



Sage 100 Gestion de Production i7 Version 8

Composition du progiciel

Votre progiciel est composé d'un boîtier de rangement comprenant :

- le cédérom sur lequel est enregistré le programme.

Propriété & Usage

Ce logiciel et sa documentation sont protégés par le Code de la Propriété Intellectuelle, les lois relatives au copyright et les traités internationaux applicables.

Toute utilisation non conforme du logiciel, et notamment toute reproduction ou distribution partielle ou totale du logiciel ou toute utilisation au-delà des droits acquis sur le logiciel est strictement interdite.

Toute personne ne respectant pas ces dispositions se rendra coupable de délit de contrefaçon et sera passible des peines pénales prévues par la loi.

La marque Sage est une marque protégée. Toute reproduction totale ou partielle de la marque Sage, sans l'autorisation préalable et expresse de la société Sage est donc prohibée.

Tous les noms de produits ou de sociétés, toute image, logo ou représentation visuelle mentionnés dans ce logiciel ou sa documentation et n'appartenant pas à Sage peuvent constituer des marques déposées par leurs propriétaires respectifs.

Conformité & Mise en garde

- Compte tenu des contraintes inhérentes à la présentation sous forme de manuel électronique, les spécifications visées dans la présente documentation constituent une illustration aussi proche que possible des spécifications.
- Il appartient au client, parallèlement à la documentation, de mettre en oeuvre le progiciel pour permettre de mesurer exactement l'adéquation de ses besoins aux fonctionnalités.
- Il est important, pour une utilisation sûre et opérationnelle du progiciel, de lire préalablement la documentation.

Evolution

- La documentation correspond à la version référencée. Entre deux versions, des mises à jour du logiciel peuvent être opérées sans modification de la documentation. Toutefois, un additif peut être joint à la documentation existante pour présenter les modifications et améliorations apportées à ces mises à jour.

Sage
10, rue Fructidor
75834 Paris Cedex 17 France



*Coût d'un appel local depuis un poste fixe

www.sage.fr

Données Techniques

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	6
Paramètres généraux	6
Article	6
Machine	6
Gamme	7
Intégration PLM	7
Tables de libellés	7
Articles	10
Articles	10
Fiche signalétique	10
Compléments	13
Achat/Vente	14
Stock	17
Gammes et Nomenclatures	18
Remarques	19
Liste des équivalences	19
Outils	19
Familles d'articles	20
Famille	20
Stock	21
Dépôts	23
Dépôts	23
Emplacements	24
Catalogue	25
Matières	25
Unités	25
Statuts des lots	26
Alternatives	26
Gammes alternatives	27
Nomenclatures alternatives	27
PLM : Intégration des données techniques	28
Description du modèle de données	28
Exemple de transactions	35
Paramètres généraux	38
Paramétrage des champs supplémentaires	38
Rapport d'intégration des transactions	39

Table des matières

Nomenclatures	40
Nomenclatures standards	40
Entête	40
Détail	41
Nomenclatures spécifiques	42
Entête	42
Détail	42
Utilitaires	43
Renommer une nomenclature standard	43
Duplication d'une nomenclature standard	43
Duplication d'une nomenclature spécifique	43
Articles obsolètes	43
Remplacement d'un composant	43
Utilisation d'un composant	43
Suppression de composants	43
Initialisation d'une nomenclature spécifique	44
Initialisation d'une nomenclature standard	44
Gammes opératoires	45
Paramètres Entreprise	45
Marqueurs	45
Réglages	46
Normes	47
Entête	47
Fiche signalétique	47
Opérations	48
Suivi des temps	48
Opérations	48
Fiche signalétique	48
Planification	50
Compléments	52
Contraintes	52
Utilitaires	55
Re-numérotation des opérations	55
Renommer une gamme	55
Dupliquer une gamme	55
Remplacement machine	55

Table des matières

Machines	56
Machines	56
Fiche signalétique	56
Compléments	58
Maintenance	59
Panification	59
Ressources et outillages	61
Fiche signalétique	61
Calendrier	62
Maintenance	62
Historique	63
Affectation	63
Compléments	63
Nomenclature	64
Familles d'outillages	65
Centres de charge	65
Fiche signalétique	65
Centre de charge de remplacement	66
Contraintes d'outillages	66
Zones géographiques	66
Ateliers	67
Sections	67
Familles de sections	67
Structure machine	68
Taux horaire	68
Création d'un tarif	69
Fiche signalétique	69
Outils complémentaires	69
Personnel	70
Personnel	70
Catégories de personnel	71
Services	71
Equipes	72
Rubriques	72
Pauses	72
Paramètres généraux	73

Table des matières

Définition des plages de pauses	74
Module Atelier : déclaration manuelle.....	74
Traitement Périodique.....	75
Exemple	76
Clients	77
Clients	77
Familles de Clients.....	78
Fournisseurs	79
Fournisseurs	79
Onglet fiche signalétique.....	79
Onglet Compléments	79
Onglet Réapprovisionnement	80
Onglet Calendrier.....	81
Familles de Fournisseurs	81
Affaires	82
Affaires.....	82

Présentation

Les données techniques sont regroupées sur deux onglets :

- **Données techniques**
- **Entités**

Paramètres généraux

Un certain nombre d'options se rapportant aux données techniques sont disponibles dans le formulaire des paramètres généraux.

Article

Plafonner le cout de revient des produits fabriqués au prix de vente

Permet d'activer le plafonnement automatique du cout standard des produits fabriqués au prix de vente client.

Intégrer les taux de rebuts des composants de nomenclature

Permet de tenir compte des taux de rebuts indiqués dans les lignes de nomenclature. Par défaut, ils ne sont pas activés.

Exclure les temps variables du calcul de délai

Dans la fiche article, le délai de fabrication peut être calculé automatiquement à partir de la somme des temps renseignés dans les gammes opératoires. Cette option permet de ne pas tenir compte des temps variables en général au profit de temps indirects spécifiés au niveau des centres de charge.

Gestion des équivalences

Permet, lors de l'utilisation de l'assistant de remplacement de composants dans les nomenclatures, de renseigner automatiquement les équivalences au niveau de la fiche article.

- **Autoriser l'ajout de la nouvelle référence comme équivalence** : Active/Désactive la mise à jour automatique des équivalences dans la fiche article.
- **Valeur par défaut** : Permet d'initialiser l'ajout en automatique de l'équivalence ou de laisser le choix à l'utilisateur.

Gestion des péremptions

Permet de définir le comportement des indicateurs couleurs dans le planning des péremptions disponibles au niveau de la fiche article. Ce paramétrage est applicable à l'ensemble des références pour lesquelles aucune exception n'a été spécifiée au niveau de sa famille.

Machine

Reporter le rendement de la machine dans les alternatives de gammes

Permet, lorsque le rendement de la machine est modifié, de recopier la nouvelle valeur du rendement dans les alternatives de machines au niveau des gammes opératoires et des gammes de fabrication (uniquement pour les ordres de fabrication dans les statuts autres que **Finis** et **Archivés**), et dans les alternatives des machines définies directement au niveau de l'article.

Gamme

Le temps main d'œuvre est calculé avec le temps machine et le nombre de personnes prévues

Permet de calculer automatiquement le temps variable main d'œuvre en fonction du temps machines et du nombre de personnes prévues pour l'opération.

Temps Main d'œuvre Variable = Temps Machine Variable x nombre de personnes prévues

Recopie du temps de réglage machine dans le temps de réglage main d'œuvre

Permet de recopier automatiquement le temps fixe main d'œuvre à partir du temps fixe machine.

Intégration PLM

Programme d'intégration

Nom du programme périodique qui effectue le traitement d'intégration des données techniques issues du PLM.

Activer l'épuration des transactions réalisées

Permet d'activer l'épuration des transactions traitées par le programme périodique. On pourra conserver les transactions en succès et en échecs sur une durée paramétrable individuellement.

- **Jours pour les transactions en erreurs** : Nombre de jours pendant lesquels les données de la transaction seront conservées lorsque l'intégration a générée des erreurs.
- **Jours pour les transactions terminées avec succès** : nombre de jours pendant lesquels les données de la transaction seront conservées lorsque l'intégration s'est déroulée sans erreurs.

Tables de libellés

Des tables de libellés sont disponibles afin de renommer les intitulés des codes pour s'adapter au vocabulaire de l'entreprise ou pour gérer les autres langues par exemple. Ces tables ne sont accessibles qu'en modification, il n'est donc pas possible d'ajouter de nouveaux codes ou d'en supprimer.

Catégories d'articles

Il existe les catégories suivantes :

Composant

Ce type d'article est utilisable dans une nomenclature et peut être acheté. Il ne peut contenir ni gamme ni nomenclature, et ne peut pas être lancé en fabrication.

Pièces détachées

Ce type d'article est réservé pour la maintenance et hérite des mêmes règles qu'un composant. Il ne peut pas être utilisé dans une nomenclature.

Produit Fini et Produit Semi-Fini

Il s'agit d'articles fabriqués qui peuvent contenir une gamme et une nomenclature, être lancés en fabrication, être achetés ou être utilisés en tant que composant dans une nomenclature. On parlera alors de nomenclature multi-niveaux. Le **Semi-fini** est une distinction entre un produit fabriqué vendu (PF) et un produit fabriqué qui n'est pas destiné à la vente, mais il n'existe pas de blocage à ce niveau.

Unités de gestion des gammes

Permet de définir dans quelle unité de temps seront les gammes. Ce paramètre se définit au niveau de la fiche entreprise. Le choix de l'unité dépend de l'échelle de grandeur lors de la description des temps et du métier (il est de coutume de dire que l'industrie textile parle en minute).

HC – Heure Centième

Le temps est exprimé en heure et en centièmes d'heures (Ex : 1h45 sera exprimé comme 1.75).

M – Minute

Le temps est exprimé en minutes. Aucune décimale n'est autorisée (ex : 1h45 sera exprimé comme 105).

S – Seconde

Le temps est exprimé en secondes. Aucune décimale n'est autorisée (ex : 1h45 sera exprimé comme 6300).

Modes de gestion des gammes

Permet de définir la méthode de saisie des temps dans les gammes.

Batch

Définition d'un temps pour une certaine quantité. Il faut par exemple une heure pour 500 pièces. Cela signifie que le temps de production sera de 1 heure jusqu'à 500 pièces, 2 heures jusqu'à 1000 pièces et ainsi de suite.

Cadence Théorique

Le temps gamme sera défini en pièces par heure.

Temps de cycle

Le temps gamme sera défini en secondes par pièce.

Temps Unitaire

Le temps sera défini en heures centièmes. (Pour plus de détails, voir [Unités de gestion des gammes](#)).

Modes de gestion des articles

Permet de définir la manière dont l'article est géré en stock.

Aucun

Pas de gestion en mode Lot ou Série.

Lot

L'article est géré en lot. Il n'est donc pas possible d'effectuer de mouvement de stock sans indiquer un N° de lot.

Série

Idem au N° de lot à l'exception qu'une gestion en mode **Série** implique systématiquement une quantité de mouvement de 1.

Liste des statuts pour l'intégration du PLM

Le statut indique l'état de la transaction pour l'intégration des techniques en provenance du PLM. :

- **ATTENTE**
La transaction n'a pas encore intégrée dans les données techniques.
- **ENCOURS**
La transaction est en cours d'intégration.
- **SUCCES**
L'intégration des données technique s'est déroulée avec succès.
- **ECHEC**
L'intégration des données techniques a générée des erreurs.

Articles

Articles

Le fichier des articles est l'élément indispensable dans tous les modules de Sage 100 Gestion de production Prévisions de réapprovisionnements. Il est très riche en informations réparties sur plusieurs onglets et sous-fiches.

Il est possible d'accéder directement à certaines informations de base en cliquant sur l'icône de la petite loupe  présente sur chaque ligne. Les onglets disponibles varient lors de la consultation d'un article de type **Matière première** ou de type **Produit fini**.

Article de type Matière première

Deux onglets sont accessibles en consultation rapide :

- **Stock** : affiche le ou les dépôts dans lesquels l'article est tenu en stock, l'emplacement dans le dépôt, la quantité disponible dans chaque dépôt et le stock minimum par dépôt.
- **Achat** : affiche les fournisseurs, le prix d'achat, la quantité de réapprovisionnement et le délai de livraison du fournisseur.

Article de type Produit fini

Trois onglets sont accessibles en consultation rapide :

- **Stock** : affiche le ou les dépôts dans lesquels l'article est tenu en stock, l'emplacement dans le dépôt, la quantité disponible dans chaque dépôt et le stock minimum par dépôt.
- **Gamme** : affiche les opérations de la gamme opératoire, la cadence théorique, le temps de réglage et le temps de production.
- **Nomenclature** : affiche la nomenclature liée au produit fini ainsi que les quantités de chaque composant.

Fiche signalétique

Référence

Référence Article (20 caractères). La référence, selon la configuration dans les paramètres généraux (cf. Gestion des indices) peut être une concaténation d'une référence (préfixe de 14 caractères), d'un caractère de séparation (/ par défaut) et d'un indice (suffixe de 5 caractères).

Désignation

Description complète de l'article (100 caractères)

Type

Définit le type de l'article. Les choix possibles sont : **Composant**, **Pièce détachée**, **Produit fini** et **Produit semi-fini**. Les articles de type **Pièce détachée** ne sont utilisables que pour la maintenance, les **Produits finis** et **Semi-finis** peuvent avoir une gamme et une nomenclature. Les **composants** sont des produits de négoce que l'on achète. Lorsque le type est **Produit Fini** ou **Produit Semi-Fini**, on peut préciser que la référence est de type **Fabrication sous-traitée**. Il conviendra ensuite de renseigner dans l'onglet **Achat/Vente** puis **Référencement fournisseur**, la référence article qui sera utilisée pour commander la prestation de sous-traitance. Le CBN proposera alors un achat de sous-traitance et son ordre de fabrication associé.

Famille

Permet d'affecter une famille à l'article.

Gamme

Permet d'affecter une gamme de fabrication à l'article. Une gamme peut être commune à plusieurs articles. Si une gamme est sélectionnée alors les opérations pour l'ordre de fabrication seront automatiquement intégrées lors de la création de l'ordre de fabrication. Ce champ n'est disponible que si l'article est de type **Produit fini** ou **Semi-fini**.

Nomenclature standard

Permet d'affecter une nomenclature standard à l'article. La nomenclature standard peut être commune à plusieurs articles. Cependant, chaque article fabriqué a une nomenclature qui lui est propre appelée **nomenclature spécifique**. Si les deux types de nomenclatures sont renseignés pour un article, ce sont les composants de la nomenclature spécifique qui sont prioritaires. Ce champ n'est disponible que si l'article est de type **Produit fini** ou **Semi-fini**.

Coût de revient

Coût de revient standard de l'article calculé à partir du coût gamme et nomenclature pour les produits fabriqués (produits finis et semi-finis), et du PMP ou dernier prix d'achat pour les produits achetés (composants et pièces détachées).



Important : si l'option de plafonnement est activée dans les paramètres généraux

Si le prix de vente de l'article est supérieur à 0 et inférieur au coût de revient calculé alors le coût de revient est limité au prix de vente (si l'option de plafonnement est activée).

Si aucun prix de vente n'est renseigné, les conditions clients de la fiche article sont contrôlées afin de trouver un prix de vente (fiche article, onglet Achat et stock). Le prix de vente retenu est le plus petit prix de vente supérieur à 0.

Il s'agit de respecter une règle comptable qui interdit de valoriser un article au-delà du prix de vente (sinon il s'agit de vente à perte).

Coût de gamme

Pour les produits fabriqués, part de la main d'œuvre (calculée à partir de la gamme) dans le coût de revient.

Coût nomenclature

Pour les produits, part de la matière (nomenclature standard et spécifique) dans le coût de revient.

Unité

Unité utilisée pour exprimer la quantité en stock (ex : unité, kilo...).

Quantité en stock

Somme des quantités en stock dans chacun des dépôts de l'article.

Tenu en stock

Indique si l'article est géré en stock. Un article non géré en stock ne sera pas pris en compte par le calcul des besoins.

Mode de gestion

Définit le mode de gestion en stock (choix possibles **Aucun**, **Lot** et **Série**). Selon le mode de gestion, des données supplémentaires seront demandées pour la création d'un mouvement de stock.

Type de lancement (standard ou spécifique)

Définit le type de prise en charge des lancements en fabrication par le calcul des besoins.

En mode standard la gestion se fait en fonction du stock, c'est donc le CBN qui propose les lancements en fabrication. Un OF sera ainsi créé pour chaque PF et PSF présentant un besoin.

En mode spécifique la gestion se fait à la commande de l'article, un OF est créé automatiquement pour chaque ligne de commande via le programme d'importation des données techniques. Le programme se charge également de créer un OF pour chaque PSF des articles du document des ventes si besoin.

Référence commerciale

Il s'agit d'un article non géré en stock qui contient des articles gérés en stock dans sa nomenclature. On l'utilise en général lorsque plusieurs références articles clients désignent le même produit fabriqué. Le besoin peut alors être exprimé sur plusieurs références et regroupés sous la même référence pour le lancement en fabrication proposé par le calcul des besoins.

Prix de vente (en €)

Prix de vente de l'article.

