mappe de traitement. La sélection de conception dans la mappe de traitement détermine si ce calcul utilise les heures réelles des machines ou de la main-d'œuvre dans la séquence d'événements (standard ou non) les heures des ressources qui sont entrées directement dans la mappe. Le calcul est pondéré par le volume de production circulant dans la chaîne. Le système calcule les heures réelles pondérées des machines et de la main-d'œuvre de la façon suivante :

$$T. \text{ réel pond.} = \Sigma (C_p \times t. \text{ réel}) \div (\Sigma C_p)$$

Pendant la conception de la chaîne, le système calcule également le nombre d'opérations de machines et de main-d'œuvre nécessaires à l'exécution d'un traitement. Ce calcul prend en compte les heures réelles pondérées et le takt calculés. Le système calcule ce nombre de la façon suivante :

$$\text{NbOpér} = T. \text{ réel pond.} \div \text{takt}$$

Calcul de la durée de cycle du produit

Le système permet également de calculer la durée de cycle des produits (DCP) inclus dans la conception de la chaîne. Si des résultats du calcul ont été modifiés, le système exécute automatiquement le programme de calcul par lots de la durée de cycle du produit de la conception de chaîne (RF30L921) pour effectuer ce calcul automatiquement lorsque vous fermez l'écran Ajout conc. chaîne ou Edition de conception de chaîne. Si vous ne voulez pas exécuter ce programme par lots chaque fois que vous fermez l'écran après une modification, utilisez la version de programme avec l'option de traitement sans calcul du DCP. Vous devez paramétrer l'option de traitement du programme par lots pour déterminer la source des heures des ressources.

Remarque : Lorsque vous calculez la durée de cycle de produit, le système met à jour le fichier FF30L501 si la chaîne principale définie dans ce fichier correspond à l'article de la conception de chaîne.

Étapes préliminaires

Paramétrez les éléments ci-dessous relatifs aux produits inclus dans la conception de chaîne :

- synchronisation de produits et conception de volume;
- mappe de traitement.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Aj. chaîne	WF30L912B	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Définition de la chaîne. Cliquez sur le bouton Ajouter.	Sert à paramétrer la chaîne pour laquelle vous créez une conception.
Ajout conc. chaîne	WF30L910B	<ul style="list-style-type: none"> • Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Conception de la chaîne avec calcul de DCP • Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Conception de la chaîne sans calcul de DCP 	Sert à ajouter une conception de chaîne et à calculer le takt, les heures réelles pondérées et le nombre d'opérations. Sert également à calculer la durée totale du cycle d'un produit (facultatif).

Paramétrage d'une chaîne

Accédez à l'écran Aj. chaîne.

Remarque : Vous pouvez également accéder à cet écran en cliquant sur le bouton **Aff. éd. chaînes** dans la page Recherche de chaîne.

Nom chaîne	Entrez un nom pour la chaîne pour laquelle vous allez créer une conception.
Centre charge	<p>Entrez le centre de charge associé à la chaîne. Vous pouvez entrer une centre de type 2 (production répétitive) ou 3 (production allégée). Il doit y avoir un rapport un à un entre la chaîne et le centre de charge.</p> <p>Le champ Magasin/usine affiche le magasin ou l'usine du centre de charge.</p> <p>Si vous n'avez pas sélectionné de constante d'intégration dans ce scénario, ce champ n'est pas affiché dans l'écran.</p>

Paramétrage des options de traitement du programme de conception de chaîne de production mixte (PF30L910)

Ces options de traitement déterminent le traitement par défaut du programme de conception de chaîne de production mixte.

Traitements

Cette option de traitement détermine si le programme de conception de chaîne de production mixte calcule la durée totale du cycle d'un produit.

1. Calcul de la durée de cycle du produit

Indiquez si, lorsque vous fermez l'écran, le système calcule la durée totale du cycle d'un produit dans le cas où les données ont été modifiées. Si vous laissez cette option vide, le système ne calculera pas la durée totale du cycle d'un produit.

Versions

Cette option de traitement détermine la version utilisée par le système lorsque vous lancez le programme ci-dessous à partir du programme de conception de chaîne de production mixte :

1. Calcul de la durée de cycle du produit par conception de la chaîne (RF30L921)

Si vous laissez cette option vide, le système utilise la version par défaut XJDE0001.

Ajout d'une conception de chaîne

Accédez à l'écran Ajout conc. chaîne.

Conception de la chaîne avec calcul de DCP - Ajout de conception de chaîne i ?

Nom chaîne	<input type="text" value="Bike Line"/>	Nom scénario	<input type="text" value="International Appliance"/>
Nom conc. chaîne	<input type="text" value="Bike"/>	Conc. chaîne active	<input type="text" value="No Setup or Move -Bikes"/>
Description conc. chaîne	<input type="text" value="Bike Production"/>		
Nom mappe trait.	<input type="text" value="TPCT MAP"/>	Nom volume	<input type="text" value="Upright"/>
Sélection volume	<input type="text" value="Target Capacities"/>	<input type="button" value="Charg. traitements"/>	
Statut conc. chaîne	<input type="text" value="Inactive"/>	Date dem. calcul	
Capacité séquençement	<input type="text" value="Random Mix"/>	Type conc. chaîne	<input type="text" value="Mixed Model"/>
% mixte quotidien	<input type="text" value="0.00"/>	UM contenu travail	<input type="text" value="Seconds"/>

Enregistrements 1 - 10						Personnaliser grille
Nom Traitement	Nom Cellule	Nbre équipes Par jour	Hres en vigueur Par équipe	Takt	T. réel pond. Machine	
AUTO MOLD	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000
BRAZE	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000
COIL ASSEMBLY	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000
COIL TEST	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000
DBM SPRAY RWK	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000
DISASSEMBLY	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000
FIN PRESS	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000
FINAL ASSEMBLY	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000
FINAL ASSEMBLY 2	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000
FORM	** CELL **	1.00	7.30		0.00000	0.00000

Ajout de conception de chaîne

Remplissez les champs **Nom chaîne**, **Nom conc. chaîne** et **Nom mappe trait.**

Charg. traitements

Cliquez sur ce bouton pour extraire les traitements de la mappe.

Statut conc. chaîne

Ce champ indique le statut de la conception de chaîne. Ce statut peut être actif ou inactif. Une seule conception par chaîne peut être active.

Capacité séquençement	<p>Précisez une méthode de séquençement de la chaîne. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Blanc;</p> <p><i>Mélange variable;</i></p> <p><i>Lots;</i></p> <p><i>Défini/utilisateur.</i></p> <p>Ces valeurs sont enregistrées dans le fichier de codes utilisateurs Capacité séquençement (F30L/SQ).</p>
% mixte quotidien	<p>Entrez une valeur qui servira de facteur de détermination du cycle de déséquilibre. Ce champ n'est pas disponible pour le mélange variable.</p>
Type conc. chaîne	<p>Ce champ indique le type de conception de chaîne que vous créez. Il est alimenté lorsque vous sélectionnez une mappe de traitement et chargez les traitements dans la conception de chaîne. Si la mappe ne contient qu'un traitement, vous créez une conception de chaîne dédiée. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p><i>Modèle mixte;</i></p> <p><i>Dédié.</i></p> <p>Ces valeurs sont enregistrées dans le fichier de codes utilisateurs Type conception chaîne (F30L/TY).</p>
Nbre équipes Par jour	<p>Ce champ remplace le nombre d'équipes par défaut. Le système supprime les modifications lorsque vous recalculez la conception de la chaîne.</p>
Hres en vigueur Par équipe	<p>Ce champ remplace les heures en vigueur par défaut. Le système supprime les modifications lorsque vous recalculez la conception de la chaîne.</p>
Machines conçues et Opérations MO conçues	<p>Ces champs remplacent les valeurs suggérées, fondées sur les valeurs calculées. Le système supprime les modifications lorsque vous recalculez la conception de la chaîne.</p>
Calcul conc. chaîne	<p>Cliquez sur ce bouton pour calculer la conception de chaîne. Les valeurs ci-dessous sont calculées pour chaque traitement de la conception de chaîne :</p> <ul style="list-style-type: none"> • takt; • temps réel pondéré des machines et de la main-d'œuvre; • nombre d'opérations des machines et de la main-d'œuvre.

Paramétrage des options de traitements du programme Calcul de la durée de cycle du produit/conception de chaîne (RF30L921)

Ces options de traitement déterminent les paramétrages par défaut du programme de calcul de la durée de cycle du produit de la conception de chaîne.

Valeurs par défaut

Cette option de traitement détermine les sources d'heures que le système utilise pour calculer la durée totale du cycle d'un produit.

1. Sélection de la durée de cycle du produit

Indiquez la sélection des heures utilisées pour le calcul de la durée totale du cycle d'un produit. Si vous laissez cette option de traitement vide, le système utilise les heures de travail réelles de la mappe de traitement comme valeurs par défaut. Vous pouvez extraire les valeurs de sélection des heures du fichier de codes utilisateurs Statut transaction (F30L/TS). Les valeurs correctes sont les suivantes :

- 10 — heures de travail réelles de la mappe de traitement;
- 20 — séquence d'événements;
- 30 — sélection de conception de la mappe de traitement.

Calcul de la durée totale du cycle d'un produit

La présente section fournit un aperçu du calcul de la durée totale du cycle d'un produit et explique comment l'effectuer.

Présentation du calcul de la durée totale du cycle du produit

Après avoir créé la conception de chaîne, vous pouvez calculer la durée de cycle d'un produit (DCP) à l'aide du programme de calcul de la durée de cycle du produit de la conception de chaîne (PF30L920). La DCP est la durée du contenu de travail calculée selon le plus long chemin nécessaire à la fabrication d'un produit appartenant à une synchronisation de produits. La DCP est habituellement inférieure à la durée totale du contenu de travail nécessaire à la fabrication du produit entier. Trois options vous sont offertes pour déterminer quel type de contenu de travail le système utilisera pour calculer la DCP :

- heures de travail réelles entrées dans la mappe de traitement;
- contenu de travail de la séquence d'événements;
- sélection de conception de la mappe de traitement.

Le système calcule la durée totale du cycle d'un produit selon la chaîne et la conception de la chaîne, à l'aide de l'algorithme du chemin critique. Le calcul respecte les règles ci-dessous :

- la quantité statique n'est pas utilisée dans le calcul;
- la période de chevauchement la plus longue des séquences est utilisée dans le calcul;
- pour les tâches standard, le temps requis pour terminer une séquence est multiplié par le nombre de répétitions de la tâche;
- le calcul débute au traitement de fin de chaîne et chemine dans la synchronisation de produits en sens contraire, à la recherche de la durée cumulée la plus longue de contenu de travail;
- la durée du contenu de travail de chaque traitement va de la dernière séquence au moment où le traitement de ravitaillement est exécuté.

Après le calcul de la DCP, l'écran Définition de la durée de cycle du produit affiche les traitements inclus dans le chemin critique avec leurs durées et les chemins dont ils font partie.

Si la source du contenu de travail sélectionné repère une tâche avec ou sans valeur ajoutée, les heures sont calculées et affichées séparément ainsi que le pourcentage des heures de travail obligatoires ou avec valeur ajoutée.

Le système n'effectue pas le calcul de la DCP lorsque les sources de contenu de travail sélectionnées ne contiennent pas de données sur les heures; il affiche plutôt un message d'erreur.

Remarque : Lorsque vous calculez la durée du cycle d'un produit, le système met à jour le fichier FF30L501 si la chaîne principale définie dans ce fichier correspond à l'article de la conception de chaîne.

Lorsque vous exécutez le calcul, le système charge les champs **Durée cycle produit** et **Chaîne principale** dans le programme Fichier Articles DFM (PF30L501). Vous pouvez exporter l'enregistrement de l'article avec la durée totale de son cycle et sa chaîne principale, mises à jour, dans les fichiers de stock en exécutant le programme d'exportation des articles de magasin DFM (RF30L501E).

Voir [Chapitre 3, "Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne."](#) Présentation de l'exportation des données du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, page 47.

Écran utilisé

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Définition de la durée de cycle du produit	WF30L920E	<p>Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Durée de cycle du produit</p> <p>Remplissez les champs Nom conc. chaîne, Magasin/usine et Code article, puis cliquez sur le bouton Rechercher.</p> <p>Sélectionnez un produit et cliquez sur le bouton Définition durée cycle produit dans l'écran Recherche de la durée de cycle du produit.</p>	Sert à calculer la durée du cycle du produit sélectionné.

Calcul de la durée de cycle d'un produit

Accédez à l'écran Définition de la durée de cycle du produit.

Durée de cycle du produit - Définition de la durée de cycle du produit i ? N2

Nom chaîne:
 Nom scénario:

Magasin/usine:

Nom conc. chaîne:
 Conc. chaîne active:

Nom mappage trait.:
 Durée cycle produit:

Code article: *OVER/UNDER, WHITE*

Source durée cycle produit:
 UM contenu travail:

Date dernier calcul: 10/25/04 14:11:02 UTC

Enregistrements 1 - 4						Personnaliser grille
Durée cycle Produit cumulée	Nom Chemin	Nom Traitement	N° séq. Consomm.	Temps valeur Ajoutée	Temps sans Valeur ajoutée	
	OVER UNDER	[END OF LINE]				
9.00000	OVER UNDER	RETAIL-PACK		10	9.00000	
30.10000	OVER UNDER	TEST		10	21.10000	
79.43936	OVER UNDER	FINAL-ASSY		10	49.33936	

Définition de la durée de cycle du produit

Calcul et enreg. et Calcul, enreg. et ferm.

Cliquez sur l'un de ces boutons pour exécuter le calcul de la durée du cycle du produit. Le système affiche les résultats du calcul dans le tableau. Si vous cliquez sur le bouton **Calcul, enreg. et ferm.**, le système ferme automatiquement l'écran lorsque le calcul est terminé.

Durée cycle produit cumulé

Ce champ affiche la durée totale du cycle du produit au fur et à mesure que des traitements s'ajoutent.

N° séquence cons.

Ce champ affiche le numéro de séquence de la tâche en ravitaillement si la source de contenu de travail sélectionnée pour le calcul de la durée du cycle du produit est la séquence d'événements. Par exemple, si un traitement de la chaîne principale ravitaille un autre traitement de la même chaîne, la valeur de ce champ est 10 (première tâche).

Temps valeur ajoutée, Temps sans valeur ajoutée et % valeur ajoutée

Ces champs fournissent des données sur la proportion de temps de traitement avec ou sans valeur ajoutée. Si le temps de traitement n'inclut pas de temps sans valeur ajoutée, le pourcentage de valeur ajoutée est de 100 pour cent.

Calcul et gestion des définitions opérationnelles

La présente section donne un aperçu de la définition opérationnelle, énumère les étapes préliminaires et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de traitement pour le programme de recherche de définitions opérationnelles (PF30L950);
- calcul de définitions opérationnelles;
- révision et recalcul d'une définition opérationnelle.

Présentation de la définition opérationnelle

Après avoir calculé le nombre d'opérations des machines et de la main-d'œuvre nécessaires à chaque traitement de la conception de chaîne, la prochaine étape consiste à créer une définition opérationnelle. La définition opérationnelle permet de simuler plusieurs options pour structurer chaque traitement de la conception de chaîne. Après être arrivé à une solution satisfaisante, vous pouvez retourner à la séquence d'événements et à la conception de chaîne pour lesquelles vous avez calculé la définition opérationnelle afin de les ajuster selon le calcul.

Dans la définition opérationnelle, vous regroupez les tâches de la séquence d'événements, sur laquelle repose la conception de chaîne, en opérations selon le nombre d'opérations calculées pour la conception de chaîne de production mixte. Vous calculez la définition opérationnelle à l'aide du produit le plus représentatif de tous ceux qui passent par le même traitement.

Lorsque vous créez une définition opérationnelle à l'aide du programme de recherche de définitions opérationnelles (PF30L950), vous extrayez toutes les conceptions de chaînes existantes et sélectionnez celle pour laquelle vous voulez créer une définition opérationnelle. Le système extrait les traitements de la conception sélectionnée ainsi que les valeurs suivantes :

- traitement ou cellule;
- temps takt;
- temps réel pondéré des machines et de la main-d'œuvre;
- nombre calculé de ressources de machines et de main-d'œuvre;
- sélection du contenu de travail.

Remarque : La sélection de conception de chaîne doit correspondre à la séquence d'événements, sinon vous ne pourrez pas calculer la définition opérationnelle.

Pour calculer la définition opérationnelle de la conception de chaîne, précisez un code d'article associé pour chaque traitement. Lorsque vous entrez ce code, le système calcule la durée totale de la séquence d'événements ainsi que l'indice opérationnel. Cette valeur sert de guide pour le regroupement des tâches en opérations. Vous pouvez également entrer un pourcentage de tolérance qui permet de regrouper des tâches en opérations à l'aide d'un intervalle de temps supérieur à l'indice opérationnel calculé; l'écart est défini par le pourcentage entré. Le système utilise l'indice opérationnel et le pourcentage de tolérance pour déterminer le nombre de tâches pouvant faire partie d'une opération.

La définition opérationnelle calcule les opérations de la façon suivante. Le système extrait toutes les tâches de la séquence d'événements du traitement. Le calcul associe des tâches à des opérations dans leur ordre d'apparition dans la séquence d'événements tout en accumulant les durées de tâches jusqu'à ce que l'indice opérationnel soit atteint. Après l'ajout d'une durée de tâche, si la durée cumulée dépasse l'indice opérationnel, le système associe cette tâche à l'opération suivante. Si les tâches sont répétées, le système peut répartir les répétitions entre différentes opérations, au besoin. La dernière opération reçoit toutes les tâches restantes, peu importe si sa durée cumulative dépasse l'indice opérationnel. Vous pouvez regrouper les tâches qui doivent être exécutées ensemble pour éviter de les déplacer dans une autre opération. Le système associe les tâches regroupées à l'opération de la première tâche.

Lorsque vous calculez une définition opérationnelle pour la première fois, le calcul est automatiquement fondé sur les heures réelles de la séquence d'événements. Ces heures réelles sont le résultat de la durée des tâches multipliées par le nombre de répétitions. Pour les chevauchements de tâches, le système utilise la durée du chevauchement le plus long. Plus de deux tâches peuvent se chevaucher. Après avoir calculé la définition opérationnelle, le système affiche la date du dernier calcul. Si vous voulez recalculer une définition opérationnelle après y avoir apporté des modifications, le système sélectionne automatiquement la définition opérationnelle comme base de calcul. Lorsque le système recalcule la définition opérationnelle, l'indice opérationnel est recalculé pour rendre compte des modifications effectuées, mais le système ne recalcule pas le nombre d'opérations.

Remarque : Si vous modifiez manuellement la base de calcul dans l'écran Gestion de la définition opérationnelle calculée, le système affiche un message d'avertissement. Lorsque vous cliquez sur le bouton **OK** dans cet écran, le système n'effectue pas le calcul automatiquement. Vous devez cliquer sur le bouton **Calcul** pour le démarrer.

En plus d'associer des tâches à des opérations, le système calcule les kanbans en cours (IPK) en tant qu'élément de la définition opérationnelle. Les kanbans en cours représentent les stocks en cours et sont utilisés pour signaler un besoin, corriger les déséquilibres et indiquer à quel moment et à quel endroit varier la définition opérationnelle. Le système calcule les kanbans en cours par opérations. Si le temps réel par opération est égal ou inférieur au takt, la valeur de l'IPK est de 1 par défaut. Son calcul est fondé sur le type de conception de chaîne et sur la capacité de séquençement.

Le kanban en cours d'une chaîne dédiée est calculé de la façon suivante : $IPK = D \times C \div Takt$, où D est le déséquilibre et C , le cycle de déséquilibre.

Le déséquilibre est calculé en soustrayant le takt du temps réel de l'opération. Le calcul du cycle de déséquilibre dépend du type de conception de chaîne et de la capacité de séquençement. Le tableau ci-dessous détaille les différences entre les calculs.

Chaîne dédiée	Chaîne de production mixte
$C = H_E \div T. \text{ réel pond.}$	<ul style="list-style-type: none"> Mélange variable : $C = 1$ Lots : $C = H_E (E) \div (T. \text{ réel pond.} \times (1 - \% \text{ mixte quotidien}))$

La définition opérationnelle affiche le kanban en cours approprié pour la tâche. Vous pouvez modifier manuellement la valeur calculée.

Une fois le calcul de la définition opérationnelle effectué, le système permet de consulter les résultats et d'équilibrer manuellement les opérations dans le programme de gestion des définitions opérationnelles (PF30L951). Vous pouvez déplacer ou supprimer des tâches, par exemples celles sans valeur ajoutée. Vous pouvez également ajouter de nouvelles tâches. Une fois cette étape terminée, vous recalculez la définition opérationnelle en utilisant les résultats comme base de calcul.

Vous pouvez créer des feuilles de méthodes opérationnelles à partir de la définition opérationnelle. Ces feuilles sont des instructions de travail graphiques détaillées que vous pouvez joindre à chaque combinaison d'article et d'opération. Pour créer des feuilles de méthodes opérationnelles, créez des objets médias en annexe.

Étapes préliminaires

Calculez les valeurs suivantes :

- séquences d'événements pour les traitements pour lesquels vous voulez créer des définitions opérationnelles;

- conception de chaîne de production mixte avec takt et nombre d'opérations nécessaires à chaque traitement.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Définition des opérations	WF30L950B	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Définition des opérations Sélectionnez une conception de chaîne et cliquez sur le bouton Définition dans l'écran Recherche de définition opérationnelle.	Sert à calculer des définitions opérationnelles.
Gestion de la définition opérationnelle calculée	WF30L951A	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Maintenance des définitions des opérations Sélectionnez une définition opérationnelle et cliquez sur le bouton Gestion définition opérationnelle dans l'écran Recherche de définition opérationnelle.	Sert à réviser et à recalculer manuellement des définitions opérationnelles.

Paramétrage des options de traitement pour le programme de recherche de définitions opérationnelles DFM (PF30L950)

Ces options de traitement contrôlent le paramétrage par défaut du programme de recherche de définitions opérationnelles DFM (PF30L950).

Versions

Cette option de traitement détermine la version utilisée par le système lorsque vous lancez le programme ci-dessous à partir du programme de recherche de définitions opérationnelles DFM :

Impression de la définition de gestion (RF30L950) Si vous laissez cette option vide, le système utilise la version par défaut XJDE0001.

Calcul des définitions opérationnelles

Accédez à l'écran Définition des opérations.

Définition des opérations - Définition des opérations

Nom chaîne: Nom scénario:


Nom conc. chaîne: Nom conc. chaîne active:

Stat. conc. chaîne: ☒ Actif Date dern. calcul: 10/25/04 14:05:50 UTC

☐ Inactif Type conc. chaîne:

Capacité séquençement:

% mixte quotidien:

Enregistrements 1 - 10								Personnaliser grille
<input type="checkbox"/>		Détails Calcul	Nom Traitement	Nom Cellule	Code article Associé	Magasin/Usine	Temps SE	Indice Opér.
<input type="checkbox"/>		Détail	FINAL-ASSY	** CELL **	3112	M50	49.33936	0.79580
<input type="checkbox"/>		Détail	TEST	** CELL **	3112	M50	21.10000	0.43061
<input type="checkbox"/>		Détail	RETAIL-PACK	** CELL **	3112	M50	9.00000	0.16071
<input type="checkbox"/>			DISASSEMBLY	** CELL **	3112	M50		
<input type="checkbox"/>			REPAIR	** CELL **	3112	M50		
<input type="checkbox"/>			PALLET PACK	** CELL **	3112	M50		
<input type="checkbox"/>			PWB-ASSY	** CELL **	5112	M50		
<input type="checkbox"/>			PANEL-WIRE	** CELL **	3112	M50		
<input type="checkbox"/>		Détail	LRGDOORASSY	** CELL **	<input type="text"/>	<input type="text"/>		
<input type="checkbox"/>		Détail	SMLDOORASSY	** CELL **				

Définition des opérations

Code article Associé

Entrez le plus représentatif des produits faisant l'objet du traitement pour lequel vous calculez la définition opérationnelle.

Indice opér.

Ce champ définit le temps disponible pour une opération dans un traitement. Cet indice est calculé en divisant le temps réel (de la séquence d'événements) par le nombre d'opérations calculé pour la conception de chaîne.

% seuil tolérance

Entrez un pourcentage de dépassement permis de l'indice opérationnel calculé au moment du regroupement des opérations. Ce pourcentage est fourni par défaut à partir des paramètres de contrôle de la conception de chaîne du scénario, mais vous pouvez le remplacer pour équilibrer les heures réelles avec l'indice opérationnel.

Calc. base

Indiquez quelle séquence d'événements doit être utilisée pour calculer la définition opérationnelle. Les valeurs correctes sont les suivantes :

OD — définition opérationnelle;

PM — séquence d'événements de la mappe de traitement.

Ces valeurs sont enregistrées dans le fichier de codes utilisateurs Base calcul déf. opér. (F30L/OC).

Calcul et enreg. détails

Cliquez sur ce bouton pour calculer la définition opérationnelle et enregistrer les tâches regroupées en opérations dans le fichier F30L951. Cette action met à jour le champ **Date dern. calcul**.

Détails calcul

Cliquez sur le lien dans ce champ pour accéder à l'écran de gestion des détails de la définition opérationnelle.

Impression

Cliquez sur ce bouton pour générer l'état des définitions opérationnelles DFM (RF30L950).

Révision et recalcul d'une définition opérationnelle

Accédez à l'écran Gestion de la définition opérationnelle calculée.

Maintenance des définitions des opérations - Gestion de la définition opérationnelle calculée

Nom chaîne	Refrigerator	Nom scénario	Large Appliance Assemb
Nom conc. chaîne	Refrigerator Line Design	Magasin/usine	M50
Nom traitement	FINAL-ASSY	Conc. chaîne active	Refrigerator Line Design
Nom cellule	** CELL **	Base calcul	Operational Definition
Code article associé	3112	Date dern. calcul	10/26/04 17:43:48 UTC
Type conc. chaîne	Mixed Model	Statut définition	Calculation Current
Capacité séquençement	Random Mix	Traitement données	
% mixte quotidien		Index opér.	0.79580
		% seuil tolérance	10.00
		Sélect. conception	Sequence of Events

Enregistrements 1 - 10 Personnaliser grille

	N° Chaîne	Nbr IPK	Numéro Opér.	Nom Opération	Chevt Séq. préc.	N° Séquence	Grpe Tches	Description Tâche
<input type="radio"/>	1	1	10		<input type="checkbox"/>	10.00		Chassis
<input type="radio"/>	2	8	20		<input type="checkbox"/>	20.00		Chassis
<input type="radio"/>	3	11	30		<input type="checkbox"/>	30.00		Compressor
<input type="radio"/>	4	6	40		<input type="checkbox"/>	40.00		Cord
<input type="radio"/>	5	17	50		<input type="checkbox"/>	50.00		Insulate
<input type="radio"/>	6	14	60		<input type="checkbox"/>	60.00		Hinge
<input type="radio"/>	7	22	70		<input type="checkbox"/>	70.00		Door
<input type="radio"/>	8	7	80		<input type="checkbox"/>	80.00		Supply Line
<input checked="" type="radio"/>	9	9	90		<input type="checkbox"/>	90.00		Chassis
<input type="radio"/>					<input type="checkbox"/>			

Dépl. tâche à n° chaîne

Gestion de la définition opérationnelle calculée (1 de 2)

Gestion de la définition opérationnelle calculée (2 de 2)

Nbre IPK	Ce champ affiche le nombre de méthodes kanban en cours calculé entre les opérations.
N° opération	Ce champ affiche le numéro de l'opération que vous avez associé à une tâche manuellement ou par calcul.
Nom opération	Entrez un nom pour chaque opération.
Chevauchement séquence préc.	Définissez les tâches qui se chevauchent dans la séquence d'événements; vous pouvez utiliser ce champ pour équilibrer le workflow.
Groupe tâches	Regroupez les tâches d'une définition opérationnelle. Si vous regroupez les tâches de cette façon, le calcul de la définition opérationnelle prend le groupe en compte en tant qu'entité unique au moment d'associer des opérations.
Heure séquence	Ce champ affiche la durée d'une tâche dans une opération. Le système extrait habituellement cette valeur de la séquence d'événements (standard ou non). Si vous avez calculé une quantité statique, le système calcule l'heure de séquence.
Cumul heures	Ce champ affiche le cumul des heures de séquence d'un traitement. Le total doit être inférieur au takt pour faciliter l'équilibrage entre les opérations.
Insertion tâche	Sélectionnez une tâche et cliquez sur ce bouton pour la placer en avant la tâche sélectionnée.
Suppr. tâche	Sélectionnez une tâche et cliquez sur ce bouton pour la supprimer de la définition opérationnelle.
Dépl. tâche	Cliquez sur ce bouton pour déplacer une tâche vers un endroit défini par le numéro de ligne précisé.
Base calcul	Ce champ affiche la séquence d'événements qui sert de base pour le premier calcul de la définition opérationnelle. La définition opérationnelle sert de base de calcul à tous les calculs subséquents. Si vous modifiez la base de calcul manuellement, le système affiche un message d'avertissement. Vous pouvez ignorer le message d'avertissement et recalculer la définition opérationnelle.
Impression	Cliquez sur ce bouton pour générer l'état de la définition opérationnelle détaillée DFM (RF30L951), qui comprend les résultats de la définition opérationnelle calculée.
Enreg. et ferm.	Cliquez sur ce bouton pour remplacer toutes les définitions opérationnelles calculées auparavant pour ce produit et ce traitement lorsque vous enregistrez celle qui vient d'être calculée.

