

Support de formation

Formation Production Manufacturing PMI 16

En vertu de l'article L 122-5 du code de la propriété intellectuelle sont autorisées :

« Les copies ou reproductions strictement réservées à l'usage privé du copiste et non destinées à une utilisation collective ».

Par conséquent, conformément aux dispositions de l'article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle : « Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque. ». Le non-respect de ces dispositions entrainera l'application des sanctions prévues aux articles L 335-2 et suivants du code de la propriété intellectuelle.



Informations support

Informations complémentaires	
Responsable validation	Cegid Université
Catégorie du document	Consultable
Nom du fichier Éditeur	STAGE GESTION DE PRODUCTION CEGID Group

Tableau des versions		
Version	Date	Nature de la modification
1.0.0	Septembre 2010	Rédaction initiale
1.1.0	Septembre 2016	Mise à jour



Table des matières

INFORMATIONS SUPPORT		2
1.	INTRODUCTION	4
2.	PRESENTATION	5
3.	DEROULEMENT DE LA GESTION DE PRODUCTION	7
4.	RESSOURCES INTERNES	8
4.1	POSTES DE CHARGE	8
4.2	MACHINES	10
4.3	SALARIE	10
5.	CALENDRIER	13
5.1	CALENDRIER GENERAL	13
5.2	CALENDRIER SALARIE / MACHINE	13
6.	NOMENCLATURES	14
6.1	FICHE ARTICLE	14
6.2	CREATION DE LA NOMENCLATURE	15
6.3	NOMENCLATURE FANTOME	19
6.4	VALORISATION NOMENCLATURE ET GAMME	20
6.5	CALCUL DEVIS PAR QUANTITE	21
7.	GAMMES DE CONTROLES	22
7.1	MOYENS DE CONTROLES	22
7.2	SAISIR LES GAMMES DE CONTROLES	23
8.	TRAVAIL EN CADENCE OU FRAPPE	25
8.1	OBJECTIF	25
8.2	CADENCE GENERALE	25
9.	SIMULATION DE FABRICATION	26
9.1	SUPPRIMER OU COMMANDER UNE SIMULATION ENREGISTREE	28
10.	ANALYSE DE FAISABILITE	29
11.	TRAVAIL SUR STOCK	31
11.1	COMMANDE CLIENT (S)	31
11.2	COMMANDE INTERNE (P)	32
12.	TRAVAIL A LA COMMANDE	33
13.	REAPPRO PF-PSF/STOCK	34
13.1	CALCUL DE BESOINS BRUTS	34
13.2	PROPOSITION DE REAPPRO PF / PSF	35
13.3	LANCEMENT EN FABRICATION	37
14.	REGENERATION DES BESOINS	38
14.1	LA REGENERATION A L'INDICE	39
15.	PLANIFICATION	40
15.1	PLANNING DETAILLE	40
15.2	MISE AU PLANNING ASSISTEE	41
15.3	ÉTAT DES CHARGES	42
15.4	ANALYSE DE LA CHARGE	43
15.5	PLANNING DE MISE EN FABRICATION	44
16.	ORDONNANCEMENT	45
16.1	OBJECTIF	45
16.2	PARAMETRAGES	45
17.	REAPPRO MATIERE	51
17.1	PROPOSITION DE REAPPROVISIONNEMENT MP / CS	51
17.2	ACHATS DE SOUS-TRAITANCE	53
17.3	RECEPTION FOURNISSEUR	54
18.	DOCUMENTS DE FABRICATION	56
19.	SUIVI DE PRODUCTION	59
19.1	SAISIE DES RETOURS D'ATELIER	59
19.2	CONTROLE DES QUANTITES PRODUITES	61
19.3	SAISIE DES RELEVES DE PRODUCTION JOURNALIERE	62
19.4	SAISIE DES RELEVES SIMPLIFIES	63
19.5	SAISIE RAPIDE DES CONSOMMATIONS	64
19.6	MODIFICATION PONCTUELLE DES BESOINS	65
19.7	SUIVI DES OF PAR POSTE	66
20.	CONTROLE DE FABRICATION	68
20.1	SAISIE DES CONTROLES DE FABRICATION	68
20.2	TYPES DE CONTROLES	69
20.3	SAISIE RAPIDE DES CONTROLES	70
21.	BILAN DE PRODUCTION	71
21.1	VISUALISATION DES BILANS DE PRODUCTION	71
21.2	RELEVÉ D'HEURES	74
21.3	BON QUALITE	75
21.4	ALLOCATION	79



1. Introduction

Symboles utilisés dans ce support



A Noter – Remarque importante sur laquelle l'attention du stagiaire est particulièrement demandée.



Exemple – Exemple d'utilisation

Livrables

Ce document est le support remis aux stagiaires participant à la formation :

- N00516/11
Ou
- FE00516/06
Ou
- FE00516/15

Objectif du stage

A l'issue de la session, le stagiaire sera en mesure de :

- gérer les données techniques,
- définir le flux de production,
- gérer les documents de fabrication et les flux de l'atelier.



2. Présentation

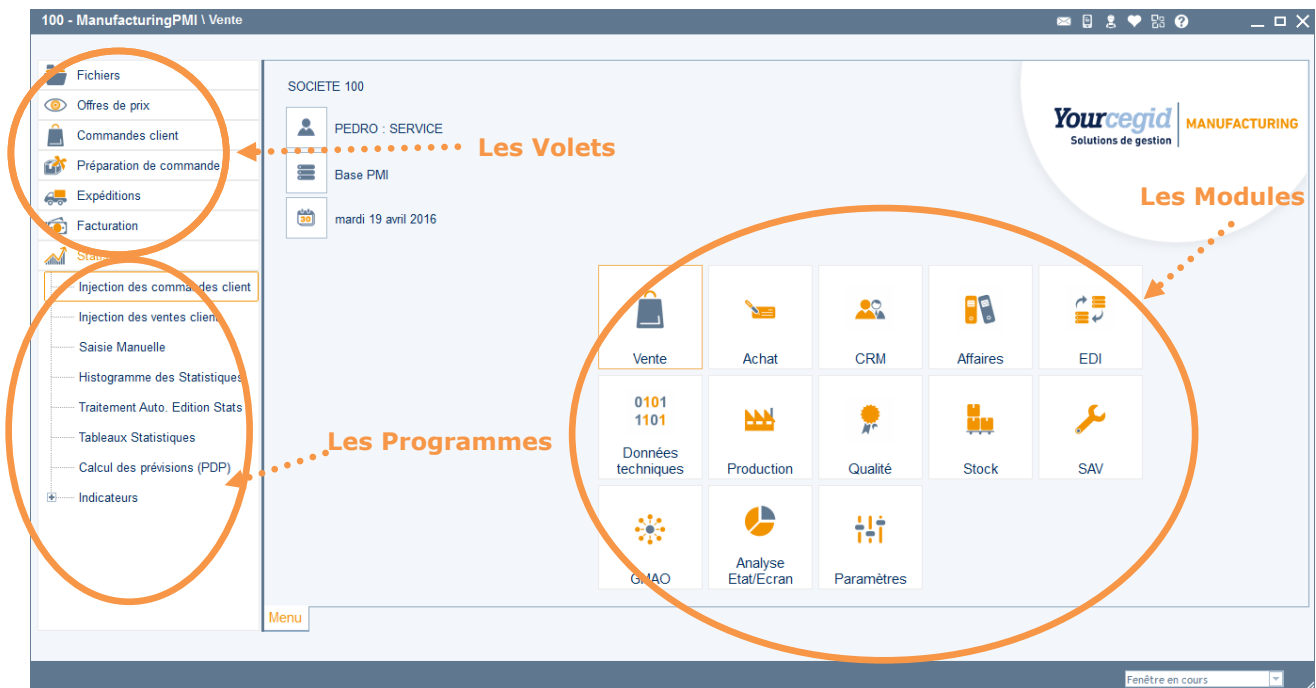
Accès à Manufacturing PMI

Clé d'accès : Spécifier le mot de passe par défaut « MOI » sur la société « 100 ».










L'environnement

L'environnement Manufacturing PMI est composé de Modules (Administration, Ventes, Stock, Achats, Production, GMAO, Données Techniques, CRM, Affaires, EDI, Qualité, SAV, Archive, ...) composés à leurs tours de plusieurs volets permettant d'accéder aux différents programmes.



Les boutons


-  Ou F2 Valide la création ou les modifications effectuées (en mode saisie uniquement).
-  Ou F6 Annule les modifications effectuées.
-  Ou F5 Sort du programme et valide la création ou les modifications effectuées.
-  Impression du document (Fiche Article, Client, Fournisseur, Offre, Commande, ...).
-  Supprime définitivement de la base l'enregistrement (client, article, commande, ...).
-  Bloc note permettant d'indiquer une procédure ou des informations liées à la fenêtre.
-  Ou F1 Permet d'appeler l'aide en ligne spécifique à ce programme.



Les recherches


* Entrée Recherche sur le Code Article ou le N° de Compte Client (ou Fournisseur).

PF * Entrée Donne la liste des Articles dont le Code commence par PF.


*  (ou F3) Recherche sur le Libellé 1 de l'article ou l'Abrégé du Client ou recherche sur une zone de la fiche.




Exemple :

VELO*  Donne la liste des Articles dont le libellé 1 commence par « VELO ».

INOX  Donne la liste des Articles dont le libellé 1 comporte « INOX ».


L?O*  Donne la liste des Clients dont l'Abrégé avec « L » en 1ere lettre et « O » en 3ème (LYON, LION, ...).

Dans la zone code postal de la fiche Client :

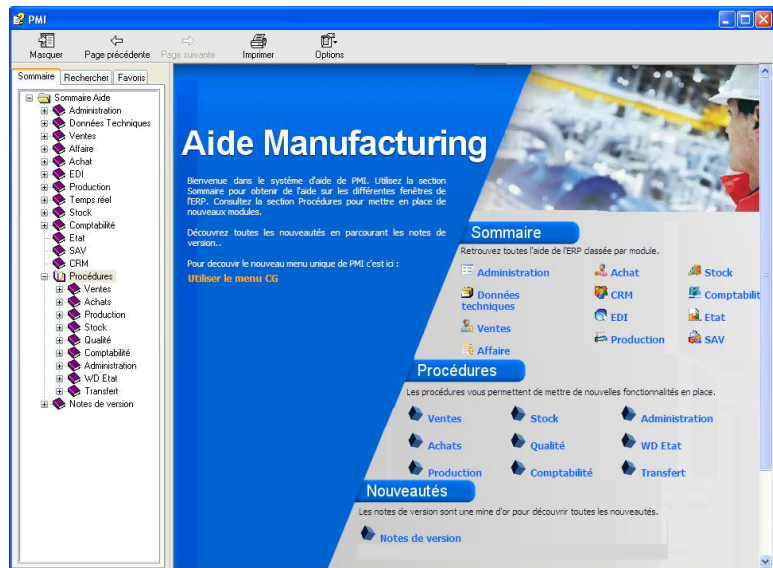
69*  Recherche de tous les clients dont le code postal commence par « 69 ».

Aide en Ligne

L'aide en ligne Manufacturing PMI est en format .chm. Elle englobe :

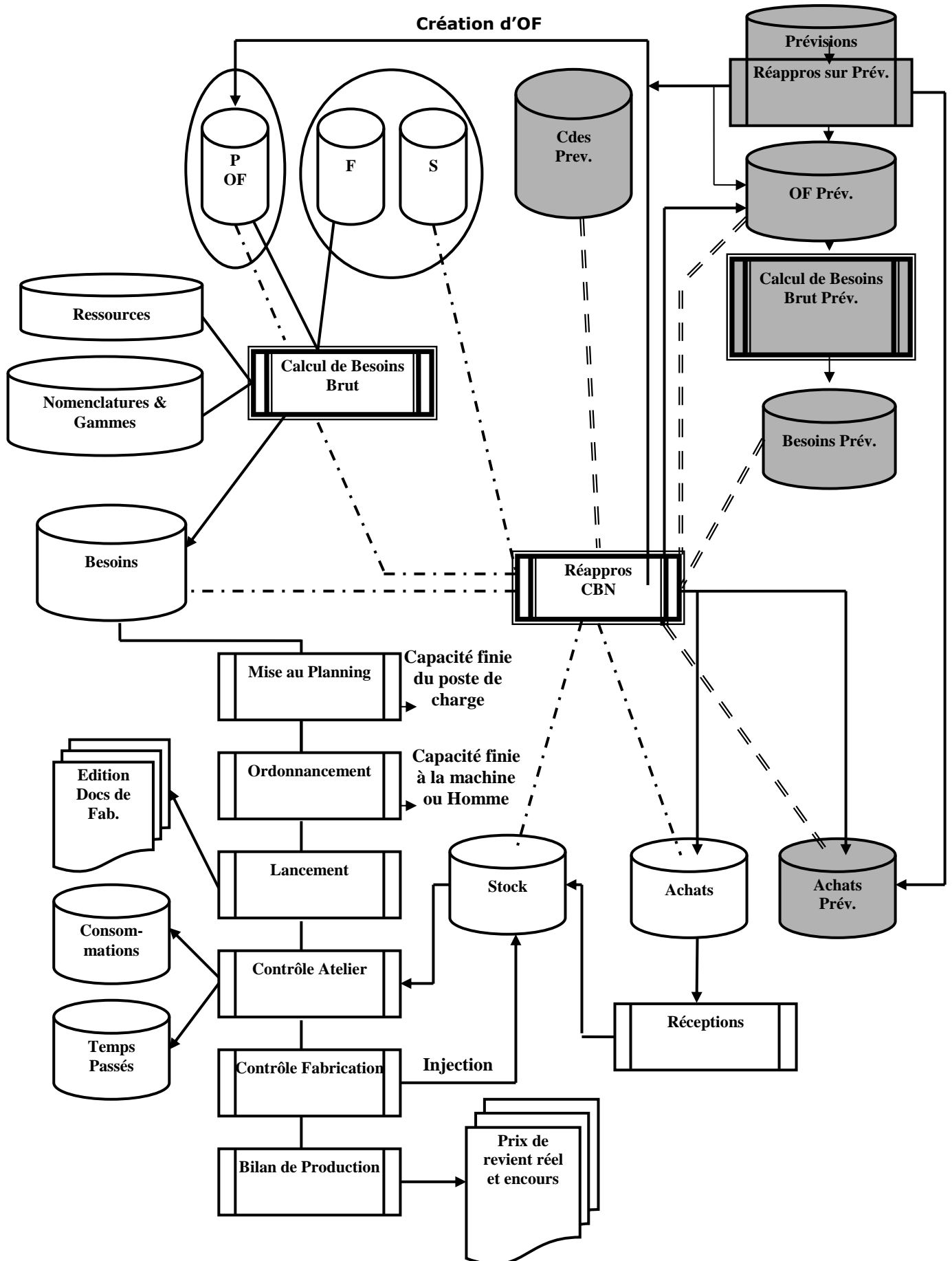
- les éléments descriptifs des programmes
- les procédures d'utilisation
- ManufacturingPMI offre aussi une option d'aide dite contextuelle qui permet d'afficher l'aide spécifique du programme depuis laquelle elle a été appelée, par clic sur le bouton  ou F1.

Les procédures ManufacturingPMI permettent de guider l'utilisateur étape par étape sur l'utilisation d'un programme du paramétrage jusqu'au résultat final.





3. Déroulement de la gestion de production





4. Ressources internes

4.1 Postes de charge

Ce programme permet de saisir les données d'un poste de charge ou d'une machine.

Le poste de charge est un ensemble homogène de machines et éventuellement de salariés regroupés géographiquement ou par rapport aux possibilités techniques qu'ils offrent. Ainsi on trouvera des postes de découpe, de débit, de perçage, de moulage, de montage, de tour, de contrôle etc....

Module Données Techniques / Volet Production : Gestion des Postes et Machines → Saisie.

- Type :** Poste : Poste de travail qui regroupe une ou plusieurs machines et éventuellement des salariés.
Machine : Concerne une machine (elle peut être liée à un poste).
- Code :** Le code doit être composé de 6 caractères numériques pour une gestion d'atelier par codes-barres.
Commence par **21xxxx** pour les postes et **26xxxx** pour les machines.
Possibilité de saisir des codes commençant par **27xxxx** pour les postes Heure non productive (ex : Nettoyage,...) et **28xxxx** pour les postes heure d'absence.
- Libellé :** Libellé du poste ou de la machine.
- Potentiel Hebdo :** Potentiel hebdomadaire du poste exprimé en heures (40 heures par défaut).
Si le poste est composé de plusieurs machines, le potentiel quotidien du poste de charge devra être égal à la somme des potentiels des machines.
- Tx Occup Maxi :** Potentiel d'utilisation de la machine par un ordre de fabrication exprimé en %.
Exemple : si le poste est composé de 2 Machines, son taux d'occupation sera de 50%, car un OF ne passe que sur une Machine.
- Nbre de Machine :** Nombre de machine par poste (à titre indicatif).
Pour lier des machines au poste de travail, utiliser la zone section.
- Code Horaire :** Utilisé ici pour les machines, dans la saisie temps réel (douchette).
Ce code est créé dans le programme de saisie des codes horaire (Module Données Technique / Volet Production).



- Mise en route :** Temps de préparation de la machine. Permet de spécifier un temps de réglage systématique à chaque changement de série.
Un complément pourra être rajouté dans la nomenclature de l'article composé.
- Cadence Hor. :** Nombre de pièces traitées à l'heure par le poste/machine.
En règle générale, elle est liée à l'Article et peut être saisie dans la gamme (Nomenclature de l'article).
- Temps inter-operat :** Temps d'attente entre deux opérations : pris en compte dans le calcul de planification (ordonnancement),
Exemple : temps de transit.
- Taux Horaire :** Coût du poste pour une heure de fonctionnement, servant à la valorisation de la nomenclature et des temps passés.
- Compl. Moyen Mise en Route :** Dans le cas où les coûts homme et machine sont dissociés, ce complément sera ajouté au Taux Horaire. Il permet de valoriser la mise en route (coût régleur). Il est aussi possible de spécifier un complément de mise en route dans la gamme (Nomenclature).
- Complément Moyen Salarié :** Il sera valorisé dans le coût standard de l'article composé. Il s'appliquera par rapport au Qté/Tps de la gamme (Nomenclature) et sera multiplié par le nombre d'opérateur nécessaire indiqué dans la nomenclature.
- Code Unité :** En général exprimé en heure : 'H'. Il est aussi possible d'utiliser des minutes (M) ou des secondes (S) dans la gamme (nomenclature).
- Code ABC :** En mettant un S, le programme pourra proposer des mises en série des opérations effectuées par ce poste (exemple : mise en série de plusieurs opérations type découpe laser).
- Code Type :** Permet de regrouper plusieurs Postes de mêmes ressources (champ de classification).
- Famille :** Permet de regrouper plusieurs Postes de mêmes ressources (champ de classification).
- S/Famille :** Permet de regrouper plusieurs Postes de mêmes ressources (champ de classification).
- Section :** Permet de regrouper plusieurs postes qui ont des ressources communes (exemple : section Injection, constituée de 3 postes de charges injection 20T / 50T / 80T). Le programme État des charges par poste, donne un total par section et un sous-total par poste. Permet également un attachement comptable de la machine. La section salarié prend le pas sur la section machine lors des retours d'atelier.
- SCM :** Liste déroulante permettant de choisir la référence du poste de charge (phase) dans le logiciel externe SCM (Supply Chain Management). Les références sont paramétrées dans l'interface Manufacturing dédiée.

Zones liées à l'ordonnancement :

- Nbre d'équipe :** De 1 à 4, utilisé pour le calcul de planification.
- Ressource primaire :** Uniquement pour l'ordonnancement, elle permet de répartir les Bons en fonction du calendrier Machine ou Salarié (affecté au poste).
- Ressource secondaire :** Précise si les salariés sont affectés au poste.
- Poste à capacité infinie :** Le programme de mise au planning chargera ce poste en capacité infinie.

Onglet Potentiels :

Cet onglet permet de définir des potentiels spéciaux pour 7 semaines, et l'ordre des semaines n'a aucune importance.

Il permet par exemple de :

- indiquer au planning les augmentations de capacité due à l'apport d'intérimaires ou à un changement dans la gestion des équipes.
- signaler une baisse de potentiel du à des aléas.



Il est préférable de signaler les maintenances du poste par un OF plutôt que par une baisse du potentiel, en effet, il est plus flexible de gérer un Ordre de maintenance (replanification, suppression, suivi temps et consommations).

Formule du coût de l'opération :

$$CoûtOp = TpsU \times Tx^{Poste} + \frac{Tps^{MER} \times Tx^{Horaire} + Tps^{MER} \times Nb^{Salariés} \times Coût^{MER}}{Qté^{Eco}} + Nb^{Opérat} \times TpsU^{Salarié} \times Tx^{Salarié}$$

MER : Mise en route.



4.2 Machines

La zone section dans le programme de gestion des Machines, permet de rattacher une machine à un Poste de charge (Ordonnancement).



Exemple : Section 9002 → Machine reliée au poste 219002.

4.3 Salarié

Ce programme permet de saisir les coordonnées et caractéristiques des salariés pour :

- La gestion des pointages.
- La saisie des temps de production.
- L'affectation éventuelle des opérations à réaliser dans les ateliers.

Module Données Techniques / Volet Production : Saisie des Salariés → Saisie.

Code : Code identifiant du Salarié.

Abrégé : Utiliser pour les recherches.



Permet d'accéder au répertoire bureautique du salarié.



Edition du badge.

LELONG PIERRE
M103251001



LELONG PIERRE
S103251001



Sortie.

E103251002



Entrée



Le paramètre 305, permet de créer un répertoire bureautique par salarié (pour y stocker la photo par exemple).

Il est conseillé d'utiliser un code salarié qui commence par 25 pour pouvoir utiliser ensuite le programme d'ordonnancement

Onglet Matricule

The screenshot shows a software window titled '999 - Lyon VAISE - Fiches Matricules'. The 'Edition' tab is active. At the top, there are navigation buttons: Précédent, Suivant, Ajouter, Modifier, Supprimer, Liste (F3), Dupliquer, Doc., and Edit. badge. Below these are fields for 'Code' (251003) and 'Abrégé' (LELONG). The main form has tabs for 'Matricule', 'Codes', and 'Compétences'. The 'Matricule' tab is selected, showing fields for: Nom (LELONG PIERRE), Rue 1 (52 QUAI PAUL SEDAILLAN), Rue 2, Code Postal (69009), Ville (LYON), Code Pays (FRA), Pays (FRANCE), Téléphone (0412345678), Code Horaire (A), Equipe (E), Statut, and Code Qualification (V). At the bottom, it shows 'Créé le 30/09/2016' and 'Modifié le'.