Critères libres

Code libre pour effectuer des statistiques personnalisées.

Mise en sommeil

Indique que l'article n'est plus utilisé, cependant il n'est pas supprimé car il peut posséder un historique.

Fictif

L'article fictif est généralement utilisé pour décrire un article que l'on ne souhaite pas gérer en stock ni effectuer d'achat/lancement. Cependant, cet article peut posséder une nomenclature qui sera prise en compte par le calcul des besoins. (ex : article conditionné). Un article de type **Commerciale/composant** active cette option.

Lié (utilisé dans la gestion commerciale)

Un article lié est un article nomenclaturé (composé et composant) mais dont le composé est acheté et non fabriqué. Il fait référence au champ **Article lié** présent dans la fiche article de la **Gestion Commerciale**.

Exemple :

Une montre est fournie avec une pile. La pile est dans la nomenclature (on pourrait avoir plusieurs articles dans la nomenclature). La particularité est que la montre est achetée et pas fabriquée (et qu'elle est gérée en stock).

Bloqué

Ce statut d'article, lorsqu'il est activé, interdit la création de documents :

- **Produits fabriqués** (Produit Fini/Produit Semi-Fini) : la création d'un ordre de fabrication est interdite.
- **Produits achetés** (Matières premières et pièces détachées) : la création d'une commande d'achats est interdite.

Ce statut peut être utilisé pour interdire un achat lorsqu'un composant est en fin de vie et qu'il doit être remplacé. On peut aussi décider de bloquer un produit fabriqué (produit sur mesure par exemple) car, même si la commande client est ferme, la gamme et la nomenclature peuvent être en cours de finalisation par le bureau d'études.

Exclu du CBN

Permet d'exclure des articles du calcul des besoins. Cette option peut s'avérer utile, par exemple, pour des articles considérés comme une prestation ou à une remise dans la Gestion Commerciale qui ne nécessitent aucune proposition d'achat dans Sage 100 Gestion de production Prévisions de réapprovisionnements.

Nomenclature commerciale

Il s'agit d'un article disposant d'une nomenclature mais qui n'est pas suivit en stock. Cette option permet, par exemple, d'avoir plusieurs références clients distinctes pour un même produit fabriqué. Il fait référence aux champs **Commerciale/composé** et **Commerciale/composant** présents dans la fiche article de la Gestion Commerciale.

Géré en commande ouverte

Donnée utilisée par le calcul des besoins uniquement. Un article **géré en commande ouverte** est, lors de la création de la commande fournisseur, rattaché automatiquement à une commande déjà existante dans la gestion commerciale (s'il existe déjà une commande en cours pour le fournisseur et cet article).

Compléments

Volume, Dimension, Matière, Couleur

Textes libres pour donner une information sur les dimensions et l'aspect de l'article.

Code Matière

Attribue une matière à l'article. Cette information est une information libre comme le champ **Matière**, si elle est renseignée, la valeur doit être valide.

Longueur, Largeur, Hauteur/Epaisseur, Diamètre, Densité

Informations libres de type numérique pour donner des informations dimensionnelles à l'article.

Code Tri

Information de priorité d'un article par rapport à un autre. Ce code peut être exploité dans une édition ou dans la planification par exemple.

Poids brut, Poids Net, Nombre de colis

Informations sur le poids du colis pour une gestion de l'expédition par exemple.

Quantité économique

Il s'agit de la quantité optimum de lancement en fabrication. Cette quantité peut être calculée à partir de la formule de **Wilson** à partir du module de calcul des besoins.

Quantité multiple

Multiple utilisé lorsque la quantité lancée est supérieure à la quantité économique (ex : la quantité minimale est de 10 unités et pour les valeurs supérieures, elle doit être multiple de 2 : 10 minimum puis 12, 14, 16, etc.).

Délai Manuel

Indique que le délai de fabrication ne sera pas calculé automatiquement par le programme de calcul automatique des délais de fabrication.

Délai de fabrication (en jours)

Nombre de jours théoriquement nécessaires à la fabrication d'un produit. Ce délai n'est pas forcément la somme des temps de la gamme car il ne tient pas compte de la charge de l'atelier. Ce délai est lié à la quantité économique de lancement en fabrication.

Quantité économique devis

Ce champ permet d'indiquer la quantité économique de lancement d'un produit fabriqué. Cette quantité a été évaluée lors de la constitution du devis. Lorsque l'on va utiliser la formule de **Wilson** pour calculer la quantité économique, les articles n'ayant pas de besoins annuels issus des prévisions ou des commandes clients (des sous-ensembles par exemple) seront automatiquement calibrés avec cette valeur par défaut.

Délai de péremption (en jours) (principalement utilisé dans l'agro-alimentaire)

Délai en nombre de jours permettant de calculer une date limite de consommation (DLC ou DLUO) à partir d'une d'entrée d'un lot (date de fabrication par exemple).

Délai d'expédition (en jours) (principalement utilisé dans l'agro-alimentaire)

Délai en nombre de jours permettant de calculer une date d'expédition au plus tard article par article et non globale à un client. Ce délai permet par exemple de tenir compte d'une durée d'exposition d'un produit à la distribution par rapport à sa date limite de consommation (DLC). Ce délai peut donc varier en fonction des

produits d'un même client. Le calcul, dans ce cas, ne part pas que de la date de besoin du client mais aussi de la DLC.

L'exposition représente la durée pendant laquelle un produit est présenté en rayon avant d'attendre la DLC

Marque

Information libre pour donner la marque du produit.

Gencod

Codification d'un gencod international (EAN).

Client

Permet de définir un code client si l'article est spécifique à un client.

Délai sécu.

Permet d'appliquer un délai de sécurité de livraison pour les articles de types **Composant** et **Pièces détachées** qui sera pris en compte lors du calcul des besoins.

Coefficient de conversion

Permet de passer de l'unité dans laquelle est spécifiée la nomenclature vers l'unité de gestion de stock (réservé au calcul des besoins).

Taux de rebut (%)

Ce pourcentage permet d'appliquer une augmentation de la quantité lancée d'un ordre de fabrication (articles PF et PSF). Ce taux n'est appliqué qu'au moment du lancement en fabrication d'un ordre de fabrication à partir du CBN (et si l'option est activée dans les paramètres généraux du calcul des besoins, rubrique **Lancement en fabrication**). Ce taux est prioritaire (s'il est supérieur à 0) à celui précisé dans la famille d'articles.

Statut de lot par défaut

Statut par défaut lors de la création d'un lot (est utilisé même si un statut par défaut est renseigné au niveau de la famille car il est prioritaire).

Cycle de vie

Permet d'indiquer l'état d'un produit (**Lancement**, **Maturité** ou **Déclin**). Cet indicateur sera repris sous la forme d'un pictogramme (flèche montante ou descendante) dans la saisie des prévisions (sauf l'état **Maturité** qui est l'état standard d'un produit).

Niveau de criticité

Permet d'indiquer un niveau d'importance d'un produit (**Mineur**, **Majeur**, **Critique**) pour le réapprovisionnement par exemple. Cet indicateur permet de filtrer les résultats du calcul des besoins (un article critique nécessite une attention particulière et peut être retrouvé plus facilement parmi une multitude de propositions de réapprovisionnement).

Achat/Vente

Référencement fournisseur

Dans cette rubrique, il est possible de spécifier l'ensemble des clients pour lequel est destiné l'article. Chaque client peut alors avoir des conditions commerciales différentes.

Client

Client destinataire de cette condition commerciale.

Référence

Référence article chez le client (qui peut être différente de la codification interne).

Désignation

Désignation article chez le client (qui peut être différente de la désignation interne).

Unité de vente

Unité de vente pour ce client.

Prix de vente

Prix de vente pour ce client.

Remise

Remise éventuelle accordée au client.

Référencement Fournisseurs

Concernant les produits achetés, il est possible de définir la liste des fournisseurs où le produit peut être commandé. Le calcul des besoins tiendra compte des informations commerciales pour faire ses propositions.



Attention, seul le fournisseur principal est utilisé pour les propositions.

Fournisseur

Fournisseur du produit.

Référence

Référence article chez le fournisseur (si elle est différente de la référence interne).

Désignation

Désignation chez le fournisseur (si elle est différente de la désignation interne).

Quantité de réapprovisionnement

Quantité minimum d'achat chez le fournisseur (en unité d'achat).

Unité d'achat

Unité dans laquelle est exprimée la quantité commandée.

Prix d'achat

Prix d'achat du produit (dans l'unité d'achat).

Remise

Pourcentage de remise sur le prix d'achat.

Conditionnement

Multiple de la quantité commandée lorsqu'elle excède le minimum de réapprovisionnement (ex : minimum de 10 unités puis 5 par 5 ensuite ; 10, 15, 20, etc.).

Conversion Achat vers Stock

Coefficient de conversion pour passer de l'unité d'achat en unité de stock (ex : achat de 15 paquets contenant chacun 100 cartons).

Diviseur

Le **coefficient de conversion** est divisé par le **diviseur** afin de traiter les cas où l'unité d'achat est plus petite que l'unité de stock par exemple. Cela permet de limiter les coefficients avec des décimales qui

nuisent à la lisibilité (ex : unité d'achat en rouleau et unité de stock en mètre linéaire. Si le rouleau fait 350m on aura alors un coefficient de 1/350 au lieu de 0,002857....).

Délai de livraison

Nombre de jours entre la date de passation de commande et la réelle disponibilité du produit en production. Ce délai est pris en compte dans le calcul des besoins.

Fournisseur principal

Indique que cette condition d'achat est la référence pour le calcul des besoins. Les autres conditions restent informatives jusqu'à ce que l'on change de fournisseur principal.

Stock

Dépôt

Il est possible de gérer autant de dépôts que nécessaire dans Sage 100 Gestion de production Prévisions de réapprovisionnements. Le dépôt pour une référence article sera initialisé lors du 1^{er} mouvement de stock. A l'intérieur d'un dépôt, nous n'avons pas accès aux mêmes informations selon le mode de gestion de l'article (Lot/Série ou pas) et le suivi par emplacement ou pas.

Dépôt

Dépôt initialisé pour la référence

Dépôt principal

Indique si ce dépôt est le dépôt par défaut pour cette référence. Si le dépôt est **principal**, alors ce dépôt sera utilisé par défaut pour les mouvements. Si ce dépôt n'est pas **principal**, on prendra le dépôt par défaut défini au niveau entreprise dans le formulaire des dépôts.

Quantité en stock

Quantité disponible sur le dépôt. Cette valeur est le stock actuel calculé à partir de l'ensemble des entrées et sorties saisies dans les mouvements de stock.

Dont quantité réservée

Partie du stock disponible réservée pour un ordre de fabrication par exemple.

Quantité commandée

Quantité en commande fournisseur.

Quantité lancée

Quantité lancée en production par des ordres de fabrication.

Stock mini

Valeur minimale du stock avant le déclenchement d'une commande. Ce stock est importé de la gestion commerciale.

Stock maxi

Valeur maximale du stock. Ce stock est importé de la gestion commerciale.

Emplacement

Texte libre pour saisir un emplacement par défaut sur le dépôt par exemple. Cette zone est informative et n'intervient pas dans la gestion par emplacement.

Coût de revient

Prix moyen pondéré du stock. Ce coût sera utilisé lors d'une sortie de stock pour la valorisation.



Dans le cas d'une gestion par lot, le coût de revient est également stocké au niveau de chaque lot. Il faut alors voir cette valeur comme une moyenne. C'est bien le coût de revient du lot qui sera utilisé pour valoriser les sorties de stock ou les transferts de dépôts.

Remarque

Texte libre.

Article géré en emplacement mais pas en lot/série

Dans le cas d'une gestion par emplacement, le code emplacement doit impérativement exister au niveau du dépôt. Il est possible de spécifier un emplacement par défaut qui sera utilisé si aucun emplacement n'est

précisé (ex : consommation automatique des pièces détachées lors de la clôture d'une intervention de maintenance préventive).

Lors de la création d'un mouvement de stock, il n'est pas nécessaire que la fiche article + dépôt + emplacement existe, elle sera alors créée automatiquement au moment de la validation.

Article géré en lot/série mais pas en emplacement

Dans le cas de la gestion par lot sans emplacement, la quantité restante du lot est stockée au niveau du lot. Seuls les lots non épuisés sont affichés, il est cependant possible d'afficher tous les lots en cliquant sur l'icône  présente dans la barre de titre du tableau. Le coût de revient est stocké au niveau de chaque lot. La quantité et le coût de revient sont consolidés au niveau de la fiche article + dépôt.

Lors de la création d'un mouvement de stock, il n'est pas nécessaire que la fiche article + dépôt + lot existe, elle sera alors automatiquement créée au moment de la validation.

Article géré en emplacement et en lot/série

Dans le cas de la gestion par lot/série et emplacement, la quantité est mémorisée au niveau de chaque lot et emplacement par emplacement. De la même manière qu'un article géré en emplacement uniquement, le code emplacement doit obligatoirement être défini au niveau du dépôt. La quantité par emplacement est consolidée au niveau du lot puis au niveau du dépôt de l'article.

Lors de la création d'un mouvement de stock, il n'est pas nécessaire que la fiche article + dépôt + lot + emplacement existe, elle sera alors automatiquement créée au moment de la validation.

Gestion spécifique des emplacements

Dans le cas où la gestion des stocks se fait par emplacement, il est possible de définir un comportement particulier pour l'article. Pour plus d'informations, veuillez-vous référer à la documentation des stocks.

Au niveau de l'article, il est possible de définir un emplacement particulier pour effectuer les entrées et les sorties. La configuration au niveau de l'article est prioritaire à la configuration de la famille, du dépôt et des paramètres généraux.

Derniers mouvements de stock

On retrouvera au niveau de l'onglet **Achats et Stock**, une liste des derniers mouvements de stock concernant la référence en cours de consultation.

Gammes et Nomenclatures

Cet onglet permet de consulter d'un seul coup la configuration de l'article fabriqué (gamme, nomenclature standard et nomenclature spécifique). Il n'est pas possible de modifier directement les informations dans cette vue mais l'icône  permet d'accéder directement au formulaire concerné.

Remarques

Classement

Permet de définir une hiérarchie de recherche des articles (limitée à 4 niveaux).

Type de découpe

Permet de spécifier la méthode de découpe (donnée informative).

Remarque

Texte Libre.

Liste des équivalences

Cette liste permet de référencer les articles de remplacement pour une référence donnée. Une référence équivalente peut être définie comme la référence d'équivalence par défaut.

Référence

Référence article de base.

Référence équivalence

Référence article équivalente à la référence de base.

Par défaut

Indique qu'il s'agit de l'équivalence par défaut.

Remarque

Texte Libre.

Outils

Utilitaires

Cet utilitaire permet de calculer les coûts de revient standard pour les articles fabriqués (produits finis et produits semi-finis). Le calcul alimente le champ **Coût de revient** de la fiche article ainsi que la répartition du coût matière et du coût main d'œuvre.

Le programme calcul un coût unitaire mais tient compte de la quantité économique pour répartir le coût de réglage (coût fixe quel que soit la quantité de lancement) et le coût des composants de la nomenclature stipulé comme **quantité fixe**.

Arborescence

L'outil **Arborescence** permet de visualiser la structure d'un article fabriqué. On y retrouve la gamme opératoire, la nomenclature standard et/ou spécifique, les alternatives et les ordres de fabrication associés.

Interrogation

L'outil **Interrogation** permet de consulter en un seul écran l'ensemble des stocks, documents et le stock à terme d'une référence.



Il est possible de consulter sous la forme d'un tableau croisé l'ensemble des stocks pour une référence géré en énuméré. Il suffit de cliquer, dans la liste des articles, sur le lien présent sur la description de l'énuméré (ligne en rouge).

Il est possible de consulter sous la forme d'un tableau croisé l'ensemble des stocks pour une référence géré en énuméré. Il suffit de cliquer, dans la liste des articles, sur le lien présent sur la description de l'énuméré (ligne en rouge).

L'interrogation détaillée d'un article se présente sous la forme suivante, et permet de consulter le stock physique, les documents (commandes clients ou fournisseurs, ordre de fabrication, prévision, etc.) et le stock à terme issus du dernier calcul des besoins.

Stock Physique

Permet selon les options de visualisation choisies et de la nature de l'article (géré en lot par exemple) de consulter le stock par dépôt, lot/série et emplacement.

Documents

Permet de consulter l'ensemble des documents d'entrées et sorties qui donne l'évolution du stock à partir du stock actuel. On retrouve en vert les documents générant une entrée en stock et en rouge les documents générant une sortie de stock.

Stock à terme

On retrouve l'ensemble des éléments utilisés par le calcul des besoins pour déterminer le stock à terme. Seuls les documents validés sont présent ici, les propositions d'achats et de fabrication ne sont présentes que dans l'écran de validation du calcul des besoins.

Planning des péremptions

Cet utilitaire permet d'afficher un planning graphique des péremptions des lots par référence. Cette fonctionnalité n'est disponible que pour les articles **gérés en date de péremption** et **ayant encore du stock**. A l'affichage, le planning calcule le nombre de jours restant avant la péremption du lot et affiche des indicateurs de couleurs en fonction de la durée restante.