Augmentation des données de conception de la chaîne aux fins d'exécution

La présente section donne un aperçu de l'augmentation de la conception de chaîne, énumère les étapes préliminaires et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de traitement du programme d'augmentation de conception de chaîne (RF30L930);
- exécution du programme d'augmentation de conception de chaîne (RF30L930).

Présentation de l'augmentation de conception de chaîne

Si vous intégrez l'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow® aux systèmes de production de base d'EnterpriseOne, vous devez charger les données des gammes dans le fichier F3003 pour permettre les transactions comptables liées à la fabrication et au traitement des ateliers. Sans l'augmentation des données de la conception de chaîne, le système de traitement n'a pas assez de données pour ces transactions.

L'application Gestion de la chaîne de production Demand Flow® fournit les données au programme Augmentation de la conception de la chaîne (RF30L930) pour augmenter les données de conception de chaîne selon les données du traitement et du temps dans la mappe de traitement. Vous devez avoir une conception de chaîne active. Lorsque vous exécutez ce programme par lots, le système effectue les tâches ci-dessous :

- Extraction des traitements nécessaires à la fabrication d'un produit de la mappe de traitement.

Si un traitement est répété dans la synchronisation des produits, le programme d'augmentation de la conception de chaîne ne l'inclut qu'une fois.

- Extraction de la DCP pour s'assurer que les traitements du chemin critique soient eux-mêmes désignés comme traitements critiques.
- Séquencement des traitements selon la synchronisation des produits associés.

Lorsque vous exécutez le programme d'augmentation de la conception de chaîne, le système alimente le fichier FF30L930. Pour créer les enregistrements du fichier FF30L930 exportables vers le fichier F3003, le système extrait les valeurs ci-dessous :

- données des articles et du magasin du fichier FF30L902;
- magasin du centre de charge du fichier FF30L701 si la cellule de la mappe de traitement est la cellule par défaut;
- magasin du centre de charge du fichier FF30L905 si la cellule de la mappe de traitement n'est pas la cellule par défaut;
- données sur la chaîne et la cellule du fichier FF30L912.

Après l'exécution du programme d'augmentation de la conception de chaîne, vous exécutez le programme d'exportation de gammes (RF30L930E) pour alimenter le fichier F3003. Le système crée une gamme correspondant au niveau de révision de la nomenclature.

Remarque : Le système utilise les enregistrements de gammes du fichier FF30L930 lorsque vous synchronisez la nomenclature avec la gamme. Après la synchronisation, vous pouvez exécuter le programme d'exportation de la nomenclature (RF30L002E).

Voir [Chapitre 3, "Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne," Exportation des données du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® vers le module Gestion de la production de base, page 46.](#)

Étapes préliminaires

Pour exécuter le programme d'augmentation de la conception de chaîne, vous devez d'abord effectuer les tâches ci-dessous :

- définir et calculer la synchronisation de produits;
- créer un mappage de traitement;
- paramétrer un enregistrement de chaîne et de cellule;
- calculer la conception d'une chaîne;
- calculer la DCP.

Paramétrage des options de traitement du programme d'augmentation de la conception de chaîne (RF30L930)

Ces options de traitement déterminent le traitement par défaut du programme d'augmentation de la conception de chaîne.

Valeurs par défaut

Ces options de traitement déterminent les valeurs par défaut des étapes de séquencement de gammes.

- | | |
|---|--|
| 1. Numéro de la séquence initiale | Indiquez le numéro de séquence que vous voulez utiliser comme numéro initial pour les étapes du parcours. Si vous laissez cette option de traitement vide, le système utilise la valeur initiale par défaut indiquée pour le scénario. |
| 2. Incrément du numéro de séquence | Indiquez la valeur que le système utilise pour incrémenter la série de numéros de séquence d'opération dans une gamme. Si vous laissez cette option de traitement vide, le système utilise la valeur par défaut indiquée pour le scénario. |

Exécution du programme d'augmentation de la conception de chaîne (RF30L930)

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Augmentation de la conception de la chaîne.

CHAPITRE 5

Gestion du système kanban dans l'environnement de production Demand Flow®

Le présent chapitre donne un aperçu de la gestion du système kanban dans l'environnement de production Demand Flow®, présente les étapes préliminaires ainsi que les éléments communs, et traite des sujets suivants :

- paramétrage des constantes kanbans;
- paramétrage du fichier des emplacements kanbans;
- définition des chaînes de production à flux tiré kanbans;
- création des besoins kanbans;
- révision des besoins kanbans;
- association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants;
- calcul de la taille des kanbans;
- approbation de la taille des kanbans;
- révision du fichier des kanbans dans l'environnement de production à flux tiré;
- définition des messages kanbans (facultatif);
- impression des étiquettes kanbans.

Présentation de la gestion du système kanban dans l'environnement de production à flux tiré

Le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® prend en charge la gestion du système kanban et peut être intégré au système Gestion des kanbans. Avant d'effectuer la gestion du système kanban dans l'environnement de production à flux tiré, vous devez définir les attributs kanbans dans les définitions d'articles. Les données de base relatives aux attributs kanbans sont paramétrées par code d'article et par magasin/usine. Vous pouvez inclure des données supplémentaires, telles qu'une classe de marchandises, une unité de mesure, un numéro de contrôle de la série et du lot, un article planifié kanban et un type d'étiquette.

Une fois que la gestion du système kanban dans l'environnement de production à flux tiré est paramétrée, vous pouvez utiliser le programme d'exportation des points de fournisseur et de consommation kanbans (RF31K42E) et le programme d'exportation ou de purge du fichier des kanbans (RF31K30E) pour exporter, vers le module Gestion de la production de base, des emplacements kanbans et des enregistrements du fichier des kanbans provenant du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Au cours de l'exportation, les valeurs relatives à la taille des kanbans qui sont calculées dans le système Gestion de la production à flux tiré alimentent le champ de la taille des kanbans dans le module Gestion de la production de base. L'indicateur de remplacement dans le fichier F3016 est réglé à 1 pour les enregistrements kanbans importés, ce qui empêche le programme de calcul de la taille des kanbans (R30450) du module Gestion de la production de base de recalculer la taille des kanbans et de remplacer les tailles calculées dans le système Gestion de la production à flux tiré.

Vous pouvez maintenant gérer le système kanban dans l'environnement de production de base, qui prend également en charge les transactions relatives à la production allégée. Les kanbans dont le réapprovisionnement est impossible sont traités par le calcul des besoins nets. Puisque les kanbans de type 0 se trouvent dans la zone des matières premières et des encours, le programme de traitement des kanbans (P3157) permet l'enregistrement et le retrait des kanbans de ce type, même si aucune transaction n'est effectuée.

Remarque : Il est impossible d'exporter des données kanbans du module Gestion de la production de base vers le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Voir [Chapitre 3, "Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne," page 37.](#)

Codes définis par l'utilisateur aux fins de gestion du système kanban

Les codes définis par l'utilisateur sont enregistrés dans les fichiers par système et par type de code. Par exemple, le système 30 et le type TB représentent le système Gestion des données techniques (30) et le code de base des heures (TB). Pour paramétrer les codes définis par l'utilisateur, utilisez le programme Codes définis par l'utilisateur (P0004A), qui vous permet de désigner les codes à utiliser. Si vous utilisez un programme et que vous tentez d'entrer un code défini par l'utilisateur qui n'a pas été défini dans l'écran Codes définis par l'utilisateur pour un fichier particulier, vous obtiendrez un message d'erreur.

Le tableau ci-dessous décrit les codes définis par l'utilisateur qui sont propres au système kanban dans l'environnement de production à flux tiré.

Codes définis par l'utilisateur	Description
Indicateurs de contrôle kanban (système F31K, type KC)	Ces codes indiquent si l'article est contrôlé Kanban.
Messages des étiquettes kanbans (système F31K, type LM)	Ces codes indiquent le message qui est utilisé sur l'étiquette kanban.
Lots ou numéros de série (système F31K, type LS)	Ces codes indiquent si l'article est contrôlé par lot ou par numéro de série.
Types d'étiquettes kanbans (système F31K, type LT)	Ce fichier comprend les types d'étiquettes qui sont associés aux kanbans pour lesquels le réapprovisionnement est possible ou non et aux cartes kanbans doubles.
Sources de réapprovisionnement (système F31K, type RS)	Ce fichier comprend les types de sources de réapprovisionnement des emplacements de stockage pour un kanban.
Codes d'actions relatives à la taille des kanbans (système F31K, type SA)	Ce fichier comprend les codes d'actions exécutées par le système lorsque la taille des kanbans est approuvée.
Types de kanbans (système F31K, type TK)	Ces codes indiquent s'il est possible ou non de réapprovisionner le kanban.

Voir EnterpriseOne Tools, version 8.95 : Foundation

Étapes préliminaires

Pour gérer le système kanban dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, paramétrez les données suivantes :

- scénario;
- articles;
- volume et conception de la chaîne;
- mappes de traitement;
- sources de capacité associées aux mappes de traitement.

Éléments communs utilisés dans le présent chapitre

Message d'étiquette kanban	Associez un message d'étiquette kanban provenant du fichier des codes définis par l'utilisateur (système F31K, type LM).
Type de kanban	<p>Entrez un type de source de réapprovisionnement provenant du fichier des codes définis par l'utilisateur (système 31, type RS). Ce code indique le type d'emplacement de stockage d'un kanban. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>0 – matières premières et encours</p> <p>1 – centre de charge</p> <p>Le type relatif au centre de charge kanban n'est pas utilisé dans l'environnement de production à flux tiré. Il est seulement utilisé dans l'environnement de production de base.</p> <p>2 – stock</p> <p>3 – fournisseur</p> <p>4 – sous-traitance</p> <p>Le type relatif à la sous-traitance kanban n'est pas utilisé dans l'environnement de production à flux tiré. Il est seulement utilisé dans l'environnement de production de base.</p> <p>6 – carte double DFM</p>
Unité de mesure kanban	Entrez une valeur qui précise l'unité de mesure associée au kanban.
Emplacement	Entrez un emplacement de stockage correct.
Réapprovisionnement impossible et Article dont le réapprovisionnement est impossible	Définissez un article dont le réapprovisionnement est impossible. Les kanbans dont le réapprovisionnement est impossible sont utilisés une seule fois en cas d'augmentation des besoins pour produire des articles qui ne sont pas fabriqués habituellement ou pour effectuer un ajustement lorsque

	des événements imprévus surviennent. Ces articles du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® ne sont pas exportés vers le module Gestion de la production de base. Le calcul des besoins nets permet de planifier la production des articles dont le réapprovisionnement est impossible.
Code de préparation	Entrez le code de préparation associé à un composant dans la nomenclature. Lorsqu'un composant passe par un emplacement de préparation, un code de préparation lui est associé. Ce code est indiqué sur la nomenclature.
Emplacement de préparation	Sélectionnez cet indicateur. Lorsqu'un composant passe par un emplacement de préparation, un code de préparation lui est associé. Ce code est indiqué sur la nomenclature.
Nom de la chaîne de production à flux tiré et Chaîne de production à flux tiré	Entrez une valeur qui désigne le nom de la chaîne de production à flux tiré. Une chaîne de production à flux tiré est un jeu de séquences de production qui désigne les emplacements par lesquels un composant doit passer, de l'emplacement de consommation finale à l'emplacement de stockage initial.
Quantité kanban recommandée, Quantité recommandée et Quantité recommandée kanban DFM	Quantité qui sera transférée par un enregistrement ou un retrait kanban. Cette quantité résulte de l'exécution du programme de calcul de la taille des kanbans DFM (RF31K22).
Délai de réapprovisionnement	Entrez le délai de réapprovisionnement, en heures, pour le composant. Cette valeur est utilisée dans le calcul de la taille des kanbans pour une carte simple ou double.
Pourcentage du coefficient de sécurité	Entrez un pourcentage fixe permettant de déterminer le coefficient de sécurité pour un article. Le système augmente la quantité en fonction de ce pourcentage.
Numéro du fournisseur	Entrez un numéro correspondant à une entrée dans le fichier des fournisseurs.

Paramétrage des constantes kanbans

La présente section donne un aperçu du paramétrage des constantes kanbans.

Présentation des constantes kanbans

Vous utilisez l'application des constantes kanbans (PF31K50) pour définir les constantes kanbans par magasin/usine. Vous pouvez paramétrer un magasin/usine par défaut, tel que *VALEUR PAR DÉFAUT*, pour qu'il soit uniquement nécessaire de paramétrer les magasins/usines qui exigent des constantes différentes. Si le système recherche un magasin/usine précis et qu'il ne le trouve pas, il utilisera automatiquement la valeur par défaut que vous avez paramétrée.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche des constantes des kanbans	WF31K50A	Gestion production à flux tiré® Paramétrage kanban (GF31K31), Constantes kanban	Sert à rechercher des constantes kanbans à modifier, à copier ou à supprimer.
Constantes kanbans - Ajout	WF31K50C	Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche des constantes des kanbans.	Sert à définir les constantes kanbans par magasin/usine.

Paramétrage des constantes kanbans

Accédez à la page Constantes kanbans - Ajout.

Constantes kanban - Constantes kanbans - Ajout ?

% coefficient sécurité	5.0000	Nom scénario	For E1 integration testing
Heures/équipe	7.30000	Magasin/usine	M50
Type étiquette réapprov. kanbans		<input type="checkbox"/> Magasin/défaut	
Type étiq. carte double			
Type étiq. non réapprov. kanban			

Enregistrements 1 - 3				Personnaliser grille
	Quantité Limite inférieure	Quantité Limite supérieure	% seuil Tolérance	
	0.000000 -	99.999999	15.00	
	100.000000 -	149.999999	10.00	
	150.000000 <		0.00	

Supprimer (D)

Enreg. et fermer **Annuler**

Ajout de constantes kanbans

Heures/équipe

Entrez le nombre d'heures par équipe durant lesquelles le réapprovisionnement des kanbans peut être effectué. Le nombre d'heures est utilisé aux fins de calcul d'une carte simple ou double.

Type étiquette réapprov. kanbans

Entrez un type d'étiquette kanban parmi les codes définis par l'utilisateur (système F31K, type LT). Il est possible de réapprovisionner les cartes kanbans simple et double.

Type étiq. carte double

Entrez le type d'étiquette kanban parmi les codes définis par l'utilisateur (système F31K, type LT) qui indique qu'une carte double est utilisée.

Type étiq. non réapprov. kanban

Entrez un type d'étiquette kanban parmi les codes définis par l'utilisateur (système F31K, type LT). La source de réapprovisionnement (système 31, type RS) 1 (centre de charge) est associée aux kanbans dont le réapprovisionnement est impossible. Ces kanbans doivent être associés à un bon de travail.

Magasin/défaut

Cochez cette case pour préciser le magasin/usine par défaut à utiliser pour calculer la taille si un enregistrement particulier de magasin/usine n'existe pas.

Quantité Limite inférieure et Quantité Limite supérieure

Entrez les limites supérieure et inférieure relatives au pourcentage de tolérance pour le calcul de la quantité kanban.

% seuil Tolérance

Définissez un pourcentage à utiliser pour calculer un intervalle afin de redimensionner un kanban dans le cadre de la gestion du système kanban. Si la nouvelle taille est comprise dans l'intervalle, le fichier des kanbans ne sera pas mis à jour. Si elle n'est pas comprise dans l'intervalle, le fichier des kanbans sera mis à jour en fonction de la nouvelle quantité.

Par exemple, les limites se situent entre 0 et 100 et le pourcentage de tolérance est de 10. Si la taille kanban est 80, l'intervalle se situera donc entre 72 et 88. Si la nouvelle quantité est 90, cette quantité sera utilisée pour mettre à jour le fichier des kanbans parce qu'elle n'est pas comprise dans l'intervalle.

Dans le cas des kanbans existants, le pourcentage de tolérance est utilisé pour générer une action recommandée. Si le kanban se situe à l'intérieur du seuil de tolérance, aucune action ne sera recommandée. Dans le cas contraire, une action sera recommandée et les enregistrements kanbans seront mis à jour si l'action est accomplie.

Paramétrage du fichier des emplacements kanbans

La présente section donne un aperçu du paramétrage du fichier des emplacements kanbans.

Présentation du fichier des emplacements kanbans

Vous utilisez le programme du fichier des emplacements kanbans (PF31K42) pour définir les emplacements d'un kanban. Les emplacements du fichier F4100 peuvent être importés dans le fichier FF31K42 à l'aide du programme d'importation des emplacements kanbans DFM (RF31K42I).

Remarque : Dans le cas des matières premières et des encours kanbans, le mouvement du stock ne fait pas l'objet d'un suivi. Par conséquent, il n'est pas nécessaire que les emplacements de consommation et de stockage soient valides dans le fichier F41021.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche des emplacements de kanbans	WF31K42A	Gestion production à flux tiré® Paramétrage kanban (GF31K31), Emplacements kanban	Sert à rechercher des emplacements kanbans à modifier ou à supprimer.
Ajout d'emplacements de kanbans	WF31K42B	Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche des emplacements de kanbans.	Sert à paramétrer les emplacements kanbans.

Paramétrage du fichier des emplacements kanbans

Accédez à la page Ajout d'emplacements de kanbans.

Emplacements kanban - Ajout d'emplacements de kanbans

Nom scénario

For E1 integration testing

Magasin/usine

M50

Emplacement

R1.P1 .

☐ Calcul carte double

Enreg. et fermer

Enregistrer et ajouter

Annuler

Ajout d'emplacements kanbans

Calcul carte double

Cochez cette case pour indiquer que le calcul de la carte double doit être utilisé relativement à l'emplacement.

Définition des chaînes de production à flux tiré kanbans

La présente section donne un aperçu de la définition des chaînes de production à flux tiré kanbans et indique les étapes préliminaires à effectuer.

Présentation des chaînes de production à flux tiré kanbans

Vous utilisez l'application relative aux chaînes de production à flux tiré kanbans (PF31K41) pour définir une chaîne de production à flux tiré dans le but d'effectuer un réapprovisionnement. Une chaîne de production à flux tiré est une séquence d'emplacements par lesquels un composant doit passer, du point de consommation finale au point d'approvisionnement initial.

Une chaîne de production à flux tiré est composée d'une ou de plusieurs séquences de production à flux tiré. Une séquence de production à flux tiré est une combinaison de points d'approvisionnement et de consommation. Vous définissez des données supplémentaires entre ces points, telles que les heures de réapprovisionnement, le type de réapprovisionnement kanban et l'unité de mesure kanban.

Ces points représentent du stock, des cellules machines ou des fournisseurs. Un point d'approvisionnement peut représenter un emplacement de stock ou un fournisseur. Vous pouvez effectuer le suivi des transactions de stock au point défini.

La chaîne de production à flux tiré possède une structure parent/enfant. Par conséquent, le point d'approvisionnement de la séquence précédente de la chaîne de production à flux tiré sera, par défaut, le point de consommation de la séquence suivante.

Remarque : Les points d'approvisionnement et de consommation kanbans définis dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® en tant que séquences de production à flux tiré seront exportés vers l'environnement de production de base. Dans cet environnement, les points d'approvisionnement et de consommation pour lesquels des transactions de stock sont activées seront convertis en emplacements de stock. Des transactions sont réalisées à chaque point de la chaîne de production à flux tiré. Cependant, seules les transactions partant de magasins vers des zones de réapprovisionnement du point d'utilisation ou des zones relatives aux matières premières et aux encours doivent être réalisées. Aucune transaction ne doit être exécutée dans un emplacement de matières premières et d'encours.

Voir [Chapitre 3, "Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne."](#) Importation des données du module Gestion de la production de base dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, page 42.

Étapes préliminaires

Avant de définir les chaînes de production à flux tiré, vous devez accomplir les tâches suivantes :

- paramétrer les constantes kanbans;
- définir les cellules machines, les fournisseurs, les emplacements de stock et les emplacements kanbans.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de chaînes de production à flux tiré	WF31K41B	Gestion production à flux tiré® Paramétrage kanban (GF31K31), Révision chaîne production à flux tiré	Sert à rechercher des chaînes de production à flux tiré à modifier, à copier ou à supprimer.
Ajout d'une chaîne de production à flux tiré	WF31K41C	Sélectionnez une chaîne de production à flux tiré dans l'écran Recherche de chaînes de production à flux tiré, et cliquez sur le bouton Ajouter .	Sert à définir des chaînes de production à flux tiré.

Définition des chaînes de production à flux tiré kanbans

Accédez à l'écran Ajout d'une chaîne de production à flux tiré.

Révision chaîne production à flux tiré - Ajout d'une chaîne de production à flux tiré

Nom scénario: For E1 integration testing

Nom chaîne flux tiré: PC4

Enregistrements 1 - 2										Personnaliser grille
	Empl. Consomm.	Magasin Consommation	Emplacement Stockage	Magasin Fournisseur	Type Kanban	N° Frns	Empl. Prép.	Temps Réapprov.	% coeff. Sécurité	
<input checked="" type="radio"/>	LI.NE.1	M50	RIP1	M50			<input type="checkbox"/>		5.0000	
<input type="radio"/>							<input type="checkbox"/>			

Ajout séquence Suppr. séquence

Enregistrer et fermer Enregistrer et ajouter Annuler

Ajout d'une chaîne de production à flux tiré

Empl. consomm.	Entrez l'emplacement de consommation des composants ou des matières premières dans la chaîne de production à flux tiré kanban.
Magasin consommation	Entrez le magasin/usine de l'emplacement de consommation.
Emplacement stockage	Entrez l'emplacement à partir duquel les composants ou les matières premières ont été transférés dans un emplacement de consommation de la chaîne de production à flux tiré kanban.
Magasin fournisseur	Entrez le magasin/usine de l'emplacement de stockage.
UM ensemble	Entrez le code défini par l'utilisateur (système 00, type UM) qui indique comment les articles sont transférés d'un emplacement à un autre.

Ajout séquence	Cliquez sur ce bouton pour ajouter une ligne à la chaîne de production à flux tiré. Le premier emplacement de consommation se trouve sur la ligne et provient de l'approvisionnement. Dans la séquence suivante, l'emplacement de stockage de la séquence précédente devient l'emplacement de consommation.
Suppr. séquence	Cliquez sur ce bouton pour supprimer la séquence sélectionnée.

Création des besoins kanbans

La présente section donne un aperçu de la création des besoins kanbans.

Présentation de la création des besoins kanbans

Vous utilisez le programme d'importation des fichiers de besoins kanbans de la conception du volume (RF31K10) pour importer des données sur les besoins du composant et le kanban à partir de la quantité à produire du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®. Le programme importe les besoins associés à l'ID scénario et à la mappe de traitement. De plus, il effectue une explosion de la nomenclature.

Étape préliminaire

Vous devez d'abord paramétrer les emplacements kanbans.

Importation des fichiers de besoins kanbans à partir de la quantité à produire

Sélectionnez Gestion production à la demande® - Gestion kanban (GF31K11), Création demandes kanban.

Révision des besoins kanbans

La présente section donne un aperçu de la révision des besoins kanbans et explique comment définir les besoins kanbans.

Présentation des besoins kanbans

Vous utilisez le programme de définition des besoins kanbans (PF31K10) pour remplacer la quantité totale des besoins kanbans et pour effectuer une explosion de la nomenclature.

Vous réviser les besoins kanbans par mappe de traitement et par composé. Le total des besoins peut être calculé de nouveau pour tous les composés d'une mappe de traitement à l'aide du **pourcentage de la capacité de production**.

Les besoins kanbans sont calculés en fonction de la capacité de production kanban des articles produits sur la chaîne de production Demand Flow® mixte. Il est possible de calculer les besoins dépendants et d'y ajouter les besoins indépendants des unités remplaçables sur site (FRU) ainsi que les besoins supplémentaires qui ne sont pas représentés dans le système.

La somme des besoins dépendants et indépendants représente le total des besoins kanbans. Vous pouvez remplacer ce total en précisant un montant et en activant l'indicateur de remplacement.

Une fois que les besoins ont été établis pour le composé, vous enregistrez les données et effectuez l'explosion de la nomenclature. Les besoins des composés sont ainsi explosés jusqu'aux composants des mappes de traitement. Si une perte est définie pour le composé, les besoins du composant seront ajustés en conséquence.

Une fois que les besoins ont été définis, les quantités sont associées à une chaîne de production à flux tiré et la taille des kanbans est déterminée.

Étape préliminaire

Vous devez d'abord créer des besoins kanbans.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche de mappes de traitement - Besoins kanban	WF31K10A	Gestion production à la demande® - Gestion kanban (GF31K11), Demande kanban	Sert à rechercher des besoins kanbans par mappe de traitement.
Modification des besoins de kanban	WF31K10B	Sélectionnez un enregistrement dans l'écran Recherche de mappes de traitement - Besoins kanban et cliquez sur le bouton Édition besoins kanban .	Sert à définir les besoins kanbans par pourcentage ou par montant de remplacement. Sert également à calculer les besoins kanbans, à effectuer une explosion de la nomenclature et à enregistrer les données.

Définition des besoins kanbans

Accédez à l'écran Modification des besoins de kanban.

Demande kanban - Modification des besoins de kanban

Nom mappe trait.	REFRIGERATOR	Nom scénario	For E1 integration testing
Date explosion	10/21/05 17:33:25	Magasin/usine	*
% capacité prod. flux tiré	100.00 %	Date effet	11/21/2005

Calcul besoins

Enregistrements 1 - 8						Personnaliser grille		
Article Principal	Magasin/Usine	Besoins Dépendants	Besoins Indépendants	Besoins Totaux	Remplacement qté Totale besoins	Ind. Rempl.	Réapprov. Impossible	
3112	M50	0.0000	130.0000	130.0000	0.0000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3114	M50	0.0000	97.5000	97.5000	100.0000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3116	M50	0.0000	97.5000	97.5000	100.0000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5112	M50	0.0000	137.5000	137.5000	0.0000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5114	M50	0.0000	137.5000	137.5000	0.0000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5116	M50	0.0000	275.0000	275.0000	0.0000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8012	M50	0.0000	55.0000	55.0000	0.0000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Suppr. tous rempl.