Code Horaire : Attribuer une plage horaire au salarié (Relatif à la pointeuse d'atelier).

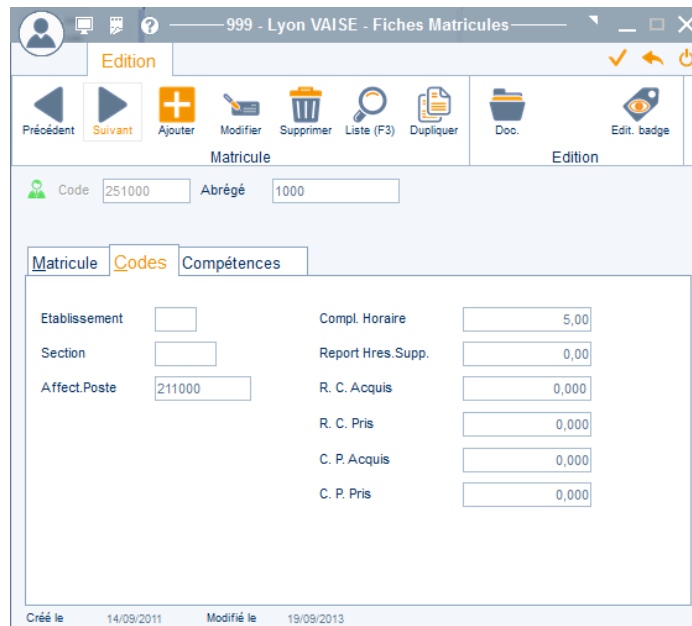
Équipe : Utiliser avec la pointeuse d'atelier. Si le code E est saisi, le salarié sera basculé automatiquement au code horaire le plus proche.

Statut : Indicatif (utilisable dans le GE). Indiquer si le salarié est en statut :
S : Suspendu (Congé, ...), ou
D : Départ (Démission, ...).

Code qualification : Saisir un code :
 ➤ V : pour autoriser les Contrôles de Fabrication avec la Pointeuse,
 ➤ INT : pour ne pas valoriser le temps par l'intérimaire passé dans besoins.
 ➤ SAV : pour pouvoir l'affecter comme technicien intervenant appel SAV
 ➤ GMAO : pour pouvoir l'affecter comme technicien intervenant appel GMAO



Onglet Codes :



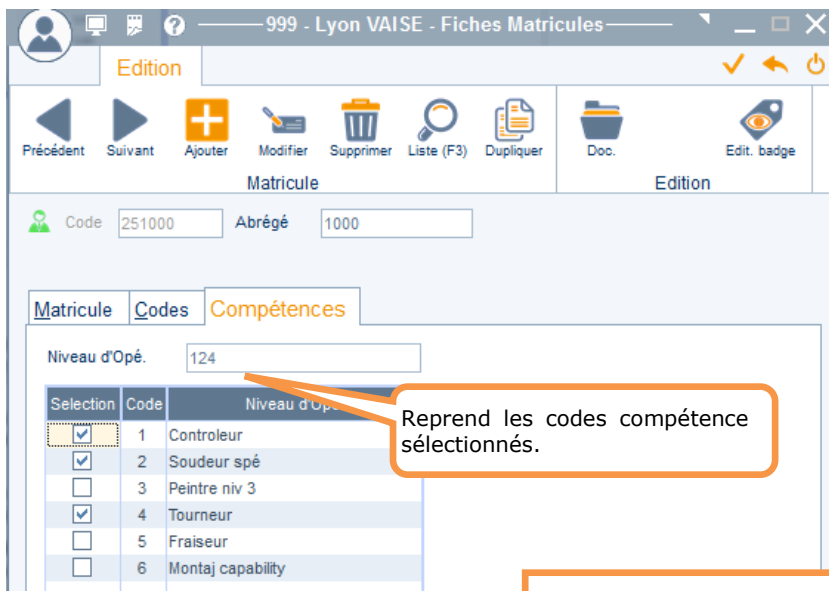
Section : Les 3 premiers caractères de la section indiqueront la notion de groupe de salariés, ils seront utilisés lors de la saisie directe des travaux sur écrans tactiles pour pouvoir afficher tous les salariés d'un groupe donné.

Affect. Poste : Permet d'affecter le salarié à un poste ou une machine (sert à codifier automatiquement les saisies des travaux réalisés dans les ateliers).

Compl Horaire : Le coût horaire complémentaire du salarié sera ajouté au coût horaire du poste concerné, et cela lors du calcul des prix de revient réels.

Les zones de Report d'heures supplémentaires, de repos compensateur ou de congés payés sont seulement **indicatives**. Ils peuvent être utilisés dans le générateur d'états.

Onglet Compétences :



Reprend les codes compétence sélectionnés.

Dans cet onglet il est possible d'affecter des compétences au salarié. La liste des compétences est paramétrable à partir du paramètre 275.

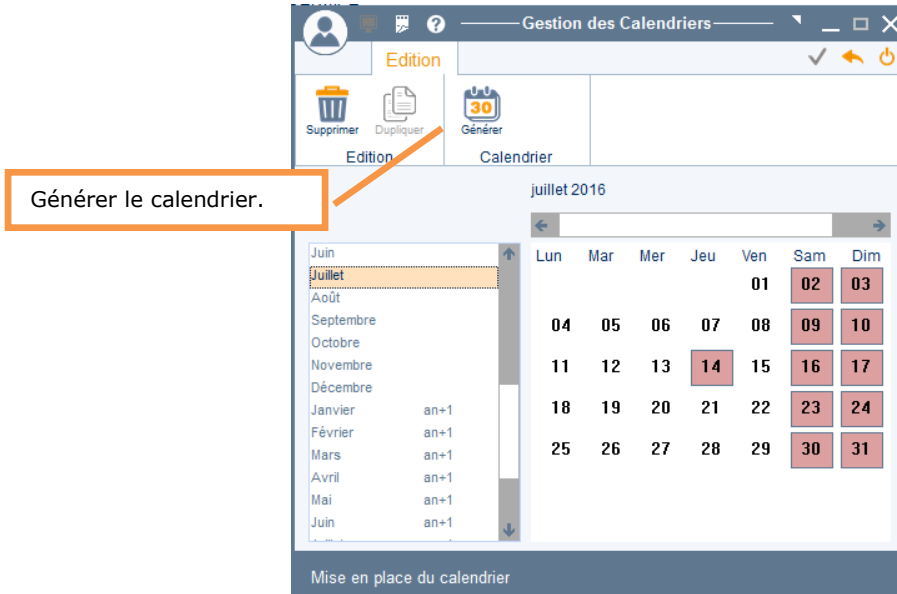


5. Calendrier

5.1 Calendrier général

Le calendrier général permet de spécifier les dates de fermeture générale de l'entreprise, qui seront prises en compte lors du Calcul de Besoins et de la planification des OF (ordonnancement).

Cliquer sur le jour pour le rendre non travaillé (rouge).



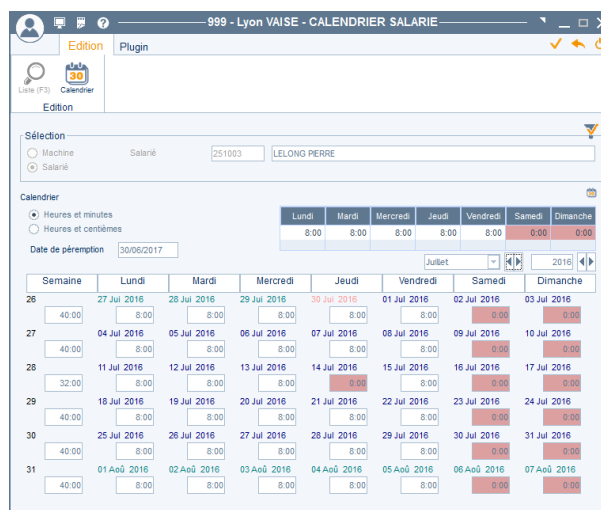
Module Paramètres / Volet Création Modification Calendrier : Calendrier Général.

5.2 Calendrier salarié / machine

Ce programme permet de spécifier la capacité réelle par jour d'une ressource interne (machine ou salarié). Par défaut le calendrier est prédéfini pour 35 H hebdomadaire.

La capacité sera prise en compte dans le programme d'ordonnancement.

La ressource principale sera spécifiée dans le poste de charge.



Module Paramètres / Volet Création Modification Calendrier : Calendrier Salaries ou Machines.

Date de péremption : Date de péremption du calendrier type.

Semaine type particulière : Sert à définir des horaires types spécifiques à la ressource (salarié ou machine). Saisir l'horaire hebdomadaire, puis valider pour l'appliquer.



6. Nomenclatures

6.1 Fiche article

Onglet PR :

Prix	Codes	Prix de Revient	Stock	Critères	Libellé	Vision 360°	Nomenc.	Plan	Perso
% rendement		0,00							
Qté base nom.		0,000							
Coeff débit		0,00							
P.M.P.		126,80							
% de rebut		0							
Tps Un. Fab		1,500							
Gestion conso.									

Postes	Prix Standard	Prix Réel
Prix Matière	10,00	8,90
Prix Consommables	0,00	0,00
Prix Sous-Traitance	5,00	5,00
Prix Main d'oeuvre	25,00	27,00
Prix Frais généraux	0,00	0,00
Prix Total	40,00	40,90

Répartition des Coûts Standards

Matières 20%
Ss/Trait. 10%
F.G. 0%
Consommable 0%
M.O. 50%
Marge 20%

Répartition des Coûts Réels

Matières 17.8%
Ss/Trait. 10%
F.G. 0%
Consommable 0%
M.O. 54%
Marge 18.2%

Dans la fiche article, onglet PR, il est possible de renseigner les informations suivantes :

% rendement : pourcentage de rendement à appliquer aux opérations de main d'œuvre de la nomenclature.

Exemple : 98.5 % majore le temps unitaire de chaque opération de 1.5%.

Qté Base Nom : permet de définir la quantité d'article pour laquelle est définie la nomenclature.

Coeff débit : permet de modifier la cadence d'un poste de travail (voir travail en cadence).

% Rebut : pourcentage de matière rebutée admis pour un article. Majore la quantité de besoins uniquement pour les matières. Ex : 2% majore la quantité de besoin de 2%.

Onglet Stock :

Prix	Codes	Prix de Revient	Stock	Critères	Libellé	Vision 360°	Nomenc.	Plan	Perso
Dépôt / Emplacement / Lot									
Gestion dépôt	0		Traçabilité		0				
Depot Exp.	MAGAS	Empl.	Format Lot						
Depot Rec.	MAGAS	Empl.	Qté Lot		0,000				
Depot Fab.	2	Empl.	Code Formule		***				
Depot Cons.	1	Empl.	Pér. Péremption		Nb J/M 0				
Contrôle du stock					Inventaire				
Stock Maxi	0,000		Inventaire Phy.		0,000				
Qté éco.	1,000		Date inventaire						
Réappro	5 jours		Semaine Invent.						
Dernière entrée	27/04/2016		Base PU inventaire						
Dernier mvt	27/04/2016		PU inventaire		0,00				
Date d'arrêt	/ /		Coef inventaire		0,00				
Prévisions									
Courbe			Code ABC						
				Tendance		0,00			
Détail du stock									
Fab/Ach en cde		34,000							
Stock Phy.		51,000							
Réserv. fermes		33,000							
Stock mini		0,000							
Stock sécurité		0,000							
DISPONIBLE		52,000							
Fab/Ach prev.		0,000							
Réserv. prev.		0,000							
DISPONIBLE		52,000							
Simul. en cours		0,000							
Dont allocations		2,000							
Cumul réservé PDP		0,000							

Qté éco : Quantité économique de lancement pour les PF et PSF, ou quantité économique d'achat pour les articles achetés. Elle sera également utilisée lors du calcul du prix de revient prévu pour la répartition des coûts de mise en route.

Réappro : Délai de réapprovisionnement en jour, calcul le point de commande. Lié au stock mini. 1 semaine = 5 jours. Utilisé dans le programme de propositions de réapprovisionnement.



6.2 Création de la nomenclature

Fiche Article / onglet Nom : Mise à jour de la nomenclature

Description des boutons :



Ou F3 Recherche sur le code ou le libellé 1 des Articles.



Ou Ctrl+M Recherche multicritères, pour choix du composant.



Ou Alt+F3 Recherche par la référence Externe des articles.



Recherche d'un composant dans la nomenclature.



Recherche sur libellé complémentaire de l'article ou le libellé de nomenclature (saisi lors de l'insertion d'un composant de la nomenclature).



Ou Alt + F9 Supprime la ligne de nomenclature.



Ou F4 Duplication d'une ligne de nomenclature. La ligne prendra un numéro séquentiel. La nomenclature d'un article peut être automatiquement dupliquée lors de la duplication de la d'un article.



Ou Alt+I Permet d'insérer une ligne avant celle sélectionnée.



Renumérotation des lignes (paramètre 149).



Création d'une nomenclature fantôme (éclate la nomenclature d'un article saisi).



Aperçu de la nomenclature (1er niveau ou arborescente).




Accès à la valorisation de la nomenclature Arborescente.




Appel du TreeView de la nomenclature (Possibilité d'accéder aux différentes fiches articles par double clic).




 **Dos. fab.** Accès au dossier technique de l'article composé, ou du composant sélectionné.

 **Equivalent** Permet d'appeler la liste des articles équivalents du composant sélectionné (la saisie des équivalences est possible dans la fiche article).

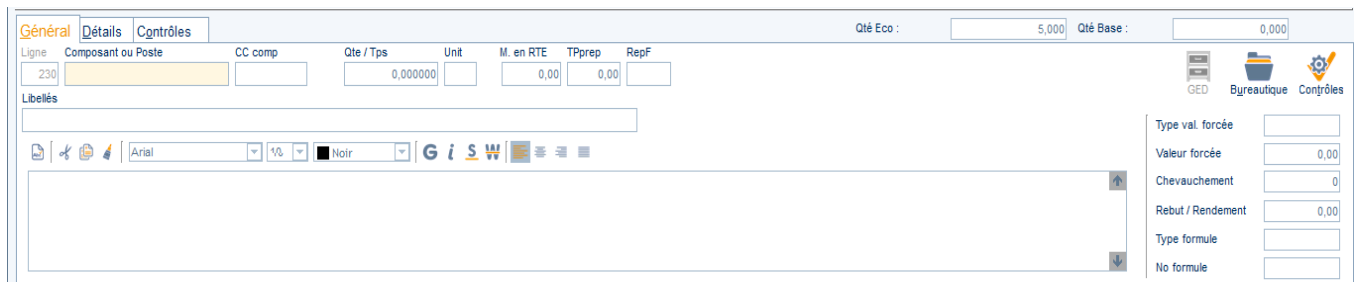
Options configurateur :

 **Config.** Accès au configurateur de données, pour configurer un article.

 **Liste var config.** Liste des variables du configurateur qui pourront être utilisées dans les formules.

 **Ges. formu.** Création et calcul des formules.

Onglet général :



Ligne Indiquer le N° de Ligne (par défaut numérotation de 10 en 10).
Taper Alt + B permet de renuméroter la ligne.

Composant Entrer le code Article ou le Code du poste de charge, ou
 ➤ Taper *Entrée Recherche sur le Code Article, (ex : PF *Entrée donne la liste des Articles dont le Code commence par PF), ou
 ➤ Taper *F3 Recherche sur le Libellé 1 de l'Article (ex : VELO*F3 donne la liste des Articles dont le libellé 1 commence par VELO).

CC Code Complémentaire du composant.

Libellé Libellé complémentaire stocké uniquement dans la ligne de nomenclature (description supplémentaire pour l'opération).

Qte/Tps Quantité du composant ou temps prévu pour l'opération (Se référer à l'unité de stock ou à l'unité de consommation de l'Article ou du Poste).

Unit

H	pour heure :	ex 1,2 →	1 heure et 12 minutes.
M	pour minute :	ex 10,5 →	10 minutes et 30 secondes.
S	pour seconde :	ex 1,5 →	1 seconde et demie.
C	pour Cadence :	ex 3000 Pièces à l'heure.	
F	pour Frappe :	ex 2000 frappes à l'heure + Nbr empreintes (« onglet détail »).	

MenRTE Saisir le temps de mise en route en heures accordé à cette opération (dans le cas des mises en série une seule saisie dans un poste de la série suffit).

TPprep Saisir le temps de préparation accordé à cette opération (non valorisé).

RepF Saisir éventuellement un repère de fabrication :

STR	rappelé automatiquement pour les articles de code gestion 15 /appel STR,
STF	rappelé automatiquement pour les articles de code gestion 19 /appel STF,
AFF	rappelé automatiquement pour les articles de code gestion 11 /achats Affectés.
cgxx	possibilité de modifier ponctuellement le code de gestion (exemple : cg05 ou cg31).
////	utilisé pour demander une validation au moment du calcul de besoin.
****	utilisé pour des articles ayant une notion de couleurs, les étoiles seront remplacées par la couleur du code complémentaire de l'article composé.

CLT Utilise le composant dont le code complémentaire est identique au code client



- iNNN Force l'indice à NNN
- NN Décale la fabrication de NN semaines
- NNJ Décale la fabrication de NN jours
- &POI Sur un poste uniquement, acompte automatique des postes précédents, jusqu'à un autre poste avec &POI.



Accès au dossier bureautique de l'article.



Accès à la gamme de contrôle de l'article saisie dans l'onglet général.

Type Val Forcée Type de valeur forcée pour valoriser une ligne spécifiquement :
 P par pièce = valeur forcée * quantité.
 F pour la série quel que soit le nombre de pièces.

Val forcée Montant de la valeur forcée.

Chevauchement Saisir éventuellement un coefficient de chevauchement de phase (% de recouvrement de l'opération précédente).
 Vide (ou 0%) : Aucun chevauchement de poste. L'opération suivante débute à la fin de l'opération précédente.
X % (de 1 à 99%) : L'opération peut débiter X% avant la fin de l'opération précédente
 100% : l'opération peut commencer en même temps que le début de l'opération précédente.
 998% : L'opération termine en même temps que l'opération précédente (uniquement mise au planning assisté et simulation)
 999% : Le positionnement du poste est totalement libre.
 -% : L'opération suivante commence après un temps d'attente

Reb/Rdt Pourcentage qui majore le besoin généré.

Options configurateur :

Type Formule Type d'exécution de la formule (option Configurateur).

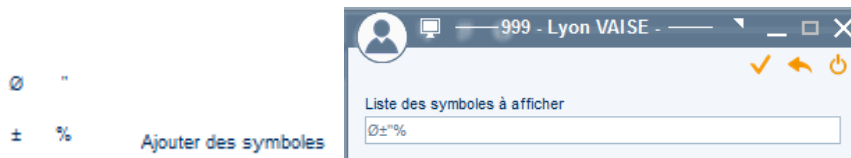
No. Formule L'indication d'un N° de formule sur un composant permet de calculer automatiquement lors de la saisie de la nomenclature, le temps ou la quantité (type exécution Q) ou la mise en route (type M). Ceci en fonction des valeurs de variables qui précèdent le composant.

Barre des symboles :

Une barre d'icônes permet d'ajouter des symboles ou des caractères spéciaux dans la fiche article, la fiche moyen de contrôle, dans les écrans de saisie des nomenclatures et des moyens de contrôle.

Symbole Ø : un clic sur ce bouton ajoute le symbole représenté dans la zone de saisie en cours.

Pour ajouter d'autres symboles à ceux existants, il suffit de faire un clic droit sur la zone des symboles pour accéder à la fenêtre de personnalisation ci-dessous.



Onglet détail :

Général		Détails		Contrôles		Qté Eco : 5,000		Qté Base : 0,000	
Coeff	0,000	Niveau d'Opé.	Aucune compétence	Qualité		Bon Qualité	BQ001	Remplacement	
Tps Attente	0,00	Code Opération		Plan OP		Code Programme		Code	C/C
Nbre EMP	0,00	Type Composant	ST	Outillage		Nom	OUTIL	Debut	
Jalon. Ma.	0,00	Origine		Emplacement		Date de validité		Fin	
Nbre Opérateur	0,00	Type Opération							
Tps Un. Ouvrier	0,000	Code atelier							
Nbre Régleur	0,00								
Date Création 11/02/2010									

Coeff: Divise la quantité produite par poste.
 Ex : 4 pieds pour une table.



Tps .Attente Temps d'attente entre 2 opérations, il s'additionne au temps indiqué sur le poste de travail.

Nbre EMP Nombre d'empreintes par frappe.
Ex : 4 pièces par frappe.

Jalon. Ma Permet de définir un nombre de jours entre l'opération en cours et l'opération suivante qui peut être une opération de main d'œuvre ou de sous-traitance. Cela permet de représenter un temps de transport par exemple.

Code Opération Récupère les commentaires pour les documents de fabrication.
Créer un Article ayant pour code 220001 en tant que Libellé (nat 7 - 03 fictif).
Renseigner dans le code opération de la nomenclature le code du libellé à rappeler (220001).
260001 - permet de spécifier la machine sur laquelle devront passer les OF.
(Pour l'ordonnancement du poste de charge). La recherche de machine est possible sur cette zone : par exemple 26*Entrée pour afficher la liste des machines.

Type Composant Non modifiable (code type de l'article).

Champs servant à l'ordonnancement :

Nbre Opérateur Valorisé avec le coût moyen du poste de travail,

Tps Un. Ouvrier. Temps opérateur sur le poste,

Nbre Régleur. Nombre de régleur sur le poste

Niveau d'Opé. Compétence requise sur le poste (Paramètre 275).

Zone Qualité :

Bon qualité Document modèle Word de création de bons qualités (du dossier bureautique),

Plan OP Code plan de l'article de la ligne de nomenclature sélectionnée (idem onglet Plan / fiche article),

Code Programme Information. Possibilité d'ordonnancer les Bons en fonction du code Programme.

Zone Outillage :

Nom Code article de l'outillage (nature 8) qui sera indiqué dans la liasse de fabrication

Emplacement : Lieu de stockage de l'outillage

Début/Fin de validité : Date d'application du lien de nomenclature avec le composant sélectionné.

Début/Fin de remplacement : Date d'application du remplacement du composant sélectionné par l'article saisi dans la zone remplacement. Le composant de remplacement sera utilisé au moment du Calcul de Besoin.