Il est possible de configurer les périodes de péremptions au niveau des paramètres généraux, rubriques "**Données techniques / Article**" et de spécifier des exceptions au niveau des familles d'articles (dans le cas où les articles ont des délais de péremption bien différents d'une famille à l'autre).

Familles d'articles

Famille

La liste regroupe toutes les familles d'articles associées aux références articles. Tous les articles doivent être associés à une famille pour être pris en charge par le calcul des besoins ou en planification.

Les données constituant d'une fiche sont :

Code famille

Identifiant de la famille (20 caractères).

Description

Description. (50 caractères)

Taux de rebut

Ce pourcentage permet d'appliquer une augmentation de la quantité lancée d'un ordre de fabrication (articles PF et PSF). Ce taux n'est appliqué qu'au moment du lancement en fabrication d'un ordre de fabrication à partir du CBN (et si l'option est activée dans les paramètres généraux du calcul des besoins, rubrique **Lancement en fabrication**). Ce taux est utilisé (s'il est supérieur à 0) uniquement lorsqu'aucun taux n'est précisé au niveau de l'article.

Sortie manuelle

Permet, dans le cas d'une consommation automatique de la nomenclature d'un ordre de fabrication, d'exclure la famille concernée.

Contrainte MRP

Permet de spécifier à l'ordonnement que tous les articles associés à cette famille doivent être disponibles à terme au moment de la planification de l'ordre de fabrication.

Statut de lot par défaut

Statut par défaut lors de la création d'un lot (uniquement utilisé pour les articles n'ayant pas de statut par défaut de renseigné).

Réservée à la maintenance

Les articles appartenant à une famille de type **Réservé à la maintenance** sera automatiquement passés en type **Pièces détachées**.

Réservée à la sous-traitance

Les articles appartenant à une famille de type **Sous-traitance** seront proposés dans les recherches d'articles au niveau du choix de la référence pour les commandes de sous-traitances (Si le critère d'application de cette règle est actif dans les paramètres généraux, rubrique **Sous-traitance** puis **Sous-traitance**).

Activer une gestion spécifique des dates de péremption

Permet de personnaliser les valeurs génériques des paramètres généraux pour l'affichage du planning des péremptions.

Stock

Mode de gestion de la consommation des lots

Il est possible de forcer le mode de consommation des articles gérés en lot. La configuration se faisant au niveau de la famille, il n'est pas possible de spécifier un mode de gestion particulier pour un article dans une famille.

Modes possibles au niveau du module atelier :

Paramètre général de la société

Pas de gestion particulière pour la famille, les paramètres généraux sont utilisés.

Manuelle

Mode de fonctionnement où les sorties sont faites par le scénario **Consommation Matière** et le lot doit être spécifié.

Semi-automatique

Ce mode utilisable uniquement dans le scénario de Consommation Matière permet à partir d'une quantité saisie de proposer un consommation en sélectionnant un ou plusieurs lots au FIFO. La répartition reste modifiable par l'opérateur.

Automatique

Dans ce cas de figure, un article géré en lot est considéré comme un article sans lot. La consommation se fera automatiquement au FIFO sur un ou plusieurs lots.



Attention, ce mode de consommation nuira à la traçabilité si dans la réalité les lots ne sont pas systématiquement consommés au FIFO.

Gestion spécifique des emplacements

Dans le cas où la gestion des stocks se fait par emplacement, il est possible de définir un comportement particulier pour l'article. Pour plus d'informations, veuillez-vous référer à la documentation des stocks.

Au niveau de la famille, il est possible de définir un emplacement particulier pour effectuer les entrées et les sorties. La configuration au niveau de la famille n'est pas prioritaire si une exception est renseignée au niveau de l'article. L'exception **famille** reste prioritaire à la configuration du dépôt et des paramètres généraux.

Dépôts

Dépôts

La liste des dépôts regroupe l'ensemble des dépôts utilisés pour la gestion des stocks. Certains dépôts peuvent être des emplacements déportés chez un client ou un fournisseur ou ne pas être comptabilisés par le calcul des besoins.

Les données constituant une fiche sont :

Code dépôt

Identifiant du dépôt (20 caractères).

Index

Index numérique unique du dépôt pour synchronisation avec un autre logiciel de gestion des stocks.

Description

Nom du dépôt (50 caractères)

Adresse, Complément, Code Postal, Ville

Adresse du dépôt.

Téléphone, Télécopie

Téléphone et Fax.

Contact

Nom du contact sur le site.

Date dernier inventaire

Date du dernier inventaire physique effectué sur le dépôt.

Inventaire EC

Définit si un inventaire est en cours (Oui ou Non).

Dépôt de consignation

Indique qu'il s'agit d'un dépôt déporté qui appartient à un client ou à un fournisseur.

Dépôt actif pour le calcul des besoins

Indique si ce dépôt doit être pris en compte par le calcul des besoins (ex : le dépôt **Prison** ne doit pas être comptabilisé comme disponible par le CBN).

Emplacements

Mode de gestion des emplacements

Dans le cadre de la gestion des stocks par emplacements, il est possible de définir plusieurs zones tampons. La zone tampon étant l'emplacement dans lequel le magasinier met à disposition de la matière qui sera ensuite consommée dans l'atelier. Si plusieurs zones tampons sont paramétrées, il faudra les définir au niveau de chaque dépôt.

La zone tampon peut se définir de deux manières différentes :

Locale au dépôt

Le dépôt dispose d'une zone tampon. Il faut donc préciser son emplacement.

Mutualisée avec un autre dépôt

Le dépôt ne contient pas de zone tampon. On précise donc le dépôt dans lequel se trouve la zone tampon. Un dépôt peut avoir une zone tampon dans un autre dépôt qui lui-même peut se référer à un autre dépôt. La limite de report est de 5 niveaux.



Attention, si une gestion spécifique des emplacements est définie au niveau de l'article ou de la famille d'articles, elle est prioritaire à la zone tampon du dépôt.

Liste des emplacements

Il est possible de définir autant d'emplacement que nécessaire pour chacun des dépôts. Ces emplacements sont obligatoires si les articles sont gérés en emplacement. Un même code emplacement peut être utilisé dans plusieurs dépôts. Ils sont cependant uniques au niveau de la base de données par un champ de type **Compteur unique** qui peut être utilisé pour les codes à barres. Les données constituant d'une fiche sont :

Code emplacement

Identifiant du dépôt (50 caractères).

Allée, Travée, Niveau et Position

Définition géographique de l'emplacement dans l'entrepôt.

Nombre de palettes

Nombre de palettes contenues dans l'emplacement pour effectuer des statistiques sur le taux de remplissage de l'entrepôt par exemple.

Ordre

N° d'ordre des emplacements dans le dépôt pour trier une liste par exemple.

Disponible

Indique si l'emplacement est disponible. Cet indicateur n'est pas géré en automatique.

En quarantaine

Indique que le dépôt est placé en quarantaine. Cet indicateur n'est pas géré en automatique.

Catalogue

Les catalogues permettent la création d'une hiérarchie sur 4 niveaux pour faciliter la recherche des articles.

Les données constitutantes d'une fiche sont :

Code catalogue

Identifiant du code catalogue (20 caractères).

Code parent

Défini au moment de la création d'un code catalogue, il représente le lien de parenté entre les niveaux.

Description

Description.

Remarque

Texte libre.

Matières

Cette liste permet de définir l'ensemble des matières pour classifier les articles. Elle permet également d'évoluer vers une gestion des poids grâce à la gestion d'une densité mais reste avant tout un critère statistique et de tri.

Les données constitutantes d'une fiche sont :

Code Matière

Identifiant de la matière (20 caractères).

Description

Description.

Densité

Densité de la matière.

Remarque

Texte libre.

Unités

La liste des unités permet de définir des unités de conversion nécessaire pour la gestion des articles.

Les données constitutantes d'une fiche sont :

Code Unité

Identifiant de l'unité (20 caractères).

Description

Description.

Statuts des lots

La liste des statuts de lots permet de définir des états sur la nature d'un lot (uniquement sur les références suivies en lot ou en N° de série). L'objectif est suivre le statut actuel d'un lot et son historique. Un statut peut être bloquant ou non pour les consommations matières (voir scénario **Consommation Matières**).

Les données constituantes d'une fiche sont :

Code statut

Identifiant du statut (20 caractères).

Description

Description.

Blocage des consommations

Indique si ce statut est bloquant pour l'utilisation d'un lot en fabrication.

N° d'ordre

N° d'ordre pour l'affichage de la liste.

Remarque

Texte libre.

Il est possible de consulter la liste des références et des lots disponibles (dont la quantité n'est pas épuisée) pour un statut à partir de la fenêtre **pop-up** accessible en cliquant sur l'icône **Loupe**.

Il est possible d'accéder à l'ensemble des modifications des statuts des lots à partir de l'article, rubrique **Stocks** puis **Détail par lot**.

Lors de la création d'un lot, il est possible de l'initialiser avec un statut par défaut défini au niveau de la fiche article ou de la famille (le statut par défaut au niveau de la famille n'est retenu que s'il n'y a aucun statut de défini sur l'article qui reste prioritaire).

Alternatives

Les alternatives permettent de définir pour un produit fabriqué plusieurs recettes de fabrication. Il est possible de définir plusieurs gammes opératoires et/ou nomenclatures. Il est également possible de définir une nomenclature de désassemblage sous la forme d'une liste de produits. Cela permet par la suite de créer des ordres de fabrication multi-articles. Les alternatives ont pour objectif principal de donner une réponse à la problématique des fabrications avec options.

Pour que les alternatives soient prises en compte lors de la création des ordres de fabrication, il faut activer l'option dans les paramètres généraux du Calcul des Besoins.



Une nomenclature ou une gamme **obsolète** ne sera pas disponible au moment de la création d'un OF même si elles sont présentes dans les alternatives.

Gammes alternatives

Cet écran permet de définir plusieurs gammes de fabrication pour définir les différentes possibilités de fabrication.

Création des gammes opératoires à affecter aux alternatives

Les gammes pouvant être considérées comme des alternatives doivent être créées dans le menu gamme opératoire. Il faut créer dans ce menu l'ensemble des gammes qui pourront être affectées aux alternatives de fabrication.

Affectation des gammes aux alternatives

Une fois les différentes gammes créées il faut les affecter via le menu **Gamme alternative** présent dans le bandeau **Données techniques**.

Ce menu liste toutes les références auxquelles il est possible d'ajouter des gammes alternatives.

Lors de l'ajout d'une nouvelle gamme alternative il est possible de spécifier un numéro de version à la gamme rattachée à cette version.

L'article bénéficie à présent de deux alternatives pouvant être sélectionnées à la place de la gamme spécifiée dans la fiche article. Elles seront proposées lors de la création d'un OF.

Nomenclatures alternatives

Cet écran permet de déclarer plusieurs nomenclatures de fabrication pour définir les différentes possibilités de fabrication.

Création des nomenclatures à affecter aux alternatives



Etant donné qu'une seule nomenclature spécifique peut être affectée à un article, les alternatives doivent être définies dans le menu des nomenclatures standards.

Lors de l'importation des nomenclatures commerciales présentes dans Sage Gestion Commerciale il est possible de choisir entre le mode spécifique et le mode standard (cf. documentation **Périodiques**).

Affectation des nomenclatures aux alternatives

Lors de l'ajout d'une nouvelle nomenclature alternative il est possible de spécifier un numéro de version à la nomenclature rattachée. Seules les nomenclatures saisies en type **Standard** s'affichent dans la fenêtre de recherche.

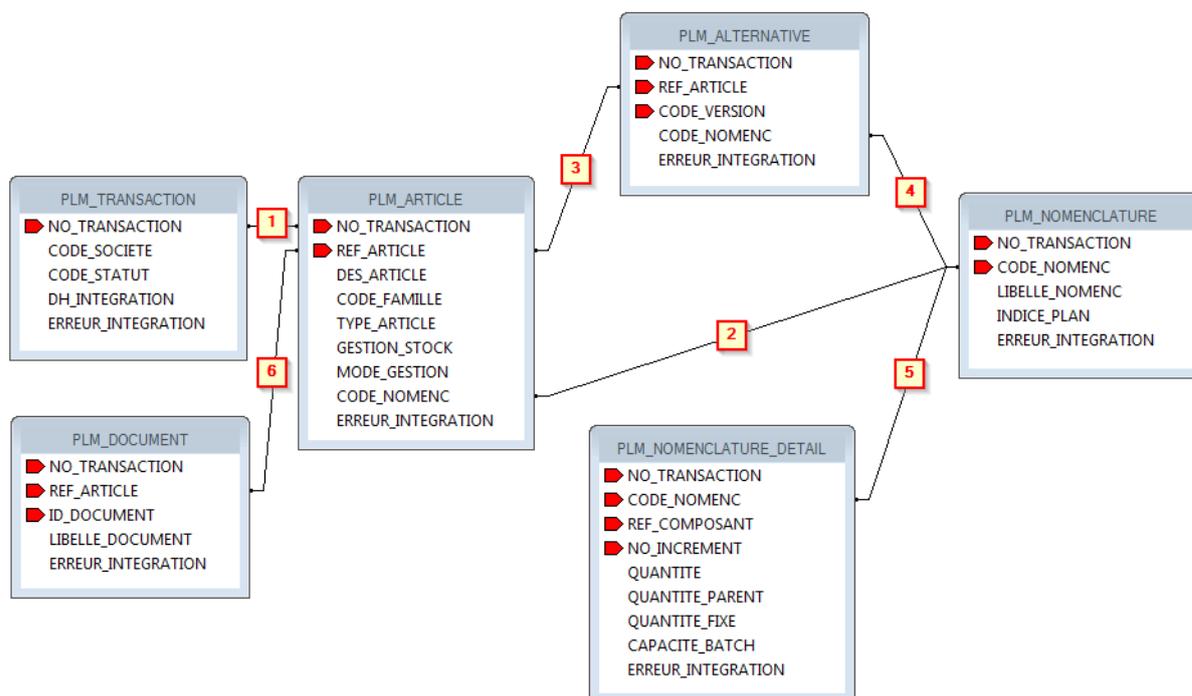
L'article bénéficie à présent de deux alternatives pouvant être sélectionnées à la place de la nomenclature Standard qui est proposée par défaut lors de la création d'un OF.

PLM : Intégration des données techniques

Il est possible d'intégrer des données techniques (articles et nomenclatures directement du PLM via un protocole de communication spécifique. L'outil PLM déverse les données dans des tables de transfert à destination de Sage Gestion de production et de Sage Gestion commerciale.

Description du modèle de données

Le modèle de données permet d'intégrer des articles, des nomenclatures, des alternatives de nomenclature (version de fabrication) et des documents attachés à l'article. Plusieurs tables doivent être renseignées avec des valeurs obligatoires afin de rendre la passerelle opérationnelle.



1. Chaque dépôt d'information à destination de SAGE donne lieu à la création d'un enregistrement dans PLM_TRANSACTION. Le N° de transaction est alors recopié dans l'ensemble des tables dépendantes. Les transactions sont lues dans l'ordre croissant du N° de transaction.
2. La table PLM_ARTICLE, pour les articles composés, pointe vers une ligne de PLM_NOMENCLATURE. Il s'agit de la nomenclature par défaut de l'article.
3. Chaque article composé peut avoir une liste de nomenclature (alternative selon la version de fabrication).
4. Chaque nomenclature peut être rattachée à une alternative de fabrication de l'article. Dans les faits, une nomenclature est rattachée à un seul article et c'est l'article qui peut disposer de plusieurs versions de fabrication représentées ici par les alternatives. Cela permet néanmoins d'anticiper le fait qu'une nomenclature peut être utilisée sur plusieurs références de composés.
5. Liaison permettant d'établir la liste des composants d'une nomenclature. Implicitement, chaque article présent dans PLM_NOMENCLATURE_DETAIL doit être présent dans la table PLM_ARTICLE.
6. Pour chaque référence article, il est possible de rajouter des documents joints. Dans la mesure où un document est rattaché à une référence, tous les documents ajoutés manuellement à partir de l'écran article seront supprimés.

Table PLM_TRANSACTION

Un enregistrement dans cette table correspond à une transaction de mise à disposition d'un ensemble d'information du PLM vers Sage 100 Gestion de production.

	Nom de la colonne	Type de données	Null autorisé
	NO_TRANSACTION	varchar(14)	<input type="checkbox"/>
	CODE_SOCIETE	int	<input type="checkbox"/>
	CODE_STATUT	varchar(20)	<input checked="" type="checkbox"/>
	DH_INTEGRATION	datetime	<input checked="" type="checkbox"/>
	ERREUR_INTEGRATION	varchar(1)	<input type="checkbox"/>
	ERREUR_MESSAGE	text	<input checked="" type="checkbox"/>
	CODE_TRAITEMENT	int	<input type="checkbox"/>

NO_TRANSACTION

Code unique d'envoi au format AAAAMMJJHHMMSS. (Obligatoire)

CODE_SOCIETE

N° de société de destination dans la GPAO (entre 1 et 999). Ce code est nécessaire car la GPAO est multi-société dans la même base de données. (Obligatoire)

CODE_STATUT

Code indiquant l'état de la transaction en lien avec la table PLM_STATUT (Réservé au système) :

- **ATTENTE** : Etat par défaut lorsqu'un enregistrement est ajouté. Il est souhaitable de gérer manuellement ce statut pour le placer à **ENCOURS** tant que l'intégralité des données n'est pas écrite en base pour éviter d'éventuelle collision entre les écritures et les lectures et seulement à **ATTENTE** ensuite.
- **ENCOURS** : La transaction est en cours de traitement.
- **SUCCES** : La transaction a été intégrée avec succès
- **ECHEC** : La transaction a générée des erreurs d'intégration.