Enreg., expl. nom. et ferm. **Annuler**

Modification des besoins kanbans

Date explosion	Date à laquelle l'explosion de la nomenclature a été effectuée par le système.
% capacité prod. flux tiré	Entrez le pourcentage d'utilisation par rapport à la capacité de la chaîne de production. Par exemple, selon les besoins prévus, une usine de production peut concevoir de nouveau sa chaîne de montage afin de l'utiliser à 85 % de sa capacité.
Date effet	Précisez la date utilisée pour déterminer la nomenclature qui sera utilisée dans l'explosion EMD.
Calcul besoins	Cliquez sur ce bouton afin de calculer les besoins pour un système kanban particulier.
Besoins dépendants	Besoins calculés par le système en fonction des données sur la chaîne de production à flux tiré et sur les besoins du composant.
Besoins indépendants	Entrez les besoins qui ne sont pas compris dans les besoins dépendants. Les besoins indépendants comprennent les besoins saisonniers et les besoins des unités remplaçables sur site (FRU).
Besoins totaux	Total des besoins dépendants et indépendants pour un article.
Remplacement qté totale besoins	Entrez la quantité qui remplacera les besoins totaux calculés par le système.
Ind. rempl.	Activez cet indicateur pour préciser que le système doit utiliser la quantité de remplacement des besoins totaux.
Suppr. tous rempl.	Cliquez sur ce bouton pour supprimer tous les remplacements définis par l'utilisateur.

Enreg., expl. nom. et ferm. Cliquez sur ce bouton pour enregistrer les données entrées dans l'écran, exploser la nomenclature et fermer le programme.

Remarque : Ce bouton n'est pas activé si le champ **% capacité prod. flux tiré** a été modifié. Le bouton **Enreg., expl. nom. et ferm.** est activé lorsque vous cliquez sur le bouton **Calcul besoins**.

Association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants

La présente section donne un aperçu de l'association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants et traite des sujets suivants :

- sélection des composants;
- association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants.

Présentation de l'association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants

Vous utilisez le programme d'association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants (PF31K21) pour associer des composants d'une mappe de traitement à au moins une chaîne de production à flux tiré jusqu'à ce que les besoins d'un composant soient consommés.

Le système vous permet de modifier des données d'une chaîne de production à flux tiré, comme les heures de réapprovisionnement.

Étapes préliminaires

Avant d'associer les chaînes de production à flux tiré aux composants, vous devez accomplir les tâches suivantes :

- définir des chaînes de production à flux tiré kanbans;
- exploser la nomenclature sur les mappes de traitement.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Composants filtre	WF31K21A	Gestion production à flux tiré® Paramétrage kanban (GF31K31), Association chaîne production à flux tiré aux composants	Sert à sélectionner des composants en recherchant une mappe de traitement ainsi qu'en filtrant et en sélectionnant les composants.
Affect. chaîne flux tiré	WF31K21B	Sélectionnez un enregistrement dans l'écran Composants filtre et cliquez sur le bouton Affect. chaîne flux tiré .	Sert à associer une chaîne de production à flux tiré, une séquence de production à flux tiré et une quantité de besoins aux composants.

Sélection des composants

Accédez à la page Composants filtre.

Sélection composants avec quantité EMD

Sélectionnez le critère à utiliser pour les composants de la mappe de traitement.

Tout – présente tous les composants de la mappe de traitement, qu'ils soient assignés ou non.

Affectation complète – présente tous les composants de la mappe de traitement dont la quantité totale des besoins a été associée aux chaînes de production à flux tiré.

Affectation incomplète – présente tous les composants de la mappe de traitement dont la quantité totale des besoins n'a pas été entièrement associée aux chaînes de production à flux tiré.

Affect. chaîne flux tiré

Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran Affect. chaîne flux tiré, où vous pourrez associer une chaîne de production à flux tiré à un composant d'une mappe de traitement.

Association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants

Accédez à l'écran Affect. chaîne flux tiré.

Association chaîne production à flux tiré aux composants - Composants

Enreg. modif. (Y) Enregistrer et ferme Annuler

Mappage traitement: REFRIGERATOR Scénario: Large Appliance Assembly

Magasin/usine: M50

Révision chaîne flux tiré

Enregistrements 1 - 20

	Code Composant	Description	Quantité EMD	UM Besoins	Code Prép.
<input type="radio"/>	3310	MOLDED BODY KIT OVER/UNDER	330.0000	EA	
<input type="radio"/>	5310	MOLDED BODY KIT SINGLE DOOF	550.0000	EA	
<input type="radio"/>	2100	BOLT, NUT, WASHER, RIVET KIT	962.5000	EA	
<input type="radio"/>	2150	HANDLE, UNIVERSAL	962.5000	EA	
<input type="radio"/>	2160	POWER CONTROL KIT	962.5000	EA	
<input type="radio"/>	2500	COIL ASSEMBLY	962.5000	EA	

Chaînes prod. flux tiré Séquences prod. flux tiré

Code composant: 8300 *MOLDED BODY FREEZER CHEST*

Code prép.:

Chaînes prod. flux tiré

Quantité attribuée totale: 82.5000

Enregistrements 1 - 2

	Ch. fl. Tiré	Quantité besoins Flux tir.
<input type="radio"/>	PC2	82.5000
<input checked="" type="radio"/>	PC3	82.5000

Association de la chaîne de production à flux tiré

Chaînes de production à flux tiré

Cliquez sur l'onglet des chaînes de production à flux tiré.

Quantité totale attribuée

Quantité de besoins totale du composant ayant été associée aux chaînes de production à flux tiré.

Quantité de besoins de la chaîne de production à flux tiré

Entrez la quantité de besoins associée à une chaîne de production à flux tiré particulière pour le composant.

Affectation de la nouvelle chaîne

Cliquez sur ce bouton pour associer le composant à la chaîne de production à flux tiré.

Séquences de production à flux tiré

Entrez les données sur la séquence de production à flux tiré associée au composant sélectionné.

Quantité de besoins de la séquence de production à flux tiré	Entrez la quantité de besoins associée à une séquence particulière de la chaîne de production à flux tiré.
Message d'étiquette	Entrez le code défini par l'utilisateur (système F31K, type LM) qui indique le type d'étiquette à utiliser pour le kanban.
Nom de la conception de la chaîne	Entrez le nom de la conception de la chaîne qui indique d'où provient le type de kanban 6.
Nom de la chaîne	Entrez le nom de la chaîne qui est associée au composant et à la chaîne de production à flux tiré. Ce nom est utilisé durant la postdéduction.
Premier RIP	Cochez cette case pour indiquer que la séquence correspond au premier emplacement non égal à zéro situé à l'extérieur de la zone des matières premières et des encours.

Calcul de la taille des kanbans

La présente section donne un aperçu du calcul de la taille des kanbans, indique l'étape préliminaire à effectuer et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options aux fins de calcul de la taille des kanbans;
- exécution du programme de calcul de la taille des kanbans.

Présentation du calcul de la taille des kanbans

Vous utilisez le programme de calcul de la taille des kanbans (RF31K22) pour calculer la taille des kanbans dont le réapprovisionnement est possible, des cartes kanbans simples et des cartes kanbans doubles. Vous sélectionnez la mappe de traitement et les composants pour lesquels la taille des kanbans doit être calculée.

Pour chaque composant de réapprovisionnement sélectionné, une explosion est effectuée à l'aide de la chaîne de production à flux tiré et la taille des kanbans est calculée pour chaque point d'approvisionnement. L'équation suivante est utilisée pour les points d'approvisionnement sans cellule :

$$K_{\text{size}} = \frac{\sum (D_c) \times R \times (1 + SS \div 100)}{H_R \times P}$$

Si le point d'approvisionnement correspond à une cellule machine, le système utilisera l'équation suivante pour calculer la quantité de production minimale et rétablir le paramétrage interne des cellules machines indépendantes :

$$K_{\text{cell}} = \frac{SU}{TAKT - RT}$$

Si le point d'approvisionnement correspond à une cellule machine, le système utilisera l'équation suivante pour calculer la quantité de production minimale et rétablir le paramétrage interne des cellules machines dépendantes :

$$K_{cell} = \frac{\sum (SU + RT)}{TAKT - RT_p}$$

L'intervalle de réapprovisionnement de la cellule machine pour produire des unités K_{cell} est calculé de la façon suivante pour les cellules machines indépendantes : $R_{cell} = [\sum RT \times (K_{cell} - 1)] + \sum (SU + RT + MV)$ et de la façon suivante pour les cellules machines dépendantes : $R_{cell} = [RT_p \times (K_{cell} - 1)] + \sum (SU + RT + MV)$.

La quantité kanban minimale dans la zone des matières premières et des encours est calculée à l'aide de l'équation suivante :

$$K_{RIP} = \frac{\sum (D_c) \times R_{cell} \times (1 + SS \div 100)}{H_R \times P}$$

Le système détermine si une carte kanban simple ou double doit être définie. Les cartes kanbans simples tirent les matières sur la chaîne à partir des zones de réapprovisionnement du point d'utilisation ou vers la zone relative aux matières premières et aux encours à partir des magasins principaux ou directement des fournisseurs. La zone de réapprovisionnement du point d'utilisation est réapprovisionnée directement de la cellule machine.

Les cartes kanbans doubles tirent les matières à partir des centres de charge machines où un important délai de paramétrage entraîne la nécessité de produire des composants par lots. Les cartes kanbans doubles sont paramétrées en tant que type 6 et sont prises en charge uniquement par les cellules machines internes. Les transactions résultant des enregistrements et des retraits dans le fichier des kanbans ne se produisent pas tant que le nombre approprié de cartes kanbans doubles n'a pas été traité. Par exemple, la *première de trois cartes kanbans doubles* est retirée. Son statut est mis à jour à attente-retrait. La *deuxième de trois cartes kanbans doubles* est ensuite retirée. Son statut est mis à jour à attente-retrait. Lorsque la *troisième de trois cartes kanbans doubles* est retirée, le statut de retrait est alors donné aux trois cartes kanbans.

Si $K_{RIP} \geq K_{cell}$, une carte kanban simple devra être utilisée. Si $K_{RIP} < K_{cell}$, une carte kanban double devra être utilisée.

La taille des kanbans calculée est comparée à la taille courante des kanbans dans le fichier des kanbans DFM. Toute modification nette de la taille est calculée et des recommandations sur les modifications de la taille des kanbans sont effectuées. Les tailles des kanbans et les recommandations sont entrées dans le fichier FF31K25. Vous utilisez l'application d'approbation de la taille des kanbans (PF31K27) pour accepter ou refuser les recommandations du système.

Si vous acceptez les recommandations, le nombre total de cartes sera calculé à l'aide du nombre de cartes produites, qui est égal à K_{cell}/K_{Line} (K_{cell} représente la taille de chaque carte), et du nombre de cartes de déplacement, qui est égal à K_{RIP}/K_{Line} (K_{RIP} représente la taille de chaque carte), où K_{Line} représente la quantité minimale de cartes kanbans simples de la chaîne :

$$K_{Line} = \frac{\sum (D_c) \times R \times (1 + SS \div 100)}{H_R \times P}$$

Remarque : Le système arrondit la taille finale au nombre supérieur.

Les kanbans dont le réapprovisionnement est impossible sont utilisés en cas d'augmentation des besoins pour produire des articles qui ne sont pas fabriqués habituellement. Il s'agit essentiellement de kanbans à utilisation unique. Si les besoins du composant ne peuvent faire l'objet d'un réapprovisionnement, le système ne calculera pas la taille du kanban.

Les kanbans dont le réapprovisionnement est impossible ne sont pas exportés vers l'environnement de production de base. Le calcul des besoins nets est utilisé pour planifier les produits finis pour un kanban dont le réapprovisionnement est impossible. Les kanbans dont le réapprovisionnement est impossible utilisent des fonctions kanbans ad hoc.

Le tableau ci-dessous présente les définitions des différents paramètres.

Paramètre	Définition
D_c	Capacité de production.
H_R	Heures possibles de réapprovisionnement.
K_{Cell}	Quantité minimale produite pour rétablir le paramétrage interne.
K_{Line}	Point d'utilisation minimale de la quantité kanban.
K_{RIP}	Point de réapprovisionnement minimal de la quantité kanban.
K_{size}	Taille du kanban.
MV	Temps de déplacement d'une cellule indépendante.
P	Taille du package.
Q	Quantité consommée par unité.
Q_{Order}	Quantité de commandes clients des composés dont le réapprovisionnement est impossible.
Q_{BOM}	Quantité de composants requise par composé.
R	Délai de réapprovisionnement minimal.
RT	Durée d'exécution par unité.
RT_p	Durée d'exécution phare dans une cellule. Durée d'exécution la plus longue de toutes les opérations d'une cellule.
SS	Pourcentage du stock de sécurité.
SU	Temps de paramétrage d'une machine ou d'une cellule interne.
$TAKT$	Temps TAKT d'une machine ou d'une cellule.

Étape préliminaire

Vous devez d'abord associer une chaîne de production à flux tiré aux composants.

Paramétrage des options de traitement aux fins de calcul de la taille des kanbans

Les options déterminent le traitement par défaut du programme de calcul de la taille des kanbans DFM.

Traitement

L'option ci-dessous détermine le traitement à effectuer avant d'exécuter le programme de calcul de la taille des kanbans DFM.

1. Entrez 1 pour purger les fichiers temporaires avant l'exécution du moteur UBE. Précisez si le fichier FF31K25 doit être purgé avant l'exécution du programme de calcul de la taille des kanbans (RF31K22). Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc – ne pas purger.

1 – purger.

Exécution du programme de calcul de la taille des kanbans

Sélectionnez Gestion production à la demande® - Gestion kanban (GF31K11), Taille kanban.

Approbation de la taille des kanbans

La présente section donne un aperçu de l'approbation de la taille des kanbans et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de traitement du programme d'approbation de la taille des kanbans (PF31K27);
- approbation de la taille des kanbans.

Présentation de l'approbation de la taille des kanbans

Vous utilisez l'application d'approbation de la taille des kanbans (PF31K27) pour réviser et approuver la taille des kanbans. Vous sélectionnez un ou de multiples enregistrements à la fois pour réviser les codes d'actions qui y sont associés. Le système prend en charge les différentes actions suivantes :

- Ajout

Le message d'action est un ajout si l'enregistrement correspondant à un numéro de composant, à un article par magasin/usine, à un code de préparation, à un emplacement de consommation et à un emplacement de stockage particuliers ne se trouve pas dans le fichier FF31K30. Lorsqu'un enregistrement associé à un message d'ajout est accepté et enregistré, un enregistrement est créé dans le fichier FF31K30.

- Suppression

Le message d'action est une suppression lorsque la taille courante est égale à zéro et qu'un enregistrement correspondant du fichier FF31K30 possède le même numéro de composant, le même code de préparation, le même emplacement de consommation et le même emplacement de stockage, mais une taille différente.

- Aucune action

Le message ne correspond à aucune action lorsqu'un enregistrement possède la taille calculée pour un kanban, le code de préparation, l'emplacement de consommation, l'emplacement de stockage et le numéro de composant d'un enregistrement qui se trouve déjà dans le fichier FF31K30. Ce message est également affiché lorsque la taille des kanbans n'est pas modifiée en raison du pourcentage de tolérance.

- Mise à jour

Le message d'action est une mise à jour si une modification a été apportée à un enregistrement du fichier des kanbans. Par exemple, la quantité de besoins d'un composant a été modifiée et le seuil de tolérance est dépassé pour le calcul de la taille. La quantité kanban est de 50 et le pourcentage de tolérance est de 10. Si la taille se situe entre 45 et 55, le code d'action *Aucune action* sera associé à l'enregistrement. Si la taille est de 60, c'est-à-dire à l'extérieur de l'intervalle, le code d'action *Mise à jour* sera associé à l'enregistrement.

Au moment de l'enregistrement, le système met à jour le fichier FF31K30.

Lorsque vous acceptez les recommandations du système, les modifications apportées au fichier FF31K30 sont enregistrées et les enregistrements sont supprimés de l'écran de révision.

Remarque : Lorsque vous ajoutez ou que vous mettez à jour le fichier FF31K30, vous ne pouvez pas augmenter le nombre de casiers de l'application. Pour augmenter ce nombre, vous devez utiliser le programme du fichier des kanbans DFM (PF31K30).

Une fois que vous avez révisé et approuvé les recommandations du système, vous pouvez imprimer les cartes kanbans qui sont enregistrées dans le fichier FF31K30.

Étape préliminaire

Vous devez d'abord calculer la taille des kanbans.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Approbation de la taille des kanbans - Recherche et sélection	WF31K27B	Gestion production à la demande® - Gestion kanban (GF31K11), Approbation kanban	Sert à rechercher des tailles de kanbans aux fins de révision et d'approbation.
Approbation de la taille des kanbans	WF31K27D	Sélectionnez un enregistrement dans l'écran Approbation de la taille des kanbans - Recherche et sélection, et cliquez sur le bouton Approb. taille .	Sert à approuver la taille des kanbans, à préciser l'action recommandée et à imprimer les étiquettes.

Paramétrage des options de traitement du programme d'approbation de la taille des kanbans (PF31K27)

Les options déterminent le traitement par défaut du programme d'approbation de la taille des kanbans.

Tolérance

L'option de traitement ci-dessous détermine la tolérance utilisée par l'application d'approbation de la taille des kanbans.

1. Affichage des enregistrements respectant les seuils de tolérance

Précisez si les enregistrements du fichier FF31K25 se situent à l'intérieur du seuil de tolérance. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc – ne pas imprimer.

I – afficher.

Versions

L’option de traitement ci-dessous détermine la version que le système utilise lorsque vous faites appel aux programmes à partir de l’application d’approbation de la taille des kanbans.

1. Impression des étiquettes kanbans

Précisez la version du programme d’impression des étiquettes kanbans (RF31K31) à exécuter. Vous utilisez cette option pour imprimer de nouveau des étiquettes kanbans une fois que la taille des kanbans a été approuvée après la modification de kanbans. Si la sélection de données est trop grande, le programme d’impression des étiquettes kanbans devra être utilisé directement à partir du menu.

Approbation de la taille des kanbans

Accédez à l’écran Approbation de la taille des kanbans.

Approbation kanban - Approbation de la taille des kanbans

Nom scénarioFor E1 integration testing

Enregistrements 1 - 2

Code Article	Empl. Consomm.	Magasin Consommation	Emplacement Stockage	Magasin Fournisseur	N° Fournisseur	Code action Recommandée	Quantité Recommandée	Quantité Actuelle	Nombre Kanbans	Carte Double
5060	RLP1	M50	IN.V2	M50		Ajout	20			

Action approb.Approb. action et impr. étq.Annuler

Approbation de la taille des kanbans

Quantité kanban actuelle et Quantité actuelle

Quantité actuelle qui sera transférée par un enregistrement ou un retrait kanban.

Action recommandée et Code action recommandée

Code défini par l'utilisateur (système F31K, type SA) qui précise l'action qu'il est recommandé d'effectuer lorsque la taille des kanbans est approuvée. Les valeurs correctes sont les suivantes :

- A – Ajout
- D – Suppression
- N – Aucune action
- U – Mise à jour

Nombre kanbans

Nombre de cartes (ou d'enregistrements) dans le fichier FF31K30 pour un article kanban.

Nbre cartes dbles et Nbre cartes doubles

Entrez le nombre de cartes nécessaires pour entamer une transaction relative à une carte kanban double. Par exemple, cinq kanbans peuvent être utilisés entre les emplacements d'approvisionnement et de consommation et le nombre de cartes doubles peut être réglé à trois. Par conséquent, trois kanbans devront être retirés pour que le réapprovisionnement soit amorcé.

Carte double

Cochez cette case pour préciser si une carte kanban double est requise pour l'article.

Action approb.	Cliquez sur ce bouton afin d'approuver l'action recommandée pour les kanbans sélectionnés.
Approb. action et impr. étiqu.	Cliquez sur ce bouton afin d'approuver l'action recommandée et d'imprimer les étiquettes pour les kanbans sélectionnés.

Révision du fichier des kanbans dans l'environnement de production à flux tiré

La présente section donne un aperçu du fichier des kanbans DFM, indique les étapes préliminaires à effectuer et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de traitement du fichier des kanbans DFM;
- révision du fichier des kanbans dans l'environnement de production à flux tiré.

Présentation du fichier des kanbans dans l'environnement de production à flux tiré

Vous utilisez le programme du fichier des kanbans DFM (PF31K30) pour réviser le fichier des kanbans. Ce programme vous permet de créer des kanbans supplémentaires en révisant le nombre de casiers, en remplaçant la quantité kanban, en précisant le message d'étiquette kanban et en supprimant un kanban. Les nouveaux enregistrements kanbans sont créés dans le fichier FF31K30.

Les kanbans sont définis, dimensionnés et approuvés dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® avant d'être exportés vers l'environnement de production de base. Tous les champs importés du fichier des kanbans DFM figureront également dans le fichier des kanbans de l'environnement de production de base. Dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, si vous modifiez la taille d'un kanban à zéro, le programme d'exportation ou de purge du fichier des kanbans supprimera l'enregistrement kanban dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® et dans le module Gestion de la production de base.

Voir [Chapitre 3, "Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne."](#) Importation des données du module Gestion de la production de base dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®, page 42.

Important ! Vous ne pouvez pas créer un enregistrement kanban à partir de zéro. Vous devez d'abord associer une chaîne de production à flux tiré aux composants en plus de calculer et d'approuver la taille des kanbans.

Vous pouvez accéder au programme d'impression des étiquettes kanbans (RF31K31) à partir du programme du fichier des kanbans DFM pour imprimer de nouveau les étiquettes kanbans une fois que des modifications ont été apportées au fichier des kanbans. Si vous imprimez de nouveau une grande quantité d'étiquettes kanbans, vous devrez utiliser le programme d'impression des étiquettes kanbans à partir du menu et paramétrer la sélection des données en conséquence.

Étapes préliminaires

Avant de réviser le fichier des kanbans DFM, vous devez effectuer les tâches suivantes :

- associer une chaîne de production à flux tiré aux composants;
- calculer la taille des kanbans;

- approuver la taille des kanbans.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche du fichier Kanbans	WF31K30B	Gestion production à flux tiré® Paramétrage kanban (GF31K31), Révision fichier Kanban	Sert à rechercher un fichier de kanbans pour modifier ou imprimer des étiquettes.
Modification du fichier Kanbans	WF31K30C	Dans l'écran Recherche du fichier Kanbans, sélectionnez un enregistrement et cliquez sur Modification .	Sert à réviser des enregistrements du fichier des kanbans.
Impression des étiquettes des cartes	WF31K30D	Cliquez sur le bouton d'impression des étiquettes dans l'écran Modification du fichier Kanbans.	Sert à imprimer des étiquettes pour un fichier des kanbans.

Paramétrage des options de traitement du fichier des kanbans DFM

L'option détermine le traitement par défaut du programme relatif au fichier des kanbans DFM (PF31K30).

Version

L'option de traitement ci-dessous détermine la version que le système utilise lorsque vous faites appel aux programmes à partir du programme relatif au fichier des kanbans.

- 1. Impression des étiquettes kanbans (RF31K31)** Précisez la version du programme d'impression des étiquettes kanbans (RF31K31) à exécuter. Vous utilisez cette option pour imprimer de nouveau des étiquettes kanbans une fois que la taille des kanbans a été approuvée après la modification de kanbans. Si la sélection de données est trop grande, le programme d'impression des étiquettes kanbans devra être utilisé directement à partir du menu.

Révision du fichier des kanbans dans l'environnement de production à flux tiré

Accédez à l'écran Modification du fichier Kanbans.

Révision du fichier Kanbans - Modification du fichier Kanbans			
ID Kanban	<input type="text" value="607"/>	Nom scénario	<input type="text" value="Large Appliance Assembly"/>
Magasin consommation	<input type="text" value="M50"/>	Code article	<input type="text" value="3310"/> MOLDED BODY KIT
Magasin fournisseur	<input type="text" value="M50"/>	Empl. consommation	<input type="text" value="RI.P1."/>
Quantité Kanban	<input type="text" value="12"/>	Empl. stockage	<input type="text" value="IN.V2."/>
ID conception chaîne	<input type="text" value="0"/>	Code Préparation	<input type="text" value=""/> Blank
Date effet nomenclature	<input type="text" value="10/21/04"/>	UM Kanban	<input type="text" value="EA"/> Each
% coefficient sécurité	<input type="text" value="5.0000"/>	Nbre cartes doubles	<input type="text" value="0"/>
Temps réapprovisionnement	<input type="text" value="0.25000"/>	Type source réapprov.	<input type="text" value="2"/> Inventory Transfer
ID chaîne	<input type="text" value="0"/>	Premier RIP Kanbans	<input type="text" value="YES"/>
N° Fms	<input type="text" value=""/>	Réapprovisionnement imposs.	<input type="text" value="NO"/>
Quantité rempl. Kanban	<input type="text" value="0"/>	Message Etiqu. kanban	<input type="text" value=""/>
Type Etiquette	<input type="text" value=""/> Blank	Nombre cartes	<input type="text" value="2"/>

Modification du fichier des kanbans

ID kanban

Entrez un code unique qui désigne un kanban tel que défini par l'article, le magasin/usine fournisseur, l'emplacement de stockage, le magasin/usine et l'emplacement de consommation, le fournisseur, le code de préparation et le nom du scénario.

Quantité kanban

Entrez la quantité qui est associée au kanban.

Type d'étiquette

Entrez le code défini par l'utilisateur (système F31K, type LT) à afficher sur l'état.

Quantité rempl. kanbans

Entrez la nouvelle quantité à utiliser pour les kanbans. Cette quantité remplace la quantité initiale calculée.

Impr. étiquette

Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran Impression des étiquettes des cartes (WF31K30D), où vous pourrez lancer le programme d'impression des étiquettes kanbans (RF31K31).

Définition des messages kanbans (facultatif)

La présente section donne un aperçu de la définition des messages kanbans.

Présentation des messages kanbans

Vous utilisez le programme des messages d'étiquettes kanbans DFM (PF31K52) pour définir les messages associés à un kanban. Vous ajoutez le code du message d'étiquette aux codes définis par l'utilisateur (système F31K, type LM). Vous utilisez ensuite le programme des messages d'étiquettes kanbans DFM pour associer le texte des objets médias à un code précis. Vous définissez un message d'étiquette kanban en combinant le message d'étiquette des codes définis par l'utilisateur (système F31K, type LM) et la langue des codes définis par l'utilisateur (système 01, type LP).

Remarque : Le message est affiché sur les étiquettes kanbans seulement.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Recherche des messages des étiquettes	WF31K52A	Gestion production à flux tiré® Paramétrage kanban (GF31K31), Messages impression kanban	Sert à rechercher des messages kanbans à modifier ou à supprimer.
Message d'impression des étiquettes	WF31K52B	Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche des messages des étiquettes.	Sert à ajouter un message d'étiquette à un kanban.

Définition des messages kanbans

Accédez à la page Recherche des messages des étiquettes. Cliquez sur le bouton **Ajouter**.

Choix langue

Entrez une langue extraite du fichier des codes définis par l'utilisateur (système 01, type LP). La langue sélectionnée est utilisée dans les écrans affichés et dans les documents imprimés.

Impression des étiquettes kanbans

La présente section donne un aperçu de l'impression des étiquettes kanbans, indique l'étape préliminaire à effectuer et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options d'impression du fichier des kanbans DFM;
- exécution du programme d'impression des étiquettes kanbans.

Présentation de l'impression des étiquettes kanbans

Vous pouvez utiliser le programme RF31K31 pour imprimer des étiquettes kanbans. Les étiquettes kanbans comprennent le code de préparation, le nombre de cartes kanbans doubles, le code d'article, la quantité et le code-barres. Une étiquette peut également comprendre un numéro permettant d'assurer la traçabilité et la sérialisation. Tous les messages que vous paramétrez dans le programme des messages d'étiquettes kanbans seront également imprimés sur l'étiquette kanban. Vous sélectionnez un jeu d'étiquettes dans le fichier des codes définis par l'utilisateur (système F31K, type LT) ou à partir d'une conception d'étiquettes personnalisées réalisée à l'aide d'un programme d'élaboration d'états de tierce partie qui est lié au système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Lorsque vous lancez le programme d'impression des étiquettes kanbans, vous transférez les données sélectionnées vers l'ID kanban ou le code d'article. Lorsque la quantité de données sélectionnées est importante, utilisez ce programme au lieu de faire appel à l'application d'approbation de la taille des kanbans ou aux programmes du fichier des kanbans DFM.