Onglet contrôles :

Général											Qté Eco :	
Détails												
Contrôles												
Description	Repère	Appareil	Symbole	Nominale	Unité	Qualité	Ecart Mini	Ecart Maxi	Type freq.	Val. Fréq.	Auto	
MESURE LONGUEUR	o1hh	LENGHT CONT	∅	10	mm		0,0000	5,0000	Echantillon	20		
CF	CF	BALANCE POII	√	CF			0,0000	0,0000	Echantillon	1		

Cet onglet permet d'afficher la gamme de contrôle liée à la ligne de nomenclature sélectionnée.



Ou F2 Valide la Création de la ligne de nomenclature puis la nomenclature.

Gestion des formules : Voir la procédure dédiée dans l'aide de PMI



6.3 Nomenclature fantôme

Un sous-ensemble fantôme est utilisé sur les nomenclatures importantes avec de nombreux niveaux, afin de bien structurer la nomenclature. Le calcul de besoins ignore les articles fantômes et gère une nomenclature à plat (l'article et remplacé à son niveau par ses composants).

Dans Manufacturing deux codes gestion permettent d'avoir des articles Fantômes :

Code gestion 16 "fantôme" : Une boîte à outil composée d'un jeu de clés sera remplacée à son niveau par ses composants lors du lancement en fabrication.

Code gestion 18 "gamme de fabrication" : gère des postes de travail, permet également de gérer les gammes de remplacement indicées sur le code complémentaire (voir la procédure dans l'aide de PMI).

Article: ENSEMBLE
Libellé 1: ENSEMBLE
Libellé 2:

ENSEMBLE ENSEMBLE

- (10) MP MP123456
- (15) 212000 DECOUPE
- (20) FANTOME2 fantome
 - (20) MP MP123456
- (30) 213000 CONTROLE STR001



6.4 Valorisation nomenclature et gamme

La valorisation d'une nomenclature permet de mettre à jour le Prix de Revient Standard d'un produit fabriqué.

Aller dans le module Données Techniques / Volet Article : Valoris. Nomenc et Gammes.

La valorisation des nomenclatures peut s'appliquer sur :

- > un ou plusieurs articles,
- > un ou plusieurs types d'article,
- > une ou plusieurs familles d'article.

Les zones "NB Libellés" permettent d'indiquer par élément le nombre de libellés à éditer.

Tarifs de valorisation :

Val MP/Cons/STR Choisir la base de valorisation (exemple : PMP ou tarif 5),

Val MO Toujours Tarif 1 (= au Taux Horaire des Postes),

Val PSF Les Semi-finis peuvent être valorisés sur leur PMP, mais aussi par éclatement, sur le prix de chacun de leurs composants.



- > Il est possible par exemple de lancer ce programme régulièrement pour remettre à jour les prix standards de tous les Articles.
- > Un générateur d'État, permettra par exemple de recalculer les Marges de tous les Articles et de faire ressortir les anomalies.

Pour mettre à jour le prix de revient standard des articles, il faudra valider par le bouton , cela imprimera le document (pour ne pas imprimer choisir l'option sans impression).



NOMENCLATURES ET GAMMES											
COMPOSANTS		Qte/Tps	Rep	MenRt	MR/PR	Coût	Mat(T5)	Cons(T5)	S.T.(T5)	M.O.(T1)	F.G(T5)
PFVELO004 Vélo en Aluminium 2010 (Plan: PFVELO004)											
6	PSFRDU001	ROUE	2,000000	P	31	**					Cp:000120
1	>MPJANT001	Plan: PSFRDU001 JANTE Ø 50 CM Plan: MPJANT001	4,000000			2,00	8,00				
1	>MPRAY0001	RAYON Longueur 23 CM Plan: MPRAY001	16,000000			1,38	21,78				
1	>MPPNEU001	Pneu de vélo aluminium Ø 60 CM Plan: MPPNEU001	2,000000	P		31,67	63,34				
4	>219003	MONTAGE	0,333333	H		25,00				8,33	
6	PSFCAD001	CADRE	1,000000	P P	05	**					
1	>MPTUBE001	Plan: PSFCAD001 TUBE ALUMINIUM Plan: MPTUBE001	4 500,000000	MM		0,27	1,22				
4	>219002	DECOUPE	0,683333	H		30,00				17,50	
4	>219004	SOUDAGE	0,166667	H		40,00				6,87	
3	>MPPPEIN001	PEINTURE Plan: MPPPEIN001	1,000000	P	STQ	20,00			20,00		
4	219003	MONTAGE	0,333333	H		25,00				8,33	
TOTAL PF:PFVELO004 Vélo en Aluminium 2010			1,416666	H		155,15	94,32	0,00	20,00	40,83	0,00
					QE: 10	155,15					

6.5 Calcul devis par quantité

Ce programme permet de calculer pour un article des devis par quantité, définir une marge et par la suite mettre à jour ses tarifs 1à9 ou AàZ.

Fiche Article / onglet Nom. : Arborescence → Calcul devis par quantité.

%marge : Permet de recalculer le prix de vente en fonction du prix de revient et de ce % de marge.

Quantités : Simuler les quantités de lancement, pour avoir des prix de revient unitaire et des prix de vente théorique.

Mise en route : Permet de prendre en compte les mises en route des PSF sur la quantité réelle ou uniquement sur une quantité économique fixe du PSF.

MAJ Tarif : Choisir le tarif de la fiche article à mettre à jour (ex : si le tarif de l'article est en tranche).



Met à jour les Tarifs de l'article de 1 à 9 ou de A à Z.



7. Gammes de contrôles

7.1 Moyens de contrôles

999 - Lyon VAISE - Moyen de contrôles

Edition Plugin Caractères

Liste (F3) Précédent Suivant Supprimer Dupliquer Doss. tech. Doc. bur. GED Parc

Edition

Général Commentaires

Code: TML001 Description: Télémètre laser GLM 250 VF

Informations

Type: LC1 LENGHT CONTROL
Famille: LASER LASER
Sous-famille: DIGI DIGITAL
N° série: AZCDT2132
Marque: BOSCH
Affectation: ATELIER
Info 1: MESURE DES PLANCHES
Info 2: EMPLACEMENT C 12
Info 3:
Info 4:

Caractéristiques

Capacité: 250 M
Précision: 0.01
Unité: MM

Contrôle

Mise en service: 01/10/2014
Dernier contrôle: 08/10/2015
Prochain contrôle: 08/11/2016
Périodicité: 12
 Actif

Créé le 03/11/2015 Dernière Modif. 04/11/2015 - 10:17:11 par SUPERVISEUR

Contrôle
Saisie des moyens

Module Qualité / Volet Contrôles : Saisie des moyens.

Un moyen de contrôle est identifié par un code (18 car max) et sa description. Il est possible d'utiliser la touche F12 pour numéroté automatiquement les codes suivant le préfixe déjà saisi.

Dans ce programme sera saisi tout le parc de moyens de contrôle utilisés dans les ateliers.



Doc. bur.

Document bureautique : il est possible d'associer un répertoire bureautique à chaque moyen de contrôle pour y stocker les différents documents.



7.2 Saisir les gammes de contrôles

La saisie des gammes de contrôle se fait dans l'écran ci-dessous. Il est également accessible directement depuis l'écran de saisie des nomenclatures.

Description	Repère	Appareil	Symbole	Valeur nominale	Unité	Qualité	Ecart Mini	Ecart Maxi	Type freq.	Val. Fréq.	Auto contrôle
MESURE LONGUEUR		BALANCE POIDS	∅	100			0,0000	12,0000	Echantillon	0,00	
MESURE LARGEUR		SOLIDITY CONTROL	△	200			-4,0000	4,0000	Pourcentage	25,00	
PRESSION		CHIMIQUE	↔	1000	HPA		-10,0000	10,0000	1ère pièce	0,00	

Module Qualité / Volet Contrôles : Gammes.

Pour ajouter un contrôle, il suffit de :

- Cliquer dans une ligne vide et d'y entrer sa description.
- Préciser alors le repère du plan correspondant à ce contrôle.
- Renseigner ensuite le type d'appareil de contrôle (du parc moyen de contrôle à saisir dans la 1^{ère} fenêtre), ainsi que le symbole représentant le contrôle.
- Saisir ensuite la valeur attendue du contrôle. Cette valeur peut être numérique (cote, etc.) ou alpha numérique (couleur, présence de bavure, etc...) + un écart mini et maxi si la valeur est numérique

Il faudra finir par la saisie de la fréquence du contrôle. 4 possibilités sont offertes :

1^{ère} pièce : Contrôle de la 1^{ère} pièce uniquement.

Échantillon : Contrôle d'un échantillon (renseigné dans la colonne Val Fréq) d'article fabriqué par contrôle (OF, ...).

Pourcentage : On renseigne dans la colonne valeur fréquence le pourcentage de pièces à contrôler. Ce nombre sera calculé automatiquement lors de l'édition de la gamme de contrôle.

Formule : Il est possible d'utiliser une formule pour définir le nombre de pièces à contrôler, notamment lorsque ce nombre n'évolue pas de manière linéaire. Par exemple, de 1 à 8 pièces, on contrôle la totalité des pièces, de 8 à 50, on en contrôle 8, de 50 à 150, on en contrôle 13 et ainsi de suite.



L'accès aux formules se fait par l'icône **Formules**.



Création de gamme type :

Il est possible de créer des gammes type pour insérer la même série de contrôle, en fin de nomenclature par exemple, et ainsi d'éviter la ressaisie des mêmes contrôles.


Pour cela il faut renseigner les zones suivantes dans l'écran de saisie des gammes (depuis le module Qualité > Gammes) :

Code article : code de la gamme type.

Code complémentaire : laisser la zone vide.

Ligne : mettre 0.

Type : choisir Gamme dans la liste.

Saisir les contrôles types de la gamme. Puis valider par .

La fenêtre de saisie des contrôles permettra de copier le contenu de la gamme type à la fin de la gamme en cours en utilisant la liste déroulante située à droite de l'écran.



8. Travail en cadence ou frappe

8.1 Objectif

Au lieu de définir un temps par pièce, il est possible de définir un nombre de pièce à l'heure (Cadence) dans le champ Cadence horaire.

Le travail en frappe consistera à définir en plus le nombre de pièces (empreintes) réalisé à chaque frappe.

8.2 Cadence générale

Module Données Techniques / Volet Production : Gestion des Postes et Machines → Saisie.

Cadence Hor 80 Pièces à l'heure ou 80 Frappes, (Nb pièces à l'heure = Nb de frappes à l'heure x Nbr empreintes (« onglet détail » lors de la saisie de la nomenclature).

Qte/Tps A la saisie de la Nomenclature, cette zone **doit rester vide** (Qté/Tps = 0).

Modification de la cadence générale :

Coeff débit Dans l'onglet PR de la fiche article du Produit Fini Coeff débit

Spécifier la majoration ou la minoration de la cadence générale des postes de charges :

0.50 → Pour 50% de la cadence générale (si 10 p/Hr en cadence générale, la cadence sera de 5 p/Hr pour ce Produit Fini),

2.00 → Pour 200% de la cadence générale (si 10 p/Hr la cadence sera de 20 p/Hr).

Unit C pour Cadence, F pour Frappe (spécifier aussi le nombre d'empreintes dans l'onglet Détail),
Exemple : 150 F (150 injection par Heure) x 10 empreintes = 1500 P/Hr.

Qte/Tps Laisser vide la zone pour avoir la cadence générale majoré ou minoré par le coeff. Débit Il est possible aussi de spécifier à ce moment-là, la cadence spécifique du poste (Qté/Tps = 1500 → 1500 P/Hr).



9. Simulation de fabrication

Le programme de simulation de fabrication permet de donner un délai de réalisation précis, en fonction de la charge et de la disponibilité des composants (voir procédure : Simulation de Fabrication).

L'écran ci-dessous montre les charges déjà assujetties sur un article liées à ses fabrications en cours (en jaune). A ce stade, la simulation n'a pas été encore effectuée.

Aller dans le Module Production / Volet Planification-Ordonnancement : Simulation de fabrication.

A partir des données techniques (nomenclatures et gammes), Manufacturing PMI permet d'effectuer une simulation de fabrication pour une quantité et un délai donné. Le programme calcule le chemin en tenant compte des charges (barres jaunes) existantes sur le poste et affiche le résultat (barres violettes) au plus tôt

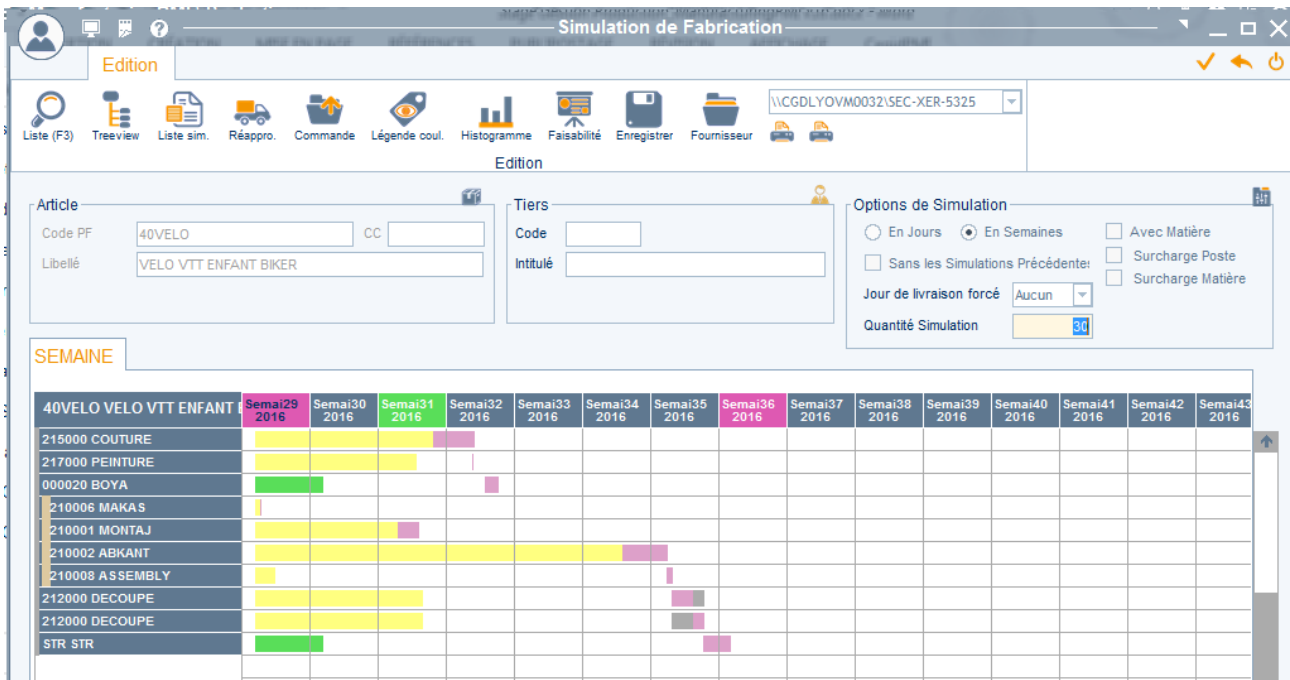
Un clic sur la barre des délais permet de sélectionner la date de fin choisie (calcul au plus tard).

D'autres options sont disponibles :

- Simulation en jours ou en semaines,
- Afficher les matières afin que celles-ci soient incluses dans la simulation. Si la matière est manquante, la simulation ne pourra démarrer qu'après le délai de réappro de celle-ci,
- Surcharger les postes : Simulation en capacité infinie,
- Surcharger les matières : Afficher les matières sans tenir compte des manquants,
- Tenir compte ou non des simulations déjà enregistrées.



Prenons un exemple avec une quantité à simuler de 30. On peut voir le résultat en regardant les bandes roses sur l'écran ci-dessous. Il s'agit d'une simulation sans surcharge.



Légende des couleurs.



Enregistrer la simulation.



Passer en simulation par offre / commande.



Permet d'affecter un délai de réappro à l'ensemble des composants.



Recherche du produit fini à simuler.



Affiche la liste des simulations déjà enregistrées (Ce programme est également accessible depuis le menu général).



Affiche le disponible du produit fabriqué en cours de simulation.
Pour afficher le disponible d'un composant ou d'un poste il suffit de double-cliquer sur une barre jaune ou bleue dans la fenêtre du plan de charge.



Affiche le TreeView du produit fabriqué.

\\CGDLYOVM0032\SEC-XER-5325



Permet d'éditer le planning. L'imprimante de gauche permet d'éditer la page en cours d'affichage, celle de droite le plan de charge complet.



9.1 Supprimer ou commander une simulation enregistrée

Ce programme permet de sélectionner puis supprimer ou transformer en commande les simulations enregistrées dans le programme de simulation de production.

Sup	Numéro	Date	Code Art.	Libellé	Quantité	Date Sortie	Compte	Nom
<input type="checkbox"/>	M00025	19/07/2016	40VELO	VELO VTT ENFANT BIKER	10,000	29/08/2016		

Aller dans le Module Production / Volet Planification-Ordonnancement : Liste/suppression des simulations

La sélection peut être faite par :

- compte Client,
- code Article,
- date de création de simulation : saisir une date ou une période (début/fin) de sélection,
- la date de sortie ou de mise en fabrication : saisir une date ou une période de sélection.



Générer codes Passer en commande ferme les simulations sélectionnées .



Supprimer Supprimer les simulations sélectionnées .



10. Analyse de faisabilité

L'analyse de faisabilité permet de connaître les disponibilités des composants d'une nomenclature à fabriquer.

Choix du traitement :

Faisabilité par article : Pour un article sélectionné affiche l'arborescence de la nomenclature et les quantités de PF pouvant être fabriquées à partir du disponible par délai.

Faisabilité par commande : Affiche l'arborescence de la nomenclature et indique les réservations des composants de la commande.

Stock par ensemble (matières uniquement) : Montre l'arborescence de la nomenclature et indique le disponible de chaque composant.

Aller dans le module Stock / Volet Réapprovisionnement : Faisabilité/Stock par Ensemble.

Exemple de faisabilité par article :

Saisir le code de l'article, puis valider par ou F2.

Niveau	Code Article	Libellé 1	Libellé 2	Na	C	Ge	Unit	Qté éco	Réappr	Qté Nomencl	Stock	19/07/2016	20/07/2016	21/07/2016	22/07/2016	25/07/2016	26/07/2016
1	.000018	PALET		1	02	AD		50,00	3	4,032000	539,520	217,928	217,928	217,928	16,328	16,328	16,328
1	.000003	T200 55555 16V 12345678	UTE HNZ CBD GPS12345678	1	02	KG			30	1,000000	13,500	2,500	2,500	2,500	2,500	2,500	2,500
1	.000021	BAKIR BARA TUTUCU		1	07	AD			4	2,000000		5,000	5,000	5,000	5,000		
1	AFF	aff		1	11				3	1,000000							
1	.000022	500X1200X1,5 MM SAC		1	02	AD			2	1,000000	215,000	134,000	134,000	134,000	134,000	134,000	84,000
1	.000028	LEVHA		1	02	AD			1	3,000000	432,000	189,000	189,000	189,000	189,000	189,000	189,000
1	AFFECT	AFFECT		1	11	KG			2	2,000000							
PFNI	40VELO	VELO VTT ENFANT BIKER		6	01	P		5,00	5						2,000	2,000	2,000



Le programme affiche les quantités de composants manquantes pour fabriquer la quantité de simulation du produit fini.

Faisabilité et Stock par Ensemble

Edition

\\CGDLYOVM0032\SEC-XER-5325

Histogramme

Edition

Code Article: 40VELO C/C

Libellé 1: VELO VTT ENFANT BIKER

Libellé 2:

Quantité simulation: 10,000

Niveau	Code Article	Libellé 1	Libellé 2	Nat	C.Ge	Unit	Qté éco.	Réappr	Qté Nomencl	Stock	Manquant
P.FINI	40VELO	VELO VTT ENFANT BIKER		6	01	P	5,00	5	10,000000		
1	.000021	BAKIR BARA TUTUCU		8	07	AD		4	20,000000		20,000
1	.AFF	aff		1	11			3	10,000000		10,000
1	.AFFECT	AFFECT		1	11	KG		2	20,000000		20,000



11. Travail sur stock

11.1 Commande client (S)

Aller dans le Module Ventes / Volet Commandes Client : Saisie/Modif. Commandes.

Entête de document

8888888888 0123456789
COMMANDES CLIENT

Société Ets Type Numéro Compte **S**

999 C 002965 101000

Date enreg. 19/07/2016 Référence DPK23049 Date réf

Adresse Livraison Transport Facture Règlement CRM Perso

Nom DUPOND

Adresse 52 QUAI PAUL SEDAILLAN

CP / Ville 69009 LYON 09

N°	Code article	C/C	Libelle 1	Qté Créée	SA	U.C	Dél Exp	Tar	PU Brut	sf
001	40VELO		VELO VTT ENFANT BIKER	6,000		P	09/08/2016	A	750,000	S
002	40VELO		VELO VTT ENFANT BIKER	12,000		P	17/08/2016	B	740,000	S

999 - Lyon VAISE - 999 - Analyse du Disponible
Editer

Liste (F3) Stock selon dépôts MajCumul

TreeView Histogramme Allocations Quarantaine

Flexibilité

Depôt-Lots Historique

Sélection

Code 40VELO C/C

Libellé 1 VELO VTT ENFANT BIKER

Libellé 2

Période

Par Mois

Par Semaines

Par Jours

Options

Avec codes OuvPrév. et Simulations

Lissage

Dispo. Global

15,00

Qté Allouée

15,00

Stock Mini: Stock Physique Prévisions Fab. en Cours Réservations Lissage Cdes ouvertes

Retard	Stock	04/08/16	05/08/16	08/08/16	09/08/16	10/08/16	11/08/16	12/08/16	16/08/16	17/08/16	18/08/16	19/08/16	22/08/16	Lg.Terme
131	-7				6					12				
91	0													
		+40	+33	+33	+33	+27	+27	+27	+27	+15	+15	+15	+15	

Les commandes sur stock ne créent qu'une réservation pour la quantité et le délai de la ligne

L'utilisation des Commandes sur Stock est nécessaire si :

- les lancements en fabrication sont désynchronisés des commandes clients.
- le client envoie des commandes ouvertes avec un prévisionnel.
- les fabrications regroupent plusieurs commandes clients.
- l'on souhaite fabriquer par avance des produits.
- l'on souhaite lancer plus que ce que le Client demande.



11.2 Commande interne (P)

Aller dans le Module Production / Volet Lancement : Saisie Commandes Internes.