DH_INTEGRATION

Date/Heure d'intégration dans la GPAO (initialement vide et renseignée par SAGE). (Réservé au système).

ERREUR_INTEGRATION

Indicateur de succès ou d'échec de l'intégration dans la GPAO (initialement à N et mis à O par la GPAO si une erreur a été rencontrée). (Réservé au système).

ERREUR_MESSAGE

Contient le message d'erreur de l'intégration (mis à jour par SAGE). (Réservé au système).

CODE_TRAITEMENT

Indicateur de traitement de la ligne. (Réservé au système).

Table PLM_ARTICLE

Cette table contient l'ensemble des articles qui seront utilisés comme composants ou composés. Les éléments obligatoires pour créer un article sont :

Référence

18 car.

Désignation

69 car.

Code Famille

10 car.

L'indicateur **Version** et **Révision** sont traités comme des zones informatives. Il ne sera pas possible d'avoir l'ensemble des versions/révisions d'une même référence mais uniquement la dernière.

	Nom de la colonne	Type de données	Null autorisé
	NO_TRANSACTION	varchar(14)	<input type="checkbox"/>
	REF_ARTICLE	varchar(18)	<input type="checkbox"/>
	DES_ARTICLE	varchar(69)	<input type="checkbox"/>
	CODE_FAMILLE	varchar(50)	<input type="checkbox"/>
	TYPE_ARTICLE	varchar(20)	<input type="checkbox"/>
	GESTION_STOCK	varchar(1)	<input type="checkbox"/>
	MODE_GESTION	varchar(20)	<input type="checkbox"/>
	CODE_NOMENC	varchar(20)	<input checked="" type="checkbox"/>
	ERREUR_INTEGRATION	varchar(1)	<input type="checkbox"/>
	ERREUR_MESSAGE	text	<input checked="" type="checkbox"/>
	CODE_TRAITEMENT	int	<input type="checkbox"/>

NO_TRANSACTION

Code unique d'envoi au format AAAAMMJJHHMMSS. (Obligatoire).

REF_ARTICLE

Référence unique de l'article (Obligatoire).

DES_ARTICLE

Désignation de l'article (Obligatoire).

CODE_FAMILLE

Famille d'articles. Le code famille doit impérativement être une famille existante dans la GPAO (la famille ne peut être créée dynamiquement). (Obligatoire).

TYPE_ARTICLE

Indique s'il s'agit d'un composé (produit fabriqué) ou d'un composant (produit acheté). Une nomenclature peut être composée d'autres produits composés. (Obligatoire).

- **PF** : Produit Fini (composé).
- **PSF** : Produit semi (composé).
- **MP** : Matière première (composant) (*Valeur par défaut*).

GESTION_STOCK

Indique si l'article est géré en stock (O ou N). La valeur est initialement positionnée à O (pour OUI, tenu en stock). (Facultatif)

- **O** : Oui, l'article est tenu en stock (*valeur par défaut*).
- **N** : Non, l'article n'est pas tenu en stock.

MODE_GESTION

Pour les articles tenus en stock, indique le mode de gestion. Initialement positionné à PMP. (Facultatif)

- **AUCUN** : Pas de mode de gestion particulier (*Prix moyen pondéré par défaut*).
- **LOT** : Géré en lot.
- **SERIE** : Géré en N° de série.

CODE_NOMENC

Pour les articles composés, indique le code de la nomenclature par défaut. (Facultatif).

ERREUR_INTEGRATION

Indicateur de succès ou d'échec de l'intégration dans la GPAO (initialement à N et mis à O par la GPAO si une erreur a été rencontrée). (Réservé au système).

ERREUR_MESSAGE

Contient le message d'erreur de l'intégration (mis à jour par SAGE). (Réservé au système).

CODE_TRAITEMENT

Indicateur de traitement de la ligne. (Réservé au système).

ExempleExemple :

Deux champs (**Version** et **Révision**) ont été rajoutés. Ils sont automatiquement préfixés par « CS_ » (Champ Spécifique) pour éviter tout conflit avec un champ standard existant dans la table. Ces champs sont créés via une interface graphique mise à disposition par la GPAO.

CS_VERSION

Attribut supplémentaire de l'article **N° de version** sur 10 caractères. (Paramétrage).

CS_REVISION

Attribut supplémentaire de l'article **N° de révision** sur 10 caractères. (Paramétrage).



La référence de l'article devra être une concaténation de la référence, de la version et de la révision dans la limite de 18 caractères si on souhaite conserver l'historique des versions.

Table PLM_NOMENCLATURE

Cette table contient les entêtes de nomenclatures qui seront elles-mêmes composées d'un ensemble de composants.

	Nom de la colonne	Type de données	Null autorisé
	NO_TRANSACTION	varchar(14)	<input type="checkbox"/>
	CODE_NOMENC	varchar(20)	<input type="checkbox"/>
	LIBELLE_NOMENC	varchar(100)	<input type="checkbox"/>
	INDICE_PLAN	varchar(50)	<input checked="" type="checkbox"/>
	ERREUR_INTEGRATION	varchar(1)	<input type="checkbox"/>
	ERREUR_MESSAGE	text	<input checked="" type="checkbox"/>
	CODE_TRAITEMENT	int	<input type="checkbox"/>

NO_TRANSACTION

Code unique d'envoi au format AAAAMMJJHHMMSS. (Obligatoire).

CODE_NOMENC

Identifiant unique de la nomenclature. (Obligatoire).

LIBELLE_NOMENC

Description. On peut reprendre la désignation de l'article composé. (Obligatoire).

INDICE_PLAN

N° d'indice ou de plan. Il s'agit d'un champ standard de l'entête de nomenclature dans la GPAO. (Facultatif).

ERREUR_INTEGRATION

Indicateur de succès ou d'échec de l'intégration dans la GPAO (initialement à N et mis à O par la GPAO si une erreur a été rencontrée). (Réservé au système).

ERREUR_MESSAGE

Contient le message d'erreur de l'intégration (mis à jour par SAGE). (Réservé au système).

CODE_TRAITEMENT

Indicateur de traitement de la ligne. (Réservé au système).

Table PLM_NOMENCLATURE_DETAIL

Cette table contient le détail des composants pour chaque nomenclature.

	Nom de la colonne	Type de données	Null autorisé
	NO_TRANSACTION	varchar(14)	<input type="checkbox"/>
	CODE_NOMENC	varchar(20)	<input type="checkbox"/>
	REF_COMPOSANT	varchar(18)	<input type="checkbox"/>
	NO_INCREMENT	int	<input type="checkbox"/>
	QUANTITE	decimal(18, 6)	<input type="checkbox"/>
	QUANTITE_PARENT	int	<input type="checkbox"/>
	QUANTITE_FIXE	varchar(1)	<input type="checkbox"/>
	CAPACITE_BATCH	decimal(18, 6)	<input type="checkbox"/>
	ERREUR_INTEGRATION	varchar(1)	<input type="checkbox"/>
	ERREUR_MESSAGE	text	<input checked="" type="checkbox"/>
	CODE_TRAITEMENT	int	<input type="checkbox"/>

NO_TRANSACTION

Code unique d'envoi au format AAAAMMJJHHMMSS. (Obligatoire).

CODE_NOMENC

Identifiant unique de la nomenclature. (Obligatoire).

REF_COMPOSANT

Référence article du composant devant être présent dans le fichier article. (Obligatoire).

NO_INCREMENT

N° de ligne si la même référence est présente plusieurs fois dans la même nomenclature. La valeur par défaut est 1. (Facultatif).

QUANTITE

Quantité unitaire. (Obligatoire).

QUANTITE_PARENT

Par défaut à 1. Permet d'indiquer un multiple (ex : Quantité de 1 pour une quantité parent de 263. Permet d'éviter les décimales et les problèmes d'arrondi qui pourraient survenir avec la valeur 0.00380228136 qui sera arrondi à 6 décimales). (Facultatif).

QUANTITE_FIXE

Par défaut à N. Permet d'indiquer une quantité qui ne varie pas en fonction de la quantité à fabriquer (ex : un outillage). (Facultatif).

CAPACITE_BATCH

Par défaut à 0. Permet d'indiquer une quantité minimale qui sera utilisée indépendamment du besoin réel (ex : tout boîte de mayonnaise sera consommée même si la totalité n'est pas nécessaire car le produit ne peut pas être remis en stock pour raison sanitaire). (Facultatif).

ERREUR_INTEGRATION

Indicateur de succès ou d'échec de l'intégration dans la GPAO (initialement à N et mis à O par la GPAO si une erreur a été rencontrée). (Réservé au système).

ERREUR_MESSAGE

Contient le message d'erreur de l'intégration (mis à jour par SAGE). (Réservé au système).

CODE_TRAITEMENT

Indicateur de traitement de la ligne. (Réservé au système).

Table PLM_ALTERNATIVE

Cette table contient l'association entre une référence de composé et l'ensemble de ses versions de fabrication.

	Nom de la colonne	Type de données	Null autorisé
	NO_TRANSACTION	varchar(14)	<input type="checkbox"/>
	REF_ARTICLE	varchar(20)	<input type="checkbox"/>
	CODE_VERSION	varchar(20)	<input type="checkbox"/>
	CODE_NOMENC	varchar(20)	<input type="checkbox"/>
	ERREUR_INTEGRATION	varchar(1)	<input type="checkbox"/>
	ERREUR_MESSAGE	text	<input checked="" type="checkbox"/>
	CODE_TRAITEMENT	int	<input type="checkbox"/>

NO_TRANSACTION

Code unique d'envoi au format AAAAMMJJHHMMSS. (Obligatoire).

REF_ARTICLE

Référence de l'article composé. (Obligatoire).

CODE_VERSION

N° de version (Obligatoire).

CODE_NOMENC

Identifiant unique de la nomenclature. (Obligatoire).

ERREUR_INTEGRATION

Indicateur de succès ou d'échec de l'intégration dans la GPAO (initialement à N et mis à O par la GPAO si une erreur a été rencontrée). (Réservé au système).

ERREUR_MESSAGE

Contient le message d'erreur de l'intégration (mis à jour par SAGE). (Réservé au système).

CODE_TRAITEMENT

Indicateur de traitement de la ligne. (Réservé au système).

Table PLM_DOCUMENT

Cette table contient les chemins d'accès aux documents joints aux articles.

	Nom de la colonne	Type de données	Null autorisé
	NO_TRANSACTION	varchar(14)	<input type="checkbox"/>
	REF_ARTICLE	varchar(18)	<input type="checkbox"/>
	ID_DOCUMENT	int	<input type="checkbox"/>
	LIBELLE_DOCUMENT	varchar(100)	<input type="checkbox"/>
	CHEMIN_DOCUMENT	text	<input type="checkbox"/>
	ERREUR_INTEGRATION	varchar(1)	<input type="checkbox"/>
	ERREUR_MESSAGE	text	<input checked="" type="checkbox"/>
	CODE_TRAITEMENT	int	<input type="checkbox"/>

NO_TRANSACTION

Code unique d'envoi au format AAAAMMJJHHMMSS. (Obligatoire).

REF_ARTICLE

Référence de l'article composé. (Obligatoire).

ID_DOCUMENT

Incrément automatique. (Réservé au système).

LIBELLE_DOCUMENT

Description du document (Obligatoire).

CHEMIN_DOCUMENT

Emplacement du document. (Obligatoire).

ERREUR_INTEGRATION

Indicateur de succès ou d'échec de l'intégration dans la GPAO (initialement à N et mis à O par la GPAO si une erreur a été rencontrée). (Réservé au système).

ERREUR_MESSAGE

Contient le message d'erreur de l'intégration (mis à jour par SAGE). (Réservé au système).

CODE_TRAITEMENT

Indicateur de traitement de la ligne. (Réservé au système).

Exemple de transactions

Création d'un article fabriqué avec 2 composants de nomenclatures puis modification de la nomenclature pour remplacer un composant.

Mise à disposition par le PLM

En surbrillance, les informations ajoutés.

PLM_TRANSACTION

NO_TRANSACTION	CODE_SOCIETE	CODE_STATUT	DH_INTEGRATION	ERREUR_INTEGRATION	ERREUR_MESSAGE
20130221134400	999	ATTENTE	NULL	N	NULL

PLM_ARTICLE

NO_TRANSACTION	REF_ARTICLE	DES_ARTICLE	CODE_FAMILLE	TYPE_ARTICLE	GESTION_STOCK	MODE_GESTION	CODE_NOMENC	ERREUR_INTE...	ERREUR_MESS...
20130221134400	PF1	Produit Fini 1	F1	PF	O	PMP	PF1/1	N	NULL
20130221134400	CP1	Composant 1	F2	MP	O	PMP	NULL	N	NULL
20130221134400	CP2	Composant 2	F2	MP	O	PMP	NULL	N	NULL

PLM_NOMENCLATURE

NO_TRANSACTION	CODE_NOMENC	LIBELLE_NOMENC	INDICE_PLAN	ERREUR_INTE...	ERREUR_MESS...
20130221134400	PF1/1	Produit Fini 1	NULL	N	NULL

PLM_NOMENCLATURE_DETAIL

NO_TRANSACT...	CODE_NOMENC	REF_COMPOSANT	NO_INCREMENT	QUANTITE	QUANTITE_PARENT	QUANTITE_FIXE	CAPACITE_BAT...	ERREUR_INTE...	ERREUR_MESS...
20130221134400	PF1/1	CP1	1	2,000000	1	N	0,000000	N	NULL
20130221134400	PF1/1	CP2	1	3,000000	1	N	0,000000	N	NULL

PLM_ALTERNATIVE

NO_TRANSACTION	REF_ARTICLE	CODE_VERSION	CODE_NOMENC	ERREUR_INTEGRATION	ERREUR_MESSAGE
20130221134400	PF1	VERS_1.0	PF1/1	N	NULL

PLM_DOCUMENT

NO_TRANSACTION	REF_ARTICLE	ID_DOCUMENT	LIBELLE_DOCUMENT	CHEMIN_DOCUMENT	ERREUR_INTE...	ERREUR_MESS...
20130221140000	PF1	1	Schéma N° 1	\\Serveur\Doc\Schema1.pdf	N	NULL
20130221140000	PF1	2	Schéma N° 2	\\Serveur\Doc\Schema2.pdf	N	NULL

Intégration par Sage100 GP

PLM_TRANSACTION

NO_TRANSACTION	CODE_SOCIETE	CODE_STATUT	DH_INTEGRATION	ERREUR_INTEGRATION	ERREUR_MESSAGE
20130221134400	999	SUCCES	21/02/2013 13:57:23	N	NULL

Les articles, nomenclatures et alternatives sont créés dans la GPAO.

PLM : Changement de version de nomenclature

PLM_TRANSACTION

NO_TRANSACTION	CODE_SOCIETE	CODE_STATUT	DH_INTEGRATION	ERREUR_INTEGRATION	ERREUR_MESSAGE
20130221134400	999	SUCCES	21/02/2013 13:57:23	N	NULL
10130221140000	999	ATTENTE	NULL	N	NULL

PLM_ARTICLE

NO_TRANSACTION	REF_ARTICLE	DES_ARTICLE	CODE_FAMILLE	TYPE_ARTICLE	GESTION_STOCK	MODE_GESTION	CODE_NOMENC	ERREUR_INTE...	ERREUR_MESS...
20130221134400	CP1	Composant 1	F2	MP	O	PMP	NULL	N	NULL
20130221134400	CP2	Composant 2	F2	MP	O	PMP	NULL	N	NULL
20130221134400	PF1	Produit Fini 1	F1	PF	O	PMP	PF1/1	N	NULL
20130221140000	PF1	Produit Fini 1	F1	PF	O	PMP	PF1/2	N	NULL
20130221140000	CP1	Composant 1	F2	MP	O	PMP	NULL	N	NULL
20130221140000	CP3	Composant 3	F2	MP	O	PMP	NULL	N	NULL

PLM_NOMENCLATURE

NO_TRANSACTION	CODE_NOMENC	LIBELLE_NOMENC	INDICE_PLAN	ERREUR_INTE...	ERREUR_MESS...
20130221134400	PF1/1	Produit Fini 1	NULL	N	NULL
20130221140000	PF1/2	Produit Fini 1	NULL	N	NULL

PLM_NOMENCLATURE_DETAIL

NO_TRANSACTION...	CODE_NOMENC	REF_COMPOSANT	NO_INCREMENT	QUANTITE	QUANTITE_PARENT	QUANTITE_FIXE	CAPACITE_BAT...	ERREUR_INTE...	ERREUR_MESS...
20130221134400	PF1/1	CP1	1	2,000000	1	N	0,000000	N	NULL
20130221134400	PF1/1	CP2	1	3,000000	1	N	0,000000	N	NULL
20130221140000	PF1/2	CP1	1	2,000000	1	N	0,000000	N	NULL
20130221140000	PF1/2	CP3	1	8,000000	1	N	0,000000	N	NULL

PLM_ALTERNATIVE

NO_TRANSACTION	REF_ARTICLE	CODE_VERSION	CODE_NOMENC	ERREUR_INTEGRATION	ERREUR_MESSAGE
20130221134400	PF1	VERS_1.0	PF1/1	N	NULL
20130221140000	PF1	Vers_1.1	PF1/2	N	NULL

Intégration par Sage100 GP

PLM_TRANSACTION

NO_TRANSACTION	CODE_SOCIETE	CODE_STATUT	DH_INTEGRATION	ERREUR_INTEGRATION	ERREUR_MESSAGE
20130221134400	999	SUCCES	21/02/2013 13:57:23	N	NULL
10130221140000	999	SUCCES	21/02/2013 14:23:00	N	NULL

Création du nouvel article, de la nomenclature et de l'alternative.