Le programme génère un fichier en format PDF que vous pouvez utiliser avec un logiciel de tierce partie qui convertit les données du fichier en étiquettes. Le système imprime les étiquettes kanbans selon les caractéristiques de celles-ci.

Remarque : Au lieu d'être imprimée, une étiquette kanban peut également être un signal électronique d'un point de réapprovisionnement interne ou externe.

Étape préliminaire

Définissez les enregistrements du fichier des kanbans DFM avant d'exécuter le programme d'impression des étiquettes kanbans.

Paramétrage des options d'impression du fichier des kanbans DFM

L'option détermine le traitement par défaut du programme d'impression des étiquettes kanbans.

Code-barres

L'option de traitement ci-dessous détermine les données du code-barres qui seront imprimées sur les étiquettes kanbans.

1. Entrez 1 pour faire imprimer le code-barres.

Précisez si le code-barres doit être affiché et imprimé pour l'ID kanban.

Blanc – le code-barres ne sera pas affiché ni imprimé.

/ – le code-barres sera affiché ou imprimé.

Exécution du programme d'impression des étiquettes kanbans

Sélectionnez Gestion production à la demande® - Gestion kanban (GF31K11), Impression étiquettes kanban.

CHAPITRE 6

Planification de la production et des ressources

Le présent chapitre indique les étapes préliminaires et traite des sujets suivants :

- planification et séquençement quotidiens;
- planification des ressources.

Étapes préliminaires

Avant de planifier la production et les ressources, vous devez accomplir les tâches suivantes :

- charger les commandes clients qui représentent des besoins dans le fichier FF30L801 aux fins de planification quotidienne;
- créer une conception de la chaîne active.

Planification et séquençement quotidiens

La présente section donne un aperçu de la planification et du séquençement quotidiens, et traite des sujets suivants :

- paramétrage des options de planification et de séquençement quotidiens (PF34S002);
- sélection des plans quotidiens;
- définition des plans quotidiens;
- ajout de commandes de produits finis;
- séquençement des quantités planifiées aux fins de production;
- révision des séquences générées;
- paramétrage des options de vérification de la planification quotidienne des commandes clients (RF34S801);
- comparaison des commandes clients et des plans quotidiens.

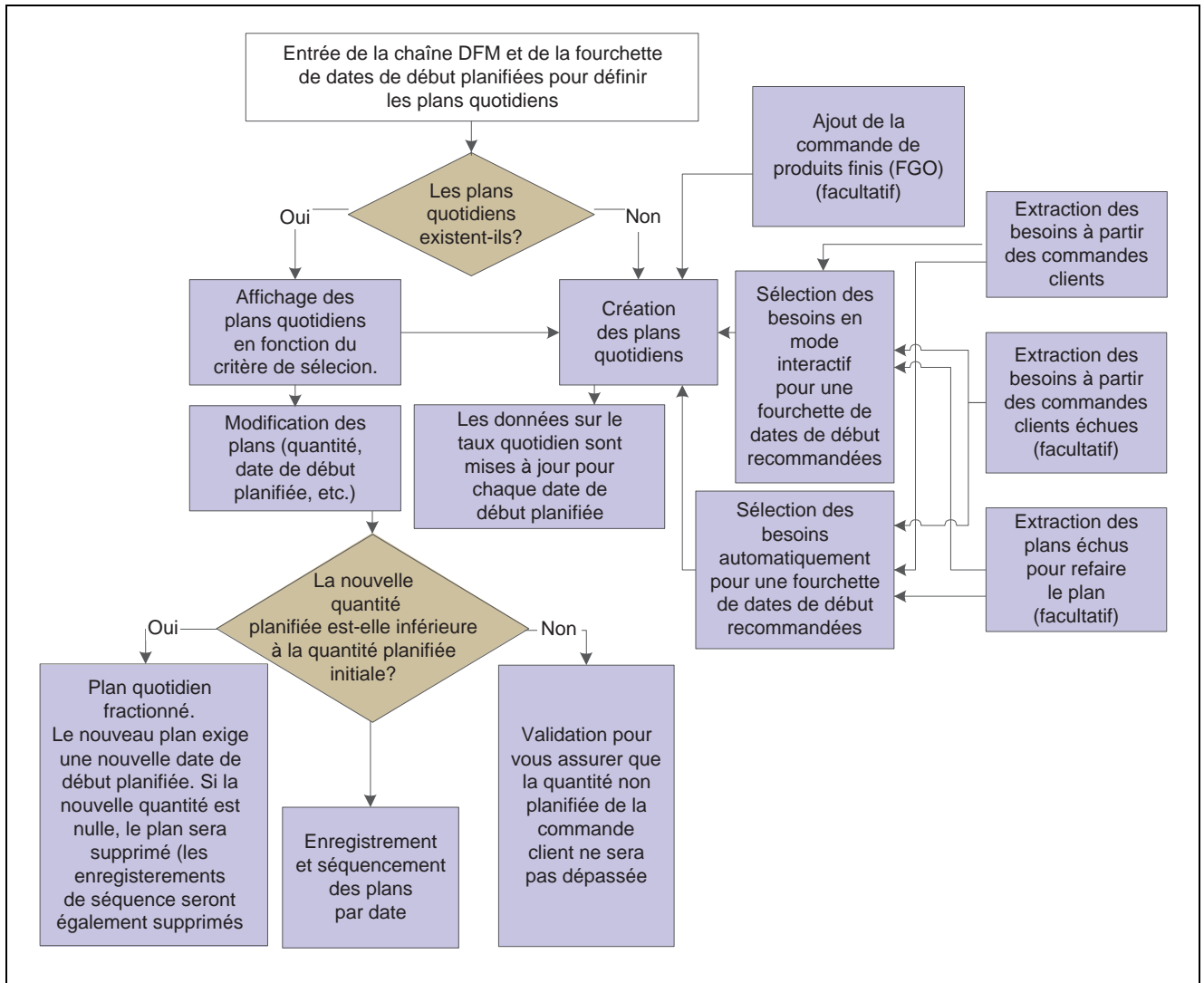
Présentation de la planification et du séquençement quotidiens

Pour répondre aux besoins fermes qui sont représentés par les commandes clients non exécutées durant une période précise, le programme de planification et de séquençement quotidiens (PF34S002) vous permet de créer des plans de production quotidienne, puis de mettre en séquence la quantité planifiée sur la chaîne.

Vous créez un plan de production en fonction des commandes clients dont les dates de début recommandées se trouvent à l'intérieur de l'intervalle de dates de planification que vous avez défini. En paramétrant les options de traitement, vous pouvez également inclure les commandes clients échues qui n'ont pas été planifiées, ainsi que les plans échus. Lorsque vous créez un plan à partir d'une commande client, le système alimente les champs relatifs aux commandes clients et aux clients dans l'enregistrement du plan, comme le numéro et la quantité de la commande client ainsi que le nom et le numéro du client, en fonction des données de l'enregistrement de la commande client. Vous ne pouvez pas modifier ces champs dans l'écran Définition du plan quotidien. Vous pouvez cependant accéder au programme d'entrée des besoins DFM (PF30L801) et au programme du fichier des clients DFM (PF30L301) à l'aide des liens des champs relatifs au **numéro de commande client** et au **numéro de client**. Pendant que vous créez le plan, le système compare le taux quotidien à la capacité de production pour déterminer si le plan est valide.

Remarque : Vous pouvez également créer des commandes de produits finis pour combler des besoins supplémentaires qui ne proviennent pas des commandes clients. Vous utilisez les commandes de produits finis pour lisser les besoins ou pour créer des prévisions, si nécessaire. Si vous créez une commande de produits finis, les champs de commande client et de client seront à blanc dans le tableau de l'écran Définition du plan quotidien.

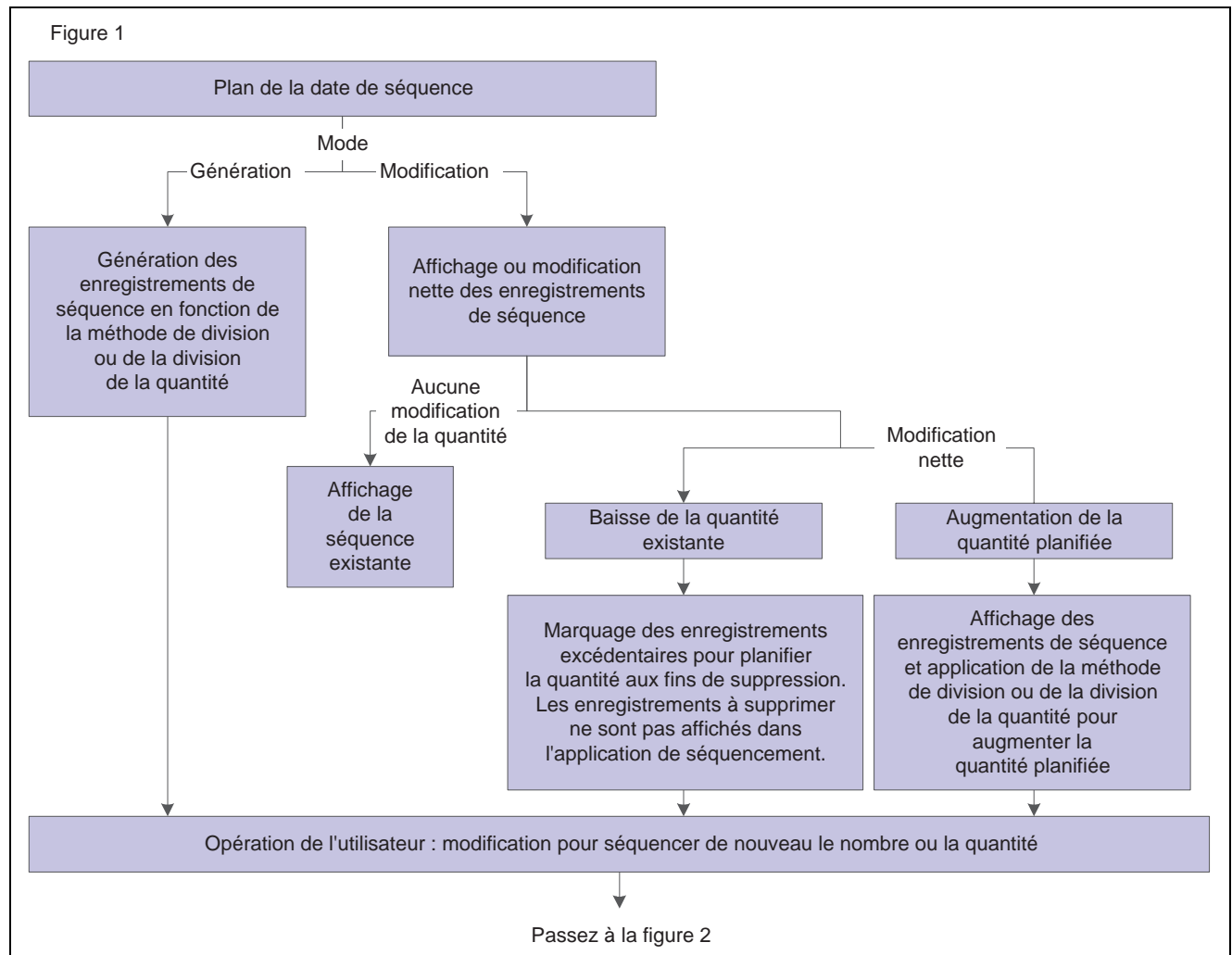
Le diagramme ci-dessous donne un aperçu du traitement des plans quotidiens.



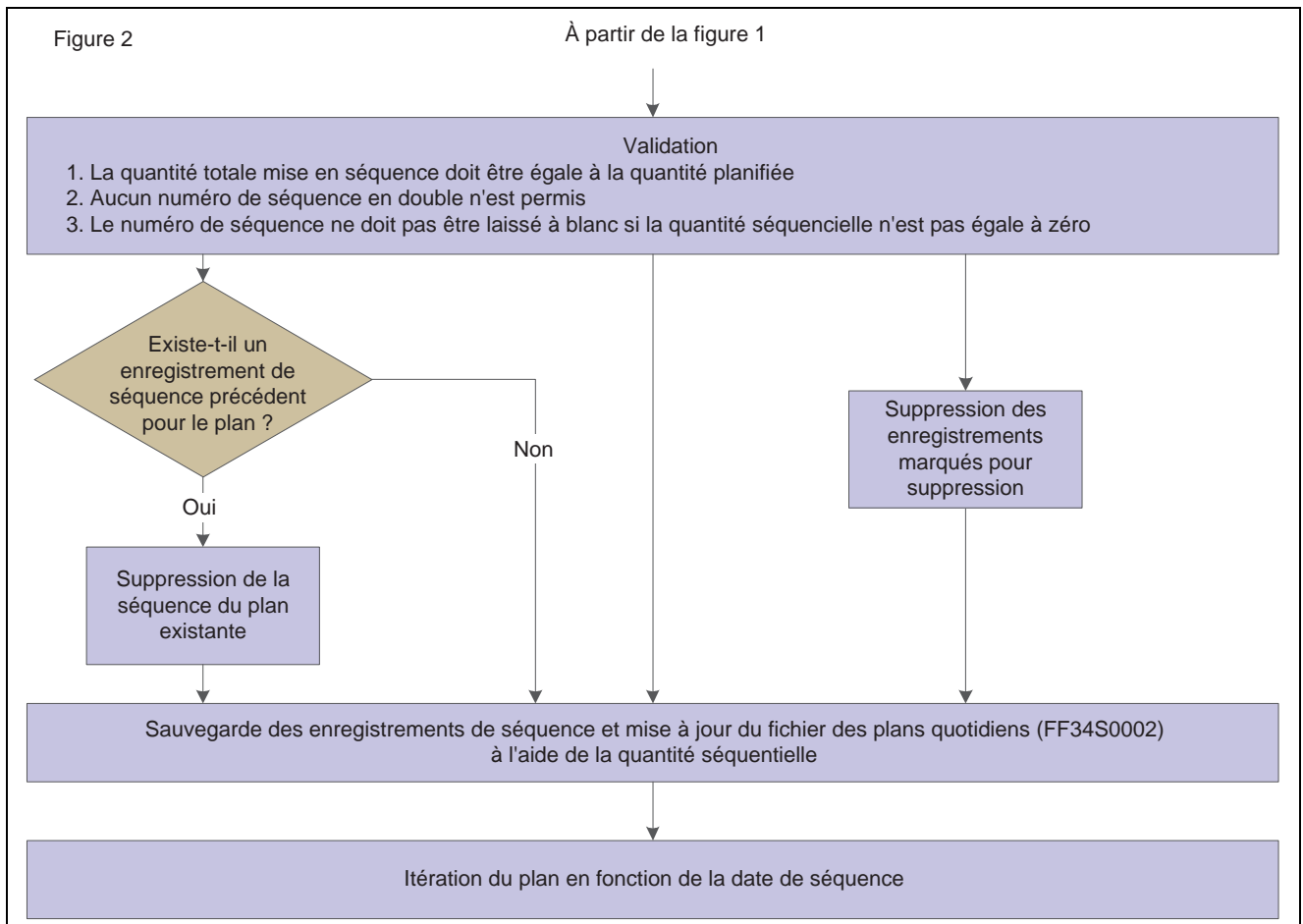
Plans quotidiens

Une fois que vous avez créé un plan valide, vous pouvez mettre en séquence la quantité planifiée pour la chaîne de production à l'aide du programme de séquençage quotidien (PF34S001). Différentes méthodes de fractionnement de la quantité planifiée aux fins de séquençage sont prises en charge par le système. Par exemple, il est possible de fractionner la quantité planifiée en fonction de la quantité de commande minimale ou maximale précisée pour l'article. Vous pouvez effectuer le séquençage de nombreuses fois et apporter des modifications manuellement pour créer une séquence de production optimale. Si vous modifiez la quantité planifiée, vous devrez générer de nouveaux enregistrements de séquence. La génération d'une séquence a pour effet d'alimenter le champ de la **quantité séquentielle** dans le tableau de l'écran Définition du plan quotidien et permet d'indiquer que le séquençage a été effectué au moins une fois. Vous pouvez également réviser les résultats du séquençage en ligne dans le programme de consultation du séquençage quotidien (PF34S005).

Le diagramme ci-dessous présente le flux des données pour le séquençage.



Flux des données pour le séquençage (1 de 2)



Flux des données pour le séquençement (2 de 2)

Lorsque vous fabriquez une quantité d'articles en fonction d'un plan à l'aide du programme de réalisation des articles (PF31011), le traitement de fabrication alimente les champs **Quantité réalisée** et **Quantité rebutée** (si des rebuts existent). Vous pouvez fermer manuellement un plan si vous n'utilisez pas le système Gestion d'atelier pour fabriquer l'article.

Vous supprimez un plan en le sélectionnant dans le tableau et en cliquant sur le bouton de **suppression**. Vous pouvez supprimer plus d'un plan à la fois. La suppression d'un plan a également pour effet de supprimer les enregistrements de séquence correspondants. Vous ne pourrez supprimer qu'un seul plan si aucune quantité n'est associée au plan.

La modification de la quantité planifiée a pour effet de fractionner le plan. Par exemple, si la quantité planifiée est 100 et que vous faites passer ce nombre à 35, le système créera un nouveau plan dont la quantité planifiée sera 65. Si le nouveau plan créé à partir du plan initial possède la même date de début planifiée, un message d'erreur sera transmis pour qu'une date différente soit entrée par le planificateur. Les commandes de produits finis ne sont pas touchées par cette règle.

Si vous modifiez la date de début planifiée d'un plan et que des enregistrements de séquence sont associés à la date de début planifiée initiale, ces enregistrements seront supprimés. Vous devrez générer une séquence en fonction de la nouvelle date. Cependant, la quantité planifiée et la quantité séquentielle ne correspondent pas pour une date de début planifiée, vous obtiendrez un message d'erreur.

Codes définis par l'utilisateur pour la planification et le séquençement quotidiens

Vous utilisez les codes définis par l'utilisateur ci-dessous aux fins de planification et de séquençement.

Codes définis par l'utilisateur	Description
Codes de catégorie (système F34S, type CC)	Vous pouvez sélectionner des codes de catégorie à afficher en tant qu'attributs d'articles dans la séquence quotidienne.
Méthode de division pour le séquençement (système F34S, type DQ)	Ces codes déterminent comment le système fractionne la quantité planifiée en quantités séquentielles.
Catégorie de commande (système F34S, type OC)	Ces codes indiquent le type de commande sur lequel est fondé le plan quotidien.
Statut du programme journalier (système F34S, type ST)	Ces codes indiquent si le plan est ouvert ou fermé.

États de planification et de séquençement quotidiens

Vous pouvez imprimer le plan de production quotidienne et la séquence quotidienne. L'état des plans quotidiens (RF34S003) vous permet d'imprimer le plan de production. Pour ce faire, cliquez sur le bouton **d'impression** dans l'écran Définition du plan quotidien. L'état de la séquence quotidienne (RF34S004) vous permet d'imprimer les séquences quotidiennes. Pour ce faire, cliquez sur le bouton **d'impression** dans l'écran Définition de la séquence quotidienne. Paramétrez les versions de ces états dans les options de traitement du programme de planification et de séquençement quotidiens (PF34S002). Vous pouvez également accéder à ces états à partir du menu Demand Flow® Gestion quotidienne (GF30L11).

Il est également possible de produire l'état de vérification de la planification quotidienne des commandes clients DFM (RF34S801), afin de comparer des commandes clients et des plans quotidiens. À l'aide de cet état, le planificateur peut désigner les commandes clients pour lesquelles aucun plan n'a été créé ou les plans quotidiens pour lesquels il n'existe aucune commande client. Les différences entre les commandes clients et les plans quotidiens y sont également présentées.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Gestion du plan quotidien	WF34S002A	Demand Flow® Gestion quotidienne (GF30L11), Planification et séquençement quotidiens	Sert à sélectionner des plans quotidiens par chaîne de production Demand Flow®, par date de plan et par statut de plan.
Définition du plan quotidien	WF34S002B	Demand Flow® Gestion quotidienne (GF30L11), Planification et séquençement quotidiens Entrez le nom de la chaîne ainsi que les dates de début et de fin planifiées dans l'écran Gestion du plan quotidien. Cliquez sur le bouton Définition plan .	Sert à définir les plans de production quotidienne en fonction des besoins et à mettre en séquence les quantités planifiées aux fins de production.
Ajout de commande de produits finis	WF34S002C	Cliquez sur le bouton d'ajout de commande de produits finis dans l'écran Définition du plan quotidien.	Sert à ajouter une commande de produits finis qui correspond aux besoins du plan quotidien. Cet écran ne sert pas à modifier la commande de produits finis.
Définition de la séquence quotidienne	WF34S001A	Cliquez sur le bouton d'enregistrement et de modification dans l'écran Définition du plan quotidien.	Sert à réviser les séquences générées.

Paramétrage des options de planification et de séquençement quotidiens (PF34S002)

Ces options déterminent le traitement par défaut du programme de planification et de séquençement quotidiens.

Traitement

Les options de traitement ci-dessous déterminent si le programme présente les plans et les commandes clients échus et s'il effectue le séquençement.

1. Affichage des plans échus

Précisez si les plans échus doivent être affichés. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc – Ne pas afficher.

1 – Afficher.

2. Nombre de jours précédant la date du jour pour les plans échus

Précisez le nombre de jours précédant la date du jour à utiliser pour déterminer si les plans sont échus.

- | | |
|---|--|
| 3. Affichage des commandes clients échues | <p>Précisez si vous désirez que les commandes clients échues soient affichées ou non. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Blanc – Ne pas afficher.</p> <p><i>I</i> – Afficher.</p> |
| 4. Nombre de jours précédant la date du jour pour les commandes clients échues | <p>Précisez le nombre de jours précédant la date du jour à utiliser pour déterminer si les commandes clients sont échues.</p> |
| 5. Traitement du séquençement | <p>Précisez si le séquençement du plan doit être effectué. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Blanc – Ne pas effectuer le séquençement.</p> <p><i>I</i> – Effectuer le séquençement.</p> <p>Cette option détermine si la zone de séquençement doit être affichée dans l'écran Définition du plan quotidien.</p> |

Attributs de l'article

L'option de traitement ci-dessous détermine les codes de catégorie affichés dans la séquence quotidienne.

- | | |
|--|---|
| 1. Sélection de 4 codes de catégorie qui seront affichés comme attributs d'articles dans la séquence quotidienne. | <p>Précisez les codes de catégorie provenant des données sur le magasin/usine à faire afficher en tant qu'attributs d'articles dans la séquence quotidienne. Vous pouvez utiliser ces attributs pour trier les enregistrements de séquence.</p> |
|--|---|

Versions

Les options de traitement ci-dessous déterminent la version utilisée par le système lorsqu'il fait appel aux programmes suivants :

- | | |
|---|---|
| 1. État des plans quotidiens (RF34S003) et 2. État de la séquence quotidienne (RF34S004) | <p>Si vous laissez une de ces options à blanc, le système utilisera la version par défaut XJDE0001.</p> |
| 3. Fichier Clients (PF30L301) et 4. Commandes clients DFM (PF30L801) | <p>Si vous laissez une de ces options à blanc, le système utilisera la version par défaut ZJDE0001.</p> |

Sélection des plans quotidiens

Accédez à l'écran Gestion du plan quotidien.

Planification et séquençement quotidiens - Planification et séquençage quotidiens – Gestion du plan quotidien i ?

Nom chaîne Nom scénario

Date début prévue Au

Statut plan

Enregistrements 1 - 10										Personnaliser grille	
N° Produit	Description Produit	Quantité	Quantité Prévue	Quantité Non prévue	Quantité Réalisée	Quantité Rebutée	Quantité Comm.	UM	Date début Prévue	Date réalis Prévue	
ROBOT BLUE	Robot Blue	0.0000	3.0000	0.0000	0.0000	0.0000	3.0000	EA	06/10/2007		
ROBOT BLACK	Robot Black	0.0000	8.0000	0.0000	0.0000	0.0000	8.0000	EA	06/12/2007		
ROBOT GREEN	Robot Green	0.0000	2.0000	0.0000	0.0000	0.0000	2.0000	EA	06/13/2007		
ROBOT BLUE	Robot Blue	0.0000	9.0000	0.0000	0.0000	0.0000	9.0000	EA	06/14/2007		
ROBOT BLACK	Robot Black	25.0000	25.0000		0.0000	0.0000	0.0000	EA	06/18/2007		
ROBOT RED	Robot Red	45.0000	45.0000	0.0000	0.0000	0.0000	45.0000	EA	06/18/2007		
ROBOT RED	Robot Red	44.0000	44.0000	0.0000	0.0000	0.0000	44.0000	EA	06/18/2007		
ROBOT BLUE	Robot Blue	0.0000	33.0000	0.0000	0.0000	0.0000	33.0000	EA	06/19/2007		
ROBOT RED	Robot Red	0.0000	5.0000		0.0000	0.0000	0.0000	EA	06/20/2007		
ROBOT GREEN	Robot Green	0.0000	52.0000	0.0000	0.0000	0.0000	52.0000	EA	06/20/2007		

Gestion du plan quotidien

Nom chaîne

Entrez la chaîne de production Demand Flow® pour laquelle vous désirez créer un plan quotidien. Si vous avez sélectionné les constantes d'intégration pour le scénario, vous pouvez uniquement sélectionner la chaîne qui a été définie en tant que centre de charge.

Date début prévue et Au

Entrez l'intervalle de dates aux fins d'extraction des plans.

Statut plan

Entrez le statut du plan à utiliser comme critère de recherche.

Définition des plans quotidiens

Accédez à l'écran Définition du plan quotidien.

Planification et séquençement quotidiens - Définition du plan quotidien

Enreg. modif. (V) Enreg. et fermer Annuler

Nom chaîne : DFM Plan Line Nom scénario : Plan, Xact, RM Acct

Date début prévue : 01/01/2005 Au : 01/01/2008

Demande charg.

Date début recommandée : 01/01/2005

Date fin recommandée : 01/01/2008

Charg. toutes comm. Charger comm. sél. Ajouter comm. prod. finis

Sommaire charg. chaîne prod.

Date début prévue : >>

Capacité production : 100.0000

Taux quotidien :

Différence :

Pourcentage chargé :

Trier par : Date début prévue ▼

Enregistrement 1 - 10 > >

	N°	Description	Quantité	Quantité	Quantité	Quantité	Quantité	Quantité	UM
	Produit	Produit	Ség.	Prévue	Non prévue	Réalisée	Rebutée	CC	
<input type="checkbox"/>	ROBOT BLUE	Robot Blue	0.0000	3.0000	0.0000	0.0000	0.0000	3.0000	EA
<input type="checkbox"/>	ROBOT BLACK	Robot Black	0.0000	8.0000	0.0000	0.0000	0.0000	8.0000	EA
<input type="checkbox"/>	ROBOT GREEN	Robot Green	0.0000	2.0000	0.0000	0.0000	0.0000	2.0000	EA
<input type="checkbox"/>	ROBOT BLUE	Robot Blue	0.0000	9.0000	0.0000	0.0000	0.0000	9.0000	EA
<input type="checkbox"/>	ROBOT BLACK	Robot Black	0.0000	25.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	EA

Supprimer Rafraîchir plan Imprimer

Séquencement

Date séquence : Méthode séquençement : 1 Full Qty Quantité séquençement :

Plan séquence Editer séquence

Enreg. modif. (V) Enreg. et fermer Annuler

Définition du plan quotidien

Date début recommandée et Date fin recommandée

Entrez l'intervalle de dates aux fin de chargement des commandes clients. Un intervalle de dates planifiées est affiché par défaut, mais vous pouvez le remplacer.