Entête de document

8888888888 0123456789

COMMANDE INTERNE

Société	Ets	Type	Numéro	Compte	Doc
999		C	P15002	001000	P

Date enreg. 19/07/2016 Référence Date réf

Adresse Livraison Transport Facture Règlement CRM Perso

Nom CLIENT INTERNE

Adresse 7 RUE SYLESTRE

CP / Ville 69100 VILLEURBANNE

Domaine d'activité Titre

Code article	C/C	Libelle 1	Qté Cde	U.C	Dél Exp	PU Brut	sf
001 40VELO		VELO VTT ENFANT BIKER	10,000	P	27/07/2016	800,000	P
002 40VELO		VELO VTT ENFANT BIKER	10,000	P	02/08/2016	800,00	P

999 - Lyon VAISE - Analyse du Disponible
✓ ↶ ↷ ⏻

Edition

Liste (F3) Stock selon dépôts MajCumul

Outils

TreeView Histogramme Allocations Quarantaine Faisabilité Dépôt-Lots Historique

Options

Avec cdes Ouv/Prév. et Simulations
 Lissage

Dispo. Global

35,00

Qté Allouée

15,00

Sélection

Code 40VELO C/C

Libellé 1 VELO VTT ENFANT BIKER

Libellé 2

Période

Par Mois
 Par Semaines
 Par Jours

Legend

Stock Mini. Stock Physique Prévisions Fab'en Cours Réservations Lissage Cdes ouvertes

Retard	Stock	22/07/16	25/07/16	26/07/16	27/07/16	28/07/16	29/07/16	01/08/16	02/08/16	03/08/16	04/08/16	05/08/16	08/08/16	Lg.Terme
81	-7				10				10					
41	0													18
		+40	+33	+33	+33	+33	+43	+43	+43	+43	+53	+53	+53	+35

Dans l'analyse du disponible, les commandes internes de production ne créent qu'une barre d'historique pour la quantité de fabrication.

La mise en fabrication des Produits Finis, peut se faire par saisie d'une commande interne (type P).

La commande interne permet de déclencher automatiquement le Lancement en Fabrication dès la saisie de la commande.

N° de Doc Numéro interne du lancement,

Compte Tiers Entrer le Numéro du compte client (en général le client interne «Atelier» si la fabrication est faite pour plusieurs Clients),

N° Taper Entrée pour avoir un N° de ligne (par défaut numérotation de 1 en 1, voir paramètre des compteurs).

Code article Entrer le code de l'article à fabriquer.


Qté Cde Quantité de lancement.

Délais d'exp. Date de fin de fabrication prévue, sous la forme JJ/MM/AA ou SS/AA.



12. Travail à la commande

Aller dans le Module Ventes / Volet Commandes Client : Saisie/Modif. Commandes.



8888888888 0123456789
COMMANDES CLIENT

Société	Ets	Type	Numéro	Compte	Doc
999		C	002966	002000	F

Date enreg. 19/07/2016 Référence SDD43214
Date réf

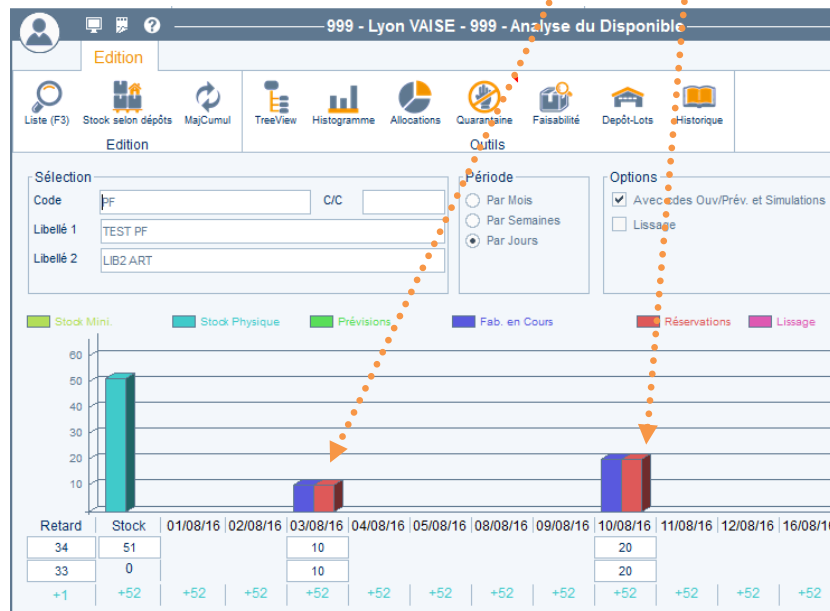
Adresse Livraison Transport Facture Règlement CRM Perso

Nom DURANT

Adresse RUE2000

CP / Ville 34000 MONTPELLIER

N°	Code article	C/C	Libelle 1	Qté Cdé	SA	U.C	Dél Exp	Tar	PU Brut	sf
001	PF		TEST PF	10,000		KG	03/08/2016	1	50,000	F
002	PF		TEST PF	20,000		KG	10/08/2016	1	50,000	F



Le travail à la commande permet de déclencher automatiquement le lancement en fabrication dès la saisie de la commande client.

Le type de commande est spécifié dans le paramètre 190 (Code S/F sur Commande Client)

Si l'article est de nature 6 et de gestion 01 à Fabriquer, la ligne conservera le type F.

Il est possible de gérer des Stock exceptions (quelques produits finis sur stock) en mettant les articles avec un code gestion en 31 PF/Stk. dans ce cas-là, la ligne prendra S automatiquement.



Type F = Type S + Type P.



13. REAPPRO PF-PSF/STOCK

13.1 Calcul de besoins bruts

Le calcul des besoins est effectué uniquement sur les commandes de type F ou P. Il est nécessaire pour positionner les besoins en composants et en temps sur les postes.

La base de valorisation et l'ordre de fabrication sont planifiés en capacité infinie au plus tard.

Module Production / Volet Lancement : Calcul des besoins OU Module Vente / Volet Commandes client : calcul des besoins.

Programmation :

Possibilité de lancer le calcul de besoins soit jusqu'à une semaine définie, soit par numéro de commande, soit sur une sélection multiple de commandes. Le lancement peut être programmé à une heure différée.

Choix de valorisation :

On peut valoriser comme on le désire les parts Matières, Sous-traitance et Main d'œuvre aussi bien pour le prévu que pour le réalisé dans le calcul de besoins et dans la saisie des retours d'atelier.

- **Val MP/Cons/STR** Choisir la base de valorisation (en règle générale PMP ou prix d'achat),
- **Val MO** Toujours Tarif 1 (= au Taux Horaire des Postes),
- **Val PSF** Les Semi-finis peuvent être valorisés sur leur **PMP**, mais aussi par **éclatement**, sur le prix de chacun de leurs composants.
- ✓ ou F2 Valider pour faire le calcul des besoins sur tous les lancements dont le calcul des besoins n'a pas été encore fait.



Le paramètre 152 permet de lancer le calcul de besoins en automatique après chaque validation de commande.



13.2 Proposition de reappro PF / PSF

Comme pour les achats, il est possible d'avoir des propositions de réappro sur des produits fabriqués afin de pouvoir générer facilement des commandes internes (Calcul de Besoins Net).

Module Stock / Volet Réapprovisionnement : Proposition de Réappro.

- Nature d'article** Nature des articles sur laquelle portera le calcul de réapprovisionnement :
- Choix sur PF ou PSF : génèrera des commandes internes de fabrication.
 - Choix sur autres : génère des commandes fournisseurs.

Choix d'impression. Cocher :

Manquants Seuls / Avec propositions au minimum, pour permet au programme de proposition de se lancer.

Générer Stk mini : Permet de générer des propositions par rapport au stock mini.

Sup. Délai de Réappro. Positionne les propositions à la date du besoin et non à la date prévue du lancement.

Avec Cdes ouv. Prév. Permet de considérer les commandes ouvertes, comme si elles étaient fermes et de lancer en conséquence.

Avec Simul Il est possible de prendre en compte les simulations qui auraient été enregistrées.



Ou F2 Valider pour accéder aux propositions de réapprovisionnement.

Compte	Nom	Code Article	Libellé 1	Libellé 2	Nature	Unit	Qté éco	Qté cdt	Délai	Retard	25/07/2016	26/07/2016	27/07/2016	28/07/2016	29/07/2016	01/08/2016
001000	CLIENT INTERNE	000002	T200 COFF.INT.PM500 4V DI.12.48V . HNZ CB 6		6	KG	0,00	0,00	0	17,000						
001000	CLIENT INTERNE	PROCESS	PROCESSUS DE TRANSFO		6	KG	5,00	0,00	0	11,000						
001000	CLIENT INTERNE	PF1	LIB1 TT LANGUES	LIB2 TT LANGUES	6	KG	10,00	5,00	0		540,000					

Les propositions de réapprovisionnement utilisent le principe MRP (Management Ressource Planification), pour obtenir un disponible égal à 0, et positionner des réservations au plus tard.



Dans la colonne retard, sont positionnés les achats ou lancements en retard (délai de réapprovisionnement dépassant la date de besoin).

Les colonnes :

Qté Eco : La proposition sera toujours d'au moins la quantité économique (« *onglet Stock* » de la Fiche article).

Qté Cdt : La proposition sera toujours un multiple du Nb de pièces par conditionnement (« *onglet code* » de la Fiche article).

Exemple : pour des barres de 6m dont l'unité de Stock est le ML. (« **6** » pour avoir des propositions de **6, 12 ou 18** soit 1, 2 ou 3 barres).

Délai : Délai de réapprovisionnement de l'article.



Histogramme

Histogramme du disponible. Donnera le détail des besoins, des commandes en cours, du stock et du stock mini de l'article.



Détail

Détail Article : Permet de faire des simulations et de recalculer le disponible, si les propositions sont passées en commandes fermes.



Liste Compte

Choix du fournisseur parmi les fournisseurs potentiels (Saisis dans : Compte1, Cpt2, Ref Ext, Tarifs AàZ ou les fournisseurs ayant déjà fourni cet article).



Compte

Recherche des comptes ou des commandes (surligner la ligne au préalable).



Fiche

Permet d'accéder à la fiche article.



Délai Multi-Lignes

Permet d'éclater la quantité à commander dans une période, en plusieurs lignes par quantité économique et/ou par conditionnement dans cette même période (placer le curseur sur une Qte proposée puis cliquer sur le bouton).



Modification Tiers

Modification du compte fournisseur affecté à la proposition.



13.3 Lancement en fabrication

3- Valider le lancement.

1-Modification possible de la proposition quantité/délai

2- Sélectionner la ou les lignes en indiquant un compte

Compte	Nom	Code Article	Libellé 1	Libellé 2	Nature	Unité	Qté éco.	Qté cdt	Délai	Retard	30/2016	31/2016	31/2017
001000	CLIENT INTERNE	000002	T200 COFF.INT.PM500 4V DI 12.48V . HNZ CB 6			KG	0,00	0,00	0	17,000			
001000	CLIENT INTERNE	PROCESS	PROCESSUS DE TRANSFO			6	5,00	0,00	0	11,000			
001000	CLIENT INTERNE	PF1	LIB1 TT LANGUES	LIB2 TT LANGUES		6	10,00	5,00	0				


Il est possible de modifier la proposition en entrant de nouvelles valeurs dans les colonnes.

Compteur N° Cdes


1 2 3

Sélection du compteur pour créer les commandes (défini dans Paramètres compteurs).


Cocher la case en face de l'article à lancer en fabrication.

 **Commande** Passage en commande = Lancement si produit fabriqué (nécessite un calcul de besoin).

 Le programme matérialise les lignes déjà traitées par un sens interdit.

 **Document** Permet d'accéder directement aux Demandes/Commandes déjà validées dans ce programme.

 **Supprimer** Permet de supprimer toutes les précommandes effectuées ou validées dans ce programme.

 Il est nécessaire de lancer le calcul de besoins après avoir réalisé des lancements pour positionner les besoins en matières et composants si celui-ci n'est pas automatique.



14. Régénération des besoins

La régénération des besoins permet d'intervenir sur un OF (ligne de commande P ou F) afin de modifier des éléments :

- Modification de la quantité lancée.
- Modification de la date de livraison (ou de fin Fabrication pour une commande interne P).
- Changement de gamme avec le choix d'une gamme de remplacement (voir procédure)
- Changement de produit fabriqué.

La régénération permet également de prendre en compte d'éventuelles modifications de nomenclature.

Il est possible de régénérer toutes les lignes d'une commande en indiquant 000 dans le numéro de ligne.

Module Production / Volet Lancement : Régénération → Régénération des besoins.



Permet d'avoir une vue globale de toutes les actions de régénération des besoins en ligne à ligne ou document complet.

Code	C/C	Date	Heure	Utilisateur	Commentaire
Regénération		06/01/2016	17:06:38:32	ENG	Cde : 002869-001-000 & Limited to index: Non & Modif Cde: Non & Modif Art: Non & Cde EnCrS: Non & Anomalies: Non
Regénération		06/01/2016	16:54:57:32	ENG	Cde : 002868-001-000 & Limited to index: Non & Modif Cde: Oui & Modif Art: Non & Cde EnCrS: Non & Anomalies: Non
Regénération		21/09/2015	14:32:13:63	PEDRO	Cde : 002699-001-000 & Limité à l'indice: Non & Modif Cde: Non & Modif Art: Non & Cde EnCrS: Non & Anomalies: Non
Regénération		28/09/2015	15:58:09:76	PEDRO	Cde : 333327-001-000 & Limité à l'indice: Non & Modif Cde: Non & Modif Art: Non & Cde EnCrS: Non & Anomalies: Non
Regénération		28/09/2015	15:58:04:65	PEDRO	Cde : 999927-001-000 & Limité à l'indice: Non & Modif Cde: Non & Modif Art: Non & Cde EnCrS: Non & Anomalies: Non
Regénération		28/09/2015	15:36:05:56	PEDRO	Cde : 002703-001-000 & Limité à l'indice: Non & Modif Cde: Oui & Modif Art: Non & Cde EnCrS: Non & Anomalies: Non
Regénération		22/09/2015	10:06:51:74	PEDRO	Cde : M00021-001-000 & Limité à l'indice: Non & Modif Cde: Non & Modif Art: Non & Cde EnCrS: Non & Anomalies: Non
Regénération		22/09/2015	10:06:10:22	PEDRO	Cde : M00021-001-000 & Limité à l'indice: Non & Modif Cde: Non & Modif Art: Non & Cde EnCrS: Non & Anomalies: Non
Regénération		22/09/2015	10:04:59:39	PEDRO	Cde : M00021-001-000 & Limité à l'indice: Non & Modif Cde: Non & Modif Art: Non & Cde EnCrS: Non & Anomalies: Non



Afin d'éviter d'éventuels problèmes de blocage d'enregistrements lors de la régénération des besoins d'un OF, le paramètre 133 permet d'interdire les travaux simultanés sur le fichier besoins.



14.1 La régénération à l'indice

Il est aussi possible de régénérer qu'une partie d'un OF (sous OF ou indice PSF), et ceux afin d'éviter de recalculer des sous OF non affectés par des modifications.

Pour activer cette fonction, renseigner le champ indice à "0" du paramètre 152.

Document

No Cde 002935 No Ligne 001 Indice 000 Limité à l'indice

Ref. Cde Qté Cde 10,000

Code Gamme Remplacement Qté Ctrôlée 0,000

Qté Expédiée 10,000

Date Livr. 14/09/2016 Date Fabr. 16/03/2016 En Cours

Contrôle

Liste de contrôle besoin Avant/Après

Anomalies seulement

Fichier texte

Fenêtre de contrôle

Article

Code Article 40VELO Cc

Lib. 1 VELO VTT ENFANT BIKE

Lib. 2 lib2 VELO40

Recréer les libellés Cde

Tiers

Compte 001000

Nom CLIENT INTERNE

Ville VILLEURBANNE

Choix de Valorisation

Prévu : Valeur Mat./Conso. Valeur S/Trait. Valeur M.O. Valeur S/Ens

05 : Tarif 5 05 : Tarif 5 01 : Tarif 1 13 : Prix de Revient

Module Production / Volet Lancement : Régénération → Régénération des besoins.

Options :

Limitée à l'indice : Ne régénérera que le niveau d'OF sélectionné.
Si des sous OF dépendants sont à créer, les lignes d'OF seront générées sans les besoins (les lignes d'OF peuvent être calculées ultérieurement par le Calcul de Besoin Brut sur les indices concernés).

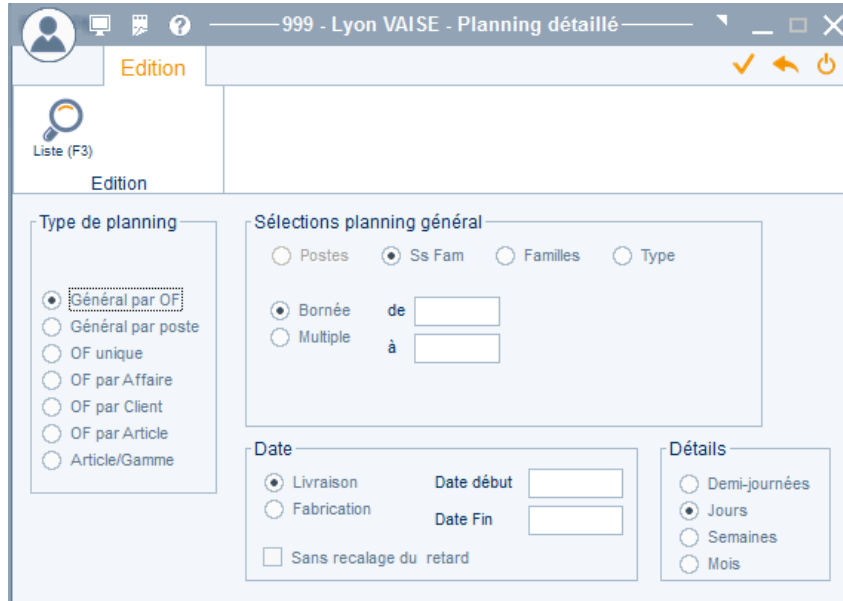
Fenêtre de contrôle : Permet de visualiser l'impact qu'aura la régénération avec les modifications apportées à l'OF avant de l'approuver.



15. Planification

15.1 Planning détaillé

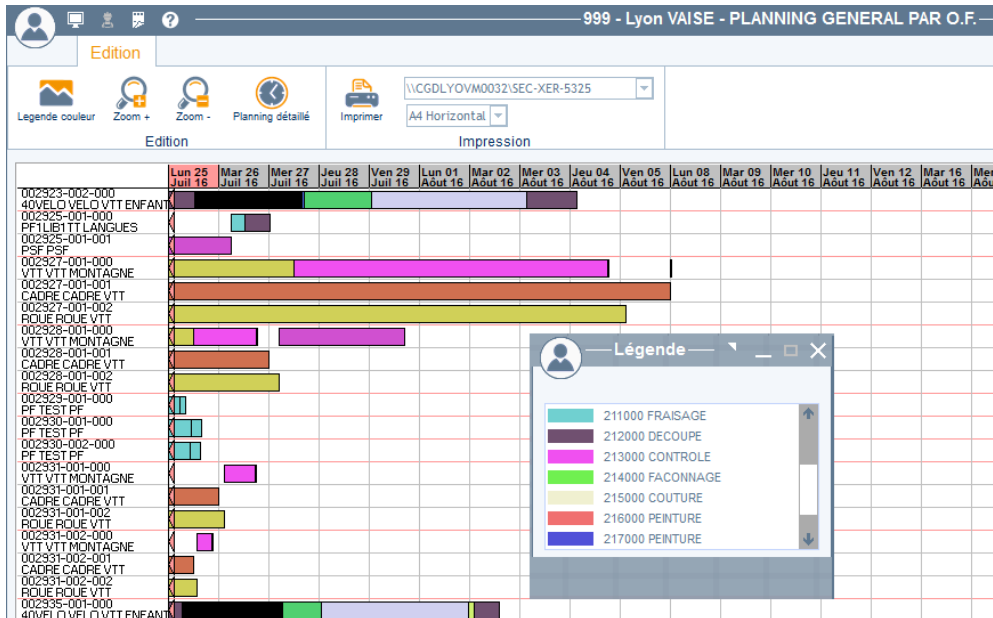
Le **calcul des besoins** de Manufacturing PMI assure pour toute nouvelle commande à fabriquer, une planification automatique au plus tard, en capacité infinie, positionnée sur le délai d'expédition ou de fin de fabrication prévue.



Module Production / Volet Planification-Ordonnancement : Planning détaillé.

Choisir Planning général par OF.

ou F2 Valider pour accéder au Planning.



Le **jalonement des opérations** tient compte de la capacité des postes de travail concernés, du temps de leur mise en route, des temps interopérations et/ou des phases d'exécution de la sous-traitance.

Cliquer sur un Bon, et le faire glisser à gauche ou à droite pour avancer ou retarder son exécution.

Cliquer droit sur un Bon, afin d'avoir plusieurs informations concernant l'OF lancé (disponible, détail du Bon, ...).

Légende :

100002-001-000 Correspond à l'OF : commande interne N°100002 Ligne 001 indice PSF 000, l'indice PSF prend 001 pour le premier Semi-fini automatique (codes gestion de 05 à 09).



Matérialise la taille du bon en fonction du besoin (en heure), du potentiel du poste et de son taux d'occupation maxi.

Montre la date d'expédition prévue de la commande.

Ou F5 Sort du programme et demande de valider les modifications des dates de besoins.

15.2 Mise au planning assistée

Ce programme fonctionne exactement comme le programme de simulation.

Il permet de modifier des éléments pour une meilleure planification de la production :

- changement de date de fabrication prévue,
- Surcharge des ressources,
- Mettre en place des règles de priorité pour les OF en-cours.

Le programme peut être géré de deux manières différentes :

- Commande : permet de traiter une seule commande à la fois.
- File d'attente : permet d'afficher et traiter tous les OF en-cours.

Priorité	Cde	Lg	Pst	Code Article	C/C	Libellé	En Cours	Qté Cde	Qté Exp	SAe	Qté Fab	SAfa	Jr Fab	Sem Fab	Jr Exp Prév	Sem Exp	Jr Exp Mod
1	002935	001	000	40VELO		VELO VTT ENFANT		10,000	10,000	S			16/03/16	11/2016	31/03/16	13/2016	

Module Production / Volet Planification-Ordonnancement : Mise au planning assistée.