Résultats dans la GPAO

Fichier Article

The screenshot shows the 'Article' application window. The main area displays a list of articles:

Article	Type
CP1 - Composant 1 Famille : Famille 2	Composant
CP2 - Composant 2 Famille : Famille 2	Composant
CP3 - Composant 3 Famille : Famille 2	Composant
PF1 - Produit Fini 1 Famille : Famille 1	Produit Fini

The sidebar on the right contains the following sections:

- Dernières consultations**:
 - Produit Fini 1
 - Composant 3
 - Composant 2
 - Composant 1
- Raccourcis**:
 - Famille d'articles
 - Dépôt
 - Matière
 - Catalogue

Nomenclatures

The screenshot shows the 'Fiche signalétique' (Data Sheet) for an article:

Fiche signalétique

Code nomenclature: PF1/1 Nomenclature obsolète

Description: Produit Fini 1

Indice/Plan:

Remarque:

Liste des composants

Composant	Désignation	Quantité	Opération	Unité
CP1	Composant 1	2		
CP2	Composant 2	3		

Fiche signalétique					
Code nomenclature	PF1/2	Nomenclature obsolète <input type="checkbox"/>			
Description	Produit Fini 1				
Indice/Plan					
Remarque					

Liste des composants					
Composant	Désignation	Quantité	Opération	Unité	
CP1	Composant 1	2			
CP3	Composant 3	8			

Alternative

Fiche signalétique			
Référence	PF1		
Description	Produit Fini 1		

Liste des nomenclatures alternatives			
N° de version	Code nomencl.	Description	Option
VERS_1.0	PF1/1	Produit Fini 1	
VERS_1.1	PF1/2	Produit Fini 1	

Paramètres généraux

Les paramètres généraux permettent de définir quel programme sera utilisé pour l'intégration des données techniques et le temps pendant lequel chaque transaction est conservée en base.

Pour plus de détails, voir [Paramètres généraux](#).

Paramétrage des champs supplémentaires

L'accès au paramétrage des champs supplémentaires se fait dans le menu **Paramètre / Intégration PLM / Configuration des mappages**. L'objectif de ce paramétrage permet d'ajouter dynamiquement des champs dans les tables de transfert afin de récupérer les informations spécifiques à chaque paramétrage du PLM.

Il est possible de rajouter des champs libres dans 4 tables d'intégration. Ces champs sont mappés dans la GPAO et peuvent être ensuite mappés dans la gestion commerciale.

Il existe 4 types de champs utilisables :

Texte

Chaîne de caractères dont la longueur doit-être précisée (Type SQL Server : Varchar).

Commentaire

Chaîne de caractères sans limite de longueur (Type SQL Server : Text).

Date

Date/Heure (Type SQL Server : DateTime).

Nombre

Nombre entier ou décimal (Type SQL Server : Decimal (18,6)).



Attention, lorsqu'un champ libre est ajouté, il est physiquement ajouté dans la base de données. C'est le même principe pour une suppression. Une fois le champ créé, il n'est plus possible de modifier son type. Il faut alors le supprimer et le recréer.

Nom de la table / Nom du champ

Nom du champ dans la table de transaction.

Description

Libellé du champ libre.

Nom de champ GPAO

Nom du champ dans les fiches correspondantes de la GPAO (T_ARTICLE, T_NOMENCLATURE_STD, T_NOMENCLATURE_STD_DETAIL et T_ARTICLE_NOMENCLATURE).

Nom de champ Gest Co

Nom du champ dans la fiche article en Gestion (F_ARTICLE) uniquement à partir de PLM_ARTICLE.

Type de données

Texte (Taille supérieur à 0), Commentaire, date ou nombre.

Rapport d'intégration des transactions

Après chaque intégration de données techniques, il est possible de consulter en détail le résultat et plus particulièrement les raisons d'un éventuel échec de traitement. L'accès au rapport d'intégration se fait par le menu **Paramètre / Intégration PLM / Rapport d'intégration**.

Nomenclatures

La nomenclature est la liste de l'ensemble des composants entrant dans la composition du produit fabriqué. La nomenclature peut contenir n'importe quel article à l'exception des pièces détachées qui sont réservées à la maintenance. On pourra ainsi insérer un produit fabriqué (disposant déjà d'une nomenclature) dans une autre nomenclature pour faire de la gestion de nomenclature multi-niveau. Il n'y a pas de limite concernant la profondeur de la nomenclature (nombre de niveau), cependant, plus le nombre de niveaux est élevé, plus il est ardu d'analyser le résultat d'un calcul de besoins par exemple. Cela est d'autant plus vrai lorsqu'un grand nombre de produits fabriqués utilise des troncs communs (le même produit fini est utilisé dans plusieurs produits finis).

Un article fabriqué ne peut être rattaché qu'à une seule nomenclature. Cependant, pour certains produits fabriqués d'une même famille, une partie de la nomenclature est commune à plusieurs articles mais chaque article a néanmoins des composants spécifiques. C'est le cas pour les articles gérés en taille et couleur (ex : pour une paire de chaussure, on aura autant de références articles que de tailles. Cependant quel que soit la pointure, le lacet sera le même alors que la semelle sera différente). Pour cette raison, il existe deux types de nomenclature (standard et spécifique) qui sont cumulables pour le même article.



Si un composant est présent dans les deux types de nomenclature pour la même référence de produit fini alors c'est le composant de la nomenclature spécifique (le composant spécifiquement dédié à la référence) qui est prioritaire sur la nomenclature standard (le composant est commun à plusieurs références).

On retrouve, en consultation seulement, le détail de la nomenclature au niveau de la fiche article dans la rubrique **Gamme et nomenclature**. L'icône  permet d'accéder directement au détail de la nomenclature.

Nomenclatures standards

La nomenclature standard est définie par un entête et un détail. Le code nomenclature sera utilisé au niveau de la fiche article dans la rubrique **Code nomenclature** de la fiche signalétique. Le détail contient l'ensemble des composants rattachés à cette nomenclature. La particularité d'une nomenclature est qu'elle est utilisable pour plusieurs articles. On peut ainsi imaginer plusieurs références articles ayant une nomenclature identique mais une gamme opératoire différente (plusieurs niveaux de finition liés à une opération de gamme supplémentaire mais ne faisant intervenir aucun composant supplémentaire).

L'écran d'accueil des nomenclatures standards se présente sous la forme d'une liste de tous les entêtes. Il n'est pas nécessaire d'ouvrir la fiche détail pour voir son contenu puis qu'une **pop-up** est accessible en cliquant sur l'icône  (icône au début de chaque ligne).

Entête

Par double clic sur une ligne, on obtient le détail de la nomenclature.

Code nomenclature

Identifiant de la nomenclature (20 caractères) qui sera utilisé au niveau de la fiche article.

Description

Description de la nomenclature.

Indice/Plan

N° d'indice, N° de Plan, Repère de plan.

Nomenclature Obsolète

Option permettant de marquer une nomenclature comme n'étant plus active. Elle ne sera plus disponible dans les alternatives.

Remarque

Texte libre.

On retrouve également la liste des composants présents dans la nomenclature.

L'icône  indique qu'il s'agit d'un composant qui n'est pas actif. Il peut s'agir par exemple d'un composant de remplacement. **Les lignes non actives ne sont pas prises en compte lors du calcul du cout de revient standard d'un produit fabriqué.**

Détail

L'accès au détail de la nomenclature se fait par l'icône , par un double clic sur l'une des lignes de la liste ou par double clic sur l'une des lignes de la pop-up.

Référence

Référence article (tout type d'articles à l'exception des pièces détachées réservées à la maintenance).

N° de ligne

Index permettant d'assurer l'unicité des lignes d'une nomenclature. On utilisera ce N° de ligne si la même référence est utilisée plusieurs fois dans la nomenclature.

Ligne active

Indique si la référence est prise en compte pour le calcul du cout de revient et du calcul des besoins par exemple. Une ligne active s'utilise en générale pour indiquer des articles de remplacements.

Quantité

Quantité nécessaire pour la production d'une unité du composé.

Quantité parent

Coefficient appliqué à la quantité unitaire afin de limiter les problèmes d'arrondis lorsque la quantité n'est pas entière (ex : en supposant que l'on peut mettre 100 produits finis sur une palette, la quantité de palette pour un produits fini est 0,01. En utilisant la quantité parent, on peut écrire un besoin de 1 pour une quantité parent de 100). On évite ainsi les nombres décimaux assujettis aux arrondis tout en améliorant la lisibilité de l'information.

Quantité Fixe

Indique que la quantité unitaire n'est pas dépendante de la quantité de lancement. On peut ainsi prévoir un article qui n'est nécessaire qu'une seule fois quel que soit la quantité lancée (ex : un contrôle qualité, des frais généraux, etc.).

Capacité batch / arrondi

Permet d'effectuer un arrondi supérieur. Cela permet de consommer au minimum la valeur du batch et ensuite par multiple de batch quel que soit la quantité lancée. Cette valeur est utilisée dans le calcul des besoins et pour la valorisation du cout standard d'un article. Le cout du batch est alors divisé au prorata de la quantité économique. (ex : on stipulera la valeur 1 lorsque la consommation est toujours un entier. On peut par exemple stocker 4 produits sur la palette mais lorsque l'on en fabrique qu'un, il faut tout de même une palette entière. On passera à 2 palettes à partir de 5 unités et ainsi de suite. On parlera alors d'arrondi. On peut également exprimer une quantité minimale par paquet de produits fabriqués. On indiquera par exemple une quantité supérieure à 0 lorsque la consommation de composant est fixe par palier. On parlera alors de batch).

Taux de rebut (%)

Il s'agit d'un taux de perte qui nécessite un approvisionnement complémentaire. Le CBN tiendra compte de ce besoin supplémentaire si l'option est activée dans les paramètres généraux, rubrique **Calcul**. Cette surconsommation peut être intégrée au cout de revient standard si l'option est activée dans les paramètres généraux, rubrique **Données techniques, Articles et cout de revient standard**.



Attention, ce taux s'applique sur les besoins en nomenclature et est sans rapport avec le taux de rebut des articles et familles d'articles qui ne s'appliquent qu'au lancement en fabrication d'un OF à partir du CBN.

Opération

N° d'opération de gamme. Permet d'indiquer à quel moment de la fabrication le composant doit être disponible (ex : La matière première doit être présente dès le début de la fabrication mais les emballages ne sont nécessaires qu'à la fin). Si le N° d'opération n'est pas renseigné, le besoin du composant est placé à la 1ere opération de la gamme opératoire.

Code analytique

Permet de spécifier un code analytique qui pourra être utilisé pour des regroupements par exemple.

Remarque

Texte libre.



Il n'est pas possible d'ajouter un composant en sommeil dans une nomenclature standard ou spécifique.

Nomenclatures spécifiques

La nomenclature spécifique fonctionne exactement comme la nomenclature standard. La seule différence est qu'elle est rattachée directement à un produit fini ou semi-fini. En conséquence, elle n'est donc pas partageable pour plusieurs références articles.

L'écran d'accueil des nomenclatures spécifiques se présente sous la forme d'une liste avec l'ensemble des articles de types fini et semi-fini. Il n'est pas nécessaire d'ouvrir la fiche détail pour voir son contenu puisqu'une pop-up est accessible en cliquant sur la loupe (icône au début de chaque ligne).

Entête

Par double clic sur une ligne, on obtient le détail de la nomenclature.

Détail

Le fonctionnement du détail de la nomenclature suit le même principe que la nomenclature standard (voir la rubrique [Détail](#) de la **Nomenclature standard** pour plus d'informations).

Utilitaires

Plusieurs utilitaires pour effectuer la maintenance des nomenclatures sont disponibles.

Renommer une nomenclature standard

Cet utilitaire permet de renommer une nomenclature standard. Il suffit de sélectionner la nomenclature à renommer et de renseigner la nouvelle référence de cette nomenclature. La référence de destination ne doit pas exister.

Duplication d'une nomenclature standard

Cet utilitaire permet de dupliquer une nomenclature standard. Si l'option **Création de l'entête** est activée, l'entête sera créé si elle n'existait pas. Si l'entête existe déjà, elle ne doit pas contenir de composants associés.

Duplication d'une nomenclature spécifique

Cet utilitaire permet de dupliquer une nomenclature spécifique. La référence article de destination doit forcément exister et ne doit pas contenir de composants associés.

Articles obsolètes

Cet utilitaire permet de lister l'ensemble des composants dit **obsolètes** et leur utilisation dans les nomenclatures standards et spécifiques.

Remplacement d'un composant

Cet utilitaire permet de remplacer un composant dans l'ensemble des nomenclatures standards et spécifiques.

Utilisation d'un composant

Cet utilitaire permet de lister les nomenclatures utilisant l'article sélectionné.

Suppression de composants

Cet utilitaire permet de supprimer rapidement plusieurs composants dans une nomenclature standard ou spécifique.

Initialisation d'une nomenclature spécifique

Cet utilitaire permet de dupliquer le contenu d'une nomenclature standard dans une nomenclature spécifique. Une option permet de supprimer un éventuel contenu existant dans la nomenclature spécifique.

Initialisation d'une nomenclature standard

Cet utilitaire permet de dupliquer le contenu d'une nomenclature spécifique dans une nomenclature standard. Une option permet de supprimer un éventuel contenu présent dans la nomenclature standard.

Gammes opératoires

Les gammes opératoires permettent de décrire le processus de fabrication en termes de tâches à réaliser. On retrouve donc dans la gamme opératoire la liste des opérations de fabrication à effectuer. Chacune de ses opérations décrit une étape de fabrication en terme de moyens techniques (la liste des ressources utilisables), de temps (temps fixe, temps variable, cadence, temps de transit, etc.) et les contraintes de planification liées à sa réalisation.

Paramètres Entreprise

Au niveau de la fiche **Entreprise**, plusieurs paramètres doivent être initialisés avant de commencer la saisie des gammes opératoires.

Mode de gestion des gammes

Permet de définir au niveau global la description des gammes. Le temps prévu peut être décrit de plusieurs façons (voir la rubrique des paramètres généraux pour plus d'informations). Ce paramétrage est celui repris par défaut pour la création des gammes mais peut néanmoins être modifié au cas par cas lors de la conception pour gérer les exceptions.

Unité de réglage

Ce paramètre permet de définir l'unité de mesure des temps de réglage (temps fixes) de chacune des opérations.



Attention, ce paramètre est utilisé pour toutes les opérations des gammes.

Unité de production

Ce paramètre permet de définir l'unité de mesure des temps de production (temps variables).



Attention, ce paramètre est utilisé pour toutes les opérations des gammes.

Valorisation machine spécifique

Permet de définir un taux horaire lors de la description des temps machines qui ne sera pas remis automatiquement à jour lorsque le taux horaire du centre de charge sera modifié. Ce paramètre est modifiable au niveau de chaque gamme pour gérer des exceptions.

Valorisation main d'œuvre spécifique

Permet de définir un taux horaire lors de la description des temps main œuvre qui ne sera pas remis automatiquement à jour lorsque le taux horaire de la catégorie de personnel sera modifié. Ce paramètre est modifiable au niveau de chaque gamme pour gérer les exceptions.

Marqueurs

Les marqueurs sont des indicateurs associables à chaque opération pour indiquer la conformité ou la non-conformité d'une tâche à réaliser. Les marqueurs sont ensuite exploitables au niveau du résultat de la planification dans le graphique de Gantt.

Code marqueur

Identifiant du marqueur (20 caractères).

Description

Description.

Marqueur actif

Indique si le marqueur est comptabilisé pour la consolidation des marqueurs conformes au niveau de l'opération de l'ordre de fabrication.

Type de données

Indique si le marqueur est de type texte, nombre, date, booléen ou commentaire. Le comportement de la fenêtre se modifie suivant le choix.

Remarque

Texte libre.

Réglages

Les matrices de réglages permettent de définir des catégories de réglages. Ensuite, l'enchaînement de ces codes réglages sera programmé pour définir une action sur les temps de réglage des opérations dans la planification. On pourra ainsi définir que l'enchaînement de 2 productions est plus intéressant car il permet de réduire le temps de réglage de la 2eme opération puisque techniquement similaire.

Code réglage

Identifiant du type de réglage (20 caractères).