Charg. toutes comm.

Cliquez sur ce lien pour charger dans le tableau toutes les commandes clients dont la date de début recommandée se situe dans l'intervalle de dates précisé. La date de début recommandée est déterminée pour chaque commande client en soustrayant le délai de production allégée de la date de réalisation recommandée. La date de réalisation recommandée est déterminée en soustrayant le temps de préparation de l'expédition de la date promise d'expédition de la commande client.

Remarque : Une fois que vous avez chargé les commandes clients dans le tableau, un message est affiché à côté du champ de tri. Ce message indique le nombre d'enregistrements qui ont été ajoutés au plan.

Voir [Chapitre 3, "Intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à d'autres systèmes EnterpriseOne," Présentation des programmes d'importation de données, page 43.](#)

Si vous paramétrez les options de traitement de façon à inclure les commandes clients et les plans échus, cette option aura pour effet de les charger dans le

tableau. Une commande client est échue si sa date promise d'expédition est antérieure à la date courante. Un plan est échu si sa date de début planifiée est postérieure à la date courante. Si une commande client chargée dans le tableau est partiellement planifiée, la quantité non planifiée restante sera combinée à un plan existant si la date de début recommandée de la commande client correspond à la date de début planifiée du plan. S'il n'y a pas de correspondance, le système créera un plan pour la quantité restante de la commande client.

Lorsque vous chargez des enregistrements dans le tableau, le système les enregistre automatiquement.

Charger comm. sél.

Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran de sélection des commandes. Cet écran présente toutes les commandes clients dont les dates de début recommandées se situent dans un intervalle de dates planifiées particulier. Si vous avez paramétré les options de traitement de façon à inclure les commandes clients et les plans échus, cet écran les présente. Sélectionnez les commandes courantes et échues ainsi que les plans échus aux fins de planification.

Remarque : Une fois que vous avez chargé les commandes clients dans le tableau, un message est affiché et indique le nombre d'enregistrements qui ont été ajoutés au plan.

Ajouter comm. prod. finis

Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran Ajout de commande de produits finis. Cet écran permet de créer un plan sans commande client. Vous pouvez utiliser cette option uniquement pour ajouter un plan. Vous modifiez le plan dans l'écran Définition du plan quotidien.

Date début prévue

Vous pouvez entrer une date de début planifiée et cliquer sur la touche de tabulation pour quitter le champ afin de calculer le sommaire du chargement pour la chaîne de production. Si vous sélectionnez une rangée dans le tableau, le système remplacera la date entrée précédemment par la date de début planifiée de l'enregistrement sélectionné.

Capacité production

Capacité totale de tous les produits dont la fabrication est planifiée chaque jour sur la chaîne. Cette valeur est fondée sur le volume de la famille de production mixte entré dans le programme de conception du volume et de synchronisation des produits (PF30L201).

Taux quotidien

Quantité totale planifiée qui est calculée pour tous les enregistrements dont la date de début planifiée est affichée. Vous pouvez comparer cette valeur à la capacité quotidienne pour déterminer la validité du plan.

Différence

Écart entre la capacité de production et le taux quotidien.

Pourcentage de chargement

Pourcentage de chargement de la chaîne. Par exemple, si le taux quotidien calculé est supérieur à la capacité de production, la chaîne sera surchargée de la différence entre les deux valeurs. Ainsi, si la capacité de production est de 100 et que le taux quotidien est de 120, la chaîne sera chargée à 120 %.

Ordre de tri

Tri des plans par date de début planifiée, par numéro de produit ou par commande client.

Numéro produit

Produit fini de la commande client pour lequel vous créez le plan.

Quantité séquentielle

Quantité planifiée mise en séquence.

Quantité planifiée	<p>Valeur par défaut de la quantité ouverte de la commande client si vous créez le plan à l'aide de l'option de chargement de toutes les commandes ou de certaines d'entre elles. Si vous créez une commande de produits finis, la quantité de cette commande sera la quantité planifiée. Vous pouvez remplacer cette quantité.</p> <p>Si vous modifiez la quantité pour une valeur qui est inférieure à la quantité initiale de la commande client, le système fractionnera la ligne. Dans le cas des commandes de produits finis, la ligne n'est pas fractionnée. Vous pouvez modifier la quantité planifiée de façon à ce qu'elle soit supérieure à la quantité initiale.</p>
Quantité non prévue	Quantité qui n'a pas encore été planifiée.
Quantité réalisée	Quantité réalisée en fonction du plan.
Quantité rebutée	Quantité d'articles mis au rebut.
Date début recommandée et Date réalisation recommandée	Valeurs provenant de la commande client que vous avez chargée.
Date début prévue et Date de fin prévue	Dates de début et de fin recommandées par défaut provenant de la commande client. Vous pouvez modifier ces valeurs.
Catégorie ordre plan	Indique si le plan est fondé sur une commande client ou une commande de produits finis.
Commande prioritaire (Y/N)	Indique si la commande client est prioritaire.
Priorité cmde client	Valeur par défaut qui provient de la commande client. Vous pouvez la remplacer dans le contexte de la planification quotidienne sans que les paramètres du fichier des commandes clients ne soient touchés.
Statut plan	Indique si le plan est ouvert ou fermé. Lorsque la quantité réalisée est égale ou supérieure à la quantité planifiée, le système ferme le plan. Vous pouvez également fermer manuellement un plan. Si aucune quantité réalisée n'est associée au plan, le système réglera la quantité planifiée à zéro. Dans le cas contraire, vous obtiendrez un message d'erreur si vous tentez de fermer le plan.
Bloquée	Indique si le plan peut être modifié. Il se peut que le plan soit bloqué parce qu'un autre planificateur l'utilise ou parce que la quantité planifiée est en cours de réalisation.
Supprimer	Sélectionnez un enregistrement de plan et cliquez sur ce bouton pour supprimer l'enregistrement du tableau.
Actual. plan	Cliquez sur ce bouton pour trier de nouveau les données du tableau en fonction du champ de tri sélectionné. Cette option aura également pour effet de calculer de nouveau la quantité ouverte des commandes clients si vous modifiez la quantité planifiée.
Imprimer	Cliquez sur ce bouton pour imprimer l'état des plans quotidiens (RF34S003), qui comprend tous les plans dont le nom de la chaîne, le nom du scénario et l'intervalle de dates de planification ont été sélectionnés.

Ajout de commandes de produits finis

Accédez à l'écran Ajout de commande de produits finis.

Planification et séquençage quotidiens - Ajout de commande de produits finis		
Catégorie commande	<input type="text" value="2"/>	<i>Finished Good Order (FGO)</i>
Statut plan	<input type="text" value="0"/>	<i>Open</i>
Date début prévue	<input type="text" value="08/15/05"/>	
Date réalisation prévue	<input type="text" value="08/22/05"/>	
Numéro produit	<input type="text" value="3112"/>	
Magasin/usine	<input type="text" value="M50"/>	
Quantité prévue	<input type="text" value="20.0000"/>	
Unité de mesure	<input type="text" value="EA"/>	

Ajout de commande de produits finis

Date début prévue	Entrez la date de début planifiée pour la commande de produits finis.
Date de réalisation prévue	Valeur par défaut qui est calculée en fonction de la date de début planifiée.
Numéro produit	Entrez le produit pour lequel vous créez une commande de produits finis ou utilisez le bouton de recherche pour sélectionner le numéro dans l'écran de sélection des articles principaux. Le système valide le numéro de produit à l'aide de la conception de la chaîne active.
Magasin/usine	Si vous utilisez le bouton de recherche pour sélectionner l'article dans l'écran de sélection des articles principaux, le magasin/usine sera affiché par défaut dans ce champ. Si vous entrez le numéro du produit manuellement, vous devrez également entrer une valeur dans ce champ.
Quantité planifiée	Entrez la quantité d'unités à planifier pour une chaîne durant une journée donnée.
Unité de mesure	Unité de mesure du scénario à utiliser pour l'article.
Enreg. et fermer	Cliquez sur ce bouton pour enregistrer la commande de produits finis dans le tableau du plan quotidien et fermer l'écran. Vous enregistrez la commande des produits finis dans le fichier FF34S002 lorsque vous cliquez sur le bouton d'enregistrement dans l'écran Définition du plan quotidien.

Séquencement des quantités planifiées aux fins de production

Accédez à l'écran Définition du plan quotidien.

Date séquence	Date de début planifiée par défaut du plan sélectionné aux fins de séquencement. Si vous entrez une date de séquence qui ne correspond à aucune date de début planifiée des plans énumérés, vous obtiendrez un message d'erreur.
Méthode séquencement	<p>Sélectionnez la méthode à l'aide de laquelle le programme doit fractionner la quantité planifiée en enregistrements de séquence à partir du fichier des codes de séquence de production définis par l'utilisateur (système F34S, type DQ) Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>1 – quantité totale (valeur par défaut) 2 – quantité minimale de commandes 3 – quantité maximale de commandes 4 – quantité précisée par l'utilisateur</p> <p>Vous définissez les quantités minimales et maximales de commandes pour l'article dans le programme des définitions d'articles DFM (PF30L501).</p>
Quantité séquencement	Il est possible d'entrer une valeur dans ce champ lorsque vous sélectionnez la méthode de séquencement 4. Dans ce cas, entrez la quantité que le système doit utiliser pour fractionner la quantité planifiée en enregistrements de séquence. La valeur entrée ne peut pas être négative ou nulle.
Plan séquence	Cliquez sur ce bouton pour générer les enregistrements de séquence. Si vous avez créé des enregistrements de séquence précédemment et que vous cliquez sur ce bouton, la séquence sera supprimée et de nouveaux enregistrements seront créés. Une fois les enregistrements créés, le système fait appel à l'écran Définition de la séquence quotidienne.
Valider séquence	<p>Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran Définition de la séquence quotidienne, où vous pourrez apporter des modifications manuellement aux enregistrements de séquence générés. Si vous cliquez sur ce bouton et qu'il n'existe pas d'enregistrement de séquence pour le plan sélectionné, un avertissement vous demandant de générer une séquence sera affiché.</p> <p>Pour réviser les enregistrements existants, cliquez sur ce bouton sans définir de méthode de fractionnement ni de quantité.</p> <p>Si vous avez modifié la quantité planifiée et que vous désirez modifier les enregistrements de séquence, vous devrez effectuer une modification nette. Cliquez sur le bouton d'enregistrement des modifications ou d'enregistrement et de fermeture pour enregistrer les modifications nettes.</p>

Remarque : Pour effectuer des modifications nettes, entrez des valeurs dans les champs **Méthode séquencement** et **Quantité séquencement**.

Révision des séquences générées

Accédez à l'écran Définition de la séquence quotidienne.

Planification et séquençage quotidiens - Définition de la séquence quotidienne i ?

Enreg. modif. (V) Enreg. et fermer Annuler

Nom chaîne: DFM Plan Line Nom scénario: Plan, Xact, RM Acct

Date séquence: 06/18/2007

Trier par: SequenceNumber

Enregistrements 1 - 3								Personnaliser grille
	N° Séquence	N° Produit	Description Produit	Quantité Séquence	Quantité Prévue	Expéd. Promise	Commande Prioritaire	
<input type="checkbox"/>	1.00	ROBOT BLACK	Robot Black	25.0000	25.0000		N	
<input type="checkbox"/>	2.00	ROBOT RED	Robot Red	45.0000	45.0000	06/19/2007 00:00:00 UTC	N	
<input type="checkbox"/>	3.00	ROBOT RED	Robot Red	44.0000	44.0000	06/19/2007	N	

Commandes lignes sél. Supprimer Annul. modif. Impression

Enreg. modif. (V) Enreg. et fermer Annuler

Définition de la séquence quotidienne

Tri par

Sélectionnez la valeur à utiliser pour trier les enregistrements de séquence. En plus du numéro de séquence, de la commande client et du numéro de produit, vous pouvez utiliser les attributs d'articles qui sont définis dans les options de traitement pour trier les enregistrements.

Numéro de séquence

Modifiez les numéros de séquence des enregistrements générés (facultatif). Si vous créez un numéro de séquence en double, vous obtiendrez un message d'erreur. Ce champ doit contenir une valeur.

Quantité séquence

Augmentez ou diminuez la quantité mise en séquence (facultatif). Si vous diminuez cette quantité, le système fractionnera l'enregistrement en deux lignes.

Lorsque vous modifiez les quantités des enregistrements de séquence pour le plan, la quantité totale mise en séquence doit correspondre à la quantité planifiée du plan pour lequel vous générez la séquence. Sinon, vous obtiendrez un message d'erreur.

Supprimer

Sélectionnez un enregistrement de séquence et cliquez sur ce bouton pour supprimer l'enregistrement du tableau.

Annul. modif.

Cliquez sur ce bouton pour annuler les modifications apportées aux enregistrements de séquence dans l'écran Définition de la séquence quotidienne.

Commandes lignes sél.

Sélectionnez un enregistrement de séquence et utilisez n'importe quelle flèche sous le tableau pour déplacer l'enregistrement tel que désiré. Vous pouvez réorganiser le tableau en effectuant une des actions suivantes :

- déplacer les enregistrements sélectionnés d'un enregistrement vers le haut;
- déplacer les enregistrements sélectionnés d'un enregistrement vers le bas;
- déplacer les enregistrements sélectionnés au début du tableau;
- déplacer les enregistrements sélectionnés à la fin du tableau.

Imprimer

Cliquez sur ce bouton pour imprimer l'état d'impression de la séquence quotidienne (RF34S004). Ce bouton est activé une fois que les enregistrements

ont été générés et enregistrés ou que des modifications nettes ont été apportées et enregistrées.

Paramétrage des options de vérification de la planification quotidienne des commandes clients (RF34S801)

Ces options déterminent le traitement par défaut du programme de vérification de la planification quotidienne des commandes clients.

Traitement

Les options de traitement ci-dessous déterminent les données à inclure dans l'état de vérification.

1. ID scénario	Précisez le scénario pour lequel vous désirez exécuter l'état de vérification.
2. Inclure les commandes clients sans les plans quotidiens	Précisez si l'état doit comprendre une section qui présente les commandes clients pour lesquelles aucun plan quotidien n'existe. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne créera pas cette section lorsque vous exécuterez l'état.
3. Inclure les plans quotidiens sans les commandes clients	Précisez si l'état doit comprendre une section qui présente les plans quotidiens pour lesquels aucune commande client n'existe. L'état ne comprend pas les commandes de produits finis. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne créera pas cette section lorsque vous exécuterez l'état.
4. Inclure les différences entre les commandes clients et les plans quotidiens	Précisez si l'état doit comprendre une section qui présente les différences entre les plans quotidiens et les commandes clients correspondantes. Si vous laissez cette option à blanc, le système ne créera pas cette section lorsque vous exécuterez l'état.

Comparaison des commandes clients et des plans quotidiens

Sélectionnez Demand Flow® Traitement avancé (GF30L31), Suivi planification quotidienne commandes clients.

Exécutez cet état pour comparer les commandes clients importées dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® aux plans quotidiens créés. Selon le paramétrage des options de traitement, l'état peut comporter les trois sections suivantes :

- commandes clients sans plan quotidien;
- plans quotidiens sans commande client;
- différences entre les commandes clients et les plans quotidiens.

Remarque : Vous pouvez exécuter l'état pour n'importe lequel de ces jeux de données.

Le système peut extraire les commandes clients sans plan quotidien si vous avez importé des commandes clients dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® mais que vous n'avez pas créé de plan de production quotidienne pour ces commandes clients.

L'état peut comprendre des plans quotidiens sans commande client si les commandes clients pour lesquelles vous avez créé des plans quotidiens depuis la dernière importation des commandes clients ont été annulées ou fermées et que le statut modifié a été mis à jour sur les commandes clients dans le fichier FF30L801. Dans ce cas, l'état présentera les plans quotidiens qui sont maintenant incorrects.

La troisième section de l'état présente les modifications apportées aux commandes clients depuis la dernière importation. Les différences entre les données suivantes sont également présentées dans cette section :

- dates de plan qui sont postérieures à la date de la demande;
- quantités du plan qui sont supérieures aux quantités de la commande;
- quantités du plan qui sont inférieures aux quantités de la commande.

Le planificateur doit revoir les différences et les résoudre pour s'assurer que les plans de production peuvent satisfaire aux besoins créés par les commandes clients.

Planification des ressources

La présente section donne un aperçu de la gestion des ressources, présente les étapes préliminaires ainsi que les éléments communs, et traite des sujets suivants :

- création de la conception des ressources;
- paramétrage des dates d'effet de la conception des ressources;
- simulation des ressources.

Présentation de la gestion des ressources

La gestion des ressources vous permet de combler la fluctuation des besoins. Vous utilisez les programmes de gestion des ressources pour obtenir une estimation à jour du nombre de ressources (main-d'œuvre et machine) requises sur la chaîne. La gestion des ressources vous permet d'ajuster le nombre de ressources disponibles ainsi que le pourcentage de productivité pour optimiser l'utilisation des ressources. Vous pouvez également ajuster les besoins pour déterminer l'utilisation la plus efficace des ressources.

Une fois que vous avez défini un plan quotidien pour un article, vous devez déterminer les exigences en matière de ressources et comparer ces exigences au nombre de ressources disponibles. Pour effectuer cette analyse, utilisez le programme de conception des ressources (PF34R010), qui extrait les traitements servant à créer un produit. La mappe de traitement détermine la sélection du contenu du travail qui est utilisée par la conception des ressources, soit la séquence des événements, la séquence standard des événements ou le contenu du travail actuel. La conception des ressources stocke les ressources utilisées pour un traitement donné par cellule.

Une fois que vous avez déterminé les ressources requises pour les traitements d'une conception de la chaîne particulière, vous pouvez réviser le nombre de ressources ainsi que leur productivité. Le système extrait le nombre d'opérations de la main-d'œuvre et des machines du fichier des détails sur la conception de la chaîne de production mixte (FF30L911) et affiche ce nombre dans le champ **Quantité conception**. Vous pouvez modifier cette valeur dans le champ **Quantité actuelle** pour qu'elle reflète avec précision le pool actuel de ressources (main-d'œuvre et machine). Le système vous permet de définir une ressource partagée entre différentes chaînes pour que plusieurs possibilités s'offrent à vous quand vient le temps de déterminer le nombre de ressources d'une chaîne. La valeur par défaut du pourcentage de productivité est 100 %, mais vous pouvez modifier cette valeur en fonction du niveau d'expérience des pools de main-d'œuvre ou du nombre de machines fonctionnelles sur la chaîne.

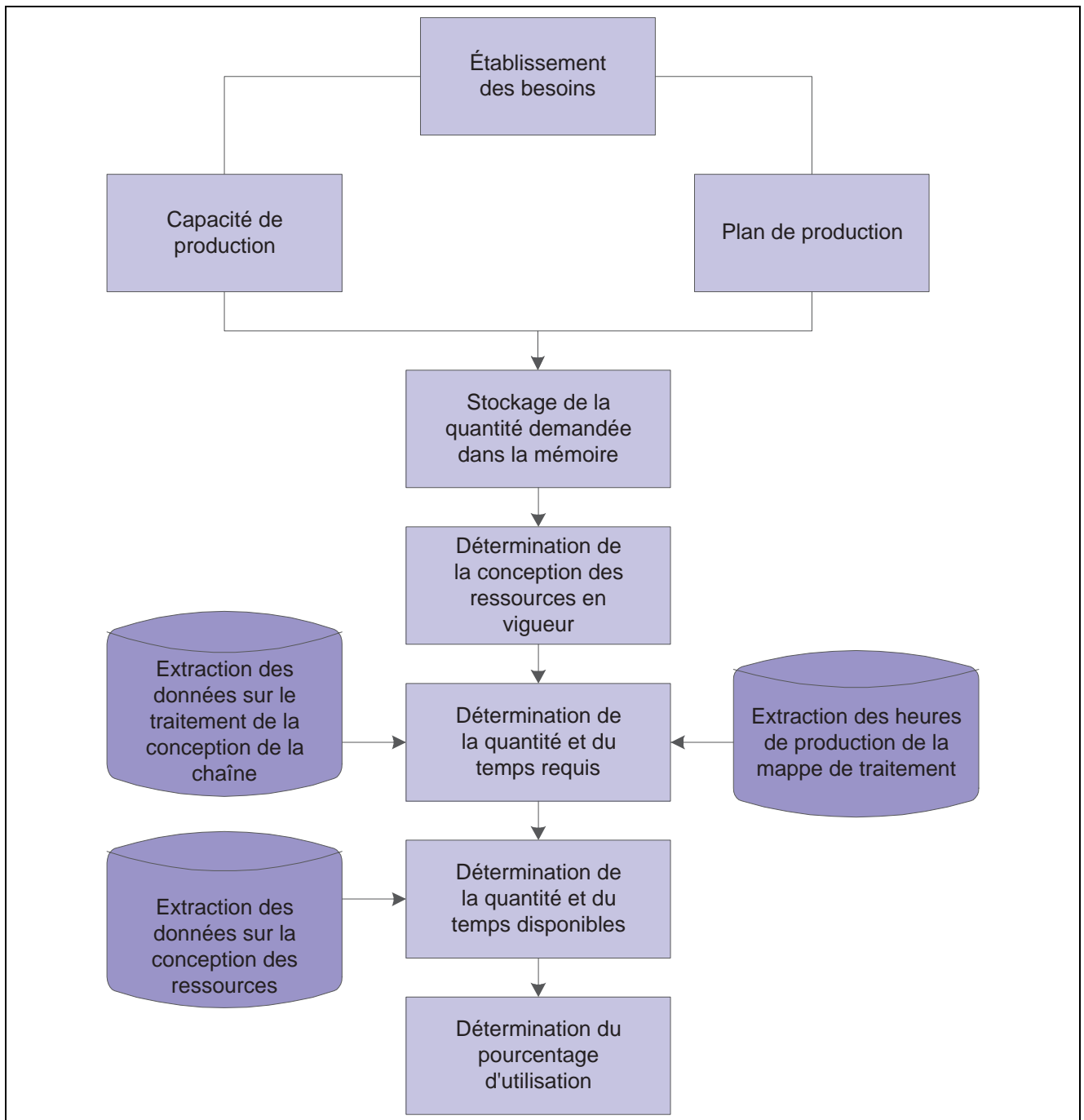
Remarque : Dans le cas des ressources partagées, la simulation regroupe la quantité actuelle par type de ressource pour refléter un plus grand pool de ressources disponibles.

Les conceptions de ressources deviennent désuètes avec le temps, comme lorsque les ressources associées à un traitement particulier ne sont plus disponibles. Pour composer avec ces modifications, vous pouvez associer des dates d'effet à une conception des ressources. À l'aide du programme de validité des ressources DFM (PF34R011), vous pouvez gérer de multiples conceptions des ressources possédant des dates d'effet différentes. Cependant, le programme ne permet pas de blanc entre les intervalles de dates d'effet des différentes conceptions des ressources d'une conception de la chaîne. Le chevauchement des intervalles de dates d'effet n'est pas non plus permis pour les conceptions des ressources subséquentes.

Vous pouvez utiliser la conception de la chaîne pour simuler la répartition des ressources dans divers scénarios, selon des modèles de besoins différents. La simulation vous permet de déterminer si les ressources sont suffisantes pour le plan quotidien. Vous lancez le programme de simulation des ressources DFM (PF34R012) pour déterminer l'utilisation des ressources en fonction des besoins d'une journée donnée. Le programme calcule la quantité et le temps requis, ainsi que la quantité et la disponibilité de chaque ressource. Il calcule le pourcentage d'utilisation en divisant le temps requis par le temps disponible. Un plan n'est pas réalisable si le calcul indique que tous les traitements et toutes les cellules exigent une capacité de plus de 100 %. Dans ce cas, une erreur est générée.

Vous pouvez créer un scénario de production réaliste en révisant les ressources ou en ajustant les besoins planifiés pour un produit. Les deux sources de besoins sont la capacité de production, telle que précisée par la mappe de traitement, et le plan de production. L'ajustement des besoins d'articles a des répercussions sur la quantité de ressources et le temps requis dans une simulation. L'ajustement des ressources de la chaîne a des répercussions sur le temps et la quantité disponibles dans une simulation. Si les résultats de la simulation ne sont pas satisfaisants, modifiez les besoins ou les ressources disponibles jusqu'à ce que les ressources soient utilisées de façon satisfaisante.

Le diagramme ci-dessous donne un aperçu du flux de traitement de gestion des ressources.



Flux de traitement de gestion des ressources

Remarque : Vous devez lancer la simulation pour une seule journée, mais vous pouvez définir l’horizon temporel comme bon vous semble.

Étapes préliminaires

Avant de créer une conception des ressources et d’effectuer des simulations, vous devez paramétrer les données suivantes :

- conception de la chaîne de production mixte avec des quantités de conception pour les ressources (main-d'œuvre et machine);
- traitements requis et sélection du contenu du travail pour une mappe de traitement de la conception de la chaîne;
- quantité planifiée provenant du plan de production quotidienne;
- contenu du travail pour chaque traitement, tel que précisé par les enregistrements de séquence d'événements standard, de séquence d'événements ou de contenu du travail actuel.

Éléments communs utilisés dans la section

Nom de la conception de la chaîne

Sélectionnez une conception de la chaîne comme fondement de la conception des ressources que vous créez. Associez des dates d'effet et une simulation des ressources à la même conception de la chaîne.

Nom de la conception des ressources

Entrez un nom de scénario unique pour désigner une conception des ressources. Vous définissez les dates d'effet de la conception des ressources.

Écrans utilisés

Titre de l'écran	Code de l'écran	Navigation	Utilisation
Ajout détails conception ressources	WF34R010C	<p>Demand Flow® Gestion quotidienne (GF30L11), Conception ressources</p> <p>Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche de conception des ressources.</p> <p>Entrez le nom de la conception des ressources ainsi que le nom de la conception de la chaîne et cliquez sur le bouton Continuation.</p>	Sert à créer la conception des ressources.
Ajout détails validité ressources	WF34R011C	<p>Demand Flow® Gestion quotidienne (GF30L11), Date effet conception ressources</p> <p>Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche de la validité des ressources.</p> <p>Entrez le nom de validation des ressources ainsi que le nom de la conception de la chaîne et cliquez sur le bouton Continuation.</p>	Sert à paramétrer les intervalles de dates d'effet de la conception des ressources.
Simulation des ressources	WF34R012B	<p>Demand Flow® Gestion quotidienne (GF30L11), Simulation ressources</p> <p>Cliquez sur le bouton Ajouter dans l'écran Recherche de simulation des ressources.</p>	Sert à effectuer une simulation des ressources en créant des scénarios de planification des ressources de façon itérative afin de déterminer l'utilisation la plus efficace des ressources pour réaliser un plan.
Révision des besoins de simulation des ressources DFM	WF34R012D	Cliquez sur le bouton de révision des besoins dans l'écran Simulation des ressources.	Sert à ajuster les besoins pour éviter l'utilisation excessive des ressources.
Révision des ressources de la simulation DFM	WF34R012F	Cliquez sur le bouton de révision des ressources dans l'écran Simulation des ressources.	Sert à modifier les valeurs de conception des ressources, telles que la quantité actuelle et le pourcentage de productivité, pour ajuster la simulation.

Création de la conception des ressources

Accédez à l'écran Ajout détails conception ressources.