Ce programme permet de planifier tous les OF qui ont été enregistrés, en capacité finie (en fonction du potentiel des postes de charge, et avec possibilité d'enregistrer des modifications sur les délais d'expéditions).

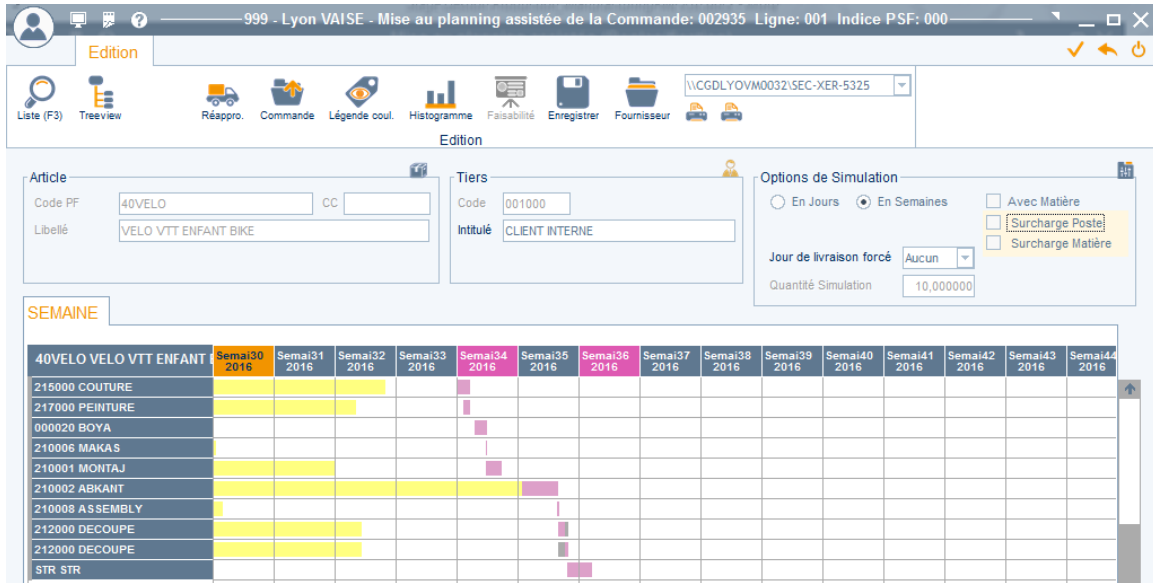
Le programme de mise au planning assistée permet de positionner (ou repositionner) les OF au planning. Il est possible de le faire OF par OF, ou de traiter la file d'attente d'OF (non encore traités).

Le traitement de la file d'attente se fait dans l'ordre des dates de mise en fabrication, toutefois, il est possible de les classer par priorité (de **1** à **9** puis de **A** à **Z** puis de **a** à **z**). La priorité peut être affectée par défaut dans le fiche client onglet Codes. La priorité **0** permet de sortir l'OF de la file d'attente en le considérant comme déjà planifié.

Utilisation :

Pour planifier des OF dans une file d'attente ou Commande, il faudra les sélectionner (cocher les lignes d'OF), et définir si besoin leurs ordres de priorité,

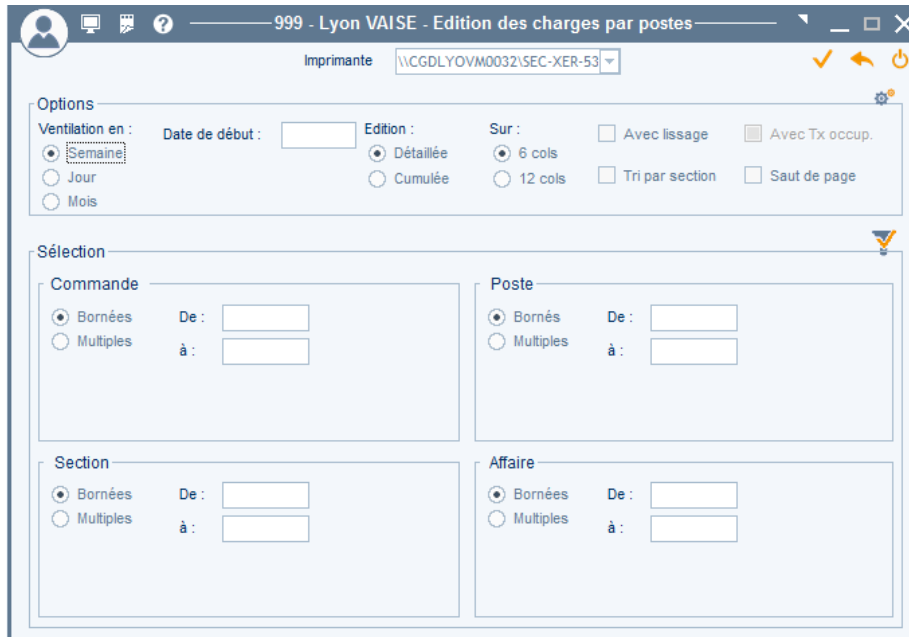
Valider Ou F2, le programme renvoie vers l'écran de planification d'OF (ci-dessous).



Modifier la date au plus tôt/plus tard de l'OF sélectionné pour le planifier de nouveau, ou cocher les options de surcharge (Matière ou Poste).

15.3 État des charges

L'état des charges par poste permet d'éditer poste par poste le détail ou le cumul de leur charge. La ventilation de la charge est faite en jours, semaines ou mois).



Module Production / Volet Planification-Ordonnancement : État des charges par poste.

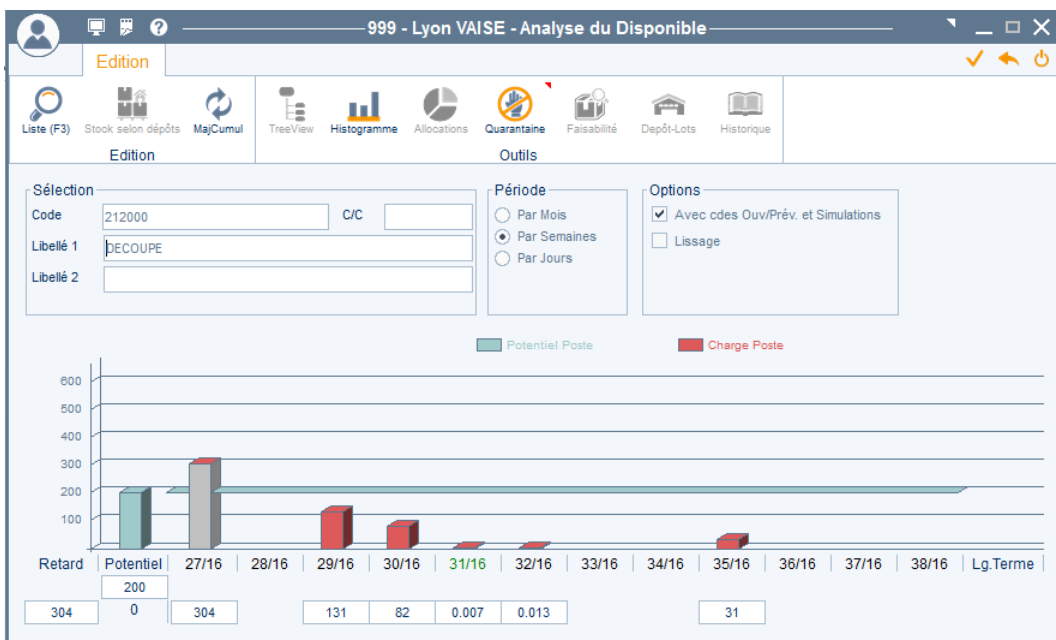


Sté : 999 CEGID		E T A T D E S C H A R G E S				N° Sem : 30				Date : 25/07/2016			
ARTICLE	CLIENT	N° COMMANDE	DELAI	RETARD	30/2016	31/2016	32/2016	33/2016	34/2016	35/2016	LG. T.	Id Poste	Pr Tps
POSTE 214000 FACONNAGE													
PF21 PF 21	001000 CLIENT INTERNE	002918001000 00005	A.12/2016	39,98									05 213000 22.8
PF21 PF 21	001000 CLIENT INTERNE	002918002000 00005	17/2016	4,00									05 213000 5.7
POSTE !! POSTE !!	101000 DUPOND	002961001000 00002	18/2016	60,00									01
PF21 PF 21	001000 CLIENT INTERNE	002918003000 00005	21/2016	4,00									05 213000 6.5
TOTAL DU POSTE 214000 FACONNAGE (40 H)				107,98									
POSTE 215000 COUTURE													
40VELO VELO VTT ENF	102000 WILL LONDON	002922002000 00001	09/2016	10,00									01
40VELO VELO VTT ENF	001000 CLIENT INTERNE	002935001000 00001	11/2016	10,00									01
40VELO VELO VTT ENF	101000 DUPOND	002953003000 00001	14/2016	1,00									01
40VELO VELO VTT ENF	001000 CLIENT INTERNE	002964001000 00001	20/2016	10,00									01
40VELO VELO VTT ENF	101000 DUPOND	0029570001000 00001	20/2016	10,00									01
40VELO VELO VTT ENF	001000 CLIENT INTERNE	002962001000 00001	21/2016	10,00									01
40VELO VELO VTT ENF	001000 CLIENT INTERNE	002963001000 00001	21/2016	10,00									01
40VELO VELO VTT ENF	102000 WILL LONDON	002923002000 00001	21/2016	20,00									01
40VELO VELO VTT ENF	101000 DUPOND	1234570001000 00001	28/2016	50,00									01
40VELO VELO VTT ENF	001000 CLIENT INTERNE	P15002 001 0000 00001	29/2016	10,00									01
40VELO VELO VTT ENF	001000 CLIENT INTERNE	P15002 002 0000 00001	30/2016		10,00								01
TOTAL DU POSTE 215000 COUTURE (30 H)				141,00	10,00								

L'option lissage permet de lisser la charge totale du poste sur les semaines à venir en fonction du potentiel du poste (tient compte des potentiels spécifiques).

Si on indique un nombre d'opérateurs dans la nomenclature, l'état des charges donne également le nombre d'heures homme nécessaire chaque semaine.

15.4 Analyse de la charge



Module Production / Volet Planification-Ordonnancement : Analyse des Charges Machines.

Saisir le code du poste de charge ou de la machine,

ou F2 Valider pour visualiser la charge sur le poste/machine.

Le bouton Lissage permet de lisser la charge totale du poste sur les semaines à venir en fonction du potentiel du poste (tient compte des potentiels spécifiques).



15.5 Planning de mise en fabrication

Module Production / Volet Suivi d'atelier : Planning de Mise fab.

Le planning de mise en fabrication présente la liste des ordres de fabrication en cours dans le système sous la forme de rectangle. Chaque rectangle représente une commande ou une ligne de commande. La couleur du rectangle informe de l'état de l'ordre de fabrication.

Un clic gauche sur un rectangle permet d'accéder directement aux fonctions suivantes :

Commande en cours

M15003P
Art : PROCESS IPROCESSUS DE TRANSFO
Client : 001000 CLIENT INTERNE
Date : 25/07/2016

Consultation de la Commande
Calcul des Besoins
Edition Liasse de Fab
Edition Bons MP ST MO
Edition Bons Qualité
Saisie des retours atelier
Contrôle de Fabrication
Contrôle de Fab. + Exp.
Expédition de la Commande
Modif délai Exp. prévu (Fin de Fab)
Modif délai Exp. + Régénération
Retour



16. Ordonnancement

16.1 Objectif

Définir l'ordre de passage optimum des bons de travaux pour **un poste** donné à capacité finie en fonction des critères de priorités spécifiés par l'utilisateur. Contrairement à la planification le programme d'ordonnancement doit être utilisé pour une période courte (moins de 15 jours) et doit être exécuté tous les jours afin d'intégrer l'avancement des travaux.

16.2 Paramétrages

A. Poste de charge :

Il faut d'abord déterminer le poste critique pour lequel on souhaite ordonnancer les bons de travaux.

Vous pouvez y définir le nombre d'équipes à affecter à ce poste et préciser quelle ressource vous souhaitez affecter, Hommes ou Machines.

The screenshot shows the 'Gestion des Postes et Machines' application window. The 'Sélection' section has 'Type' set to 'Poste' and 'Code' set to '241000'. The 'Libellé' field contains 'DECOUPE'. The 'Général' tab is selected, showing a grid of parameters. 'Potentiel Hebdo' is 105,00, 'Tx Occup Maxi' is 0,00, 'Nbre de Machines' is 0, 'Code Horaire' is empty, 'Mise En Route' is 0,00, 'Cadence Hor.' is 0,00, 'Temps inter-operat.' is 0,00, 'Ressource primaire' is 'Machines', and 'Ressource secondaire' is 'Aucune'. 'Nbre d'équipes' is 1. 'Code Unité' is 'H', 'Code ABC' is 'B', 'Code Type' is empty, 'Famille' is 'FFFF', 'S/ Famille' is empty, and 'SCM' is 'INJ'. The 'Replanification' checkbox is unchecked.

B. Poste machine :

Il faut ensuite créer les machines (Attention le code machine doit impérativement commencer par 26).

The screenshot shows the 'Gestion des Postes et Machines' application window. The 'Sélection' section has 'Type' set to 'Machine' and 'Code' set to '261000'. The 'Libellé' field contains 'machine 261000'. The 'Général' tab is selected, showing a grid of parameters. 'Potentiel Hebdo' is 30,00, 'Tx Occup Maxi' is 0,00, 'Nbre de Machines' is 0, 'Code Horaire' is empty, 'Mise En Route' is 0,00, 'Cadence Hor.' is 0,00, 'Temps inter-operat.' is 0,00, 'Ressource primaire' is 'Machines', and 'Ressource secondaire' is 'Salariés'. 'Nbre d'équipes' is 1. 'Code Unité' is empty, 'Code ABC' is empty, 'Code Type' is empty, 'Famille' is empty, 'S/ Famille' is empty, and 'SCM' is empty. The 'Section' field is highlighted with an orange box and contains the value '1000'. The 'Replanification' checkbox is unchecked.



Le code section de cette machine (les 4 derniers caractères du code Poste) établie le lien avec le poste. Ici, il s'agit du poste 211000.

C. Salarié :

The screenshot shows a software window titled '999 - Lyon VAISE - Fiches Matricules'. It features a toolbar with icons for navigation and editing. Below the toolbar, there are input fields for 'Code' (251003) and 'Abrégé' (LELONG). A tabbed interface is visible with 'Codes' selected. In the 'Codes' section, the 'Affect.Poste' field is highlighted with an orange border and contains the value '211000'. Other fields include 'Etablissement', 'Section' (0002), 'Compl. Horaire' (0,00), 'Report Hres. Supp.' (0,00), 'R. C. Acquis' (0,000), and 'R. C. Pris' (0,000).

Le lien s'établie avec le poste à ordonnancer par la zone **Affect.Poste**.

D. Ordonnancement

Ce programme permet d'ordonnancer un poste de charge. Il permet de définir l'ordre de passage des bons de travaux sur un poste pour une période définie mais aussi de répartir ces bons sur les ressources primaires affectées au poste (Machines ou Salariés).

The screenshot shows a software window titled '999 - Lyon VAISE - Ordonnancement'. It has a toolbar with icons for 'Liste (F3)', 'Priorités', and 'Calendrier'. The main area is titled 'Poste à Ordonnancer' and contains a 'Poste' field with '211000' and 'DECOUPE'. Below this are two date selection options: 'Sans le retard du 25/07/2016' and 'Sélection 1er à prendre Au 09/08/2016'. A 'Sélection' section contains a table with the following data:

Numéro d'OF	*** Aucune
Code Client	*** Aucune
Type Article	*** Aucune
Famille Article	*** Aucune
Sous-Famille Article	*** Aucune
Section	*** Aucune
Code Incident	*** Aucune

At the bottom, there is an 'Options' section with dropdown menus for 'Ressource Primaire' (Machines) and 'Ressource secondaire' (Aucune), and radio buttons for 'Calcul Temps Restant' (Tps Prévu - Tps Réalisé, Qte Rest. / Tps Prévu, Qte Rest. / Tps Réalisé).

Aller dans le module Production / Volet Planification - Ordonnancement : Ordonnancement.

L'option **sélection 1^{er} à prendre** permet de n'afficher que les bons de travaux n'ayant aucune opération en amont.

- Critères techniques :** permet de regrouper des bons de travaux ayant un dénominateur commun choisi parmi les différentes propositions faites dans la liste déroulante :
- Section du produit fabriqué,
 - Type du produit fabriqué,
 - Famille du produit fabriqué,
 - Sous famille du produit fabriqué,
 - Code catalogue du produit fabriqué,
 - Code programme de la ligne de gamme.

Les bons de travaux sont représentés graphiquement en fonction du temps prévu de l'opération. Toutefois, pour les bons en cours il est possible de déterminer comment s'effectuera le calcul du temps restant.



Les trois méthodes de calcul du temps restant :

- **(Tps Prévu – Tps Réalisé) :** Le temps restant est égal à la différence des temps constatés.
- **(Qté Rest. / Tps Prévu → Quantité restante par le temps unitaire prévu) :** Le temps restant est calculé au prorata des quantités constatées par le temps théorique : (Quantité unitaire x Quantité déjà produite).
- **(Qté Rest. / Tps Réalisé → Prorata de la cadence constatée par Qté rest.) :** Le temps restant est calculé au prorata de la cadence constatée par la Quantité restante à réaliser : ((Temps Réalisé – Temps de Mise en route) / Quantité déjà produite), x (Quantité commandée – Quantité déjà produite).

E. Définition des règles de priorité pour le calcul d'ordonnement :



Ce bouton permet d'afficher la liste des priorités et de choisir le poids de chacune d'entre elles dans l'ordonnement des bons.

Explications :

- **(Privilégier les bons proches de la semaine de mise en fabrication) :**
Les bons dont la semaine de mise en fabrication est proche de la date de début d'ordonnement se verront attribuer un poids élevé.
- **(Privilégier les bons proches de la semaine d'expéditions) :**
Les bons dont la date d'expédition moins la durée restante en aval est proche de la date de début d'ordonnement se verront attribuer un poids élevé.
- **(Privilégier le temps théorique restant en amont) :**
Les bons dont l'exécution est proche dans la gamme se verront attribuer un poids élevé.
- **(Privilégier le rang dans la gamme restante) :**
Les bons dont le nombre d'opérations restantes à effectuer dans la gamme est faible se verront attribuer un poids élevé.
- **(Privilégier le code priorité du client) :**
Le poids du bon est calculé en fonction de code priorité du client.
- **(Privilégier les codes incidents en amont) :**
Les bons soldés avec incident en amont de moins de 8 jours se verront attribuer un poids faible.
- **(Privilégier le taux d'occupation du poste précédent) :**
Les bons dont le poste précédent aura un taux d'occupation nulle se verront attribuer un poids élevé.
10 pour libre sinon 0.
- **(Privilégier le stock de la matière première précédente) :**
Les bons dont la matière première n'est pas disponible se verront attribuer un poids faible.
10 pour disponible sinon 0.



F. Potentiel/Calendrier des ressources :



Calendrier

Gestion des calendriers. Il est possible pour chaque ressource de définir son calendrier.

Il est nécessaire de définir le calendrier pour chaque Machines/Salariés, car cela permettra de spécifier le potentiel disponible pour la ressource.

Vous pouvez préciser une semaine type qui sera utilisée pour les périodes non définies.

Une date de préemption est applicable rendant la ressource indisponible après cette date.

The screenshot shows the 'CALENDRIER MACHINE' interface. At the top, there's a title bar '999 - Lyon VAISE - CALENDRIER MACHINE'. Below it, a toolbar contains 'Edition' and 'Plugin' buttons. A search icon and 'Liste (F3)' are also present. The main area is titled 'Edition' and contains a 'Sélection' section with radio buttons for 'Machine' (selected) and 'Salarié'. A text field shows 'Machine 261001' and another shows 'Machine Découpe 2'. Below this is the 'Calendrier' section with radio buttons for 'Heures et minutes' (selected) and 'Heures et centièmes'. A 'Date de préemption' field is empty. The calendar grid shows days from 'Lundi' to 'Dimanche' for weeks 31 to 36. Each cell contains a date and a potential value (e.g., '01 Aoû 2016' with '38:00'). Some cells are highlighted in red with '0:00', indicating no potential.

Aller dans le module Paramètres / Volet Création Modification Calendrier : Calendrier Machines.


Si lors de l'ordonnancement, le potentiel pour la ressource n'est pas défini pour ce poste, le programme va d'abord vérifier si le jour n'est pas férié dans le calendrier général puis applique la semaine type afin de déterminer le potentiel disponible. La semaine type est valable pour toutes les ressources du système.

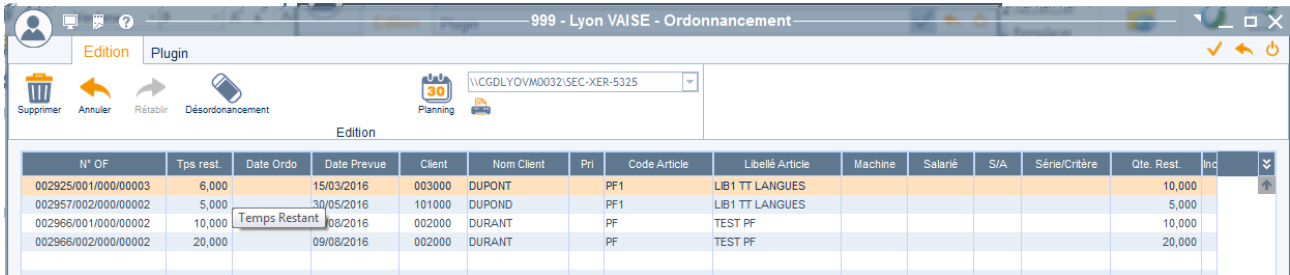
G. Lancement du calcul d'ordonnancement :

The screenshot shows the 'Ordonnancement' interface. The title bar is '999 - Lyon VAISE - Ordonnancement'. The toolbar includes 'Edition' and 'Plugin'. A search icon and 'Liste (F3)' are present. The main area is titled 'Edition' and contains a 'Poste à Ordonnancer' section with fields for 'Poste' (211000), 'DECOUPE', and dates. Below this is a 'Sélection' table with various fields set to 'Aucune'. The 'Options' section includes 'Ressource Primaire' (Machines), 'Ressource secondaire' (Aucune), and 'Calcul Temps Restant' options.

Aller dans le module Production / Volet Planification - Ordonnancement : Ordonnancement.