Description

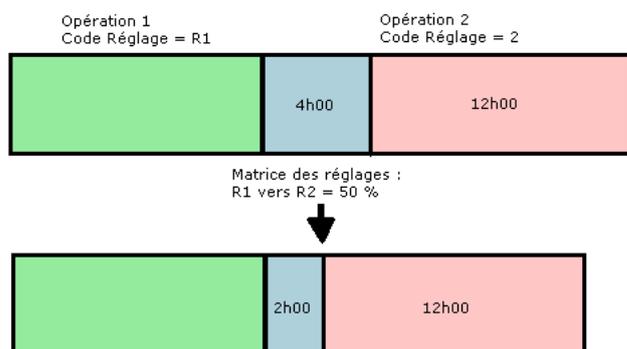
Description.

Remarque

Texte libre.

On peut ensuite définir la matrice pour définir le comportement à adopter si 2 codes réglages identiques se suivent dans la planification.

La valeur peut être de type **Forfaitaire**, définition directe de la durée du réglage suivant, ou **proportionnelle** définition d'un pourcentage de la valeur du temps de réglage de l'opération suivante.



Exemple de matrice de réglage :

Il est bien évidemment possible de définir un comportement **A puis B** et **B puis A** différent. Il suffit d'enregistrer dans les matrices l'ensemble des permutations. Lorsque la succession de 2 codes réglages n'apporte rien au réglage suivant, il n'est pas nécessaire de remplir la valeur avec 100% du réglage. La matrice, pour rester un minimum lisible, ne doit contenir que les exceptions donnant lieu à une modification du temps de réglage de l'opération suivante.

Normes

Dans la rubrique **Norme**, il est possible de référencer l'ensemble des normes de fabrication exigées par les clients. Chacune de ces normes pourra ensuite être affectée à une gamme opératoire. Le document complet de la norme pourra être ajouté en document joint.

Code norme

Identifiant de la norme (50 caractères).

Description

Description.

N° de version

N° de version du document de norme.

Date de version

Date de la dernière version du document.

Code Client

N° de client si la norme s'applique pour un client particulier.

Remarque

Texte libre.

Une fenêtre Pop-up est disponible pour visualiser l'ensemble des gammes opératoires impactées par cette norme.

Entête

Une gamme opératoire est définie par un entête permettant de regrouper un ensemble d'opérations de fabrication. Les gammes sont présentées sous la forme d'une liste avec une fenêtre pop-up permettant de consulter les opérations sans être obligé d'ouvrir le détail de la fiche.

A partir de cet écran, il est possible de rentrer dans le détail de l'entête de gamme en double cliquant sur une gamme de la liste ou d'entrer directement sur l'une des opérations en double cliquant sur l'une des lignes de la fenêtre pop-up.

Fiche signalétique

Code gamme

Identifiant de la gamme (20 caractères) qui sera utilisé au niveau de la fiche article.

Description

Description.

Gamme obsolète

Option permettant de marquer une gamme comme n'étant plus active. Elle ne sera plus disponible dans les alternatives.

Catalogue

Option permettant de marquer une gamme comme faisant partie d'un catalogue. Les opérations de cette gamme pourront être dupliquées lors de la création de nouvelles opérations afin d'optimiser le temps de saisie.

Indice/Plan

N° d'indice, N° de plan, Repère de plan.

Coefficient de lancement

Permet d'indiquer un coefficient (quantité) dans lesquels sont exprimés les temps unitaires. On utilise en générale ce coefficient lorsque le temps unitaire est très faible et que l'on ne souhaite pas utiliser la notion de cadence théorique (ex : temps de production de une heure pour 80000 pièces. On indiquera donc 80000 dans le coefficient). Le coefficient n'est applicable que pour le mode de gestion **Temps unitaire**.

Mode de gestion

Valeur initialisée à partir de celle renseignée dans la fiche entreprise. Cette valeur pourra encore être modifiée au moment de la saisie des opérations.

Valorisation machine spécifique

Valeur initialisée à partir de celle renseignée dans la fiche entreprise. Cette valeur pourra encore être modifiée au moment de la saisie des opérations.

Valorisation main d'œuvre spécifique

Valeur initialisée à partir de celle renseignée dans la fiche entreprise. Cette valeur pourra encore être modifiée au moment de la saisie des opérations.

Remarque

Texte libre.

Opérations

Cette liste donne un aperçu rapide des données essentielles de chacune des opérations déjà présentes dans la gamme. On peut entrer directement dans le détail d'une opération par double clic sur une ligne.



Les opérations de gamme ne sont accessibles que via le menu des gammes opératoires. Aucun raccourci ou aucune recherche ne permet d'y accéder directement.

Suivi des temps

Le graphique représente une vue synthèse de la définition des temps dans les gammes. Au survol d'une barre du graphe par la souris, un sous graphique permet de distinguer la partie temps fixe (réglage) et temps variable (production) d'une opération.

Opérations

La section **Opérations** permet de regrouper l'ensemble des phases de production nécessaires à la réalisation du produit fabriqué.

Fiche signalétique

N° d'opération

Identifiant numérique (<1000) de l'opération. Ce N° définit également un ordre de passage entre opération qui sera repris lors de la planification.

Désignation

Description de l'opération qui pourra figurer sur le bon de travail à destination de l'atelier.

Opération non suivie en production

Indicateur permet d'exclure cette opération de la planification. Ce type est généralement réservé pour des opérations de valorisation n'ayant aucune existence au niveau de l'atelier. Ces opérations n'apparaîtront donc pas sur le planning.

Code analytique

Code alphanumérique permettant de caractériser un type d'opération. Cette information permet en général de stocker un code opération non numérique.

Centre de charge

Groupe de ressources techniques sur lequel peut être réalisé l'opération. Le Centre de charge (voir rubrique **Machine** pour plus d'informations) sera utilisé pour valoriser les temps machines.

Machine / Machine Fixe

Permet de spécifier une machine parmi la liste des ressources disponible du centre de charge. Si un code machine est exprimé, il faut spécifier cette machine comme **fixe**. Cela signifie que l'ordonnancement devra impérativement utiliser cette machine et ne pas tenir compte des autres machines disponibles au niveau du centre de charge.

Catégorie de personnel

Groupe d'opérateurs nécessaire pour réaliser l'opération. La catégorie de personnel sera utilisée pour valoriser les temps main d'œuvre.

Réglage

Permet de définir une catégorie de réglage pour l'opération. Ce code pourra être utilisé par l'outil de planification pour modifier les temps de réglage d'une opération en fonction du code réglage de l'opération précédente. On pourra ainsi diminuer le temps de réglage d'une opération si la planification ordonne les opérations de telle sorte que les réglages similaires se succèdent (voir la rubrique [Réglages](#) pour plus d'informations).

Valorisation machine spécifique

Information recopiée de l'entête de gamme et modifiable au niveau de l'opération. Si cette fonction est activée, alors le taux horaire est manuel et ne sera plus dépendant du centre de charge.

Valorisation main d'œuvre spécifique

Information recopiée de l'entête de gamme et modifiable au niveau de l'opération. Si cette fonction est activée, alors le taux horaire est manuel et ne sera plus dépendant de la catégorie de personnel.

Sous-traitance

Permet d'indiquer que l'opération n'est pas une opération de fabrication interne mais une opération effectuée par un sous-traitant. Le temps d'une opération de sous-traitance n'est donc plus renseigné au même endroit

Fournisseur

Code du fournisseur qui effectuera la sous-traitance.

Délai de livraison (en jours)

Nombre de jours pour effectuer l'opération. C'est cette information qui sera utilisée au niveau de la planification. Le nombre de jours peut-être ouvré ou ouvrable en fonction de la définition du calendrier de la ressource où sera planifiée l'opération.

Référence de sous-traitance

Référence article permettant de passer la commande chez le prestataire de sous-traitance.

Besoin

Capacité fournisseur exprimée en nombre de produits ou d'unité d'œuvre (Poids, volumes heures...) par unité de temps.

Besoin (en unité de capacité fournisseur) pour réaliser une unité de lancement.

Exemple :

Capacité Fournisseur 1000 produits en 10 jours

Planification

Mode de gestion

Indicateur précisant quel est l'élément qui permettra de calculer le temps de production.



Attention, l'unité dans laquelle sont exprimés les temps de réglage et de production est paramétrée au niveau de la fiche entreprise. Le choix du mode de gestion dépend directement des valeurs pour exprimer les temps unitaires (il est plus pratique de définir un temps très court par une cadence théorique et un temps plus long par un temps unitaire afin de limiter l'utilisation des décimales et ainsi améliorer la lisibilité et la maintenance des gammes opératoires).

Temps unitaire

Le temps de production saisi sera le référentiel lors de la valorisation de la gamme et de la création de l'ordre de fabrication (temps de production x quantité lancée = temps total).

Exemple :

1.25 en temps de production et 10 quantités lancées. Le temps total est 1.25x10.

Cadence théorique

Le temps de production sera calculé à partir de la cadence théorique (en pièces par heure qui sert à calculer le temps total) qui devient le nouveau référentiel. Le temps de production ne sera plus utilisé.

Exemple :

100 pièces /Heure. Si la quantité lancée est 200 alors le temps total est 2h.

Temps de cycle

Le temps de production sera calculé à partir du temps de cycle (en secondes pour faire une pièce) qui devient le nouveau référentiel. Le temps de production ne sera plus utilisé.

Exemple :

45 secondes, donc si on lance 1000, on a 1000*45 sec.

Taille du batch

La quantité défini dans le batch deviendra le nouveau référentiel pour calculer le temps de production. Le temps de production unitaire défini dans l'opération sera multiplié par la quantité lancée. La quantité lancée devient pour ce type d'opération un coefficient multiple de la taille du batch.

Exemple :

Taille du batch = 500 et 2 heures de temps de production. Tant que la quantité lancée reste inférieure ou égale à 500, le temps de production sera de 2 heures. Il passera ensuite à 4 heures jusqu'à une quantité lancée de 1000 et ainsi de suite.

Ce type de définition d'opération est utilisé lorsque le temps opératoire varie par palier comme une opération de mélange dépendant de la taille du container par exemple.

Temps de réglage machine/main d'œuvre

Temps fixe pour réaliser l'opération. Le temps de réglage n'est pas dépendant de la quantité lancée en fabrication (le temps reste inchangé pour une pièce comme pour 100 pièces). De plus, les rendements ne s'appliquent pas sur le temps de réglage. Il est obligatoire de remplir le temps machine (même pour une opération manuelle) car c'est ce temps qui est utilisé pour la planification.

Temps de production machine/main d'œuvre

Temps variable pour réaliser l'opération. Le temps de production dépend directement de la quantité lancée et est assujéti au rendement de la machine.

Taux horaire machine/main d'œuvre et Réglage/production

Le taux horaire est directement renseigné à partir du taux horaire du centre de charge et de la catégorie de personnel si l'option de valorisation spécifique n'est pas cochée (les taux sont alors en lecture seule). Si l'option de valorisation spécifique est activée, le ou les taux sont alors personnalisables pour chaque type de temps.

Cadence théorique

Permet de définir un temps par un nombre de pièces à l'heure.

Exemple :

Une cadence de 4 pièces / heures correspondant à un temps unitaire de 0.25 heures centièmes.

Temps de cycle

Permet de définir un temps par une durée de production en nombre de secondes. Le temps de cycle pourra être retenu si le temps est suffisamment faible et génère des décimales en heures centièmes mais pas assez rapide pour faire une cadence sans décimale.

Exemple :

280 secondes ou 0.7777 HC ou 12.857 pièces/heure.

Taille du Batch

Quantité en unité de lancement permettant de démultiplier le temps de production unitaire. On obtient ainsi un temps de production évoluant par pallier.

Nb. de personnes

Nombre de personnes nécessaire à la réalisation de l'opération. Ce nombre est en rapport directement avec le temps de production. On définira un temps de production pour un nombre de personnes, le nombre de personnes engagées lors de la réalisation de l'OF pourra faire varier ce temps. On réserve cette donnée pour les opérations purement manuelle ou la durée de production dépend directement du nombre de personnes et aucunement de la performance de la machine. Cette donnée est utilisée par l'outil de planification.

Chevauchement

Il s'agit du nombre de pièces réalisées à l'opération précédente qui déclenchera le début de l'opération dans la planification. Dans le cas où la valeur du chevauchement est trop faible (le cycle de l'opération en cours est plus rapide que le cycle de l'opération précédente et amènerait à finir l'opération à l'opération précédente), l'outil de planification repositionne le début de l'opération pour obtenir un enchaînement conforme à la réalité. Si le chevauchement est renseigné sur la 1ere opération, l'outil de planification effectuera le chevauchement sur les OF pères s'ils existent.

Temps d'attente

Temps d'attente interopérations (temps de transit) exprimé en heures centièmes. Il s'agit d'un temps planifié qui empêche le démarrage de l'opération suivante tant qu'il n'est pas écoulé (temps de séchage par exemple). Ce temps ne bloque que l'opération suivante. Il ne bloque pas la machine et n'est pas contraint par le calendrier machine.

Nb. d'unités

Coefficient multiplicateur de la quantité lancée de l'ordre de fabrication pour définir la quantité lancée de l'opération. On utilise ce coefficient lorsque l'unité de lancement de l'OF (le produit fabriqué) n'est pas la même tout le long du processus de fabrication.

Nb. de poses / Nb. de piles

Coefficient multiplicateur des quantités réalisées lors des saisies dans l'atelier.

Exemple :

L'opération produit une feuille massicotée en long et en large pour obtenir 2x2 feuilles.

Compléments

Contrôle qualité avant production

Permet, lorsque la case est cochée, de bloquer l'opération en production tant que le contrôle qualité n'a pas été effectué (voir scénario atelier **Déblocage qualité**)

Outillage nécessaire

Indique qu'un outillage est nécessaire pour la réalisation de l'opération. Il sera alors possible, dans le module atelier, d'indiquer l'outillage utilisé et de tenir un compteur de pièces par outil en vue d'anticiper la maintenance (affûtage de l'outil par exemple).

Masque de saisie

Lorsque qu'un outil est nécessaire et qu'il doit être saisi dans le module atelier, ce masque permet d'effectuer un contrôle sur le code outillage qui sera saisi (ex : BROCHE_D17% indiquera que tous les codes outillage commençant par « BROCHE_D17 » sont autorisés. L'indicateur « % » indique que tous les caractères suivants sont autorisés. Ce caractère peut aussi être utilisé comme préfixe).

Critères

Critères de regroupements techniques pour la planification (Voir la rubrique [Planification](#) pour plus d'informations).

Niveau

Valeur numérique permettant d'effectuer des regroupements d'opérations ayant des N° d'opérations différents. Cette valeur est utilisable en planification.

Code synchronisation

Valeur numérique permettant de forcer l'utilisation de ressources en planification. Toutes les opérations de tous les OF encours ayant le même code de synchronisation seront planifiées sur la même ressource à partir du moment où le moteur d'ordonnancement aura choisi la ressource pour la 1ère opération du groupe de synchronisation.

Couleur

Couleur de l'opération dans le graphique de Gantt (Résultat d'un calcul de planification) si l'utilisateur choisi une colorisation des tâches par la couleur de l'opération.

Remarque

Texte libre sans limitation de longueur utilisé pour décrire précisément l'opération. Ce texte sera repris par défaut sur le bon de travail à destination de l'atelier.

Contraintes

Dans cette rubrique, on retrouvera toutes les informations utiles pour la planification des opérations.

Contraintes d'outillages

Il est possible de rajouter autant de contraintes d'outillages/ressources que nécessaire. La contrainte d'outillage est utilisée, si elle est active, pour limiter le nombre d'opérations planifiées en parallèle. On ne peut pas planifier plus de 5 opérations en simultanée sur une ressource donnée si le nombre d'opérateurs disponible dans l'atelier est 5. La contrainte est dite de **Réservation** car elle est libérée lorsque l'opération est

terminée. Si la contrainte n'est pas active, elle n'aura pas de conséquence sur la planification mais pourra être utilisée pour établir un plan de charge pour recruter du personnel intérimaire par exemple. Une contrainte d'outillage peut être du personnel, un outillage technique, une surface de stockage, un montant d'encours, etc. (voir la documentation planification pour plus de détails). Pour être active, une contrainte d'outillage doit être active au niveau de l'opération, mais doit aussi être active au niveau de la fiche **Outillage** et que l'option **Contraintes d'outillages** soit actives au niveau du moteur d'ordonnancement.

Outillage

Code outillage défini au niveau du formulaire des **Outillages**.

Règle active

Indique si la contrainte d'outillage est active pour le calcul d'ordonnancement.

Quantité

Nombre d'outillages nécessaire pendant la réalisation de l'opération.

Remarque

Texte libre.

Machines autorisées (alternatives)

Cette rubrique vient en complément du centre de charges et de la machine fixe pour la planification. Il est ainsi possible de définir une liste de machines pouvant exécuter l'opération indépendamment de la liste des machines disponibles au niveau du centre de charge. Au niveau des alternatives machines, il est également possible de redéfinir la description des temps (on peut supposer qu'une même référence ne se produit pas dans les mêmes conditions en fonction de la technologie ou la vétusté de la machine par exemple).

Machine

Machine autorisée pour produire l'opération.

Machine principale

Indique, dans la liste des machines autorisées, quelle est la machine prioritaire.

Temps de réglage

Temps de réglage en remplacement de celui de l'opération si celui-ci est renseigné.