Conception ressources - Ajout de détails de conception des ressources i ? M

Nom scénario

Nom conc. ressource *September*

Nom conc. chaîne Nom chaîne

Enregistrements 1 - 20								Personnaliser grille <input type="checkbox"/>
Traitement	Cellule	Ressource	Type util. Ressources	Partagé/ Dédié	Quantité Actuelle	Quantité Conception	% heures Productivité	
FINAL-ASSY	** CELL **	TECH1	1	Shared	76	76		
TEST	** CELL **	TECH2	1	Shared	49	49		
RETAIL-PACK	** CELL **	LABOR	1	Shared	34	34		
RETAIL-PACK	** CELL **	TECH1	1	Shared	4	4		
DISASSEMBLY	** CELL **	TECH1	1	Shared	1	1		
REPAIR	** CELL **	TECH3	1	Shared	3	3		
REPAIR	** CELL **	VAC MOLD	1	Shared	3	3		
PALLETPACK	** CELL **	TECH1	1	Shared	72	72		
PWB-ASSY	** CELL **	LABOR	1	Shared	20	20		
PANEL-WIRE	** CELL **	LABOR	1	Shared	90	90		
LRGDOORASSY	** CELL **	TECH2	1	Shared	12	12		
SMLDOORASSY	** CELL **	TECH2	1	Shared	12	12		
SINGDOORASSY	** CELL **	TECH2	1	Shared	20	20		
FRZRDOORASSY	** CELL **	TECH2	1	Shared	3	3		
INSULATE	** CELL **	TECH1	1	Shared	2	2		
INSULATE	** CELL **	TECH2	1	Shared	9	9		
FORM	** CELL **	TECH2	1	Shared	9	9		
FORM	** CELL **	VAC	1	Shared	4	4		
FORM	** CELL **	VAC MOLD	1	Shared	2	2		

Ajout de détails sur la conception des ressources

Traitement	Traitement requis pour produire l'article.
Ressource	Type de ressource (main-d'œuvre ou machine) qui est associé à chaque traitement.
Type utilisation ressources	Indique si la ressource est partagée ou dédiée. Si la ressource est partagée, la simulation des ressources calculera les ressources disponibles par type de ressource, selon les quantités actuelles regroupées de toutes les ressources de ce type. La valeur par défaut est <i>Partagée</i> . Les valeurs de ce champ sont stockées dans le fichier des codes définis par l'utilisateur (système F34, type UT).
Quantité actuelle	Nombre actuel de ressources qui peuvent être utilisées pour un traitement. Ce nombre provient par défaut de la quantité de conception. Vous pouvez le modifier afin qu'il corresponde à la situation actuelle des ressources (main-d'œuvre ou machine) pour les traitements de la chaîne.
Quantité conception	Vous définissez cette quantité par type de ressource dans le champ relatif aux machines conçues ou aux opérations de main-d'œuvre conçues du programme de conception de la chaîne de production mixte (PF30L910).
Heures % production	Ajustez cette valeur pour qu'elle corresponde à la productivité actuelle des ressources. La valeur par défaut est <i>100 %</i> .

Paramétrage des dates d'effet de la conception des ressources

Accédez à l'écran Ajout détails validité ressources.

Date d'entrée en vigueur de la conception des ressources - Ajout des détails sur la validité des ressources


Enreg. modif. (V) Enreg. et fermer Annuler

Nom scénario Large Appliance Assembly

Nom validité ressource September September

Nom chaîne Refrigerator

Nom conc. chaîne Refrigerator Line Design

Enregistrements 1 - 2				Personnaliser grille
		Date début	Date fin	Nom conc. Ressource
<input type="checkbox"/>		09/01/05	09/30/05	September
<input type="checkbox"/>				

Suppr. ligne

Enreg. modif. (V) Enreg. et fermer Annuler

Ajout de détails sur la validité des ressources

Date de début et Date de fin Entrez l'intervalle de dates d'effet. Vous pouvez entrer de multiples intervalles de dates. Il ne doit pas y avoir de blanc entre les intervalles de dates; ces dates ne doivent pas non plus se chevaucher.

Simulation des ressources

Accédez à l'écran Simulation des ressources.

Simulation ressources - Simulation des ressources

Enreg. et fermer

Annuler

Nom simulation ressources

DFMRS1

Nom scénario

Plan, Xact, RM Acct

Nom date effet ressources

DFMRE1

Nom chaîne

RESOURCE MGMT LINE

Source besoins

☒ Taux quotidien
 ☐ Capacité production

Nom conc. chaîne

DFMRMDESIGN

Paramètres

Date début

09/15/2004

Date fin

09/16/2004

Facteur productivité

100

Paramètres simulation

Révision ressources

Révision demande

Enreg. et fermer

Annuler

Exécution

Simulation ressources exécutée

Date plan

09/15/2004

Enregistrements 1 - 4

Traitement	Ressource	Cellule	Partagé/ Dédié	Temps Disponible	Temps Requis	% Utilisation
DEBUR	DFMLR1	** CELL **		0.00000	21600000000.00000	0.0000
DEBUR	DFMMR2	** CELL **		0.00000	28800000000.00000	0.0000
SHEAR	DFMLR1	** CELL **		0.00000	55800000000.00000	0.0000
SHEAR	DFMMR1	** CELL **		0.00000	63000000000.00000	0.0000

Imprimer

Simulation des ressources

Nom de la simulation

Entrez un nom de scénario unique pour désigner une simulation des ressources.

Nom de validité des ressources

Sélectionnez le jeu d'intervalles de dates d'effet de la conception des ressources que vous utilisez pour la simulation.

Source besoins

Sélectionnez la capacité de production ou le taux quotidien comme source des besoins à utiliser pour la simulation.

Continuation

Cliquez sur ce bouton pour entrer des données dans les champs de paramètres pour la simulation des ressources.

Date de début et Date de fin

Entrez les dates de début et de fin pour la simulation.

Facteur productivité

Ajustez cette valeur pour qu'elle corresponde à la productivité des ressources. Le système utilise ce facteur dans le calcul relatif à la disponibilité des ressources pour tous les traitements de la chaîne.

Révision ressources

Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran de révision des ressources.

Révision demande

Cliquez sur ce bouton pour accéder à l'écran de révision des besoins.

Exécution	<p>Cliquez sur ce bouton afin de lancer la simulation des ressources pour la période comprise entre les dates de début et de fin. Lorsque la simulation est terminée, le système présente les résultats par traitement dans un tableau. Si vous modifiez les ressources ou les besoins, exécutez la simulation de nouveau pour qu'elle tienne compte des changements.</p>
Temps disponible	<p>Temps disponible une fois que vous avez lancé la simulation des ressources. La simulation des ressources calcule le temps disponible à l'aide de la formule suivante :</p> $\text{Quantité actuelle} \times \text{pourcentage de productivité} \times \text{facteur de productivité} \times H_E \text{ (heures en vigueur par équipe)}$ <p>Si la ressource est partagée, cette valeur représentera le nombre de ressources regroupées par type. Le système présente le temps dans l'unité de mesure du contenu du travail du scénario.</p>
Temps requis	<p>Temps requis calculé par la simulation des ressources en fonction du type de contenu de travail sélectionné sur la mappe de traitement. Le système extrait le contenu du travail pour le traitement de l'article et de la ressource à partir des enregistrements de séquence des événements standard, de séquence des événements ou du contenu du travail actuel. Pour calculer le temps requis, le système multiplie cette valeur par la quantité planifiée pour les produits, soit la capacité de production ou le taux quotidien provenant du plan quotidien.</p>
Pourcentage d'utilisation	<p>Pourcentage d'utilisation calculé par la simulation en divisant le temps requis par le temps disponible. Si le résultat du calcul pour un traitement est supérieur à 100 %, le système générera un message d'erreur.</p>
Ressource disponible	<p>Nombre de ressources disponibles par traitement selon la conception des ressources associée. Cette valeur correspond à la quantité actuelle multipliée par le pourcentage de productivité. Si la ressource est partagée, la valeur représentera la somme de toutes les ressources partagées par type. Si la ressource est dédiée, le champ présentera la valeur pour cette ressource particulière seulement.</p>
Ressource obligatoire	<p>La simulation calcule le temps requis en prenant la somme du temps requis et en la divisant par la somme des besoins. Le résultat représente la moyenne pondérée du temps requis. Les heures en vigueur pour cette ressource dont fait état la conception de la chaîne sont également divisées par la somme des besoins. Le résultat représente la moyenne pondérée des heures d'opération disponibles. La moyenne pondérée du temps requis est ensuite divisée par la moyenne pondérée des heures disponibles pour déterminer la ressource obligatoire.</p>
Imprimer	<p>Cliquez sur ce bouton pour imprimer l'état présentant les résultats de la simulation quotidienne (RF34R012A).</p>

ANNEXE A

Fichiers associés au système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

La présente annexe comporte une liste des fichiers utilisés dans le système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®.

Fichiers de données de base et de transfert de données

La présente section donne une liste des fichiers de données de base et de transfert de données. Vous pouvez alimenter ces fichiers en entrant des données dans les programmes de données de base ou en important des données des systèmes d'exécution EnterpriseOne.

Fichier	Description
FF30L002	Nomenclatures
FF30L010	Scénario
FF30L011	Paramètres de contrôle de la conception de la chaîne
FF30L012	Paramètres de contrôle kanbans
FF30L013	Scénario par défaut de l'utilisateur
FF30L014	Magasin/usine
FF30L015	Ressources
FF30L016	Magasin/usine par défaut de l'utilisateur
FF30L017	Centre de charge
FF30L301	Clients
FF30L401	Fournisseurs
FF30L501	Définition d'articles
FF30L512	Facteurs de conversion des unités de mesure des articles
FF30L513	Conversion standard des unités de mesure

Fichier	Description
FF30L601	Employés
FF30L801	Commandes clients
FF30L990	En-tête de la configuration du transfert de données
FF30L991	Détails de la configuration du transfert de données

Fichiers de conception de la chaîne

La présente section comporte une liste des fichiers utilisés pour la conception de la chaîne.

Fichier	Description
FF30L005	Tâches
FF30L101	Familles de production mixte
FF30L102	Articles de familles de production mixte
FF30L110	Séquence d'événements standard
FF30L115	Séquence d'événements
FF30L116	Composants consommés
FF30L117	Résumé des événements
FF30L201	Conception du volume
FF30L202	Volume par famille
FF30L203	Volume par famille par pièce
FF30L701	Traitements
FF30L702	Chemins d'accès
FF30L703	Liens des chemins d'accès du traitement
FF30L707	Liens des chemins d'accès
FF30L708	Résultats de la synchronisation des produits
FF30L901	En-tête de mappage de traitement
FF30L902	Détails de mappage de traitement
FF30L904	Contenu de travail du mappage de traitement

Fichier	Description
FF30L905	Cellules
FF30L910	En-tête de conception de la chaîne de production mixte
FF30L911	Détails de conception de la chaîne de production mixte
FF30L912	Chaînes
FF30L920	En-tête de durée de cycle du produit
FF30L921	Détails de durée de cycle du produit
FF30L930	Gammes
FF30L950	En-tête de définition opérationnelle
FF30L951	Détails de définition opérationnelle

Fichiers de gestion des kanbans

La présente section comporte une liste des fichiers utilisés pour la gestion des kanbans.

Fichier	Description
FF31K10	Capacité de production kanban
FF31K11	Composés kanban
FF31K20	Composants kanban
FF31K21	Chaînes de production à flux tiré de composants kanban
FF31K22	Séquences de production à flux tiré de composants kanban
FF31K30	Kanbans
FF31K41	Chaînes de production à flux tiré kanban
FF31K42	Emplacements kanban
FF31K50	Constantes kanban

Fichiers de gestion des ressources

La présente section comporte une liste des fichiers utilisés pour la gestion des ressources.

Fichier	Description
FF34R010	Conception des ressources
FF34R011	Calendrier des ressources
FF34R012	Simulation des ressources

Fichiers de planification et de séquençement quotidiens

La présente section comporte une liste des fichiers utilisés pour la planification et le séquençement.

Fichier	Description
FF34S001	Détails de la séquence
FF34S002	Planification quotidienne
FF34S003	Paramètres de planification
FF34S01W	Fichiers de travail des besoins de planification

ANNEXE B

États associés au système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

La présente annexe vous permet d'effectuer les tâches suivantes :

- consultation d'un tableau sommaire des états de Gestion de la chaîne de production Demand Flow®;
- consultation des détails des états sélectionnés.

États de Gestion de la chaîne de production Demand Flow® en ordre alphabétique

Le tableau ci-dessous énumère les états du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® en ordre alphabétique d'ID d'état.

ID et nom d'état	Description	Navigation
RF30L110 Impression séquence événements standard	Impression de la séquence standard d'événements créée pour un traitement.	Gestion de séquence des événements (GF30L22), Séquence des événements standard Cliquez sur le bouton Edition dans l'écran Recherche de séquence d'événements standard. Cliquez sur le bouton Enreg. et impr. SES .
RF30L115 Séquence d'événements	Impression de la séquence d'événements créée pour un article et un traitement.	Gestion de séquence des événements (GF30L22), Séquence des événements Cliquez sur le bouton Edition dans l'écran Recherche de séquence d'événements. Cliquez sur le bouton Enreg. et impr.
RF30L704 Résultats synchronisation produits	Impression d'un tableau avec la liste des traitements inclus dans la synchronisation de produits ainsi que les résultats du calcul du débit, de la sortie et du rebut.	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Synchronisation des produits Dans l'écran Gestion synch. produit, cliquez sur l'icône Impression dern. calcul .

ID et nom d'état	Description	Navigation
RF30L950 Définition opérationnelle - DFM	Impression des enregistrements des en-têtes des définitions opérationnelles.	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Définition des opérations Cliquez sur le bouton Rechercher , puis sur le bouton Définition dans l'écran Recherche de définition opérationnelle. Cliquez sur le bouton Impression dans l'écran Définition des opérations.
RF30L951 Détails définition opérationnelle - DFM	Impression des enregistrements des détails des définitions opérationnelles.	Gestion de la conception de la chaîne (GF30L21), Maintenance des définitions des opérations Cliquez sur le bouton Rechercher , puis sur le bouton Gestion définition opérationnelle dans l'écran Recherche de définition opérationnelle. Dans l'écran Gestion de la définition opérationnelle calculée, cliquez sur l'icône Impression .
RF34R012A Impression des résultats de la simulation quotidienne	Impression d'un état des résultats après la création d'une simulation des ressources.	Cliquez sur le bouton Impression dans l'écran d'exécution de la simulation des ressources.
RF34S003 Progr. journ.	Impression du programme quotidien selon la sélection des données définies de l'utilisateur.	Demand Flow® Gestion quotidienne (GF30L11), Impression du plan quotidien
RF34S004 Séquence quotidienne	Impression des enregistrements de séquence générées pour un programme quotidien.	Demand Flow® Gestion quotidienne (GF30L11), Impression séquence journalière
R8930L501P Post-installation pour les fichiers FF30L501, FF30L701, FF30L905 et FF30L912-811SP1	(Facultatif) Si vous avez installé une version antérieure à la version 8.11 SP1 d'EnterpriseOne, exécutez ce programme par lots pour mettre à jour le champ du magasin ou de l'usine du centre de charge dans plusieurs fichiers d'un scénario aux fins d'intégration avec la production de base d'EnterpriseOne.	Sélectionnez R8930L501P dans les versions par lots.

États sélectionnés de Gestion de la chaîne de production Demand Flow®

Certains de ces états ont des options de traitement que vous pouvez utiliser pour contrôler la façon dont l'état est traité.

Options de traitement pour l'impression d'une séquence d'événements standard (RF30L110)

Paramétrez les options de traitement ci-dessous :

Affichage

Ces options de traitement fournissent les paramètres d'affichage des données de l'état.

- | | |
|---|--|
| 1. Début de l'intervalle des numéros de séquence | <p>Précisez le numéro de séquence le plus bas auquel commencer l'impression de la séquence d'événements standard. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Blanc — les enregistrements sont imprimés à partir du premier numéro de séquence jusqu'au dernier;</p> <p>Toute valeur numérique positive — les enregistrements sont imprimés à partir du numéro de séquence précisé jusqu'au dernier.</p> |
| 2. Fin de l'intervalle des numéros de séquence | <p>Précisez le numéro le plus élevé à imprimer dans la séquence d'événements standard. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Blanc — les enregistrements sont imprimés à partir du premier numéro de séquence jusqu'au dernier;</p> <p>Toute valeur numérique positive — les enregistrements sont imprimés à partir du premier numéro de séquence jusqu'au numéro précisé.</p> |
| 3. Scénario actif | <p>Précisez si le système affiche uniquement les séquences d'événements standard du scénario actif. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Blanc — les séquences d'événements standard de tous les scénarios sont imprimées;</p> <p><i>I</i> — seules les séquences d'événements standard du scénario actif sont imprimées.</p> |
| 4. Affichage du chemin de ravitaillement | <p>Précisez si le système affiche les données du chemin de ravitaillement dans l'état. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Blanc — les données ne sont pas affichées;</p> <p><i>I</i> — les données sont affichées.</p> |
| 5. Affichage de la description de MTQ | <p>Précisez si le système affiche la description de la MTQ dans l'état. Les valeurs correctes sont les suivantes :</p> <p>Blanc — la description n'est pas affichée;</p> <p><i>I</i> — la description est affichée.</p> |

Options de traitement pour le programme de séquences d'événements (RF30L115)

Paramétrez les options de traitement ci-dessous :

Affichage

Ces options de traitement fournissent les paramètres d'affichage des données de l'état.

- | | |
|---|--|
| 1. Affichage du chemin de ravitaillement | Précisez si le système affiche les données du chemin de ravitaillement dans l'état. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc — la description n'est pas affichée;
<i>I</i> – la description est affichée. |
| 2. Affichage de la description de MTQ | Précisez si le système affiche la description de la MTQ dans l'état. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc — la description n'est pas affichée;
<i>I</i> – la description est affichée. |
| 3. Affichage des composants consommés | Précisez si le système affiche la description des composants consommés dans l'état. Les valeurs correctes sont les suivantes :

Blanc — les composants consommés ne sont pas affichés;
<i>I</i> – les composants consommés sont affichés. |

Options de traitement pour l'état de la séquence quotidienne (RF34S004)

Paramétrez les options de traitement ci-dessous :

Versions

Cette option de traitement détermine la version utilisée par le système pour le programme Planification et séquençement quotidiens (PF34S002).

- | | |
|--|--|
| Planification et séquençement quotidiens (PF34S002) | Si vous laissez cette option de traitement à blanc, le système utilisera par défaut la version ZJDE0001. |
|--|--|

Post-installation pour les fichiers FF30L501, FF30L701, FF30L905 et FF30L912 - 811SP1 (R8930L501P)

Si vous mettez à niveau votre système Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à partir d'une version antérieure à la version 8.11 SP1 d'EnterpriseOne et que vous l'intégrez à la production de base d'EnterpriseOne, vous pourrez exécuter ce programme par lots pour mettre à jour dans un scénario les fichiers ci-dessous avec les données sur le magasin ou l'usine d'un centre de charge.

- Définitions des articles DFM (FF30L501);
- Traitements DFM (FF30L701);
- Chaînes (FF30L912);

- Cellules (FF30L905).

Si vous n'intégrez pas Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à la production de base d'EnterpriseOne, exécutez ce programme pour effacer les champs **Centre charge** et **Magasin/usine centre charge** de ces fichiers.

Options de traitement pour la post-installation des fichiers FF30L501, FF30L701, FF30L905 et FF30L912 - 811SP1 (R8930L501P)

Paramétrez les options de traitement ci-dessous :

Traitement

Ces options de traitement déterminent les données mises à jour par le système.

1. Entrez l'ID de scénario pour exécuter la post-installation

Exécutez ce programme par lots pour un scénario précis.

2. Entrez le magasin ou l'usine par défaut du centre de charge

Cette option détermine le magasin ou l'usine que vous voulez utiliser comme magasin ou usine de centre de charge par défaut dans les fichiers.

3. Effacez les champs du centre de charge et du magasin ou de l'usine si le scénario n'est pas intégré à la Gestion de la chaîne de production

Cette option met à jour les fichiers si vous n'intégrez pas Gestion de la chaîne de production Demand Flow® à la production de base d'EnterpriseOne. Dans ce cas, il est recommandé d'effacer les champs **Centre charge** et **Magasin/usine centre charge** dans les fichiers.

Glossaire de termes PeopleSoft

<i>nota fiscal factura</i>	Au Brésil, nota fiscal comportant des données relatives à la facture. Voir aussi <i>nota fiscal</i> .
<i>nota fiscal</i>	Au Brésil, document juridique devant accompagner toutes les transactions commerciales à des fins fiscales et devant contenir les données requises par le règlement fiscal.
accès rapide	Invite de commande permettant à l'utilisateur de se déplacer rapidement dans les menus et les applications à l'aide de commandes spécifiques.
activité	Entité de planification du générateur d'écrans qui représente une durée donnée dans un calendrier.
adaptateur de messagerie	Modèle d'interopérabilité permettant aux systèmes de tierce partie de se connecter au système EnterpriseOne afin de partager des données au moyen de files d'attente de messagerie.
affectation des coûts	Traitement du système Comptabilité analytique avancée qui permet d'effectuer le suivi des ressources et de les affecter aux activités et aux axes d'analyse.
agent de planification avancée (APA)	Outil du système EnterpriseOne qui peut être utilisé pour extraire, transformer ou charger les données relatives à l'entreprise. L'agent de planification avancée prend en charge l'accès aux sources de données sous forme de bases de données rationnelles, de format de fichier à plat et autres encodages de données ou de messages, tels que le format XML.
aide visuelle	Écrans pouvant être appelés à partir d'un contrôle par l'entremise d'un déclencheur et aidant l'utilisateur à déterminer les données autorisées.
autre devise	Devise différente de la monnaie nationale (pour le traitement des transactions nationales seulement) ou de la monnaie nationale et de la devise de transaction. Dans le système Gestion financière, le traitement des autres devises permet la saisie de reçus et de paiements dans une devise autre que celle dans laquelle ils ont été émis.
bases de données PeopleSoft	Voir <i>intergiciel de base de données JDEBASE</i> .
calendrier des jours ouvrés	Dans le système Gestion de la production, il s'agit d'un calendrier utilisé dans les fonctions de planification qui ne contient que les jours ouvrés, de façon que l'ordonnancement des composants et de l'ordre de fabrication s'effectue selon le nombre de jours de travail disponible. Cette notion est parfois désignée sous le nom de calendrier de planification, calendrier de fabrication ou calendrier de production.
chemin d'accès de promotions	Chemin d'accès désigné pour la progression des objets et des projets dans un workflow. Le chemin d'accès du cycle de promotion normal est le suivant : 11>21>26>28>38>01 Dans ce chemin, 11 à Nouveau projet en attente de vérification, 21 à Programmation, 26 à Test QA/Vérification, 28 à Test QA/Vérification terminés, 38 à En production et 01 à Terminé. Au cours du cycle de promotion de projets normal, les développeurs vérifient les objets à l'intérieur et à l'extérieur du code de chemin de développement, puis les élèvent au rang de code de chemin de prototype. Les objets sont ensuite

	déplacés dans le code de chemin de production avant qu'ils ne soient considérés comme terminés.
code d'édition	Code indiquant comment une valeur spécifique pour un état ou un écran doit être affichée ou formatée. Les codes d'édition par défaut associés à l'élaboration des états nécessitent une attention particulière parce qu'ils représentent une quantité importante de données.
compatibilité des segments	Instruction logique établissant la relation entre les segments d'articles configurés. La compatibilité des segments est utilisée afin d'éviter la commande de configurations impossibles à produire.
composante de coût	Élément de coût d'un article (par exemple, les matières, la main-d'œuvre ou les coûts indirects) dans le système Gestion de la production.
compte de contrepartie/liaison	Compte du Grand Livre de l'application Gestion financière qui est utilisé pour équilibrer des écritures de journal. Par exemple, vous pouvez utiliser un compte de contrepartie/liaison pour équilibrer les écritures créées par les répartitions du système Comptabilité générale.
connecteur	Modèle d'interopérabilité par composant permettant aux applications de tierce partie et au système EnterpriseOne de partager leur logique et leurs données. L'architecture du connecteur EnterpriseOne contient des connecteurs Java et COM.
contrôle d'escalade	Traitement par lots contrôlant les demandes ou les activités en attente et les redémarre ou les transfère à la prochaine étape ou au prochain utilisateur après une durée d'inactivité spécifique.
conversion de fichiers	Modèle d'interopérabilité permettant un échange de données entre le système EnterpriseOne et les systèmes de tierce partie à l'aide des fichiers de tierce partie.
correction provisoire de logiciel (PTF)	Représentation des modifications apportées au logiciel PeopleSoft que votre organisation reçoit sur bandes magnétiques ou sur disques.
création de progiciels	<p>Application logicielle facilitant le déploiement des modifications apportées au logiciel et des nouvelles applications pour des comptes utilisateurs existants. Dans le système EnterpriseOne, les versions de progiciels peuvent également être des versions compilées du logiciel. Par exemple, lorsque vous mettez à niveau votre version du logiciel SIG, on suppose que vous allez vous procurer une version de progiciels.</p> <p>Considérez le texte suivant : «De plus, ne transférez pas les fonctions de gestion dans le code de chemin de production avant que le déploiement ne soit prêt, parce qu'une création globale de fonctions de gestion effectuée au moment de la création d'un progiciel inclura automatiquement les nouvelles fonctions.»</p>
cycle de traitement	Critère en fonction duquel un objet passe d'un point à l'autre dans un flux.
déclencheur	Un des événements spécifique aux articles du dictionnaire de données. Vous pouvez associer une logique à un article du dictionnaire de données qui sera traité automatiquement lorsque l'événement se produira.
dénomination de devise	Devise dans laquelle les états financiers de la société sont établis.
devis	Dans les applications Gestion des achats et Gestion de la sous-traitance, il s'agit d'une demande de renseignements relative à un article et à son prix, émanant d'un fournisseur, à partir de laquelle une commande fournisseur peut être créée.