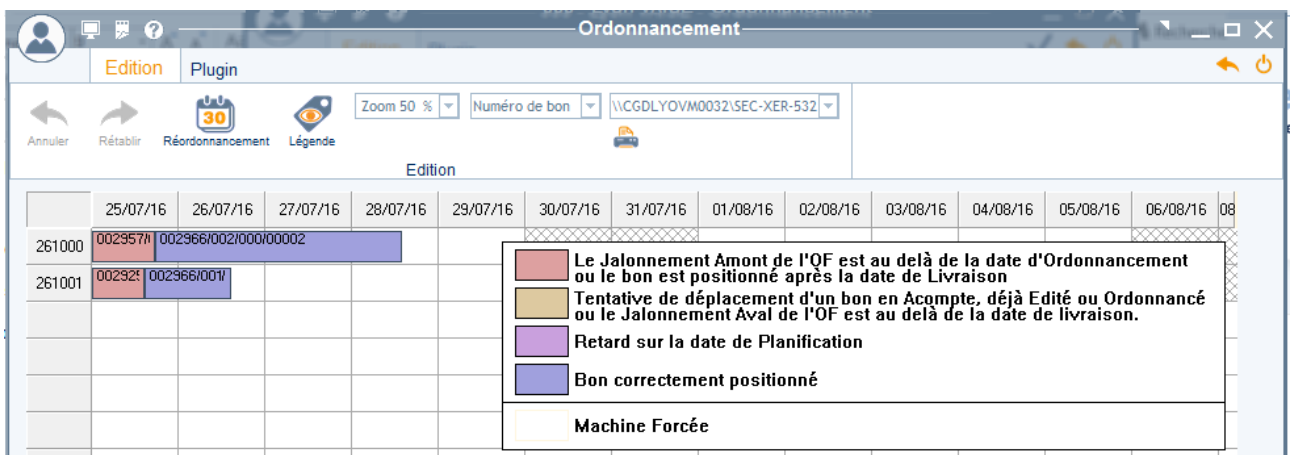
Après avoir saisi un poste de charge dans la zone et validé par F2 ou , la liste des bons de travaux apparait dans l'ordre des priorités prédéfinies.




N° OF	Tps rest.	Date Ordo	Date Prevue	Client	Nom Client	Pri	Code Article	Libellé Article	Machine	Salarié	S/A	Série/Critère	Qte. Rest.	Inc
002925/001/000/00003	6,000		15/03/2016	003000	DUPONT		PF1	LIB1 TT LANGUES					10,000	
002957/002/000/00002	5,000		30/05/2016	101000	DUPOND		PF1	LIB1 TT LANGUES					5,000	
002966/001/000/00002	10,000	Temps Restant	08/2016	002000	DURANT		PF	TEST PF					10,000	
002966/002/000/00002	20,000		09/08/2016	002000	DURANT		PF	TEST PF					20,000	


Dans ce tableau, l'utilisateur peut déplacer les bons à l'aide de la souris. Lorsque plusieurs bons appartiennent à la même série ils sont déplacés en même temps.


 Lancer l'ordonnancement et l'affectation des ressources primaires et afficher le résultat sous forme graphique.





	25/07/16	26/07/16	27/07/16	28/07/16	29/07/16	30/07/16	31/07/16	01/08/16	02/08/16	03/08/16	04/08/16	05/08/16	06/08/16	08
261000	002957/	002966/002/000/00002												
261001	002925/	002966/001/												

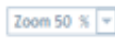
 Le Jalonnement Amont de l'OF est au delà de la date d'Ordonnancement ou le bon est positionné après la date de Livraison

 Tentative de déplacement d'un bon en Acompte, déjà Edité ou Ordonnancé ou le Jalonnement Aval de l'OF est au delà de la date de livraison.

 Retard sur la date de Planification

 Bon correctement positionné

 Machine Forcée

 Zoom de 25% à 400%.



Annule ou rappelle une action.

 Numéro de bon

Choix des informations à afficher dans le bon. Le nombre de caractères affichés dépend de la taille du bon. Le placement de la souris sur un bon permet de d'afficher les informations complètes du bon.



Relance l'ordonnancement complet de la séquence pour revenir à la position originale.



Affiche la légende des couleurs.



Réaffiche l'ordonnancement sous forme de liste.



Lorsque l'on quitte ce programme l'écran ci-contre apparaît :

« L'utilisateur doit choisir une des options proposées. Il est à noter que seuls les bons édités sont considérés comme définitivement ordonnancer. Lorsque l'on relance le programme, seuls ces bons réapparaissent à la date à laquelle ils avaient été placés, les autres bons sont réordonnancés. ».



H. Visualisation du détail du calcul d'ordonnement :

Il faudra cocher préalablement dans la première fenêtre d'ordonnement l'affichage du détail des calculs, et saisir le mot de passe Superviseur.

Options

Ressource Primaire
Machines

Ressource secondaire
Aucune

Critères techniques

Calcul Temps Restant

Tps Prévu - Tps Réalisé

Qte Rest. / Tps Prévu
Quantité restante par le temps unitaire prévu

Qte Rest. / Tps Réalisé
Prorata de la cadence constatée par Qte rest.

Détail des calculs

Saisir le poste à ordonner, puis valider par

Après le lancement de l'ordonnement sur le poste, et dans la fenêtre suivante le bouton d'affichage du



détail de calcul apparaîtra

999 - Lyon VAISE - Ordonnement

Edition | Plugin

Supprimer | Annuler | Rétablir | Désordonnement | **Calculs** | Planning

\CGDLYOVM0032\SEC-XER-5325

N° OF	Tps rest.	Date Ordo	Date Prevue	Client	Nom Client	Pri	Code Article	Libellé Article
002957/002/000/00002	5,000	25/07/2016	30/05/2016	101000	DUPOND		PF1	LIB1 TT LANGUES
002925/001/000/00003	6,000	25/07/2016	15/03/2016	003000	DUPONT		PF1	LIB1 TT LANGUES

Cliquer sur ce bouton permet de visualiser le détail des calculs ci-dessous.

999 - Lyon VAISE - Détail des calculs

				Priorité	Poids	Total
Privilégier les bons proche de la semaine de mise en fabrication	Date de début d'ordonnement	Décal de fabrication prévu		10	x 5	50
	25/07/2016	14/03/2016				
Privilégier les bons proche de la semaine d'expédition	Date de début d'ordonnement	Décal d'expédition prévu	Durée restante en Aval	10	x 5	50
	25/07/2016	15/03/2016	0,000000			
Privilégier le temps théorique restant en amont	Durée restante en Amont			10	x 5	50
	0,000000					
Privilégier le rang dans la gamme restante	Nombre d'opérations restantes			9	x 5	45
	1					
Privilégier le code priorité du client	Code Priorité du Client			1	x 5	5
	1					
Privilégier les codes incidents en amont	Décal de fabrication prévu	Date du dernier incident		0	x 5	0
	14/03/2016	31/12/1799				
Privilégier le taux d'occupation du poste précédent	Cumul des taux d'occupations			0	x 5	0
	0,0%					
Privilégier le stock de la matière première précédente	Stock de la matière première précédente			10	x 5	50
	121,000000					
PRIORITÉ DE LA SÉRIE	250030					
	Détail de la Série			TOTAL		250



17. Reappro matière

17.1 Proposition de Réapprovisionnement MP / CS

Module Stock/ Volet Réapprovisionnement : Propositions de Réappro.

Nature d'article Nature des articles sur laquelle portera le calcul de réapprovisionnement. Choix sur PF, génèrera des commandes internes de fabrication. Choix sur autres, génère des commandes fournisseurs.

Sous-traitance Les Articles de sous-traitance affectés aux OF (code gestion 15/STR ou 19/STF) seront achetés par le programme des achats Brut / Affectés / Sous-traitance / Négoce. Seuls les Articles de sous-traitance non affectés (code gestion 02/à acheter) seront achetés par le programme des propositions de réappro.



ou F2 Valider pour accéder aux Propositions de réapprovisionnement.



Commandes fournisseur :

Il est possible de modifier la proposition en entrant de nouvelles valeurs dans les colonnes ainsi que le compte du fournisseur.

Cocher la case en face de l'article à acheter.



Créer une demande d'achat.



Créer une Demande de prix.



Passage en Commande = Commande fournisseur.



Le programme matérialise les lignes déjà traitées par un sens interdit.



Histogramme du disponible.



Détail Article.

Permet de faire des simulations et de recalculer le disponible, si les propositions sont passées en Commandes Fermes.

Donnera le détail des besoins, des commandes en cours, du stock et du stock mini de l'article.



Liste Compte Edition des comptes de l'article (PUA1, PUA2, Tarifs AZ, références externes, commandes déjà saisies)



Accéder à la fiche article de la ligne sélectionnée.



Rechercher le compte Fournisseur.



Modification Tiers Modification du compte tiers pour passer la commande fournisseur.



Delai Multi-Lignes Éclater le délai en plusieurs lignes.



17.2 Achats de sous-traitance

Module Stock/ Volet Réapprovisionnement : Achats Bruts /Affect / S Trait / Négoce
ou Module Achat/ Volet Commandes fournisseur : : Achats Bruts /Affect / S Trait / Négoce

Ce programme positionnera les propositions en fonction des OF qui ont un besoin de sous-traitances affectées.



ou F2 Valider pour accéder aux Propositions de réapprovisionnement.

Compte	Nom	Code Article	Libellé 1	Libellé 2	Nature	OF/Lig/Ind/Comp	Unité	Qté éco.	Qté cdt	Délai	Retard	07/2016	08/2016	09/2016	10/2016
000003	EXCEL	CHROMAGE	CHROMAGE		3	000207/020/000/00007	M2	0,00	0,00	0		10,000			
000003	EXCEL	CHROMAGE	CHROMAGE		3	000207/030/000/00007	M2	0,00	0,00	0			10,000		
000003	EXCEL	CHROMAGE	CHROMAGE		3	002921/001/000/00007	M2	0,00	0,00	0			10,000	10,000	
000003	EXCEL	CHROMAGE	CHROMAGE		3	002931/001/000/00007	M2	0,00	0,00	0					10,000
000003	EXCEL	CHROMAGE	CHROMAGE		3	002931/002/000/00007	M2	0,00	0,00	0	5,000				
201000	FOURNISSEUR 1	STR	STR		3	002935/001/000/00014	M	0,00	0,00	2	10,000				
202000	FOURNISSEUR 2	STF	STF		3	002952/002/000/00007		0,00	0,00	2					5,000
201000	FOURNISSEUR 1	STR	STR		3	002953/003/000/00014	M	0,00	0,00	2	1,000				

Le principe est identique au programme de proposition de réappro.



17.3 Réception fournisseur

Le planning de Réception permet de visualiser toutes les commandes non encore réceptionnée. Ce programme affiche les commandes classées par dates de réception prévues (saisie dans la commande).

Le programme donne aussi la possibilité de sélectionner les réceptions à afficher.

Module Achats / Volet Réceptions : Planning de réception.

Spécifier la date jusqu'à laquelle il y a des réceptions à faire dans notre exemple (choisir une date suffisamment éloignée pour être sûr d'avoir toutes les réceptions planifiées).



ou F2 Valider pour accéder au planning.

Recherche Date	Recherche N° Cde	0	▼	▲
02/05/2016 Semaine 18	N° 000990 Type A Art: 000003 T200 555555 16V 12 Cp: 201000 FOURNISS	N° 000991 Type A Art: 000003 T200 555555 16V 12 Cp: 201000 FOURNISS	N° 000992 Type A Art: 000003 T200 555555 16V 12 Cp: 201000 FOURNISS	N° 000993 Type A Art: CSDIVERS CARTOUCHE ENCRE Cp: 201000 FOURNISS
16/05/2016 Semaine 20	N° 000997 Type A Art: MP MP123456 Cp: 201000 FOURNISS	N° 050042 Type AA Art: TUBE TUBE ALU Cp: 000003 EXCEL		
20/06/2016 Semaine 25	N° 050042 Type AA Art: TUBE TUBE ALU Cp: 000003 EXCEL	N° 050043 Type AA Art: MP[2] L1 Cp: 201000 FOURNISS		
07/07/2016 Semaine 27	N° 000981 Type A Art: 000018 PALET Cp: 201000 FOURNISS			
25/07/2016 Semaine 30	N° 050042 Type AA Art: TUBE TUBE ALU Cp: 000003 EXCEL	N° 050044 Type AA Art: 000018 PALET Cp: VEKA2 V		



Cliquer sur le rectangle vert correspondant à la commande à réceptionner.

Dans la liste, cliquer sur Réception de la Commande, puis la fenêtre de saisie rapide réception apparaît.

La fenêtre des saisies rapide s'affiche automatiquement.

Cette fenêtre rappelle les lignes de la commande choisie.

Spécifier les quantités reçues et/ou si la réception solde ou pas la commande (S/A – Solde ou Acompte).

ou F2 : Valider la Réception fournisseur pour entrer les pièces en stock.

Confirmer la réception par oui, la case passe alors en rouge pour spécifier que la réception a été réalisée.

Remarques importantes : Cette fenêtre est aussi accessible directement dans Module Achat/ Volet Réceptions : Saisie rapide des Réceptions (C.Barre).

Il suffit de renseigner le numéro de la commande N°.Cde ou C.Barre 50042, tabuler et ces lignes seront automatiquement rappelées.



18. Documents de fabrication

Module Production / Volet lancement : Edition des documents de Fab.

Le programme permet d'éditer des **Liasses, des Bons ou des Tickets** de fabrication.

A. Les liasses :

Liasse de lancement. : L'impression peut être complète mais il est possible de filtrer :

- Uniquement MP pour avoir la Nomenclature du Produit Fabriqué.
- Uniquement OP pour avoir la Gamme opératoire (MO + ST).

Qté à fabriquer	Article	Plan	Mise en Fab.	Délai Prv	Délai Dd	Fam. Gest		
10 P	VTT VTT MONTAGNE	VTT	30/2016 26/07/2016	31/2016 01/08/2016	_/ /	SF01 01 a Fabriquer		
S社	N° Cde	Code Client	Réf Cde Cit	Date Cde				
999	000207 020 000	102000 WILL LONDON	TEST	27/04/16				
AAAAABBBBBBCCCCDDDDDDDD							DEBUT	AC P T E
							SOLDE	
N°	Code composant	Libellé	Libellé complémentaire	Qté unitaire	Besoin	MenR	Rep.	
00001	CADRE	CADRE VTT Plan: CADRE		0000 1,0000 P	10,000 P		W020670	
00002	ROUE	ROUE VTT Plan: ROUE		0000 4,4000 P	44,000 P		W020671	
			JR ORDO: 26/07/2016	Qté:	Date:	Visa:		
00003	OP210000	Montage		0000 1,0000 H	10,000		W020672	
			JR ORDO: 26/07/2016	Qté:	Date:	Visa:		
00004	OP218000	PEINTURE		0000 1,0000 H	10,000		W020673	
				Qté:	Date:	Visa:		

B. Les tickets

Ticket de fabrication : Destiné à suivre les pièces, ou à les repérer de loin par affichage, c'est un résumé de la gamme opératoire.

Opérations de main d'œuvre + Sous-traitance.



Qté	Désignation	Code Article	Mise en Fab.	Délai Prv	Délai Ddé	Ticket
10	VTT MONTAGNE		30/20 16 26/07/16	31/20 16 01/08/16		
Sté	N° Cde	Code Client	Réf. Cde Clt	Date Cde		
999	000207 020 000	102000 WILL LONDON	TEST	27/04/16		
C. Comp.	Libellé	Date	Visa	Observations	<div style="font-size: 48px; text-align: center;">000207</div> <div style="font-size: 36px; text-align: center;">020</div> <p>VTT MONTAGNE AAAAABBBBBBCCCCCCCCDDDDDDDDDD</p>	
1	210000	Montage	__/__/__			
2	216000	PEINTURE	__/__/__			
3	219001	SOUDURE	__/__/__			
4	213000	CONTROLE	__/__/__			
5	S/TR	CHROMAGE	__/__/__	000003		
			__/__/__			
			__/__/__			
			__/__/__			
			__/__/__			

C. Les bons

- Bon :** Destiné à distribuer les différentes tâches aux différents postes.
Tous les Bons sont identiques à ce bon de travail. Le programme imprimera un Bon par ligne de besoin (Lignes de nomenclature au moment du calcul de besoin).
- Bon de travail :** pour les articles de nature 4 – main d’œuvre.
- Bon de sous-traitance :** pour les articles de nature 3 – sous-traitance.
- Bon de sortie matière :** pour les articles de nature 1 – matière ou composants.
- Bon de sortie PSF :** pour les articles de nature 6 – produits fabriqués.

Qté	Désignation	Code Article	Mise en Fab.	Délai Prv	Délai Dde
10	CADRE VTT	(Plan:CADRE)	A	30 16	30 16
N° Cde	Code Client	Réf. Cde Clt	Date Enr. Cde	Code	Poste
999	000207 020001	102000 WILL LONDON	TEST	20	27/04/16
00002	210004	DECOUPE CUTTING			
Op	Code Poste		1,0000 H	10,000	0,00
N° Semaine	N° Pointage		Tps Unit.	Tps Alloué	M. en Rte
Tps Passé	Qté		<div style="font-size: 48px; opacity: 0.5;">MO</div>		
Tps Men. R.	S/A				
			<div style="font-size: 24px;">W020678</div>		
			<div style="font-size: 12px;">Bon :</div>		

- Bon qualité** Edition d’un document Word relatif à une opération de la gamme.
Exemple : édition d’une gamme de contrôle, qui pourra être stockée dans le répertoire de l’article (voir procédure : Gestion qualité).
- Bons de lancement série.**
 - Edition d’une liasse de lancement par mise en série.
 - La mise en série permet de faire une répartition proportionnelle d’une même phase sur différents OF et donc de ne faire qu’une seule saisie globale.
 - Les Codes-Barres servent à la saisie des temps et des consommations par lecteur optique.
- Gammes de contrôle :** Edition d’une gamme de contrôle lorsqu’elle est définie dans la nomenclature du produit fabriqué.



Société 999		Formulaire de contrôle	
N° d'O 002921 / 001 / 000 / 00006		Client 101000 DUPOND	
Code PF VTT	VTT MONTAGNE		
C/C PF			
OPERATION 213000	CONTROLE		
MEASURE LENGTH		10 pièces à contrôler	
	100 +0,00 -0,00	Re père	Outil UC3
MEASURE WIDTH		2 pièces à contrôler	
	200 +4,00 -4,00	Re père	Outil SC2
PRESSION		1 pièces à contrôler	
	1000 +0,00 -0,00	Re père	Outil CHIM
N°	01-MEA SURE L	02-MEA SURE	03-PRESSION
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			



19. Suivi de production

19.1 Saisie des retours d'atelier

Pour réceptionner les pièces en fabrication par OF, il faut passer par :

- Le programme de Saisie des Retours Atelier, puis par le programme de contrôle de Fabrication, ou
- Le programme de contrôle de fabrication et solder directement l'OF (les consommations seront faites au prorata des quantités définies dans la nomenclature).

Pour saisir les consommations de fabrication d'un produit (OF), il faut utiliser le programme des saisies Retours Atelier. Ce programme permet de saisir les consommations et le détail des temps passés.



Il faudra commencer par consommer les OF des PSF et finir par le PF. Dans notre exemple, suivre les étapes suivantes :

1. Consommer les lignes de l'OF de la Roue(PSF),
2. Consommer les lignes de l'OF du Cadre(PSF),
3. Consommer les lignes de l'OF du Vélo(PF).

Op.	Composant	CC	Libelle	Qté/Tps Uni.	Prévu	Réalisé	Un	Matric	R.F/Mac	Qte Prod.	Inc	Litige	Rebut	S
00001	CADRE		CADRE VTT	1,000	1,000	0,000	P			0,000		0,000	0,000	
00002	ROUE		ROUE VTT	4,400	4,400	0,000	P			0,000		0,000	0,000	
00003	210000		Montage	1,000	1,000	0,000	H			0,000		0,000	0,000	
00004	216000		PEINTURE	1,000	1,000	0,000	H			0,000		0,000	0,000	
00005	219001		SOUDURE	1,000	1,000	0,000	H			0,000		0,000	0,000	
00006	213000		CONTROLE	1,000	1,000	0,000	H			0,000		0,000	0,000	
00007	CHROMAGE		CHROMAGE	1,000	1,000	0,000	OP	STF		0,000		0,000	0,000	

Aller dans le Module Production / Volet Suivi d'atelier : Saisie Retours Atelier.

Il existe deux méthodes pour appeler l'OF :

- Saisir le code « **W** » de l'OF dans le **N° Cde** (les lignes de l'OF s'affiche directement), ou
- Saisir le N° de commande interne dans le **N° Cde**,
 - **N° Ligne** : Rentrer le N° de ligne de la commande interne,
 - **Ind PSF** : En règle générale 000 (Entête de nomenclature).

Afin de saisir les consommations :

- **Réalisé** : Saisir la quantité réelle du composant consommé ou le temps passé si c'est une ligne de poste de charge. Il est possible de saisir une quantité négative pour annuler une mauvaise saisie.
- **Qte Prod** : Saisir la quantité produite de l'article d'entête de l'OF (optionnel, Cf. Figure Résultat de la page suivante).
- **S** : Renseigner si la ligne est Soldée ou en Acompte (**S** ou **A**) et valider par Entrée ou F2.
- **M** : Ce code permet de consommer le composant qui précède le poste au prorata de la quantité produite saisie.
- **Rebut** : Quantité mise au rebut.
- **Machine**. Machine utilisée par l'O.F.



- **UN** Unité de consommation
- **Inc** Code incident recherche par F3.
- **Litige** Quantité gardée en attente acceptation du contrôle de l'opération.
- **Matric** Matricule de l'opérateur.

Seulement dans le cas d'activation de la gestion des dépôts (Paramètres 199) ou de la gestion des lots : Saisir le dépôt/lot où sont pris les composants dans la fenêtre des dépôts qui s'affiche automatiquement après la saisie des quantités.

Les icônes :



Planning Affiche le planning détaillé de l'OF.



Bilan Affiche l'écran de visualisation des bilans de production.



Ctrl. Fab Permet d'accéder directement à la fenêtre de saisie du contrôle de fabrication.



Dépôt Cession de dépôts, permet de transférer les quantités allouées d'une ligne d'OF d'un dépôt à un autre.



H. Gamme Permet de faire une saisie hors gamme (non prévue), La saisie prendra un N° de ligne 09000 (900000 pour les achats affectés non prévus).