Temps de production

Temps de production en remplacement de celui de l'opération si celui-ci est renseigné.

Temps d'attente

Temps d'attente en remplacement de celui de l'opération si le temps de réglage ou de production sont renseignés.

Taux de rendement

Rendement machine remplaçant celui renseigné dans la machine. Le rendement de la fiche machine ne sera utilisé que si la machine n'est pas présente dans l'alternative.

Temps de cycle

Temps de cycle en secondes par pièces si l'opération est gérée en **Temps de cycle**.

Cadence théorique

Cadence en pièces par heure si l'opération est gérée en **Cadence théorique**

Taille du batch

Quantité du batch si l'opération est gérée en **Batch**.

Remarque

Texte libre.



Si au moins le temps de réglage ou le temps de production est renseigné alors les temps renseignés dans l'alternative sont prioritaires sur les temps définis dans l'opération.



Contraintes d'outillages : il est possible de rajouter des contraintes d'outillages qui sont identiques à celle appliquées au niveau de l'opération (voir [Contraintes d'outillages](#) pour plus de détails).

Le seul intérêt de spécifier les contraintes au niveau de la machine est qu'il est ainsi possible de spécifier une contraintes valable sur une machine mais inexistante sur une autre et ce pour la même opération (ex : la répartition géographique des machines nécessite un outillage différent : un treuil, une sous-machine, etc.).

Marqueurs

Cette rubrique permet de rajouter des indicateurs (non bloquants) pour la planification. Ces sont des repères visuels affichables sur le graphique de Gantt. Une opération peut contenir autant de marqueurs que nécessaire. Le statut **Conforme** ou **En erreur** de chacun des marqueurs sera consolidé au niveau de l'opération lorsque l'OF sera créé. Si au moins un marqueur est en erreur, alors le marqueur de l'opération sera en erreur sinon il sera conforme si tous les marqueurs sont conformes.

Marqueur

Marqueur défini pour l'opération

Valeur

Valeur par défaut du marqueur lors de la création de l'ordre de fabrication. La valeur **Non géré** n'a pas d'incidence sur le statut consolidé au niveau de l'opération.

Remarque

Texte libre.

Utilitaires

Un certain nombre d'utilitaires sont disponibles pour effectuer les opérations de maintenance des gammes opératoires.

Renumérotation des opérations

Cet utilitaire permet de renuméroter les N° d'opérations des gammes de 10 en 10 en partant de 10 pour la 1ere opération. Cette fonctionnalité peut être intéressante si des opérations supplémentaires ont été rajoutées en milieu de gamme.

Renommer une gamme

Cet utilitaire permet de renommer le code gamme. Le code gamme de destination ne doit pas exister.

Dupliquer une gamme

Cet utilitaire permet de dupliquer une gamme pour un nouveau produit fabriqué ou pour évoluer une gamme existante dans une nouvelle version par exemple. Le code gamme de destination doit exister au préalable et ne contenir aucune opération.

Remplacement machine

Cet utilitaire permet de remplacer une machine dans les machines autorisées (alternatives) suite à l'achat d'une nouvelle machine de remplacement par exemple. Selon les options de remplacement choisies, les machines associées à l'opération (machine fixe) et/ou les machines des alternatives seront remplacées. Si le centre de charge de la nouvelle machine est différent de l'ancienne, alors le code du centre de charge sera mis à jour au niveau de l'opération.

Machines

La rubrique **Machines** référence l'ensemble des ressources et équipements nécessaire à l'utilisation des différents modules de Sage 100 Gestion de production. Une machine peut être une ligne de production, une ressource main d'œuvre (ex : poste d'emballage) ou un équipement pour les gestions de la maintenance (ex : une centrale de climatisation). Toutes les machines ne sont donc pas nécessairement présentes dans la planification. Pour cette raison, plusieurs notions de regroupement (zones géographiques, sections, centres de charges, etc.) sont définissables au niveau de la machine pour couvrir le maximum de possibilités technique et statistiques.

Machines

Le fichier machine permet de dresser la liste exhaustive de l'ensemble des ressources nécessaire à la planification, le suivi de fabrication ou la maintenance. Dans le cas où le module **Planification** est utilisé, il sera nécessaire de créer une machine **réservée** pour la planification. On utilise en général le code machine **STD – Machine standard** qui servira à accueillir le résultat de la planification de l'ensemble des opérations de fabrication ayant des données techniques incorrectes aboutissant à l'absence de ressources de planification.

Fiche signalétique

Code machine

Identifiant de la machine (8 caractères).

Description

Libellé de la machine qui apparaîtra dans tous les écrans où un code machine est utilisé.

Couleur

Couleur de fond utilisé au niveau de graphique de Gantt (résultat de la planification) pour identifier chaque machine. Cette couleur sera utilisée uniquement si l'option correspondante dans la visualisation du Gantt est activée.

Poste de charge

Le poste de charge ou centre de charge est un regroupement technique de machines à caractéristiques identiques. On utilise ce groupement pour donner un taux horaire identique à plusieurs machines dans la définition des gammes et au dans le deviseur. L'utilisation principale se situe au niveau de la planification où ce regroupement permet de donner une liste de ressources disponibles pour planifier une opération de fabrication (l'opération de gamme est définie avec un centre de charge à cet effet).

Zone géographique

Critère de regroupement permettant de filtrer les machines. Ce critère est utilisable pour filtrer les résultats dans les calendriers et la planification.

Section

Critère de regroupement libre permettant de filtrer les machines. Ce critère est utilisable pour filtrer les résultats dans les calendriers et la planification.

Atelier

Critère de regroupement permettant de filtrer les machines. Ce critère est utilisable pour filtrer les résultats dans les calendriers et la planification.

Horaire

Code horaire standard de la machine pour déterminer un calendrier d'ouverture.

Voir le module [Panification](#) pour plus d'informations.

Ligne

Le code ligne est un code machine permettant de regrouper plusieurs sous-machines comme étant des constituantes d'une ligne de production. La ligne de production aura comme code ligne son propre code machine puisque c'est la machine mère.

Taux horaire

Taux horaire qui sera utilisé pour valoriser les temps issus du suivi de fabrication. Si ce taux n'est pas renseigné, c'est le taux du centre de charge qui sera utilisé.

Masquer

Indicateur permettant de faire disparaître une machine de l'exploitation de Sage 100 Gestion de production. On utilisera cet indicateur pour masquer une machine qui n'existe plus mais dont on souhaite conserver l'historique.

Outil non suivi en production

Indicateur permettant de stipuler une machine comme ne faisant pas partie des ressources disponibles pour la planification. Cette fonctionnalité est généralement réservée aux équipements de maintenance (ex : un extincteur).

Caractéristiques

Ensemble de propriété permettant d'adopter un comportement particulier du module atelier selon le contexte.

Temps masqué autorisé

Indique que l'opérateur affecté sur cette machine pourra déclarer une autre production sur une autre machine ayant la même caractéristique car la machine peut fonctionner sans nécessité la présence obligatoire d'un opérateur. Un opérateur ne pourra cependant pas mixer une activité de réglage et une activité de production en même temps.

Réglage : Multi OF autorisé

Indique si, pendant une déclaration de début de réglage, la machine autorise la multiple déclaration d'OF en parallèle.

Production : Multi Of autorisé

Indique si, pendant une déclaration de début de production, la machine autorise la multiple déclaration d'OF en parallèle.

Poste manuel

Il s'agit d'une machine de type **Poste d'emballage** par exemple. Sur ce type de ressource, il n'est pas possible de déclarer de réglage. En revanche, plusieurs opérateurs peuvent déclarer une production sur cette machine (une seule déclaration d'encours par opérateur et pour un seul OF) sans interférer avec les déclarations des autres opérateurs. Ce type de poste est à privilégier lorsque plusieurs opérateurs déclarent un travail (du conditionnement par exemple) sur une zone géographique. Cela évite de créer autant de machine que de personnes. Ce type de poste est généralement utilisé en capacité infinie (limité par un nombre d'opérateurs) en planification. Enfin si cette option est activée, la saisie du code salarié est obligatoire dans le module atelier même si l'option **Personnel** est désactivée dans le scénario.

Automatique ou semi-automatique

Indicateur libre pour usage spécifique. La machine est un poste fonctionnent automatiquement et autorise une déclaration spécifique par exemple.

Préparation de réglage

Indicateur libre pour usage spécifique. La machine, de par sa technicité, permet de déclarer un réglage (préparation d'outillage pour l'OF suivant) pendant qu'elle est en production.

A l'arrêt pendant les pauses

Couplée à la gestion des pauses du personnel, cette option permet de passer la machine à l'arrêt lorsque l'opérateur affecté sur la machine est en pause.

Mode de lancement

Permet de définir le mode de lancement en production de la machine. Ce mode est contrôlé dans les scénarios d'acquisition concernant la production et la retouche.

Parallèle

Une machine en mode parallèle permet de démarrer un ou plusieurs OF en simultanés sur la machine (si l'option multi OF autorisé est activée). Cependant, après la déclaration de début, il ne sera pas possible de démarrer un autre OF sur cette machine tant qu'une fin de production de l'ensemble des OF en cours ne sera pas effectuée. C'est le cas par exemple pour une machine de découpe de tôle où plusieurs pièces d'OF différents sortiront de la même plaque de tôle. Dans ce cas, la machine travail bien sur plusieurs OF en simultanée (parallèle).

Série

Le mode série est identique au mode parallèle mais n'a pas la contrainte de fermeture de l'ensemble des encours avant de rajouter un nouvel OF. La fin de production termine la production des OF les uns après les autres. C'est le cas d'une machine ayant un bac d'alimentation et une liste de programmes de fabrication. Plusieurs OF sont en cours sur la machine exécute les tâches les unes après les autres (en série).

Nombre d'OF

Cette valeur permet de donner une limite au nombre d'OF empilables dans l'encours de la machine en mode série. Cela permet d'obliger l'opérateur à déclarer des fins de production au-delà d'un certain nombre d'encours et ainsi limiter les erreurs de pointages. La valeur « 0 » indique qu'il n'y a pas de limite.

Compléments

Comptage automatique

Indique si la machine est connectée à une carte de connexion fonctionnant en signal numérique. On précisera ensuite les entrées (numérotées de 0 à 23) sur lesquelles le logiciel récoltera automatiquement les informations de la machine. La valeur (-1) indique que l'entrée est inactive. Cette fonctionnalité est implémentée uniquement lors d'un paramétrage spécifique.

N° de terminal où est connectée la machine

Permet d'associer une machine ou une liste de machine à partir du N° de terminal spécifié au niveau de la fiche utilisateur de Sage 100 Gestion de production.

Comptage général

Deux entrées sont disponibles au niveau du comptage général (pièces entrant dans la machine ou pièces consommées). Le **compteur maximum** permet de donner la fréquence (en quantité de pièces comptées) de mise à jour de la base de données. La donnée mise à jour dans les tables d'événements est la quantité comptée.

Comptage pièces bonnes

Deux entrées sont disponibles au niveau du comptage des pièces bonnes (pièces sortant conformes de la machine). Le **compteur maximum** permet de donner la fréquence (en quantité de pièces bonnes) de mise à jour de la base de données. La donnée mise à jour dans les tables d'événements est la quantité comptée.

Comptage pièces rebutées

Deux entrées sont disponibles au niveau du comptage des pièces rebutées (pièces sortant non conformes de la machine). Le **compteur maximum** permet de donner la fréquence (en quantité de pièces rebutées) de mise à jour de la base de données. La donnée mise à jour dans les tables d'événements est la quantité rebutée.

Définition des entrées cadences

Permet de définir une liste d'entrées sur la machine sur laquelle un relevé de quantité est effectué toutes les minutes.

Entrée Marche/Arrêt

N° de l'entrée qui définit le passage du mode marche au mode arrêt et vice-versa. La valeur pour le passage en marche définit quelle valeur (0 ou 1) correspondant à l'état **Marche**.

Entrée Tension

N° de l'entrée qui définit le passage du mode sous tension au mode hors tension et vice-versa. La valeur pour le passage sous tension définit quelle valeur (0 ou 1) correspondant à l'état **Sous tension**.

Marque

Marque ou modèle de la machine/équipement.

N° de série

N° de série.

N° d'immobilisation

Code immobilisation dans la comptabilité.

Remarque

Texte libre.

Maintenance

Suivre la maintenance

Indicateur permettant d'identifier les machines assujetties à un suivi par le service de maintenance.

Liste des interventions

Si la machine est suivie en maintenance, on décrit ici la gamme de maintenance.

Voir la documentation concernant la maintenance pour plus d'informations).

Panification

Planification

Regrouper pour le Gantt

Permet de définir un regroupement personnalisé au niveau de l'affichage du graphique de Gantt (Résultat de la planification et définition du calendrier d'ouverture des machines).

N° d'ordre dans le Gantt

Permet de définir un ordre dans la présentation des machines au niveau du graphique de Gantt dans l'outil de planification et dans le calendrier.

Rendement

Rendement utilisé en planification pour réajuster un temps prévu par rapport à la performance de la machine. Le rendement est applicable sur l'ensemble des opérations planifiées sur cette machine de manière intemporelle. Cependant, il est possible de modifier le rendement pendant une période avant un retour à la normale. L'icône  permet d'accéder au formulaire de modulation des rendements sur une période.



La règle est : Temps planifié = Temps alloué x (1 / taux de rendement)

Exemple :

Pour une opération d'une durée prévue de 1 heure :

- Rendement à 50% => 2 heures (le temps est multiplié par 2)
- Rendement à 100% => 1 heure (pas de changement)
- Rendement à 150% => 0.67 heure (on gagne 1/3 du temps)
- Rendement à 200% => 0.5 heure (le temps est divisé par 2)

Capacité infinie

Indique que la machine sera considérée comme à capacité infinie par l'outil de planification. La capacité infinie consiste, lors de la planification, à ne pas tenir compte des opérations déjà planifiées sur la machine. L'outil respectera l'enchaînement des opérations et le calendrier d'ouverture de la machine mais planifiera plusieurs opérations en simultanées.

Machine critique

Indique que la machine est un goulet d'étranglement et que l'outil d'ordonnancement adoptera un comportement spécifique lors de la planification d'opérations sur cette machine (voir la documentation du module **Planification** pour plus d'information).

Contraintes d'outillages

Pour chaque machine, il est possible de définir des contraintes d'outillages pour la planification. Cette contrainte sera appliquée à chaque fois qu'une opération est planifiée sur la machine. On utilise l'outillage au niveau de la machine au lieu de l'opération lorsque l'outillage est identique quel que soit l'opération planifiée. On peut par exemple, pour une machine à capacité infinie (poste d'assemblage manuel), contraindre l'ordonnancement à placer au maximum 3 opérations en parallèles car il n'y a que 3 opérateurs d'assemblage.

Si la règle n'est pas active, elle n'aura pas de conséquence pour l'outil de planification. La contrainte pourra servir pour l'élaboration d'un plan de charge.



Ne pas spécifier la même contrainte au niveau de la machine et de l'opération sinon elle sera doublée.

Contraintes de sous-traitance

Concernant la planification des opérations de sous-traitance, elles sont par défaut planifiées sur des machines à capacité infinie. Il est cependant possible de tenir compte de la capacité du fournisseur en définissant une capacité par type de prestation. La prestation est un article qui est spécifié au niveau de l'opération de sous-traitance. La machine qui planifiera l'opération se sera vu définir des capacités par semaines au niveau de chacun des articles de sous-traitance. L'outil de planification ajustera la longueur de l'opération (nombre de jours) en fonction du besoin de l'opération et de la capacité chez le fournisseur.

Ajouter

Permet d'ajouter une nouvelle référence de sous-traitance pour cette machine (comprendre fournisseur puisque le fournisseur de sous-traitance est considéré comme une ressource ou machine).

Supprimer

Permet de supprimer une référence de la liste.

Enregistrer les modifications

Permet d'enregistrer dans la base de données les modifications effectuées.

1ere colonne, icône + ou ⚠

Défini si la règle est active (oui ou non).

2eme colonne, icône ✓

Permet d'accéder au détail d'une ligne pour pré-enseigner les semaines.

Colonne Semaine, icône ✎

Permet d'accéder à la modification des valeurs pour une référence et une semaine donnée.



Si une contrainte de sous-traitance est appliquée à une machine il faudra alors que la case *Machine fixe* soit cochée dans la fiche de l'opération pour que cette dernière soit effectuée uniquement par cette machine.

De plus l'option *Activer la gestion capacitaire pour les opérations de sous-traitance* doit être cochée dans les paramètres généraux de la planification pour que la sous-traitance soit prise en compte.

Ressources et outillages

La liste des ressources et outillages regroupe l'ensemble des contraintes de planification applicables au niveau des opérations de fabrication, des machines alternatives pour les opérations, des machines et des centres de charge.

Fiche signalétique

Code outillage

Identifiant de l'outillage (20 caractères).

Description

Description de l'outillage.

Exclure du reporting

Cet outillage ne sera pas pris en charge dans le reporting de la planification (Cela permet un gain de performance et de lisibilité dans l'écran de consultation).

Ressource bloquante

Si la ressource est définie comme bloquante, l'ordonnancement tiendra compte de cette contrainte et planifiera jusqu'à concurrence de la quantité disponible.