	Dans l'application Gestion des commandes clients, demande de renseignements relative à un article et à son prix, émanant d'un client qui ne s'est pas encore engagé par commande.
Direct Connect	Méthode de transaction par laquelle une application cliente communique de manière interactive et directe avec une application sur serveur. Voir aussi <i>traitement par lots immédiat</i> et <i>mode déconnecté</i> .
document de rapprochement	Document associé à un document original pour terminer ou modifier une transaction. Par exemple, dans l'application Gestion financière, un reçu constitue le document de rapprochement d'une facture et un paiement constitue le document de rapprochement d'une pièce justificative.
données d'en-tête	Données qui figurent au début d'un fichier ou d'un écran. Ces données sont utilisées pour désigner ou fournir les données de contrôle du groupe d'enregistrements qui suit.
données détaillées	Données associées à chaque ligne des transactions du système (par exemple, les lignes relatives aux postes de facturation de pièces justificatives aux détails des commandes clients.
données supplémentaires	Tout type de données qui ne sont pas gérées dans un fichier principal. Les données supplémentaires concernent les employés, les postulants, les demandes d'achat et les emplois (telles que les compétences professionnelles, les diplômes et les langues parlées). Vous pouvez effectuer le suivi de tous les types de données dont votre organisation a besoin. Par exemple, en plus des données des fichiers principaux standard (Répertoire d'adresses, Clients et Fournisseurs), vous pouvez gérer d'autres données dans des bases de données génériques distinctes. Ces bases de données permettent une entrée et une mise à jour standard des données supplémentaires à l'aide du système EnterpriseOne.
écart	Dans l'application Gestion des actifs immobilisés, écart entre les produits générés par une pièce d'équipement et les coûts pouvant lui être imputés. Dans les applications Coûts de projets et Gestion de la production, écart entre deux méthodes de valorisation d'un produit donné (par exemple, la différence entre les coûts figés standard et les coûts actuels constitue un écart technique). Les coûts figés standard proviennent du fichier Composantes de coût et les coûts actuels sont calculés à l'aide des taux actuels de la nomenclature, de la gamme et des coûts indirects.
échange de données informatisé (EDI)	Modèle d'interopérabilité permettant un échange électronique entre ordinateurs de données relatives à des transactions commerciales entre le système EnterpriseOne et des systèmes de tierce partie. Les entreprises qui utilisent l'EDI doivent posséder un logiciel permettant de convertir les données du format standard EDI au format de leurs systèmes informatiques.
emplacement du progiciel	Emplacement dans la structure de répertoires du progiciel et des objets reproduits associés. Il s'agit généralement du chemin suivant : \\serveur de déploiement\version\chemin d'accès\progiciel\nom du progiciel. Les sous-répertoires de ce chemin d'accès indiquent le futur emplacement des objets reproduits du progiciel. Cela désigne également l'emplacement de création ou de stockage du progiciel.
environnement de production	Environnement dans lequel les utilisateurs exploitent le logiciel EnterpriseOne.
environnement de travail	Programme permettant aux utilisateurs d'accéder à un groupe de programmes reliés à partir d'un seul point d'entrée. Généralement, les programmes auxquels

	vous accédez à partir d'un environnement de travail sont utilisés pour exécuter un processus d'affaires considérable. L'environnement de travail des cycles de paie (P07210) permet entre autres d'accéder à tous les programmes utilisés par le système pour traiter la paie, imprimer les données relatives aux paiements, créer des états de paie, créer des écritures de journal et mettre à jour l'historique de la paie. Voici des exemples d'environnements de travail du système EnterpriseOne : Gestion du service client (P90CD020), Ordonnancement des chaînes (P3153), Planification (P13700), Programme de traitement du vérificateur (P09E115) et Cycle de paie.
environnement de travail de conversion de fichiers	Modèle d'interopérabilité permettant un échange de données entre le système EnterpriseOne et les systèmes de tierce partie à l'aide des fichiers de tierce partie.
environnement de travail de fusion des fichiers de spécifications	Application qui, au moment de l'installation, exécute des applications de traitement par lots qui mettent à jour les fichiers de spécifications.
environnement de travail des emplacements	Application qui, au cours de l'installation, copie tous les emplacements définis dans le plan d'installation du fichier Emplacements de la source de données de planification vers celle du système.
environnement de travail des fichiers de contrôle	Application qui, au cours de l'installation, exécute les applications de traitement par lots pour les fusions prévues, mettant ainsi à jour les fichiers du dictionnaire de données, des codes définis par l'utilisateur, des menus et des remplacements.
environnement de travail des progiciels	Application qui, au moment de l'installation, transfère les fichiers de données des progiciels de la source de données de planification vers celle du numéro de version du système. Elle met également à jour l'enregistrement détaillé du plan des progiciels pour indiquer la fin du traitement.
environnement de travail des serveurs	Application qui, au moment de l'installation, copie les fichiers de configuration du serveur de la source de données de planification vers celle du numéro de version du système. Elle met également à jour l'enregistrement détaillé du plan de serveurs pour indiquer la fin du traitement.
environnement de travail des sources de données	Application qui, au cours de l'installation, copie toutes les sources de données définies dans le plan d'installation du fichier Sources de données et Redimensionnement des fichiers et sources de données de la source de données de planification dans celle du numéro de version du système. Elle met également à jour l'enregistrement détaillé du plan des sources de données pour indiquer la fin du traitement.
environnement de travail MailMerge	Application permettant de fusionner les documents Word (version 6.0 ou ultérieure) aux enregistrements du système EnterpriseOne pour imprimer automatiquement les documents commerciaux. Vous pouvez utiliser cet environnement de travail pour imprimer des documents tels que les lettres type relatives à la vérification du certificat de travail.
environnement initial	Environnement EnterpriseOne utilisé pour tester des objets non modifiés à l'aide de données de démonstration PeopleSoft ou destiné à des cours de formation. Vous devez disposer de cet environnement pour comparer les objets initiaux modifiés.
espace de travail des environnements	Application qui, au moment de l'installation, copie les données relatives à l'environnement et les fichiers du gestionnaire des configurations d'objets (OCM) pour chaque environnement de la source de données de planification vers la source de données du numéro de version du système. Elle met également à jour l'enregistrement détaillé du plan d'environnements pour indiquer la fin du traitement.

événement déclencheur	Événement spécifique du workflow qui nécessite une action spéciale ou dont les conséquences ou les actions résultantes sont définies.
événement en temps réel	Service qui utilise des appels de systèmes pour saisir les transactions EnterpriseOne au fur et à mesure qu'elles sont effectuées et pour fournir un avis au logiciel de tierce partie, aux utilisateurs et aux autres systèmes PeopleSoft qui l'ont demandé dans le cas de certaines transactions.
événement XAPI	Service qui utilise des appels de systèmes pour saisir les transactions EnterpriseOne au fur et à mesure qu'elles sont effectuées. Il appelle ensuite un logiciel de tierce partie, les utilisateurs et d'autres systèmes PeopleSoft qui l'ont demandé dans le cas de certaines transactions.
événement Z	Service qui utilise des fonctions de fichiers d'interface pour saisir les transactions EnterpriseOne et pour fournir un avis au logiciel de tierce partie, aux utilisateurs et aux autres systèmes PeopleSoft qui l'ont demandé dans le cas de certaines transactions.
famille de planification	Moyen de regrouper les produits finis dont les similitudes de conception et de fabrication facilitent la planification groupée.
fichier Abonnés	Fichier F98DRSUB, lequel est enregistré sur le serveur de publication avec le fichier F98DRPUB, qui désigne toutes les machines abonnées de chaque fichier publié.
fichier d'interface	Voir <i>fichier Z</i> .
fichier principal	Voir <i>fichier publié</i> .
fichier publié	Également appelé fichier principal, il s'agit de la copie centrale à reproduire dans les autres machines. Résidant dans le serveur de publication, le fichier F98DRPUB désigne tous les fichiers publiés ainsi que les serveurs de publication associés dans l'entreprise.
fichier Z	Fichier de travail dans lequel les données de tierce partie peuvent être enregistrées, puis traitées dans le système EnterpriseOne. Les fichiers Z peuvent également être utilisés pour extraire les données EnterpriseOne. Ils sont également appelés fichiers d'interface.
fonction de gestion	Ensemble donné de règles de gestion et de journaux définis par l'utilisateur et réutilisables qui peuvent être appelés à l'aide des règles d'événement. Les fonctions de gestion permettent d'exécuter une transaction ou un sous-ensemble de transactions (vérification du stock, émission de bons de travail, etc.). Les fonctions de gestion contiennent également les interfaces de programmation d'applications (API), ce qui permet de les appeler à partir d'un écran, d'un déclencheur de bases de données ou d'une application de tierce partie. Elles peuvent également être combinées à d'autres fonctions de gestion, écrans, règles d'événement et autres composants pour former une application. Les fonctions de gestion peuvent être créées à l'aide des règles d'événement ou des langages de troisième génération tels que C. La vérification du crédit et la disponibilité des articles constituent des exemples de fonctions de gestion.
fonction de gestion principale (MBF)	Fichier principal interactif servant d'emplacement central pour l'ajout, la modification et la mise à jour des données d'une base de données. Les fonctions de gestion principales transmettent les données entre les écrans de saisie de données et les fichiers appropriés. Ces fonctions fournissent un ensemble commun de fonctions qui contient toutes les règles par défaut et les règles de validation nécessaires aux programmes associés. Les fonctions de gestion principales contiennent une logique permettant d'assurer l'intégrité des données ajoutées, mises à jour et supprimées dans les bases de données.

fusion de la liste de versions	Traitement préservant toutes spécifications de versions autres que XJDE et ZJDE pour les objets corrects dans la nouvelle version, ainsi que leurs données relatives aux options de traitement.
fusion des fichiers de contrôle	Traitement intégrant les modifications des fichiers de contrôle apportées par le client aux données qui accompagnent la nouvelle version.
fusion des objets centraux	Traitement intégrant aux objets de la nouvelle version les modifications apportées par le client aux objets d'une version courante.
fusion des personnalisations d'utilisateurs	Ajout de nouveaux enregistrements au fichier de personnalisations des utilisateurs.
fusion des spécifications	Traitement se composant de trois fusions : gestionnaire de bibliothèques d'objets, liste de versions et objets centraux. Les fusions intègrent les modifications apportées par un client aux données d'une nouvelle version.
fusion du gestionnaire de bibliothèques d'objets	Traitement intégrant aux objets de la nouvelle version les modifications apportées au gestionnaire de bibliothèques d'objets d'une version précédente.
gestionnaire d'accès aux fichiers (TAM)	Composant du système EnterpriseOne traitant l'enregistrement et l'extraction des données définies par l'utilisateur. Le gestionnaire TAM enregistre les données suivantes : définitions du dictionnaire de données, spécifications d'applications et d'états, règles d'événement, définitions de fichiers, données relatives aux paramètres d'entrée et bibliothèques de fonctions de gestion, et définitions des structures de données pour l'exécution d'applications, d'états et de fonctions de gestion.
gestionnaire de bibliothèques d'objets	Référentiel de toutes les versions, applications et fonctions de gestion réutilisables pour la création d'applications. Il offre des fonctions de retrait et d'enregistrement pour les développeurs et contrôle la création, la modification et l'utilisation des objets EnterpriseOne. Le gestionnaire de bibliothèques d'objets prend en charge plusieurs environnements (de production et de développement, par exemple) et facilite le déplacement des objets d'un environnement à l'autre.
gestionnaire des configurations d'objets (OCM)	Dans le système EnterpriseOne, courtier de demande d'objets et du centre de contrôle de l'environnement d'exécution. Le gestionnaire effectue le suivi des emplacements d'exécution des fonctions de gestion, des données et des applications de traitement par lots. Lorsqu'un de ces objets est appelé, le gestionnaire des configurations d'objets (OCM) dirige l'accès à cet objet en fonction des valeurs par défaut et de remplacement définies pour un environnement et un utilisateur donnés.
graphiques	Tableaux de données qui sont affichés dans les écrans du logiciel.
installation	Entité au sein d'une entreprise pour laquelle vous souhaitez effectuer le suivi des coûts. Il peut s'agir d'un entrepôt, d'un travail, d'un projet, d'un centre de charge ou d'un magasin/usine. Les installations sont parfois appelées <i>centre de coûts</i> .
interface OSA	Modèle d'interopérabilité permettant de paramétrer une interface pour le transfert de données à partir du système EnterpriseOne vers un autre progiciel tel que Microsoft Excel aux fins de traitement.
intergiciel de base de données JDEBASE	Intergiciel de base de données propre à PeopleSoft offrant des interfaces API indépendantes de la plate-forme ainsi qu'un accès client/serveur.
jargon	Autre description d'article de dictionnaire de données qui est affichée par le système EnterpriseOne ou World selon le code de produit de l'objet.

JDBNET	Pilote de bases de données permettant à des serveurs hétérogènes d'accéder aux données des uns et des autres.
jde.ini	Fichier PeopleSoft (ou membre pour iSeries) fournissant les paramètres d'exécution nécessaires à l'initialisation du système EnterpriseOne. Des versions spécifiques du fichier ou du membre doivent résider dans chaque machine qui exécute le système EnterpriseOne, y compris les stations de travail et les serveurs.
jde.log	Principal fichier journal de diagnostic du système EnterpriseOne. Ce fichier figure toujours dans le répertoire racine du lecteur principal et contient des messages de statut et d'erreur enregistrés au démarrage et à l'exécution du système EnterpriseOne.
JDEIPC	Outils de programmation de la communication permettant au code de serveur de réguler l'accès aux mêmes données dans plusieurs environnements multitraitements, d'assurer la communication et la coordination entre traitements et de créer de nouveaux traitements.
JDENET	Intergiciel de communication propre à PeopleSoft. Il s'agit d'un intergiciel de communication multitraitement entre homologues, établi en fonction de messages et des interfaces de connexion. Il traite les communications client/serveur et serveur/serveur pour toutes les plates-formes prises en charge par EnterpriseOne.
jeu de transactions	Transaction commerciale électronique (document standard d'échange de données informatisé) constitué de segments.
liste XML	Capacité d'interopérabilité permettant de demander et de recevoir par fragments les renseignements de la base de données EnterpriseOne.
messagerie	Emplacement central d'envoi et de réception de tous les messages du système EnterpriseOne (générés par le système et l'utilisateur) quelle que soit l'application d'origine ou l'auteur.
messagerie des employés	Emplacement central d'envoi et de réception de tous les messages du système EnterpriseOne (générés par le système et l'utilisateur) quelle que soit l'application d'origine ou l'auteur. Chaque utilisateur dispose d'une boîte aux lettres contenant des messages de workflow ou autres, notamment des messages actifs.
messages d'erreur	Dans le système EnterpriseOne, propriété au niveau de l'écran qui, lorsque activée, entraîne l'affichage des messages d'erreurs d'application dans l'écran.
mode d'ajout	État d'un écran permettant aux utilisateurs de saisir des données.
mode d'édition	État d'un écran permettant aux utilisateurs de modifier des données.
mode final	Mode de traitement des états d'un programme qui met à jour et crée des enregistrements de données.
modèle d'exercice	Calendrier qui indique la date de début de l'exercice et la date de fin de chaque période de cet exercice pour la comptabilité standard et celle qui s'étale sur 52 périodes.
modèle d'interopérabilité	Méthode utilisée par les systèmes de tierce partie pour se connecter ou accéder au système EnterpriseOne.
ne pas traduire	Type de source de données devant se trouver dans iSeries en raison des restrictions BLOB.
objet Call JDE	Interface API utilisée par les fonctions de gestion pour appeler d'autres fonctions de gestion.

objet Call XML	Capacité d'interopérabilité permettant d'appeler des fonctions de gestion.
objet de stockage des médias	Fichiers utilisant une des conventions d'appellation suivantes qui ne sont pas organisées dans un des formats de fichier standard : Gxxx, xxxGT ou GTxxx.
objet EnterpriseOne	Partie de code réutilisable permettant de créer des applications. Voici des exemples de types d'objets : fichiers, écrans, fonctions de gestion, articles du dictionnaire de données, traitement par lots, vues logiques, règles d'événement, versions, structures de données et objets médias.
Open Data Access (ODA)	Modèle d'interopérabilité permettant d'utiliser les instructions SQL pour extraire les données EnterpriseOne pour les résumer et produire des états.
option de traitement	Structure de données permettant aux utilisateurs de définir les paramètres qui réglementent l'exécution d'un programme de traitement par lots ou d'un état. Vous pouvez entre autres utiliser ces options de traitement pour préciser les valeurs par défaut spécifiques à certains champs pour déterminer comment les données sont affichées ou imprimées, pour préciser les fourchettes de dates, pour fournir les valeurs qui réglementent l'exécution du programme, etc.
personnalisation des écrans/états	Autre description d'un article du dictionnaire de données qui est affichée dans un écran ou un état des systèmes EnterpriseOne ou World.
profil de préférences	Valeurs par défaut de champs spécifiques pour une hiérarchie définie par l'utilisateur composée d'articles, de groupes d'articles, de clients et de groupes de clients.
progiciel	Les objets EnterpriseOne sont installés sur des stations de travail dans des progiciels à partir du serveur de déploiement. Un progiciel est comparable à une nomenclature ou à un kit désignant les objets nécessaires à la station de travail et indiquant leur emplacement sur le serveur de déploiement au programme d'installation. Il s'agit d'un instantané à un moment donné des objets centraux sur le serveur de déploiement.
programme de surveillance transactionnel	Programme contrôlant le transfert de données entre les terminaux locaux et à distance et leurs applications d'origine. Il protège également l'intégrité des données dans un environnement réparti et peut inclure des programmes validant les données et formatant les écrans des terminaux.
projet	Dans le système EnterpriseOne, conteneur virtuel des objets en cours de développement dans l'environnement de travail du gestionnaire d'objets.
QBE	Abréviation de <i>Query by example</i> (ligne de query). Dans le système EnterpriseOne, la ligne de query est la ligne supérieure d'une zone-détails qui est utilisée pour filtrer les données.
rafraîchissement	Fonction utilisée pour modifier le logiciel EnterpriseOne ou un de ses sous-ensembles tels qu'un fichier ou des données de gestion, pour qu'il fonctionne à un nouveau niveau de version ou de modification temporaire de programme, B73.2 ou B73.2.1, par exemple.
rapprochement à deux pièces justificatives	Dans les applications Gestion des achats et Gestion de la sous-traitance, traitement de comparaison des lignes d'une commande fournisseur aux factures afin de créer des pièces justificatives. Les données de la réception ne sont pas enregistrées.
rapprochement à trois pièces justificatives	Dans les applications Gestion des achats et Gestion de la sous-traitance, traitement de comparaison des données de la réception aux factures fournisseurs afin de créer des pièces justificatives. Au moment d'un rapprochement triple (à trois documents), les enregistrements de réception sont utilisés pour la création de pièces justificatives.

règle de validation	Méthode utilisée pour formater et valider les données entrées par un utilisateur par rapport à une règle ou un ensemble de règles prédéfinis.
règle d'événement	Instruction logique ordonnant au système d'effectuer au moins une opération relative à une activité qui peut se produire dans une application spécifique, telle que l'entrée dans un écran ou la sortie d'un champ.
règle d'événement de fonction de gestion	Voir <i>règle d'événement nommé</i> .
règle d'événement intégrée	Règle d'événement spécifique à une application ou à un fichier donné. Il peut s'agir d'appels d'écran à écran, du masquage d'un champ en fonction de la valeur d'une option de traitement et de l'appel d'une fonction de gestion. Par opposition aux règles d'événement de fonctions de gestion.
règle d'événement nommé	Logique de gestion encapsulée et réutilisable qui a été créée à l'aide des règles d'événement, plutôt que la programmation C. Les règles d'événement nommé sont également appelées règles d'événement de fonctions de gestion. Elles peuvent être réutilisées à plusieurs endroits par plusieurs programmes. Cette modularité permet la simplification, la réutilisation des codes et l'allègement du travail.
règles d'événement de fichiers	Logique associée aux déclencheurs de la base de données qui sont activés chaque fois que l'action désignée est exécutée dans le fichier. Même si le système EnterpriseOne permet l'association des règles d'événement à des événements d'application, cette fonction est spécifique à l'application. Les règles d'événement de fichiers fournissent une logique qui est intégrée au fichier.
reproduction à la demande du client	Une des méthodes de reproduction de données sur des stations de travail individuelles. Ces machines sont paramétrées comme abonnés à la reproduction à la demande du client à l'aide des outils de reproduction EnterpriseOne. Ces abonnés ne sont prévenus des modifications, mises à jour et suppressions que s'ils en font la demande. Cette demande se présente sous la forme d'un message envoyé, généralement au démarrage, de l'abonné au serveur stockant le fichier F98DRPCN.
retraitement en devises	Traitement de conversion des montants d'une devise à une autre, généralement aux fins d'élaboration d'états. Vous pouvez entre autres utiliser ce traitement lorsqu'un grand nombre de devises doivent être retraitées en une seule devise pour l'élaboration d'états consolidés.
sélection	Dans les menus PeopleSoft, une sélection désigne les fonctions auxquelles vous pouvez accéder à partir d'un menu. Pour effectuer une sélection, entrez le numéro associé dans le champ Sélection, puis appuyez sur Entrée.
serveur central	Serveur désigné pour contenir la version initialement installée du logiciel (objets centraux) pour le déploiement aux ordinateurs clients. Dans le cas d'une installation standard du système EnterpriseOne, le logiciel est chargé sur une machine, le serveur central. Ensuite, des copies du logiciel sont téléchargées sur diverses stations de travail associées au serveur. De cette façon, si le logiciel est modifié ou corrompu sur les stations de travail, un jeu d'objets initial (objets centraux) est toujours disponible sur le serveur central.
serveur d'applications	Serveur sur un réseau local contenant des applications partagées par les clients réseau.
serveur d'applications Java	Serveur par composant résidant dans le niveau central d'une architecture qui ne nécessite qu'un seul serveur. Ce serveur fournit des services d'intergiciel pour la gestion de la sécurité et de l'état, ainsi que l'accès aux données et la persistance.

serveur d'applications Web	Serveur permettant aux applications Web d'échanger des données avec les systèmes dorsaux et les bases de données utilisés pour les transactions d'affaires électroniques.
serveur de bases de données	Serveur sur un réseau local hébergeant et mettant à jour une base de données et exécutant des recherches pour les ordinateurs clients.
serveur de déploiement	Serveur utilisé pour installer, mettre à jour et distribuer un logiciel à au moins un serveur de l'entreprise et stations de travail clientes.
serveur de fichiers	Serveur enregistrant les fichiers auxquels les autres ordinateurs du réseau doivent accéder. Contrairement aux serveurs de disques, lesquels sont affichés à l'utilisateur comme lecteurs de disques à distance, les serveurs de fichiers sont des périphériques complexes qui enregistrent non seulement les fichiers, mais les gèrent également et préservent l'ordre au fur et à mesure que les utilisateurs ouvrent des fichiers et y apportent des modifications.
serveur de fichiers qualité production	Serveur de fichiers pour lequel l'assurance de la qualité a été testée et qui a été commercialisé. Il accompagne généralement les services d'assistance destinés à l'utilisateur.
serveur de groupe de travail	Serveur contenant généralement des sous-ensembles de données reproduites depuis le serveur de bases de données principal. Ce serveur n'exécute pas d'application ou de traitement par lots.
serveur de messagerie	Serveur traitant les messages qui sont envoyés pour être utilisés par d'autres programmes qui se servent d'une interface API. Les serveurs de messagerie ont généralement recours à un intergiciel pour exécuter leurs fonctions.
serveur de publication	Serveur responsable du fichier publié. Le fichier F98DRPUB désigne tous les fichiers publiés ainsi que les serveurs de publication associés dans l'entreprise.
serveur de reproduction	Serveur responsable de la reproduction des objets centraux sur les machines clientes.
serveur d'entreprise	Serveur contenant la base de données et la logique des systèmes EnterpriseOne et World.
serveur d'impression	Interface entre une imprimante et un réseau permettant aux clients du réseau de se connecter à l'imprimante et d'y transmettre leurs travaux d'impression. Les serveurs d'impression peuvent être des ordinateurs, des périphériques séparés ou même du matériel qui réside dans l'imprimante elle-même.
serveur d'intégration	Serveur facilitant l'intégration de divers systèmes d'exploitation et applications des systèmes informatiques en réseaux externes et internes.
serveur FTP	Serveur répondant aux demandes de fichiers par l'entremise du protocole de transfert de fichiers.
serveur logique	Serveur dans un réseau réparti fournissant la logique de gestion d'un programme de l'application. Dans le cas d'une configuration courante, les objets initiaux sont reproduits sur un serveur logique à partir du serveur central. Le serveur logique, utilisé conjointement avec les stations de travail, effectue le traitement nécessaire lorsque les logiciels EnterpriseOne et World sont en cours d'exécution.
serveur mandataire	Serveur agissant comme barrière entre une station de travail et Internet pour assurer la sécurité, le contrôle administratif et le service de mise en mémoire cadre de l'entreprise.

serveur par lots	Serveur désigné pour exécuter les demandes de traitement par lots. Les serveurs par lots ne contiennent généralement pas de base de données et n'exécutent pas d'applications interactives.
serveur Web	Serveur utilisant le jeu de protocoles TCP/IP pour transmettre les données demandées par un navigateur. Il peut également effectuer les mêmes tâches qu'un serveur régulier telles que l'hébergement d'applications ou de données. Tous les ordinateurs peuvent être convertis en serveur Web; il suffit d'installer le logiciel du serveur et de connecter la machine à Internet.
service de transactions XML (XTS)	Convertit un document XML dont le format est différent de celui du système EnterpriseOne en document XML qui peut être traité par le système EnterpriseOne. Ce service rétablit ensuite le format XML de l'auteur de la demande pour la réponse.
service IServer	Conçu par PeopleSoft, ce service de serveur Internet réside sur le serveur Web et accélère la livraison des fichiers de classe Java de la base de données au client.
service XML	Capacité d'interopérabilité permettant de demander des événements à un système EnterpriseOne et de recevoir une réponse d'un autre système EnterpriseOne.
spécification	Description complète d'un objet EnterpriseOne. Chaque objet possède sa propre spécification ou son propre nom, lequel est utilisé pour créer des applications.
tarification double	Traitement d'établissement des prix pour les biens et les services dans deux devises.
taux ponctuel	Taux de change entré pour une transaction. Ce taux remplace le taux de change paramétré entre deux monnaies.
terminal serveur	Serveur permettant aux terminaux, microordinateurs et autres périphériques de se connecter à un ordinateur réseau ou hôte, ou aux périphériques associés à l'ordinateur donné.
Terminal serveur Windows	Serveur à utilisateurs multiples permettant aux terminaux et aux ordinateurs dont la configuration est minimale d'afficher les applications Windows même s'il sont incapables d'en exécuter les logiciels. Tous les traitements clients sont effectués de façon centralisée dans le serveur terminal Windows et seules les commandes d'affichage, des frappes et de la souris sont transmises par le réseau au terminal client.
test de vérification	Traitement complétant les procédures internes de mise en équilibre d'une société par la localisation et la consignation des problèmes d'équilibre et des incohérences de données.
traitement à trois niveaux	Tâche comprenant la saisie, la vérification et l'approbation, puis la comptabilisation des lots de transactions dans le système EnterpriseOne.
traitement commun	Traitement du programme Gestion du workflow qui contient les mêmes clés qui sont utilisées dans un autre traitement.
traitement de référence	Traitement exécuté à une date précise pour résumer les transactions effectuées à ce jour. Par exemple, vous pouvez exécuter divers états à une date précise pour déterminer les soldes et les montants des comptes, des unités, etc.
traitement de simulation	Traitement permettant de consulter les montants en devise comme s'ils avaient été saisis dans une devise différente de la monnaie nationale et de la devise de transaction.
traitement EnterpriseOne	Traitement du logiciel permettant aux clients et aux serveurs EnterpriseOne de gérer les demandes de traitement et d'exécuter les transactions. Les clients exécutent un traitement et les serveurs peuvent gérer plusieurs instances d'un même traitement. Les traitements du système EnterpriseOne peuvent également être dédiés à des tâches

	spécifiques (par exemple, les messages du workflow et la reproduction de données) pour garantir que les traitements critiques ne sont pas mis en attente si le serveur est encombré.
traitement par lots	<p>Transfert d'enregistrements d'un système de tierce partie vers le système EnterpriseOne.</p> <p>Dans le système Gestion financière, le traitement par lots permet de transférer les factures et les pièces justificatives qui sont entrées dans un système différent de EnterpriseOne dans les applications Comptabilité fournisseurs et Comptabilité clients, respectivement. Il est également possible de transférer les données du répertoire d'adresses, y compris les enregistrements client et fournisseur, dans le système EnterpriseOne.</p>
traitement par lots immédiat	<p>Méthode de transaction permettant à l'application cliente de travailler sur une station de travail cliente, puis de soumettre le travail en une fois à une application sur serveur aux fins de traitement supplémentaire. Puisque le traitement par lots est exécuté sur le serveur, l'application cliente peut continuer à effectuer d'autres tâches.</p> <p>Voir aussi <i>Direct Connect</i> et <i>mode différé</i>.</p>
traitement par lots immédiat	Mode de traitement permettant aux utilisateurs qui sont déconnectés d'un serveur de saisir des transactions, puis de se connecter ultérieurement afin de les charger.
transaction XML	Capacité d'interopérabilité permettant d'utiliser un type de transaction prédéfini pour transmettre ou demander des données au système EnterpriseOne. Les transactions XML utilisent les fonctions du fichier d'interface.
transaction Z	Données de tierce partie formatées de façon appropriée dans les fichiers d'interface pour mettre à jour la base de données EnterpriseOne.
transmission XML	Capacité d'interopérabilité fournissant un seul point d'entrée pour tous les documents XML qui sont transmis au système EnterpriseOne aux fins de traitement.
vue logique	Moyen de sélectionner des colonnes spécifiques dans au moins un fichier EnterpriseOne dont les données sont utilisées par une application ou un état. Les vues logiques ne permettent pas de sélectionner des lignes spécifiques et ne contiennent pas de données réelles. Il ne s'agit que d'une vue qui permet de manipuler les données.
wchar_t	Type interne de caractère générique. Il est utilisé pour l'écriture de programmes portables pour les marchés internationaux.
workflow	Automatisation complète ou partielle d'un processus d'affaires, au cours duquel des documents, des données ou des tâches sont transmises d'un participant à un autre pour effectuer une action, suivant un ensemble de règles procédurales.