Liste (F3) Ou F3 Permet de rechercher sur le libellé d'article (pour les saisis d'article hors gamme), ou d'afficher le détail du bon de travail.



Dos. tech. Accéder au dossier technique de la commande client.



Réelles Choisir la base de valorisation réelle de l'OF : les Tarifs à appliquer pour chaque type d'article.



Stocks Affiche les quantités de l'article à fabriquer transformées ou traitées par les postes de charge.



N.C Accéder au programme de gestion des non-conformités.



Journal NC Lister les non-conformités liées à l'OF en-cours.



Précédent Suivant Permet de naviguer entre les différents sous-ensembles d'un même OF lorsque les OF de sous-ensemble font l'objet d'un lancement automatique (utilisation des codes gestion 05 à 09 pour les sous-ensembles).



Photo Afficher la photo de la commande d'achat de la ligne d'OF choisie.



Dupliquer Permet de rappeler, lors de la création d'une ligne hors gamme, le code du dernier article saisi.



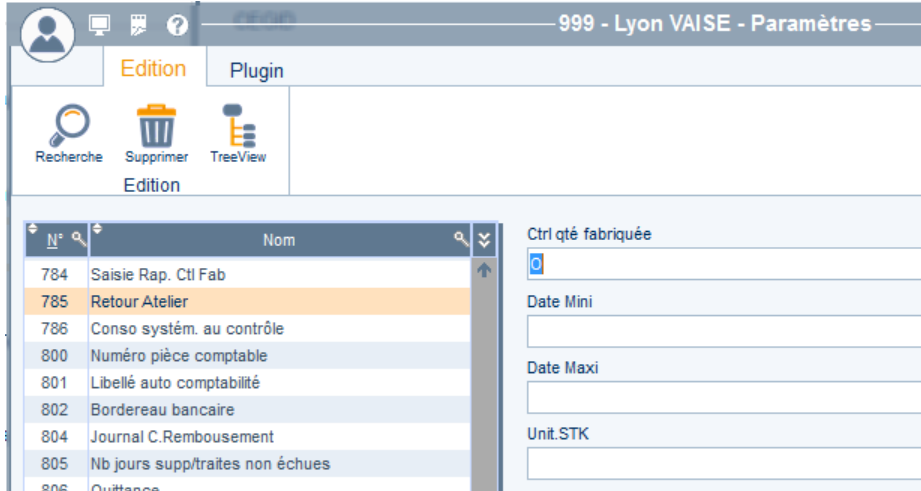
Rapport Permet d'accéder au programme de saisie du rapport de contrôle de la gamme.



19.2 Contrôle des quantités produites

Ce paramètre permet de bloquer lors du contrôle de fabrication (ou de saisie de retour atelier) la saisie d'une quantité supérieure à la quantité produite traitée par un poste amont (elle s'applique sur les articles poste de charge, et de sous-traitance).

Activer le contrôle des quantités fabriquées Paramètres 785 (Ctrl Qté fabriquée).



Exemple :

Op.	Composant	CC	Libelle	Qté/Tps Uni.	Prévu	Réalisé	Un	Matric	R.F/Mac	Qte Prod.
00001	CADRE		CADRE VTT	1,000	10,000	0,000	P			0,000
00002	ROUE		ROUE VTT	4,400	44,000	0,000	P			0,000
00003	210000		Montage	1,000	10,000	10,000	H			10,000
00004	216000		PEINTURE	1,000	10,000	10,000	H			7,000
00005	219001		SOUDURE	1,000	10,000	0,000	H			0,000

La quantité maximum possible à saisir est 7.



19.3 Saisie des relevés de production journalière

La saisie des relevés journaliers permet une saisie:

- Des relevés d'heures.
- Des relevés de consommations.

Aller dans le Module Production / Volet Suivi d'atelier : Saisie des relevés de production journalier.



Matricule : saisir le numéro d'un salarié ou recherche F3.

Le programme renvoie vers la ligne de saisie de la production journalière du salarié :

N° OF Saisir le numéro d'OF (N° Commande + N° Ligne + N° Indice) auquel le salarié a participé.

No C. Saisir le numéro du composant de la liasse de lancement (5 chiffres).

Le système rappelle tous les éléments de l'opération.

 F3 ou  pour faire apparaître la liasse de lancement et choisir un N° opération,



Recherche Ajout automatique d'une ligne soldée hors gamme.



Astuces : Il est possible de ne saisir que le Code « W... » du Bon, ou de lire le Code-barres imprimé sur le document de fabrication au moyen d'une douchette laser. Le programme rappellera automatiquement le N° de Cde, le N° de ligne, l'indice et le N° de composant correspondant.

Prévu Temps prévu sur le poste.

H.Déb Début du temps de travail.

H.Fin Fin du temps de travail.

Réalisé Quantité d'heures réalisées.

UN Unité de commande.

Matric Affiche le matricule de l'entête.

Qté Prod Quantité produite.

Inc Code incident recherche par F3.

Litige Quantité gardée en attente acceptation du client.

Rebut Quantité mise au rebut.

S/A Ligne soldée ou en acompte.



Les zones du bas de l'écran sont des informations concernant le composant ou le poste de la ligne traitée.



Onglets infos Sup. :

Contient des informations secondaires sur le poste de travail ou le composant. Il sera accessible seulement lors de la saisie des heures.

Saisie Relevés		Infos Sup.																			
No OF	002956	Lgn	001	Ind.	000	No C.	00004	Composant	216000	CC											
Jr Reel	26/07/2016	Inc.	<input type="checkbox"/>	Unite Stk		No Lanct		Ligne Lct.													
Code Gamme		CC		No Affaire	002956	Ligne Aff.	001	Semaine ORDO													
Type		Famille		Section	0002	Jour Ctrl.		Semaine Ctrl													
Cadence Prevue	0,00	Code Priorite		Jour Ordon.		Semaine Real.	201630														
Qte Unit.	0,0000	Machine Prev		Jour Fab. Prev.	22/04/2016	Sem. Prevue	201616														
Code Operat.		Repere Fab.		1ier Matr. Prev.		Matricule 1	251003														
Code Outils		Bon Qualite		2ieme Matr. Prev.		Matricule 2															
Prepar.Prevue	0,00	Tps Ouvr. Prev.	0,000	3ieme Matr. Prev.		Matricule 3															
Prepar.Reelle	0,00	Tps Ouvr. Real.	0,000	4ieme Matr. Prev.		Matricule 4															
MenRte Prevue	0,00	Nbre Ouvriers	1	U.Conso	H	Conso.Prevue	1,000	Valeur Prevue	0,00												
MenRte Reelle	0,00	Nbe Regleurs	0	Conso Reelle	3,000	Valeur Reelle	0,00														

19.4 Saisie des relevés simplifiés

La saisie des relevés simplifiés permet une saisie des :

- relevés d’heures,
- relevés de consommations.

Module Production / Volet Suivi d’atelier : Saisie relevés simplifiés.

Qte Prod. Permet de connaître le Stock à l’opération, et influera éventuellement sur le rendement et sur le calcul du temps restant.



Matricule Pour le relevé d'heures, saisir un N° de matricule ou recherche F3.

Dans le tableau Relevés Simplifiés :

Saisir le N° O.F, le N° de ligne et l'indice.

No C. saisir le numéro du composant de la liasse de lancement,

F3 permet d'afficher la liasse de lancement, pour en choisir un N° opération, et F11 rajoute automatiquement une ligne soldée hors gamme.

H.Déb Début du temps de travail

H.Fin Fin du temps de travail

Réalisé Quantité d'heures de consommations réalisées

UN Unité de commande

Qté Prod Quantité produite par le poste dans l'OF.

Inc Code incident recherche par F3.

S/A Ligne soldée ou en acompte.

Les zones du bas de l'écran sont des informations concernant le composant ou le poste de la ligne traitée.

Incidents Saisir le code incident ou F3 pour avoir la liste (param 240).

19.5 Saisie rapide des consommations

Ce programme permet de :

- saisir directement les consommations réalisées sur un produit fabriqué, et les postes.
- établir un lien pour la traçabilité entre le lot du PF et le lot de la matière utilisée.

Module Production / Volet Suivi d'atelier : Saisie simplifiée des consom.

N° Lot saisir le numéro de lot à attribuer à la fabrication, F12 permet d'attribuer un numéro de lot automatique (défini dans le paramètre 60).

N°OF Saisir le N° de commande qui a généré le lancement.
Commande Client de type F ou Commande interne de type P.



N° ligne Saisir le N° de ligne dans la commande.

Indice 000 pour le Produit Fini apparaissant dans la commande.
001 pour le 1er Semi fini automatique (codes gestion de 05 à 09).

N° composant N° du composant correspondant à la liste des besoins générés au moment du Calcul de besoins.



Permet de faire une saisie hors gamme (non prévue).



Choisir la base de valorisation réelle de l'OF : les tarifs à appliquer pour chaque type d'article.

19.6 Modification ponctuelle des besoins

La modification ponctuelle des besoins, permet de ré-intervenir sur des Saisies d'heures, ou pour dé-solder une ligne de besoin (en modifiant la zone S/A de S à A).

Module Production / Volet Suivi d'atelier : Modif. Ponctuelle Besoins.

Elle permet aussi avant de mettre en fabrication, de changer un composant par un autre, modifier les saisies réalisées,

Poste	Prévu	S/A	Réalisé	Date	Matricule	Machine	Qté Produite	Qté Rebutée	Qté Litige	Inc.	Affaire	Lgn
217000	12,500	A	12,000	26/07/2016	251003		25,000	0,000	0,000		123457	001



Attention : lors de la modification d'une saisie de temps, il est impératif que la somme des temps de l'onglet temps passé soit identique au temps passé total de l'onglet besoin.



19.7 Suivi des OF par poste

Module Production / Volet Suivi d'atelier → Suivi des OF par poste.

Cet écran permet de suivre les ordres de fabrication poste par poste et éventuellement chaque machine associée à un poste de charge.

Pour chaque OF sont affichées les informations suivantes :

- Poste précédent : poste de charge du niveau supérieur de la nomenclature.
- Poste en cours : poste en cours (choisi dans la liste des postes), avec date de début du poste.
- Poste suivant : poste de charge du niveau inférieur de la nomenclature.
- Composant : code du composant nécessaire pour l'opération en cours. Si plusieurs composants sont utilisés lors de l'opération, l'information « COMPOSANTS » est affichée.

Légendes des couleurs pour :

- les postes et machines en-cours :
 - (Bleu) : poste/machine en cours, la ligne est en acompte (A).
- Les postes et machines précédents :
 - (Rouge) : poste non commencé, aucune saisie n'a pas été faite sur le poste précédent,
 - (Bleu) : poste en cours, la ligne est en acompte (A),
 - (Vert) : poste terminé, la ligne est soldée (S ou T).
- Les composants :
 - (Vert) : les composants sont disponibles,
 - (Rouge) : les composants ne sont pas disponibles. Le détail des manquants apparaît dans la fenêtre d'information.



→ L'écran de paramétrage permet de choisir les informations disponibles ainsi que les différents boutons d'accès. Il est également possible de définir des colonnes personnalisées.

999 - Lyon VAISE - Paramétrage de la fenêtre de suivi des OFs

Edition ✓ ↶ 🔁

Paramétrage "Standard"
 Paramétrage pour Poste ou Machine figés

Edition

Colonne	Visu	Info	Code	Libellé
Poste précédent (Code)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PREP	Préparation Montage
Poste précédent (Libellé)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DATE	Date Montage
Machine précédente (Code)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Machine précédente (Libellé)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Composant (Code)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Composant (Libellé)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Poste (Code)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Poste (Libellé)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Machine (Code)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Machine (Libellé)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Début	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Gamme (Code)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Gamme (Libellé)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
OF	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Phase	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Qte restante	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Temps restant	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Unité stock	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Unité conso	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Poste suivant (Code)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Poste suivant (Libellé)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Machine suivante (Code)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Machine suivante (Libellé)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Début poste suivant	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Date d'expédition	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

Boutons

- Non conformités OF
- Non conformités Poste
- Ordonancement
- Planning
- Histogramme
- Fiche Client
- Fiche Article
- Liasse
- Saisie des temps
- Saisie des consos

Options

- Colonnes suppl. en saisie
- Mettre expé si pas de poste
- Mettre poste si pas de machine

Saisie des temps

- Relevé simplifié
- Relevé prod. journ.
- Pointeuse

Saisie des conso.

- Relevé simplifié
- Relevé prod. journ.

Nbre max de lignes

Format des dates



20. Contrôle de fabrication

20.1 Saisie des contrôles de fabrication

Module Production / Volet Suivi d'atelier : Saisie Contrôles Fabrication,

Ou Dans la Saisie retours d'atelier. 

Le Contrôle de fabrication est obligatoire, il permet de :

- rentrer en stock les produits fabriqués,
- clôturer l'OF (toutes les lignes de besoins passe à T comme terminé),
- calculer le prix de revient unitaire et la marge dans le cas de travail à la commande.

Le programme permet aussi de clôturer directement les OF, sans saisie préalable de consommation (si les paramètres 134-135-136 sont activés) et les composants seront consommés au prorata de la quantité du PF produites.

Le paramètre 138 permet de mettre à jour le prix de revient réel de la fiche article.

N° OF : Rentrer le N° de commande interne ou un des codes « W » de l'OF (ex : W001188).

Ligne OF : Rentrer le N° de ligne de la commande interne.

Ind ligne : 000 pour le produit de tête, 001,002, 003, etc. pour les produits semi-finis éventuels.

Qté Produite : Rentrer le nombre de pièces bonnes, qui vont entrer en Stock.

Qté rebutée : Saisir le nombre de pièces rebutées (la post-consommation se fera sur le nombre de pièces total).

Incidt : Il est possible de spécifier un code incident pour définir la cause des rebuts. Taper F3 permet de donner la liste des codes incidents possibles (à renseigner dans le paramètre 240).



Lorsque la gestion des numéros de lot ou la gestion des dépôts est activée pour le produit fabriqué, l'écran ci-dessous apparaît :

Dépôt	1	Lyon	Conso	MAG	MAGASIN	
Emplacement	Num Lot	Péremption	Quantité	Commentaire	Numéro	
JJJ	JJJ		1,000		0,000	
	SF01PF					

Lots Existants

-
- SF01PF
- TMI

La zone Dépôt indique le dépôt dans lequel sera créé le produit, l'emplacement étant choisi dans la partie inférieure de l'écran.

La zone Conso indique le dépôt par défaut dans lequel seront faites les consommations des différents composants.

20.2 Types de contrôles

1. Solde ligne OF : Etape obligatoire et finale de la production qui va clôturer l'OF :

La fabrication est terminée, et l'on déclare les quantités de produit fini produites qui vont entrer en stock. Les composants ou temps prévus, non engagés au préalable par la saisie des retours, sont engagés automatiquement pour la quantité produite plus rebutée.

Toutes les lignes de besoins passent en statut T comme terminé. Ce statut est définitif.

2. Acompte O.F ligne : Entre en stock le produit fabriqué sans engagement automatique des consommations ni des temps passés.

3. Acompte O.F+Conso : Acompte de production avec entrée en stock du produit et engagement des consommations :

Tout acompte de produit fini provoque la sortie des matières prévues au prorata de la quantité produite. Ceci permet de tenir le stock matière en parallèle du stock produit fini.

Le dernier acompte doit être lui aussi passé avec ce code, sinon la dernière tranche de matière ne sera pas déstockée car le contrôle de fab type 1 n'engage que les ressources qui n'ont pas été touchées préalablement.

4. Consommations en Acompte : Consomme les composants en Acompte au prévu.

Cette option permet d'engager les matières par acomptes successifs sans mettre de produit fini en stock. Les quantités de matières sont calculées au prorata de la quantité de produit fini déclarée bien qu'il n'y ait pas de mise en stock de ce dernier.

Attention, le dernier acompte devra être déclaré lui aussi en acompte sinon le solde ne toucherait plus les quantités des matières déjà touchées.

5. Consommations en solde : Consomme les composants en Solde au prévu.

Identique à l'option 4, mais sortie de stock en une seule fois avec pointage des matières à S (solde).

6. Consom sur allocation. : Consomme les composants sur allocations (Nécessite l'utilisation du programme Allocations sur Stock).

7. Acompte OF+conso+heures : Entre en stock le produit.
Consomme les composants en Acompte au prévu.
Saisie des temps passés au prévu.

8. Acompte OF+heures : Entre en stock le produit.
Saisie des temps passés au prévu.

9. Acompte OF+Conso/alloc : Idem contrôle de fab type 6 avec entrée en stock du produit fini



Type de traitement

Solde Auto PSF Solde les OF des produits semi-finis en automatique (gestion 05, 06 et 09) pour la quantité prévue
Les sous OF peuvent être clôturés séparément par un Contrôle de Fabrication classique.

Solde à zéro de l'OF. Annulation d'un OF.

✓ ou F2 Valider le contrôle de fabrication, pour rentrer les Produits Finis en Stock et clôturer l'OF.

20.3 Saisie rapide des contrôles

The screenshot shows a software window titled '999 - Lyon VAISE - 999 - Saisie rapide contrôle'. It features a top navigation bar with 'Edition' and 'Impression' buttons. Below this is a toolbar with icons for 'Liste(F3)', 'Photo.doc', 'N.C', 'Contr.Fab.', 'Parcourir', and 'Mise à jour'. The main area is divided into 'Edition' and 'Impression' sections. The 'Edition' section contains a 'Sélection' panel with fields for 'N°.Cde ou C.Barre' and 'Fichier', and a list of 'Opération' options: 'Expédition Client', 'Réception Fournisseur', 'Contrôle de Fabrication' (selected), 'Expédition + Contrôle', and 'Allocation'. A 'Format par défaut' dropdown is set to 'Aucun'. To the right is a 'Légendes' box with color-coded entries: 'Commande en acompte' (green), 'Commande soldée' (blue), 'En solde Qte dépassée' (red), and 'Anomalie' (orange). Below this is an 'Informations liées aux entêtes' section with fields for 'Transporteur', 'Référence cde', 'Nb de colis' (0), and 'Pds Brut' (0,000). At the bottom is a table with columns: Anomalie, Num Cde, Ligne, RàF, Code article, C/C, Libellé 1, Libellé 2, Délai Ddé, Lot, Péremption, QTE.FAB, S/A, and Indices. The first row shows: Anomalie, 002956, 001, 1,000, VTT, Code article, VTT MONTA, Délai Ddé, SF01PF, Péremption, 1,000, S/A, X, Indices.

Module Production / Volet Suivi d'atelier : Saisie rapide des contrôles (code Barre) ou Dans le Planning de mise en fabrication (en cochant Traitement ligne à ligne).

Traitement Ligne à Ligne



Il ne sera alors possible que de faire des contrôles de fabrication en Solde ou en Acompte.

Selon le paramètre 786, choix possibles dans la colonne S/A : M, X, A ou S.



21. Bilan de production

21.1 Visualisation des bilans de production

Les bilans de production donnent en permanence la situation de l'OF. Il inclut toutes les ressources prévues et indique en regard tous les engagements réalisés avec les écarts en quantités/temps et en valeurs, les rendements, les taux d'avancement, etc....

Il donnera le prix de revient unitaire réel du produit fabriqué avec, pour comparaison, son prix de revient standard et son prix de vente. Pour la marge, il indique le montant, le coefficient et un graphique de répartition des coûts.

Sélection

Choix

Etat OF

Commande Article Affaire Compte En-Cours Terminés

Document

Numéro 123456 Ligne 001 Indice

Numéro Affaire Ligne

Tiers

Compte tiers Abrégé

Article

Code Article CC Libellé 1

Valeurs

Val Prevue Mat.	Val Prevue S/Trait.	Val. Prevue M.O.	Val Prevue S/Ens
01 : Prevue Besoin	01 : Prevue Besoin	01 : Prevue Besoin	14 : Prix Revient
Val Réelle Mat.	Val Réelle S/Trait.	Val. Réelle M.O.	Val Réelle S/Ens
01 : Engagée Besoin	01 : Engagée Besoin	01 : Engagée Besoin	14 : Prix de Revient

Module Production / Volet Analyse : Visualisation Bilans de Prod.

Visualisation graphique du Bilan de production avec le détail des coûts et des écarts.

On peut choisir de visualiser :

- le bilan d'une commande,
- le bilan d'un article
- le bilan d'une affaire
- le bilan d'un client.

Les valeurs seront calculées par rapport aux choix de valorisation fait au lancement du programme.



ou F2 Valider pour visualiser le bilan de production de l'OF.



999 - Lyon VAISE - Bilan Commande

Edition

Document: Numéro 002919, Ligne 003, Indice 000

Article: Code Article 40VELO, Libellé 1 VELO VTT ENFANT BIKER

Tiers: Compte 101000, Abrégé DUPOND, Nom Client DUPOND

Indice / No Cpt	Composant	Qte Prod	Prévu	Réalisé	Val Prévue	Val Réelle	Ecart Valeur	SIA	I/Hg	Rendit	PU Ligne	Rebut	Val Rebut	Avant ct
000/00001	215000 COUTURE	15,00	5,00	15,00	50,00	0,00	-50,00	T	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00002	217000 PEINTURE	15,00	2,50	7,50	62,50	0,00	-62,50	T	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00003	000018 PALET	15,00	20,16	60,48	0,00	0,00	0,00	T	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00004	000020 BOYA	15,00	5,00	15,00	0,00	0,00	0,00	T	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00005	000003 T200 555555 16V 12345	15,00	5,50	16,50	165,00	495,00	330,00	T	0,00	33,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00006	210006 MAKAS	15,00	0,13	0,38	0,63	0,00	-0,63	T	0,00	33,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00007	210001 MONTAJ	15,00	16,00	18,00	1 600,00	0,00	-1 600,00	T	0,00	33,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00008	210002 ABKANT	15,00	25,75	27,25	2 379,30	0,00	-2 379,30	T	0,00	33,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00009	212000 DECOUPE	15,00	10,00	30,00	110,00	330,00	220,00	T	0,00	55,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00010	000022 500X1200X1,5 MM SAC	15,00	5,00	15,00	0,00	0,00	0,00	T	0,00	55,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00011	212000 DECOUPE	15,00	6,00	16,00	66,00	176,00	110,00	T	0,00	66,73	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00012	000028 LEVHA	15,00	15,00	45,00	0,00	0,00	0,00	T	0,00	66,73	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00013	STR STR	15,00	5,00	15,00	50,00	150,00	100,00	T	0,00	76,73	0,00	0,00	0,00	100,00

Valeurs: Qté Cdeé 5,000, Val prévue 4 483,43, PRU Prévu 896,69, PU Cde 750,00, Qté Prod. 15,000, Val Réelle 1 151,00, PRU Réel 76,73, Marge 10 099,00, Coeff.Marge 3,26

Répartition des Coûts

En rouge si le réalisé est supérieur au prévu, En vert s'il est inférieur.