Index

A

- accès aux articles sélectionnés 93
- Adobe SVG Viewer 57
- affichage du mappage de temps 92
- affichage du mappage des similitudes 92
- ajout d'emplacements kanbans 118
- ajout d'un en-tête de séquence d'événements 82, 85
- ajout d'une chaîne de production à flux tiré 120
- ajout d'une commande client 33
- ajout d'une conception de chaîne 100
- ajout d'une conception de volume 74
- ajout d'une configuration relative à une importation ou à une exportation 40
- ajout d'une famille de production mixte 71
- ajout d'une nomenclature 26, 27
- ajout d'une tâche standard 82
- ajout de chaîne 99
- ajout de commande de produits finis 145, 151
- ajout de conception de chaîne 99
- ajout de constantes kanbans 117
- ajout de détails sur la conception des ressources 159, 160
- ajout de détails sur la validité des ressources 159, 161
- ajout de produits à une mappe de traitement 93
- ajout de séquence d'événements standard 82, 83
- ajout de tâches à une séquence d'événements standard 83
- annexion de composants consommés à une tâche de séquence d'événements 87
- approbation de la taille des kanbans 131, 132
 - aperçu 130
 - message d'action 130
- approbation de la taille des kanbans - recherche et sélection 131
- approbation de la taille des kanbans (PF31K27)
 - options de traitement 131

- utilisation 128, 130
- articles de familles de production mixte (FF30L102) 72
- articles DFM (FF30L501) 43, 47, 71
- articles par magasin/usine (F4102) 43, 47
- association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants
 - aperçu 124
 - étapes préliminaires 124
- association d'une chaîne de production à flux tiré aux composants (PF31K21) 124
- association d'une synchronisation de produits à un article 77
- association de la chaîne de production à flux tiré 124
- attribution des composants consommés 82
- augmentation de la conception de chaîne
 - aperçu 111
 - données de la chaîne de production aux fins d'exécution 111
- augmentation de la conception de chaîne (RF30L930) 112
 - alimentation du fichier FF30L930 47
 - exécution 112
- avertissements xviii

B

- besoins indépendants des produits 75
- besoins kanbans
 - aperçu 121
 - création 121
 - définition 122
 - révision 121
- besoins kanbans (PF31K10) 121

C

- calcul de conception de chaîne 97, 101
- calcul de la durée de cycle du produit 98, 103
- calcul de la durée du cycle opérationnel, *Voir* calcul du takt
- calcul de la durée totale du cycle d'un produit 52, 102
- calcul de la taille des kanbans

- aperçu 127
- cellules machines dépendantes 127
- cellules machines indépendantes 127
- matières premières et encours 128
- points d'approvisionnement sans cellule 127
- quantité minimale de cartes kanbans simples 128
- calcul de la taille des kanbans (R30450) 114
- calcul de la taille des kanbans (RF31K22)
 - options de traitement 130
 - utilisation 127, 130
- calcul des définitions opérationnelles 107
- calcul des heures de travail réelles pondérées 52, 98
- calcul des opérations de machines 98
- calcul des opérations de main-d'œuvre 98
- calcul du besoin dépendant des sous-ensembles 77
- calcul du kanban en cours 106
- calcul du nombre de cartes kanbans 128
- calcul du takt 51, 52, 98
- calcul et gestion des définitions opérationnelles 104
- capacité de production 149
- carte kanban double 128
- carte kanban simple 128
- cellules
 - aperçu 91
 - paramétrage 95
- cellules (FF30L905) 111, 173
- cellules dans la mappe de traitement 94
- centres de charge (F30006) 43
- centres de charge (FF30L017) 34
- centres de charge (PF30L017) 34
- centres de charge DFM (FF30L017) 43
- centres de coûts (F0006) 43
- chaîne
 - centre de charge 97
 - chaîne de production mixte 97
 - chaîne dédiée 97
 - paramétrage 97, 99
- chaîne de production à flux tiré 125, 126
- chaîne de production Demand Flow®
 - capacité de production 51
 - durée totale du cycle d'un produit 51
 - kanban en cours 51
 - temps réel pondéré 51
- chaîne de production mixte, *Voir* conception de la chaîne
- chaînes (FF30L905) 111
- chaînes (FF30L912) 172
- chaînes de production à flux tiré kanbans
 - aperçu 119
 - définition 119, 120
- chaînes de production à flux tiré kanbans (PF31K41) 119
- chemin de ravitaillement
 - définition 57
 - règles 57
- chemin de reprise
 - définition 56
 - règles 56
- clients (FF30L301) 30, 33
- clients (PF30L301) 29, 140
- clients DFM (FF30L301) 43
- clients par secteur d'activité (F03012) 43
- code d'article associé 108
- codes définis par l'utilisateur
 - conception de la chaîne 53
 - gestion du système kanban 114
 - planification et séquencement quotidiens 143
- commandes clients
 - entrée 32
 - paramétrage des données de base 32
- commandes clients (FF30L801) 44, 154
- commentaires xix
- composants consommés 87
- composants consommés (FF30L116) 79
- composants filtre 124, 125
- conception de chaîne
 - ajout 100
 - aperçu 51, 97
 - avertissement de remplacement manuel 98
 - calcul 52, 97
 - codes définis par l'utilisateur 53
 - étapes préliminaires 55
 - mappe de traitement 97
 - remplacement manuel 98
- conception de chaîne de production mixte (PF30L910)
 - calcul d'une conception de chaîne 97
 - options de traitement 99
- conception de la chaîne de production Demand Flow® 51

- conception de la chaîne de production mixte (FF30L911) 155
- conception de volume
 - aperçu 72
 - association de la capacité 74
 - besoins indépendants des produits 75
 - capacité de production 72
 - création 52, 72
 - étapes préliminaires 73
 - type de demande 72
- conception de volume (PF30L201)
 - options de traitement 74
 - utilisation 72
- conception des ressources (PF34R010) 155
- configuration de transfert des données 39
 - ajout de travaux 39, 40
 - aperçu 39
 - paramétrage 39, 40
- configuration des importations et des exportations (PF30L990) 39
- constantes de gestion de production des ateliers multigammes (F3009) 43
- constantes du stock (F41001) 43
- constantes kanbans
 - aperçu 116
 - paramétrage 116, 117
- constantes kanbans (PF31K50) 116
- consultation du séquençement quotidien (PF34S005) 141
- conversion des unités de mesure 26
- conversion des unités de mesure d'articles 26
- conversion des unités de mesure standard 15
- conversion des unités de mesure standard (PF30L513) 15
- conversion standard des unités de mesure (F41003) 43, 47
- conversion standard des unités de mesure DFM (FF30L513) 43, 47
- copie des données dans un scénario (RF30L010)
 - copie des données du scénario 9
 - options de traitement 14
- création d'une conception de volume 72
- création d'une synchronisation graphique de produits 66
- création de la conception des ressources 160

- création des besoins kanbans
 - aperçu 121
 - étape préliminaire 121
- Customer Connection xiv, xv

D

- définition d'articles (FF30L501) 17
- définition de la durée de cycle du produit 103
- définition de la séquence quotidienne 145
- définition des articles
 - aperçu 17
 - paramétrage de la production Demand Flow® 19
 - paramétrage des données de base 17
 - quantité maximale
 - séquence des quantités 25
 - quantité minimale
 - séquence des quantités 25
- définition des cellules à l'aide du contenu de travail 92, 94
- définition des opérations 107
- définition du plan quotidien 145
- définition opérationnelle
 - aperçu 105
 - base de calcul 106
 - calcul 52, 104, 107
 - chevauchement de tâches 106
 - étapes préliminaires 106
 - indice opérationnel 105
 - kanban en cours 106
 - numéro d'article associé 105
 - recalcul 109
 - révision 109
 - révision et recalcul 104
- définitions des articles DFM (FF30L501) 172
- définitions opérationnelles détaillées DFM (RF30L951) 170
- définitions opérationnelles DFM (RF30L950) 170
- détails des commandes clients (F4211) 44
- détails des mappes de traitements (FF30L902) 111
- documentation
 - association xiv
 - imprimée xiv
 - mises à jour xiv
- documentation connexe xiv
- documentation imprimée xiv

documentation supplémentaire xiv
 données de communication xix
 données spécifiques kanbans (F3016) 47
 données sur les articles 18
 données sur les magasins/usines 16
 durée de cycle du produit 103
 durée totale du cycle d'un produit
 aperçu 102
 calcul 52, 102
 chemin critique 102

E

édition d'une séquence d'événements 82, 85
 édition d'une séquence d'événements
 standard 82, 83
 édition des propriétés de traitement 64, 70
 édition du contenu de travail 92, 96
 édition du fichier Cellules 92, 95
 éléments communs xix
 emplacement des articles (F41021) 47
 emplacements (F4100) 44
 emplacements kanbans
 aperçu 118
 paramétrage 118
 emplacements kanbans (PF31K42) 118
 emplacements kanbans DFM
 (FF31K42) 44, 47
 employés (F060116) 43
 employés (FF30L601) 30
 employés (PF30L601) 30
 employés DFM (FF30L601) 43
 en-têtes des commandes clients
 (F4201) 44
 entrée de commandes clients 32
 étapes d'implémentation
 Gestion de la chaîne de production
 Demand Flow® 3
 globales 3
 étapes globales d'implémentation 3
 étapes préliminaires xiii
 exportation des articles par magasin/usine
 DFM (RF30L501E) 47
 exportation des gammes DFM
 (RF30L930E)
 options de traitement 48
 utilisation 47, 111
 exportation des nomenclatures DFM
 (RF30L002E)
 options de traitement 48

utilisation 47
 exportation des points d'approvisionnement
 ou de consommation kanbans
 (RF31K42E) 47, 48, 113
 exportation/purge du fichier des kanbans
 (RF31K30E) 47, 48, 113

F

F0006 43
 F0101 43
 F03012 43
 F0401 43
 F060116 43
 F30006 43
 F3002 43, 47
 F3003 47, 111
 F3009 43
 F3016 47, 114
 F3016T 47
 F4100 44, 118
 F41001 43
 F41002 43, 47
 F4102 43, 47
 F41021 47, 118
 F4201 44
 F4211 44
 fabrication des articles (PF31011) 143
 facteurs de conversion des unités de mesure
 d'articles (F41002) 43, 47
 facteurs de conversion des unités de mesure
 d'articles DFM (FF30L512) 43, 47
 famille de production mixte
 aperçu 70
 association de la capacité de
 production 74
 chaîne de production Demand
 Flow® 51
 paramétrage 52, 70, 71
 FF30L002 43, 47
 FF30L005 79
 FF30L017 34, 43
 FF30L102 72
 FF30L116 79
 FF30L117 79, 97
 FF30L202 72
 FF30L203 73
 FF30L301 30, 33, 43
 FF30L401 30, 43
 FF30L501 43, 47, 71, 172
 FF30L512 43, 47

FF30L513 43, 47
 FF30L601 30, 43
 FF30L701 56, 111, 172
 FF30L801 44, 154
 FF30L902 111
 FF30L905 111, 173
 FF30L911 155
 FF30L912 111, 172
 FF30L930 47, 111
 FF31K25 128, 130, 131
 FF31K30 47, 130, 131, 132, 133
 FF31K42 44, 47, 118
 FF34S002 151
 FF34S003 9
 flux de traitement de gestion des
 ressources 156
 flux des données pour le
 séquencement 141
 fournisseurs (F0401) 43
 fournisseurs (FF30L401) 30
 fournisseurs (PF30L401) 30
 fournisseurs DFM (FF30L401) 43

G

gammes (F3003) 47, 111
 gammes DFM (FF30L930) 47, 111
 gestion d'options 63
 gestion de chemins de ravitaillement 63
 gestion de chemins de reprise 63
 gestion de la chaîne de production Demand
 Flow®
 conception de la chaîne 51
 Gestion de la chaîne de production Demand
 Flow®
 aperçu 1
 centre de charge 34
 étapes d'implémentation 3
 exportation des données vers le module
 Gestion de la production de base 119
 exportation du fichier des kanbans vers
 le module Gestion de la production de
 base 113, 133
 gestion du système kanban 113
 intégration 2
 intégration au module Gestion de la
 production de base 37
 paramétrage des données de base 7
 planification et mise en séquence
 quotidiennes 139

gestion de la définition opérationnelle
 calculée 107
 gestion de la synchronisation des
 produits 63, 66, 68
 gestion de ravitaillement 63
 gestion de reprises 63
 gestion de synchronisation de produits 63
 gestion des chemins d'option 63
 gestion des définitions d'articles 18
 gestion des détails de configuration d'une
 importation ou d'une exportation 40
 gestion des mappages de traitement 92
 gestion des mappes de traitement 93
 gestion des nomenclatures (PF30L002)
 définition 26
 options de traitement 26
 gestion des ressources
 aperçu 155
 étapes préliminaires 157
 planification des ressources 155
 gestion du plan quotidien 145, 146
 gestion du système kanban dans
 l'environnement de production Demand
 Flow®
 aperçu 113
 codes définis par l'utilisateur 114
 paramétrage des données de base 115
 guides PeopleSoft
 commande xiv

I

importation des commandes clients
 calcul des dates recommandées 45
 calcul du délai de production allégée 45
 importation des commandes clients
 (RF30L801I)
 options de traitement 45
 utilisation 44, 45, 154
 importation des définitions d'articles
 (RF30L501I) 43, 44
 importation des données du fichier des
 centres de charge (RF30L017I) 43, 44
 importation des données du fichier des
 magasins/usines (RF30L014I) 43, 44
 importation des données sur les clients
 (RF30L301I) 43, 44
 importation des données sur les employés
 (RF30L601I) 43
 importation des données sur les fournisseurs
 (RF30L401I) 43

- importation des emplacements kanbans
 - DFM (RF31K42I) 44, 118
- importation des fichiers de besoins kanbans
 - à partir de la quantité à produire 121
- importation des fichiers de besoins kanbans à partir de la quantité à produire (RF31K10) 121
- importation des nomenclatures (RF30L002I) 43, 44
- importation et exportation des données (RF30L990) 42
- impression de la définition opérationnelle détaillée DFM (RF30L951) 110
- impression des définitions opérationnelles DFM (RF30L950) 109
- impression des étiquettes des cartes 134, 135
- impression des étiquettes kanbans 136
 - aperçu 137
 - code-barres 137
 - étiquette personnalisée 137
 - logiciel de tierce partie 137
- impression des étiquettes kanbans (RF31K31)
 - accès 133
 - options de traitement 137
 - utilisation 135, 137
 - version 132, 134
- intégration
 - Comptabilité industrielle 2
 - Comptes clients 2
 - Comptes fournisseurs 2
 - Gestion d'atelier 2
 - Gestion des commandes clients 3
 - Gestion des données techniques 2
 - Gestion des stocks 2, 17
 - Ressources humaines 2
 - Valorisation des produits 2
- intégration du système Gestion de la chaîne de production Demand Flow®
 - aperçu 37
 - exportation de données 37, 47
 - importation de données 37, 43
 - options de traitement communes 38
- intervalle de réapprovisionnement
 - calcul pour les cellules machines dépendantes 128
 - calcul pour les cellules machines indépendantes 128

K

- kanbans (F3016) 47
- kanbans DFM (FF31K30) 47
 - options de traitement 134
 - utilisation 131, 133
- kanbans dont le réapprovisionnement est impossible 128

M

- mappe de traitement 89
 - ajout de produits 93
 - aperçu 90
 - définition 52, 89
 - définition de cellules 94
 - entrée du contenu de travail réel 96
 - étapes préliminaires 91
 - famille de production mixte 90
 - source de contenu de travail 90
 - temps réel pondéré 90
- mappes de traitements communs 96
- mappes des heures 96
- message d'impression des étiquettes 136
- message kanban
 - aperçu 136
 - définition 135, 136
- messages d'étiquettes kanbans DFM (PF31K52) 136
- méthode de séquençement 152
- mise à jour du fichier de sommaires d'événements DFM (FF30L117) 97
- MMA Partners xv
- modification d'une synchronisation de produits dans son tableau 68
- modification des besoins kanbans 122
- modification du fichier des kanbans 134

N

- nom de chaîne xxiii
- nom de la conception de la chaîne xxiv
- nom de scénario xxiv
- nom du mappage de traitement xxiv
- nomenclatures 26, 27
 - code de préparation 27
 - définition 26
 - synchronisation de la nomenclature avec la gamme 28
- nomenclatures (F3002) 43, 47
- nomenclatures DFM (FF30L002) 43, 47
- notes xviii

notions essentielles xiii

O

opérations 107

P

P3006 xxiii

P3157 114

P34004 45

paramétrage d'une chaîne 99

paramétrage d'une famille de production
mixte 70, 71

paramétrage d'une mappe de
traitement 92

paramétrage des cellules 95

paramétrage des clients 29

paramétrage des données de base

aperçu 7

clients 29

commandes clients 32

conversion des unités de mesure
standard 15

définition des articles 17

employés 30

fournisseurs 30

magasins/usines 16

nomenclatures 26

ressources 31

scénarios 8, 37

scénarios par défaut 8

paramétrage des données de base de gestion
de la chaîne de production Demand
Flow® 7

paramétrage des employés 30

paramétrage des fournisseurs 30

paramétrage des règles de sélection du
stock prévisionnel 45

paramétrage des scénarios 8

paramètres de planification (FF34S003) 9

PeopleCode, règles typographiques xvi

PF30L002

définition des nomenclatures 26

options de traitement 26

PF30L010 8, 9

copie des données du scénario 9

options de traitement 14

PF30L014 16

PF30L015 31

PF30L017 34

PF30L301 29, 140

PF30L401 30

PF30L501 17

PF30L513 15

PF30L601 30

PF30L801

entrée de commandes clients 32

options de traitement 33

PF30L990 39

PF31011 143

PF31K10 121

PF31K21 124

PF31K27

options de traitement 131

utilisation 128, 130

PF31K30

options de traitement 134

utilisation 131, 133

PF31K41 119

PF31K42 118

PF31K50 116

PF31K52 136

PF34R010 155

PF34R011 156

PF34R012 156

PF34S001 141

PF34S002

options de traitement 145

utilisation 139

PF34S005 141

plan quotidien 140, 147, 152

création 147

révision 143

suppression 143

planification et mise en séquence
quotidiennes

aperçu 139

étapes préliminaires 139

planification et mise en séquence
quotidiennes (PF34S002)

utilisation 139

planification et séquençement quotidiens

codes définis par l'utilisateur 143

planification et séquençement quotidiens
(PF34S002)

options de traitement 145

plans quotidiens 140

plans quotidiens (FF34S002) 151

plans quotidiens (RF34S003) 144

- programme d'annexion de chemins (PF30L704) 58
 - programme d'augmentation de la conception de chaîne (RF30L930)
 - options de traitement 112
 - programme d'exportation de la nomenclature (RF30L002E)
 - utilisation 111
 - programme de calcul de la durée de cycle du produit de la conception de chaîne (PF30L920) 102
 - programme de calcul de la durée de cycle du produit de la conception de chaîne (RF30L921)
 - options de traitement 101
 - utilisation 98
 - programme de gestion des définitions opérationnelles (PF30L951) 106
 - programme de post-installation des fichiers FF30L501, FF30L701, FF30L905 et FF30L912 - 811SP1 (R8930L501P)
 - options de traitement 173
 - utilisation 170, 172
 - programme de rafraîchissement du résumé des événements (RF30L117) 97
 - programme de recherche de définitions opérationnelles DFM (PF30L950)
 - options de traitement 107
 - utilisation 105
 - programme de sélection de synchronisation de produits (PF30L702)
 - options de traitement 65
 - versions par type de chemins 59
 - programme PF30L005 78
 - programme PF30L101 70
 - programme PF30L110
 - options de traitement 83
 - utilisation 78
 - programme PF30L115
 - options de traitement 84
 - utilisation 78
 - programme PF30L153
 - explosion de la nomenclature 73
 - options de traitement 76
 - programme PF30L201
 - options de traitement 74
 - utilisation 72
 - programme PF30L701 64
 - programme PF30L702
 - options de traitement 65
 - versions par type de chemins 59
 - programme PF30L703 57
 - programme PF30L704 58
 - programme PF30L910
 - calcul d'une conception de chaîne 97
 - options de traitement 99
 - programme PF30L920 102
 - programme PF30L950
 - options de traitement 107
 - utilisation 105
 - programme PF30L951 106
 - programme quotidien (RF34S003) 170
 - programme R8930L501P
 - options de traitement 173
 - utilisation 170, 172
 - programme RF30L002E
 - utilisation 111
 - programme RF30L117 97
 - programme RF30L921
 - options de traitement 101
 - utilisation 98
 - programme RF30L930
 - options de traitement 112
 - programme RF30L930E
 - utilisation 111
- Q**
- quantité de conception 155, 160
 - quantité planifiée 150, 151
 - quantité séquentielle 141, 149
- R**
- R30450 114
 - recherche d'employés 30
 - recherche d'un magasin ou d'une usine 16
 - recherche d'un magasin ou d'une usine (PF30L014) 16
 - recherche d'une configuration relative à une importation ou à une exportation 40, 42
 - recherche de calendriers des jours
 - ouverts 10
 - recherche de centres de charge 35
 - recherche de chaînes de production à flux tiré 120
 - recherche de clients 29
 - recherche de conversion d'unités de mesure d'articles 26
 - recherche de conversion d'unités de mesure standard 16

- recherche de conversion d'unités de mesures d'articles 18
- recherche de familles de production mixte (PF30L101) 70
- recherche de fournisseurs 30
- recherche de mappe de traitements 92
- recherche de mappes de traitement - besoins kanbans 122
- recherche de nomenclatures 26
- recherche de ressources 31
- recherche de scénarios 10
- recherche de scénarios par défaut de l'utilisateur 10, 13
- recherche de traitement 62
- recherche de traitements 64
- recherche de traitements DFM (PF30L701) 64
- recherche des constantes des kanbans 117
- recherche des emplacements de kanbans 118
- recherche des messages des étiquettes 136
- recherche du fichier des kanbans 134
- recherche et sélection d'option 63
- recherche et sélection de chemin de ravitaillement 63
- recherche et sélection de reprise 63
- règles de sélection du stock prévisionnel (P34004) 45
- règles typographiques xvi
- renvois xviii
- repères visuels xvii
- répertoire d'adresses (F0101) 43
- ressources 31
- ressources (PF30L015) 31
- résultats de la simulation quotidienne (RF34R012A) 163, 170
- résultats de la synchronisation des produits (RF30L704) 59, 169
- révision des besoins de simulation des ressources DFM 159
- révision des propriétés d'un traitement 70
- révision des ressources de la simulation DFM 159
- révision du fichier Centres de charge (P3006) xxiii
- révision du fichier des kanbans DFM
 - aperçu 133
 - révision 133, 134
- révision et recalcul d'une définition opérationnelle 109
- RF30L002E
 - options de traitement 48
 - utilisation 47
- RF30L002I 43, 44
- RF30L014I 43, 44
- RF30L017I 43, 44
- RF30L110
 - options de traitement 171
 - utilisation 169
- RF30L115
 - options de traitement 172
 - utilisation 169
- RF30L301I 43, 44
- RF30L401I 43
- RF30L501E 47
- RF30L501I 43, 44
- RF30L601I 43
- RF30L704 169
- RF30L801 46
- RF30L801I
 - options de traitement 45
 - utilisation 44, 45, 154
- RF30L930
 - alimentation du fichier FF30L930 47
 - exécution 112
- RF30L930E
 - options de traitement 48
 - utilisation 47
- RF30L950 109, 170
- RF30L951 110, 170
- RF30L990 42
- RF31K10 121
- RF31K22
 - options de traitement 130
 - utilisation 127, 130
- RF31K30E 47, 113
- RF31K31
 - accès 133
 - options de traitement 137
 - utilisation 135, 137
 - version 132, 134
- RF31K42E 47, 113
- RF31K42I 44, 118
- RF34R012A 163, 170
- RF34S003 144, 170
- RF34S004
 - options de traitement 172
 - utilisation 144, 170
- RF34S801
 - options de traitement 154

utilisation 144, 154

S

saisie de la demande (PF30L801)

entrée de commandes clients 32

options de traitement 33

révision des commandes clients 140

saisie de la demande, ajout d'une commande client 33

scénario

aperçu 8

avertissement de suppression 9

copie d'un scénario 9

éléments codés programme 9

exportation des données dans le système

Gestion de la chaîne de production

Demand Flow® 9

importation des données dans le système

Gestion de la chaîne de production

Demand Flow® 9

paramétrage des données de base 8

paramètres de conception de la chaîne 12

paramètres de planification 12

scénario par défaut 9

scénario actif 10

scénario par défaut

aperçu 9

paramétrage des données de base 8

scénario par défaut de l'utilisateur 13

scénario par défaut de l'utilisateur (PF30L013) 9

scénarios (PF30L010) 8

sélection d'option 62

sélection d'une synchronisation de produits 62, 66

sélection de ravitaillement 62

sélection de reprise 63

séquence d'événements

aperçu 78

article associé 78

composant consommé 79, 87

définition 52, 77

définition de processus 78

définition opérationnelle 78

séquence d'événements standard 78

tâches associées 79

tâches standard 78

séquence d'événements standard 83

séquence quotidienne 152

séquence quotidienne (RF34S004)

options de traitement 172

utilisation 144, 170

séquencement quotidien (PF34S001) 141

séquences d'événements 77, 85

séquences d'événements (PF30L115)

options de traitement 84

utilisation 78

séquences d'événements (RF30L115)

impression 79

options de traitement 172

utilisation 169

séquences d'événements standard (PF30L110)

options de traitement 83

utilisation 78

séquences d'événements standard (RF30L110)

impression 79

options de traitement 171

utilisation 169

séquences de production à flux tiré 126

simulation des ressources 159, 161

simulation des ressources DFM (PF34R012) 156

sommaires d'événements DFM (FF30L117) 79, 97

source des besoins 162

capacité de production 156

taux quotidien 156

sous-ensemble

calcul du besoin dépendant 73, 77

entrée du besoin indépendant 73

suggestions xix

synchronisation à la gamme 26, 28

synchronisation de la nomenclature avec la gamme 28

synchronisation des produits 56, 59

aperçu 56

association 73, 77

calcul du débit et de la sortie 59

définition 52, 56

étape préliminaire 62

synchronisation graphique des produits 57

tableau de la synchronisation des produits 58

synchronisation graphique des produits

aperçu 57

contrôle de l'affichage 58

création 66
 synchronisation graphique des produits
 (PF30L703) 57

T

tableau de la synchronisation des
 produits 68
 tâches DFM (FF30L005) 79
 tâches standard 82
 tâches standard DFM (PF30L005) 78
 taille des kanbans
 approbation 130, 132
 calcul 127
 définition des paramètres 129
 taux quotidien 149
 temps de préparation de l'expédition
 DFM 13
 traitement
 définition 56
 fin de chaîne 56
 rebut 56
 révision des propriétés 70
 traitement des kanbans (P3157) 114
 traitement des nomenclatures d'explosions
 EMD (PF30L153)
 explosion de la nomenclature 73
 options de traitement 76
 traitements 64
 définition 64
 traitements de la conception de chaîne 52
 traitements DFM (FF30L701) 56, 111,
 172

V

validité des ressources DFM
 (PF34R011) 156
 vérification de l'importation des
 commandes clients (RF30L801I) 46
 vérification de la planification quotidienne
 des commandes clients DFM (RF34S801)
 options de traitement 154
 utilisation 144, 154
 volume par famille (FF30L202) 72
 volume par famille par composant
 (FF30L203) 73
 volumes de produits par famille 74, 75,
 77