Module Production / Volet Analyse : Edition des Bilans de Production.

Edition du Bilan de production :



Imprimer le bilan de production de l'OF.

Société 999

Bilan de commande

Indice / No Cpt	Composant	Qte Prod	Prévu	Réalisé	Val Prévue	Val Réelle	Ecart Valeur	SIA	I/Hg	Rendit	PU Ligne	Rebut	Val Rebut	Avant ct
000/00001	215000 COUTURE	15,00	5,00	15,00	50,00	0,00	-50,00	T	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00002	217000 PEINTURE	15,00	2,50	7,50	62,50	0,00	-62,50	T	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00003	000018 PALET	15,00	20,16	60,48	0,00	0,00	0,00	T	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00004	000020 BOYA	15,00	5,00	15,00	0,00	0,00	0,00	T	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00005	000003 T200 555555 16V	15,00	5,50	16,50	165,00	495,00	330,00	T	0,00	33,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00006	210006 MAKAS	15,00	0,13	0,38	0,63	0,00	-0,63	T	0,00	33,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00007	210001 MONTAJ	15,00	16,00	18,00	1 600,00	0,00	-1 600,00	T	0,00	33,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00008	210002 ABKANT	15,00	25,75	27,25	2 379,30	0,00	-2 379,30	T	0,00	33,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00009	212000 DECOUPE	15,00	10,00	30,00	110,00	330,00	220,00	T	0,00	55,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00010	000022 500X1200X1,5 MM SAC	15,00	5,00	15,00	0,00	0,00	0,00	T	0,00	55,00	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00011	212000 DECOUPE	15,00	6,00	16,00	66,00	176,00	110,00	T	0,00	66,73	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00012	000028 LEVHA	15,00	15,00	45,00	0,00	0,00	0,00	T	0,00	66,73	0,00	0,00	0,00	100,00
000/00013	STR STR	15,00	5,00	15,00	50,00	150,00	100,00	T	0,00	76,73	0,00	0,00	0,00	100,00



Société : 999 CEGID		Bilans de Production par Commande				Date : 26/07/2016												
Commandes tout état				Matières & consom.		Sous-traitance		Main d'oeuvre		S/Ensembles (01/07/09)								
				01 : Prévue Besoin		01 : Prévue Besoin		01 : Prévue Besoin		14 : Prix Révient								
				01 : Engagée Besoin		01 : Engagée Besoin		01 : Engagée Besoin		14 : Prix Révient								
Cde : 002919 / 003 / 000		VELO VTT ENFANT BIKE		P Client : 101000 DUPOND LYON 09		lib2 VELO40		01		Dim: 2,00x 2,00x 2,00								
Article : 40VELO																		
Cpt	Composant / Poste	Libellé	Matr.	S	Qté Cde	Qté Prod	Rebut	Prévu	Réalisé	Mt Prévu	Mt Réel	Mt Ecart	Mt Réel MP	Mt Réel STR	Mt Réel MO	% Rdt	VU Ligne	
00001	215000	COUTURE		T	5,00	15,00	0,00	15,00	5,00	150,00	*****	0,00	-150,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
00002	217000	PEINTURE		T	5,00	15,00	0,00	7,50	7,50	187,50	*****	0,00	-187,50	0,00	0,00	0,00	0,00	
00003	000018	PALET		T	5,00	15,00	0,00	60,48	60,48	0,00	*****	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
00004	000020	BOYA		T	5,00	15,00	0,00	15,00	15,00	0,00	*****	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
00005	000003	T200 55555 16V 12345678		T	5,00	15,00	0,00	16,50	16,50	495,00	*****	0,00	0,00	495,00	0,00	0,00	33,00	
00006	210006	MAKAS		T	5,00	15,00	0,00	0,38	0,38	1,89	*****	0,00	-1,89	0,00	0,00	0,00	33,00	
00007	210001	MONTAJ		T	5,00	15,00	0,00	18,00	18,00	1 800,00	*****	0,00	-1 800,00	0,00	0,00	0,00	33,00	
00008	210002	ASBANT		T	5,00	15,00	0,00	27,25	27,25	2 517,90	*****	0,00	-2 517,90	0,00	0,00	0,00	33,00	
00009	212000	DECOUPE		T	5,00	15,00	0,00	30,00	30,00	330,00	*****	0,00	0,00	0,00	330,00	0,00	55,00	
00010	000022	500X1200X1,5 MM SAC		T	5,00	15,00	0,00	15,00	15,00	0,00	*****	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	55,00	
00011	212000	DECOUPE		T	5,00	15,00	0,00	16,00	16,00	176,00	*****	0,00	0,00	0,00	176,00	0,00	66,73	
00012	000028	LEVHA		T	5,00	15,00	0,00	45,00	45,00	0,00	*****	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	66,73	
00013	STR	STR		T	5,00	15,00	0,00	15,00	15,00	150,00	*****	0,00	0,00	150,00	0,00	0,00	76,73	
					S	5,00	15,00	0,00	114,13	114,13	5 808,29	1 151,00	-4 657,29	495,00	150,00	506,00	504,63	92,32
								PRU/P	114,13	102,48	Marge	10 099,00	Val Unitaire	33,00	10,00	33,73	%Marg	69,77
					ValCde	11 250,00												

TOTAL GENERAL	5,00	15,00	0,00	5 808,29	1 151,00	-4 657,29	495,00	150,00	506,00
----------------------	------	-------	------	----------	----------	-----------	--------	--------	--------

Bilan de production :

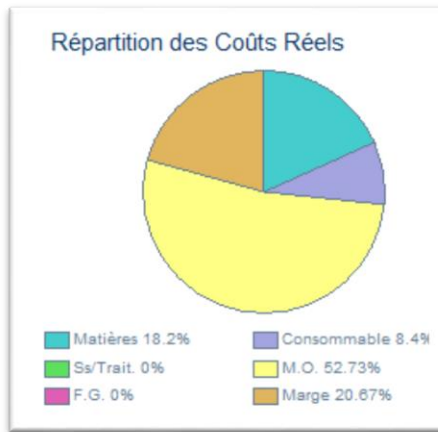
Le programme est capable de mettre à jour les fiches articles avec le prix de revient réel :

Choix : Article, pour avoir le détail par OF et la moyenne des prix de revient des OF.

Sélection état OF : Choisir Terminés seuls, pour n'avoir que les OF terminés.



Options **Prix** : Mise à jour du prix de revient de l'article.



Répartition des coûts réels.



21.2 Relevé d'heures

Le relevé d'heures, permettra d'éditer un récapitulatif par salarié et par période.

Module Production / Volet Analyse : Relevé temps et conso → Relevé d'Heures.

Société : 999	Sélection : Période 07/2016	Matricule de 251003 à 251003	RELEVÉ D'HEURES par Matricule
---------------	-----------------------------	------------------------------	--------------------------------------

251003				DUPOND ERIC				LYON											
Article	Cpt	S	I	Clt	SS	N° Cde/Lg/Ind	Poste	Libellé	PF Cde	PF Prod	Tps Prév.	Tps Réel	Ecart Tps	Mt Prévu	Mt Réel MO	Mt Réel HD	Mt Ecart	Rend %	Section
VTT	00003	A		101000	30	002956/001/000	210000	Montage	1,00	5,00	3,00	3,00	0,00	150,00	150,00	0,00	0,00	100,00	2
VTT	00004	A		101000	30	002956/001/000	216000	PEINTURE	1,00	5,00	4,00	3,00	-1,00	0,00	0,00	0,00	0,00	133,33	2
VTT	00005	A		101000	30	002956/001/000	219001	SOUDEURE	1,00	5,00	1,50	1,50	0,00	75,00	75,00	0,00	0,00	100,00	2
40VELO	00002	A		101000	30	123457/001/000	217000	PEINTURE	50,00	25,00	12,50	12,00	-0,50	312,50	300,00	0,00	-12,50	104,17	2
Totaux :									53,00	40,00	21,00	19,50	-1,50	537,50	525,00	0,00	-12,50	107,89	-1,90
Totaux Généraux :									53,00	40,00	21,00	19,50	-1,50	537,50	525,00	0,00	-12,50	107,89	



21.3 Bon qualité

Les bons qualité sont associés aux lignes de nomenclature d'un Produit Fini. Ils servent à noter par exemple le résultat des contrôles suite aux différentes opérations effectuées sur les composants.

Dans le module Production / Volet Suivi d'atelier : Edition Documents de Fab.

La modélisation du document est laissée libre à l'utilisateur.

C'est un document Word nommé **BQxxx.doc**, composé de texte et de mots clés qui iront chercher les informations contenues dans le produit fini (saisir #QTEPF, sur le document, lors de l'impression la quantité du produit fini le remplacera).

Paramétrage :

Paramètre 311 : Emplacement des documents qualités, si un seul document pour tous les clients et les articles.

Paramètre 302 : Emplacement des documents clients. Permet d'ouvrir un répertoire bureautique lorsqu'on est dans l'onglet Doc du compte tiers.

Paramètre 304 : Emplacement du répertoire des articles si l'on souhaite mettre un document qualité par article.

Paramètre 331 : Permet d'éditer un document qualité par lot.

Paramètre 118 : Permet de stocker des bons qualités éditées dans le répertoire BQ Cde de l'article.

Mode d'utilisation :

Coté nomenclature : Aller dans la fenêtre de saisie des nomenclatures de la fiche article, sélectionner un composant, puis aller dans l'onglet Détails, et indiquer le nom du bon qualité (**BQxxx**) sans l'extension .doc.



999 - Lyon VAISE - Création et Modification des nomenclatures et gammes

Code PF: 40VELO C/C VELO VTT ENFANT BIKER

Nat.	Ligne	Code Composant	Produit Fini	Libellé C/composant	Qté / Tps	U	MenRoute	Tps prépara	RepF	Tvt	Valeur Forcée	Chev
6	60	000021	BAKIR BARA TUTUCU		2,000000		0,00	0,00			0,00	0,00
	70	00		wazaaaaaa!	0,000000		0,00	0,00			0,00	0,00
4	80	212000	DECOUPE		2,000000	H	0,00	0,00			0,00	0,00
1	90	AFF	Matière Première affectée		1,000000		0,00	0,00	AFF		0,00	0,00
1	100	000022	500X1200X1,5 MM SAC		1,000000		0,00	0,00			0,00	0,00
4	110	213000	CONTROLE		1,000000	H	0,00	0,00			0,00	50,00
1	120	000028	LEVHA		0,000000		0,00	0,00			0,00	0,00
1	130	AFFECT	AFFECT		0,000000		0,00	0,00	AFF		0,00	0,00
	150	00		@A	0,000000		0,00	0,00			0,00	0,00
	160	00		@A	0,000000		0,00	0,00			0,00	0,00
5	210	FRAIS	FRAIS	FRAIS	1,000000		0,00	0,00			0,00	0,00
3	220	STR	STR		1,000000	M	0,00	0,00	STR		0,00	0,00

Composant sur lequel on souhaite un bon qualité.

Nom du document WORD.

Qté Eco : 5,000

Qualité: Bon Qualité BQ001

Outillage: Nom OUTIL

Coté fiche article : dans le cas de gestion des documents qualité par article, il faudra soit insérer le document Word dans le dossier bureautique de l'article : Aller dans l'onglet « Vision 360° », cliquer sur « Doc Bureautique », soit directement en cliquant sur le bouton « Bureautique » depuis la ligne de nomenclature

De plus le critère Documents Qualité doit être mis à **Oui** : Onglet Critères.

Qté Eco : 0,000

Ouvre le répertoire du PF.

Chemin dans paramètre 311

Stocke le bon qualité avec le nom donné dans la nomenclature

Libellés

110 213000 CC comp

Qte / Tps Unit M 1,000000 H 0,00 0,00

GED Bureautique Contrôles

Rechercher dans : 40

Organiser Inclure dans la bibliothèque Partager avec Graver >>

Favoris

- Téléchargements
- Pierre Peyrolle
- Bureau

Nom

- oqCues
- 40VELO.pdf
- aDesert.jpg
- BQ001.doc
- Cheranthemum.jpg

Coté Poste de charge : Il faudra cocher dans la fiche article du poste de charge concerné la gestion des documents qualité à **Oui** : Onglet critère.

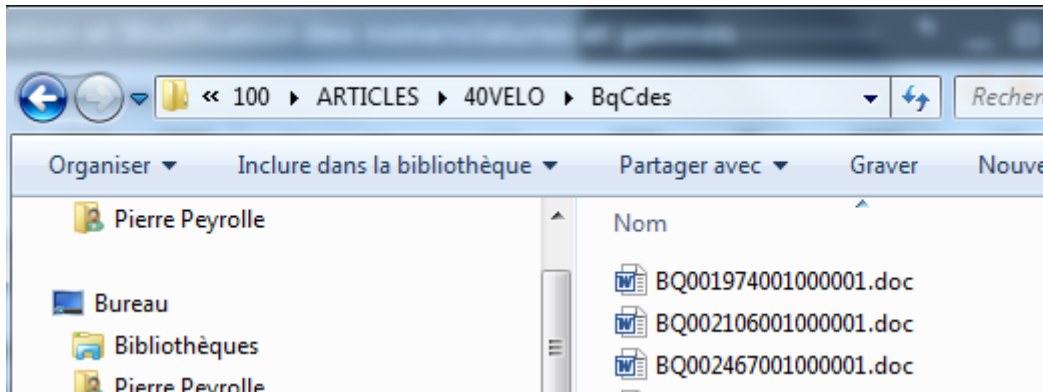
Après avoir lancé l'OF, il sera possible de générer le document qualité créé (**BQxxx**) depuis le programme des éditions des bons qualité (Dans le module Production / Volet Suivi d'atelier : Edition Documents de Fab).

Il faudra ensuite :

- Cocher « Bon Qualité » dans la liste proposée.
- Saisi le numéro d'OF concerné, ou saisir tous les numéros pour arriver au poste concerné.
- Valider la sélection par ou F2.




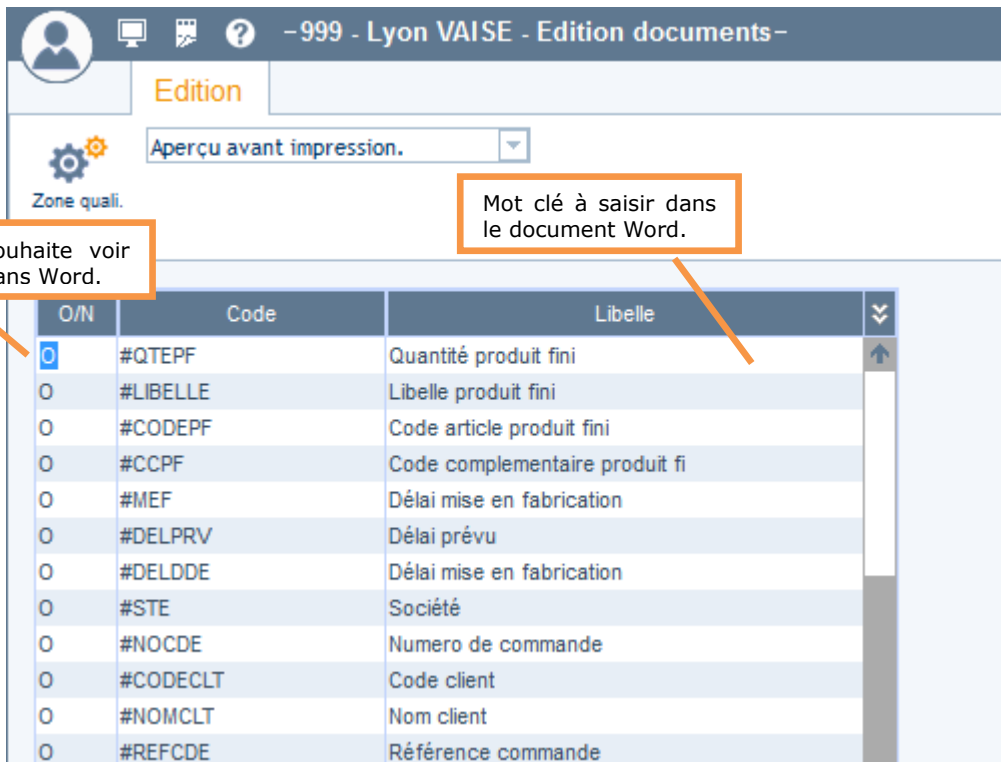
Le fichier Doc sera édité puis stocké dans le dossier « BqCdes » dans le dossier bureautique du PF.



Création du document Word avec les mots clés :



Depuis le programme Edition Documents de Fab., cliquer sur le bouton  pour lister l'ensemble des mots clés utilisables. La sélection d'un mot clé se fait en indiquant « O (oui) » en face de celui-ci.



Modèle de document :



Bon Qualité						
Sté	Qté	Désignation	Code Article	Mise en Fab	Délai Prv	Délai Dde
#STE	#QTEPF		#CODEPF	#MEF	#DELPRV	#DELDDE
		#LIBELLE	#LIBPF2			
N°OF	Code Client	Client	Date Commande	Poste Précédant		
#NOCDE	#CODECLT	#NOMCLT	#DATECDE	#PREC		
#NOOP	#COMPOSANT	#LIBCOMP1	#TPSUNI	#TPSALL	#MENR	
Op	Poste		Tps Unit.	Tps Alloué	Mise en Route.	
Contrôle Montage Vélo Aluminium 2010						

Résultat de la génération du document Word depuis le programme des éditions des documents de productions.

Bon Qualité						
Sté	Qté	Désignation	Code Article	Mise en Fab	Délai Prv	Délai Dde
103	10 P		PFVELO004	24/09/2010	27/09/2010	//
		Vélo en Aluminium 2010	(Plan: PFVELO004)			
N°OF	Code Client	Client	Date Commande	Poste Précédant		
000925/010/000	000120		27/09/2010	219004		
00004	219003	MONTAGE	0.3333	3.3330	0.0000	
Op	Poste		Tps Unit.	Tps Alloué	Mise en Route.	
Contrôle Montage Vélo Aluminium 2010						



21.4 Allocation

Ce programme permet d'allouer automatiquement le stock physique pour :

- Préparer les expéditions à faire,
- Préparer les composants nécessaires aux OF à lancer en fabrication.

Dans le module Production / Lancement : Allocations Stock pour Mise en Fab.

Il faudra activer au préalable le paramètre 155 à O.

Cette phase finale renseigne l'utilisateur sur le niveau de stock réel qu'il pourra trouver dans les rayons du magasin pour préparer les commandes.

Taux Allocation Mini : Indique le taux d'allocation minimum de stock d'une commande pour exécuter le lancement de la fabrication.
Ex : prendre les commandes qui sont complètes (100 %), ou bien partiellement complètes (75 %).

Liste des commandes allouées :

La liste des commandes allouables apparaît à l'écran dans la partie haute (En-tête uniquement). Le bas est réservé au détail de la commande sélectionnée pour pouvoir analyser éventuellement chacune des lignes.

Numér	Lgr	Ind	Cpte	Intitulé	Code Article	Libellé PF	% Alloué	
<input type="checkbox"/>	002929	001	000	102000	WILL LONDON	PF	TEST PF	100
<input type="checkbox"/>	002930	002	000	001000	CLIENT INTERNE	PF	TEST PF	100
<input type="checkbox"/>	002931	001	001	101000	DUPOND	CADRE	CADRE VTT	100
<input type="checkbox"/>	002931	002	001	101000	DUPOND	CADRE	CADRE VTT	100
<input checked="" type="checkbox"/>	002947	001	000	001000	CLIENT INTERNE	PF	TEST PF	100
<input type="checkbox"/>	002948	002	000	001000	CLIENT INTERNE	PF2	lib1 tt langues	100
<input type="checkbox"/>	002952	001	001	101000	DUPOND	CADRE	CADRE VTT	100
<input type="checkbox"/>	002953	003	000	101000	DUPOND	40VELO	VELO VTT ENFANT BIKER	100
<input type="checkbox"/>	002956	001	001	101000	DUPOND	CADRE	CADRE VTT	100
<input type="checkbox"/>	002964	001	000	001000	CLIENT INTERNE	40VELO	VELO VTT ENFANT BIKER	100
<input type="checkbox"/>	002966	001	000	002000	DURANT	PF	TEST PF	100
<input type="checkbox"/>	002966	002	000	002000	DURANT	PF	TEST PF	100
<input type="checkbox"/>	105669	002	000	100110	TEST2	PF	TEST PF	100
<input type="checkbox"/>	002930	001	000	001000	CLIENT INTERNE	PF	TEST PF	100

Numér	Lgr	Ind	No Cpt	Code PF	Libellé PF	Article	Libellé	Quantité	Qte allouée	% Allo	Stock Libre	
<input checked="" type="checkbox"/>	002947	001	000	00001	PF	TEST PF	MP	MP123456	5,000	5,000	100	185,900
<input checked="" type="checkbox"/>	002947	001	000	00003	PF	TEST PF	MP2	Matière premièr	5,000	5,000	100	75,000

Le taux d'allocation en haut est le taux moyen de la commande alors qu'en bas il s'agit du taux réel de chacune des lignes articles.

Il est possible de pointer par le bouton du haut (V) toutes les propositions d'allocations faites, ou de pointer commande par commande à gauche de l'écran du haut, soit pointer seulement quelques lignes de la commande sélectionnée apparaissant en bas de l'écran.

Lorsqu'on a prédisposé ainsi toutes les allocations à faire, on valide le traitement par OK (F2).

Si l'on veut revenir en arrière pour le lot qu'on vient de traiter, on utilise la fonction d'annulation de l'allocation.

Yourcegid
Solutions de gestion

MANUFACTURING



En vertu de l'article L 122-5 du code de la propriété intellectuelle sont autorisées :

« Les copies ou reproductions strictement réservées à l'usage privé du copiste et non destinées à une utilisation collective ».

Par conséquent, conformément aux dispositions de l'article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle : « Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque. »

Le non-respect de ces dispositions entrainera l'application des sanctions prévues aux articles L 335-2 et suivants du code de la propriété intellectuelle.

Yourcegid, c'est pour vous, ça vous ressemble.

Cegid

VOUS AVANCEZ | NOUS AVANÇONS