Famille

Code famille d'outillage permettant de regrouper les outillages pour faciliter des recherches ou effectuer des analyses statistiques par exemple.

Zone géographique

Zone géographique de rattachement de l'outillage.

Section

Section de rattachement de l'outillage.

Atelier

Atelier de rattachement de l'outillage.

Emplacement

Emplacement de stockage de l'outillage.

Client

Code client propriétaire de l'outillage s'il n'appartient pas à l'entreprise (ex : un moule d'injection fourni par le client).

Quantité

Nombre d'unité disponible dans l'entreprise (ex : nombre d'opérateurs disponible)

Rendement

Le rendement sur un outillage permet de désynchroniser la quantité d'outillage nécessaire pour réaliser une opération et la quantité disponible en stock. Par exemple, on peut synthétiser le fait qu'un groupe d'individu représente plus que la somme de chaque individualité du fait de leur propre organisation dans l'atelier

Calendrier

Le calendrier de l'outillage permet de faire varier sa quantité disponible (quantité en stock) en fonction de la période. L'embauche d'intérimaire supplémentaire ou l'arrêt pour maintenance d'un outillage pendant 15 jours en sont un exemple. L'accès aux modifications spécifiques sur une période se fait par clic droit sur le graphique.

Quantité

De 0 jusqu'à la valeur maximale définie dans l'outillage.

Du... au

Période d'application de la nouvelle valeur. Si la période de fin n'est pas spécifiée, la modification portera jusqu'à la valeur suivante dans le temps ou jusqu'à l'horizon de planification si c'était la dernière modification.

Maintenance

Compteur général

Nombre de pièces réalisées avec cet outillage depuis sa première utilisation. Cette information peut-être calculer automatiquement par le programme de statistique OF qui fera la somme des pièces déclarées dans l'atelier. Une option doit être activée dans les paramètres généraux, suivi de fabrication, cout de revient puis **Calculer les compteurs généraux**.

Compteur maximum avant obsolescence

Nombre de pièces au-delà duquel l'outillage est considéré comme obsolète. Il n'y a pas de traitement automatique pour déclarer un outil comme obsolète et donc plus utilisable dans l'atelier. La case à cocher **Outillage obsolète** doit être renseignée manuellement.

Date de dernière révision

Date à laquelle la dernière révision a été faite sur cet outil. Cette date est le point de départ pour le compteur de pièces intermédiaire.

Quantité réalisée depuis la dernière révision

Valeur calculée par le programme de statistique OF (l'option doit être active dans les paramètres généraux, suivi de fabrication, cout de revient puis **Calculer les alertes maintenances**).

Nombre de pièces maximum

Valeur maximale du compteur intermédiaire déclenchant automatiquement une alerte maintenance. Selon le paramétrage du module atelier, cet outil peut alors ne plus être utilisable en production tant que la date de dernière révision n'a pas été mise à jour.

Outillage non conforme

Permet d'indiquer que l'outillage n'est plus conforme. Selon le paramétrage du module atelier, cet outil peut ne plus être utilisable en production.

Outillage obsolète

Indique que cet outil est en fin de vie. Il ne sera donc plus utilisable dans le module atelier pour une production.

La liste des derniers pointages affiche les 25 dernières utilisations de l'outillage en production.

Historique

Cette fonction permet de tracer l'ensemble des actions, interventions, modifications d'un outillage pour retracer son historique. On aura à disposition tous les événements survenus pour un outillage de l'achat à la destruction en passant par les réparations, les évolutions et la maintenance.

L'historique peut se découper par catégorie afin d'effectuer des regroupements par nature d'intervention (achat, maintenance, calibrage, destruction, etc...). La définition des types d'historique est accessible dans la liste des outillages au niveau des raccourcis. Il est possible de définir une couleur à chaque famille afin de faire une distinction visuelle dans la liste. Les couleurs sont également utilisées pour afficher le graphique centralisé de l'historique (disponible via l'icône présente dans l'entête de la liste des historiques).

Chaque ligne d'historique comporte une date et un descriptif. Il est possible de rajouter des champs libres et des documents joints pour documenter plus précisément chaque événement.

Affectation

Cette rubrique permet d'associer des références articles et des machines associées à l'utilisation d'un outillage. Ces informations sont présentes à titre indicatif et n'ont pas d'impacts dans les autres traitements de la gestion de production. Il est néanmoins possible d'ajouter des champs libres et des documents joints pour mieux documenter l'utilisation d'un outillage.

Compléments

Marque

Marque de l'outillage.

Modèle

Modèle de l'outillage.

N° de série

N° de série de l'outillage.

Date d'achat

Date d'achat ou de mise en place dans l'entreprise.

Nb Sortie

Donnée informative pour représenter le nombre d'empreintes pour un moule d'injection par exemple.

Critères

Quatre critères analytiques sont disponibles pour une analyse détaillée par exemple.

Remarque

Texte libre.

Nomenclature

Cette rubrique permet de créer des groupes d'outillages (**nomenclature**).

L'objectif est de pouvoir assembler plusieurs outillages pour en faire un seul. C'est l'outillage **père** qui sera utilisé au niveau des déclarations de montage/démontage d'outillage dans le module atelier.

Règles de fonctionnement :

- Un outillage ayant une nomenclature (un groupe d'outillages) ne peut être utilisé en tant qu'élément d'un autre groupe. La nomenclature est mono-niveau.
- Un outillage peut appartenir à plusieurs groupes d'outillages.
- L'outillage peut être utilisé en pointage atelier comme faisant partie d'un groupe ou seul (en dehors du groupe)
- La comptabilisation des pièces réalisées par un outillage tient compte du groupe. Le compteur d'un outillage représente la somme des quantités réalisées au titre de l'outillage lui-même et au titre du ou des groupes auquel il appartient.

Concernant la maintenance des outillages, il est possible de spécifier des compteurs d'alerte maintenance différents entre le groupe d'outillages et les outillages qui le composent (ex : l'élément droit de l'outillage se détériore plus rapidement que l'élément gauche).

Familles d'outillages

Les familles d'outillages permettent de regrouper des outillages de même nature en vue d'effectuer des recherches.



Attention, les familles d'outillages ne sont accessible qu'à partir de l'écran des outillages, raccourci *Familles d'outillages*.

Code Famille

Identifiant de la famille d'outillage

Description

Description de la famille.

Centres de charge

La liste des centres de charge répertorie l'ensemble des groupes techniques de machines utilisés dans les opérations de gamme et les machines. Le centre de charge a 2 fonctions principales :

- **Proposer** un ensemble de machines pour planifier les opérations des ordres de fabrication.
- **Valoriser** les opérations de gammes afin de calcul un coût de revient standard pour un article fabriqué et d'effectuer des comparaisons entre les coûts prévus et les coûts réalisés.

Le centre de charge se divise en 3 groupes d'informations :

Fiche signalétique

Code Groupe

Identifiant du centre de charge.

Description

Libellé du centre de charge

Zone géographique

Permet d'indiquer une zone géographique pour le centre de charge. Ce champ peut servir à faire des regroupements dans la planification ou dans des états.

Section

Permet d'indiquer une section pour le centre de charge. Ce champ peut servir à faire des regroupements dans la planification ou dans des états.

Atelier

Permet d'indiquer un atelier pour le centre de charge. Ce champ peut servir à faire des regroupements dans la planification ou dans des états.

Taux horaire réglage (en €)

Permet de fixer un taux horaire en euros en réglage pour le centre de charge. Ce taux sera pris en compte si aucun taux de réglage n'est fixé pour la machine appartenant à ce centre de charge.

Taux de prod. (en €)

Permet de fixer un taux horaire en euros en production pour le centre de charge. Ce taux sera pris en compte si aucun taux de production n'est fixé pour la machine appartenant à ce centre de charge.

Coefficient d'équivalence

Permet de calculer automatiquement un temps homme à partir d'un temps machine (lié au deviseur)

Temps d'attente standard (en h.)

Temps d'attente en heure qui sera récupéré automatiquement dans le deviseur si on utilise ce centre de charge.

Temps indirect (en jour)

Temps pris en compte par le programme qui somme les temps gamme pour obtenir un délai de fabrication ou par le programme de calcul de la capacité infinie. En effet, en capacité infinie, comme on ne tient pas compte de la charge, il est parfois utile de gonfler les temps indirects pour obtenir un résultat plus réaliste. C'est tout à fait vrai pour le délai de fabrication qui est plus que la somme des temps gammes.

Délai de livraison (en jours)

Pour un centre de charge de type sous-traitance, cette valeur sera reprise dans le deviseur.

Centre de charge de remplacement

La notion de centre de charge de remplacement permet la gestion du délestage de charge. En effet, toutes les machines des centres de charge de remplacement sont évaluées pendant la planification afin de répartir au mieux la charge et ainsi obtenir le meilleur délai de fin de travaux.

Contraintes d'outillages

Pour chaque centre de charge, il est possible de définir des contraintes d'outillages pour la planification. Cette contrainte sera appliquée à chaque fois qu'une opération est planifiée sur une machine appartenant à ce centre de charge. On utilise l'outillage au niveau du centre de charge au lieu de l'opération lorsque l'outillage est identique quel que soit l'opération planifiée et quel que soit la machine du centre de charge.

Le principe de fonctionnement est similaire aux contraintes d'outillages sur les machines.



Ne pas spécifier la même contrainte au niveau de la machine et de l'opération sinon elle sera doublée.

Zones géographiques

La liste des zones géographiques répertorie l'ensemble des zones utilisables au niveau des machines et des personnels. Les zones géographiques ont vocations à effectuer des regroupements.

Code zone

Identifiant de la zone géographique (8 caractères).

Description

Description.

Ateliers

La liste des ateliers répertorie l'ensemble des ateliers utilisables au niveau des machines. Les ateliers ont vocations à effectuer des regroupements.

Code atelier

Identifiant de l'atelier (8 caractères).

Description

Description.

Remarque

Texte libre.

Sections

La liste des sections répertorie l'ensemble des sections utilisables au niveau des machines et du personnel. Les sections ont vocations à effectuer des regroupements. Elles disposent cependant d'un taux horaire permettant d'effectuer des valorisations sur un autre axe que le centre de charge.

Code section

Identification de la section (8 caractères).

Description

Description.

Taux horaire

Taux horaire offrant un autre axe d'analyse financière.

Code Famille

Famille de section auquel est rattachée la section.

Sous-Traitance

Indique qu'il s'agit d'une section de type **Sous-traitance**.

Familles de sections

La liste des familles de section permet de regrouper un ensemble de sections. Cette fiche n'est accessible qu'à partir de la liste des sections, raccourci **Familles de section**.

Code Famille

Identifiant de la famille de section (8 caractères).

Description

Description.

Structure machine

Les structures machines permettent de décomposer une machine ou une ligne de production afin de pouvoir gérer les interventions de maintenance plus en détail. Les machines doivent être suivies en maintenance afin de leur ajouter des structures machines.

Lorsqu'une structure est affectée à une machine une arborescence apparaît alors

Pour afficher le détail de chaque structure il suffit de double cliquer sur celle-ci, la fenêtre suivante s'affiche.

Machine

Machine à laquelle la structure est affectée.

Code structure

Code de la structure machine.

Périmé

Permet de rendre la structure inactive sans la supprimer.

Description

Libellé de la structure machine.

Parent

N° immobilisation

Code immobilisation dans la comptabilité.

Remarque

Zone de texte libre.

Taux horaire

L'objectif est de pouvoir définir des taux horaires applicables à une date tout en conservant l'historique des changements pour ne pas fausser la valorisation des ordres de fabrication lorsque le calcul des statistiques porte sur au moins 2 périodes.

Il est possible de définir des tarifs pour les :

- machines
- centres de charge
- personnels
- catégories de personnel
- sections

Lors de la 1ere utilisation, un **tarif par défaut** est généré pour garder la compatibilité avec le parc installé. Les taux horaires définis au niveau des ressources sont repris et utilisés si aucun autre tarif n'est défini.



Aucune règle de priorité d'application d'un taux horaire n'a été changée. Par exemple, lorsqu'une machine dispose d'un taux horaire, il est prioritaire sur les taux horaires de son centre de charge.

Création d'un tarif

Lors de la création d'un tarif, il est possible de repartir d'un ancien tarif (**tarif de référence**).

Un tarif s'applique à une **date donnée** pour l'ensemble des ressources machines, centres de charge, personnel, catégories de personnel et section. Il est également possible d'initialiser les nouveaux taux avec un pourcentage d'augmentation par rapport au tarif de référence.

Fiche signalétique

Code tarif

Identifiant unique de tarif (valeur automatique).

Description

Description.

Date d'application

Date à laquelle le tarif prend effet et remplace le tarif précédent. La date de fin d'application d'un tarif prend effet à la date d'application du tarif suivant.

Remarque

Texte libre.

Outils complémentaires

Au niveau de chaque onglet ressource, il est possible, à partir des icônes présentes au-dessus de chaque grille (machines, centre de charge, etc.) de :

- **Synchroniser les ressources** : Permet de compléter la liste de ressources avec les nouvelles ressources créées après la génération du tarif.
- **Réinitialiser les taux avec les taux précédents** : Permet de réinitialiser tous les taux horaires avec le taux précédent (celui du tarif de référence).

Personnel

Personnel

La liste du personnel répertorie toutes les personnes appartenant, ou ayant appartenus, à l'effectif de l'entreprise.

Onglet Fiche signalétique

Matricule

Identifiant du personnel (8 caractères).

Nom – Prénom

Nom et prénom du salarié.

Date d'entrée

Date d'entrée dans l'entreprise.

Adresse, ville

Adresse du salarié.

Téléphone, E-mail

Information pour contacter le salarié.

Catégorie

Permet d'affecter la personne à une catégorie de personnel. Cette catégorie pourra être utilisée pour la valorisation des pointages si le taux horaire du salarié n'est pas renseigné.

Service

Permet de préciser le service auquel appartient la personne.

Horaire

Permet d'attribuer un horaire standard à la personne.

Zone géographique

Permet de préciser la zone géographique où travaille la personne.

Section

Permet d'affecter la personne à une section.

Equipe

Permet de préciser l'équipe où est affectée la personne.

Taux horaire

Permet de définir le taux horaire qui sera utilisé pour la valorisation de ses heures.

Onglet Compléments

Intérimaire

Pour les personnes sous contrat d'intérim.

Clôture automatique des pointages atelier

Pour les personnes qui quittent leur poste sans pointer, un programme automatique peut alors clôturer leurs encours avec un statut **Anomalie**.

Masquer lors de l'exploitation

Pour les personnes qui ne sont provisoirement, ou définitivement, plus dans l'effectif de l'entreprise.

Affectation au service maintenance

Permet d'affecter une personne au service de maintenance. Cette affectation pourra faire l'objet de contrôle d'habilitation dans les saisies liées au scénario de maintenance. (cf. documentation sur les scénarios d'acquisition).

Niveau d'habilitation

Niveau d'habilitation pour l'autorisation d'une déclaration d'un scénario **Gammes de contrôle**. La valeur présente sur la fiche personnel doit au moins être supérieure ou égale à celle présente sur la gamme de contrôle.

Code pause

Permet d'attribuer un code de pause pour la génération automatique des pointages de pauses a posteriori.

Catégories de personnel

La liste des catégories de personnel répertorie l'ensemble des catégories existantes dans l'entreprise.

Les données constitutives d'une fiche sont :

Code catégorie

Identifiant de la catégorie (8 caractères),

Description

Description de la catégorie.

Taux horaire réglage

Permet de définir le taux horaire de la catégorie appliquée dans les phases de réglage.

Taux horaire production

Permet de définir le taux horaire de la catégorie appliquée dans les phases de production.

Services

La liste des services répertorie l'ensemble des services existants dans l'entreprise.

Les données constitutives d'une fiche sont :

Code service

Définit l'identifiant du service (8 caractères),.

Description

Description du service.

Equipes

La liste des équipes répertorie l'ensemble des équipes existantes dans l'entreprise.

Les données constituant une fiche sont :

Code équipe

Identifiant de l'équipe (8 caractères).

Description

Description de l'équipe.

Début

Permet d'indiquer l'heure de prise de poste.

Fin

Permet d'indiquer l'heure de fin de poste.

Remarque

Commentaire libre.

Rubriques

La liste des rubriques répertorie l'ensemble des motifs d'absence et de présence.

Les données constituant une fiche sont :

Code rubrique

Identifiant de la rubrique (8 caractères).

Description

Description.

Les cases à cocher **Présence** ou **Absence** permettent de préciser le statut du critère **Classification**.

Pauses

La gestion des pauses permet de générer a posteriori les temps de pauses du personnel. Même si le début et la fin de pauses sont déclarés en temps réel, la pause ne sera réellement appliquée que le lendemain par un traitement batch. Cela permet d'effectuer les corrections éventuelles sur les pointages avant qu'ils ne soient transformés par les déclarations de pauses.

Il existe 2 méthodes pour la déclaration de pauses :

- **Pause automatique** : Aucune déclaration de pauses n'est nécessaire par l'opérateur. Le traitement automatique va générer des pointages de pauses aux heures préenregistrées pour les salariés concernés.
- **Pause manuelle** : Le salarié, par l'intermédiaire du module atelier, déclare un début et une fin de pause. Si la fin de pause n'est pas déclarée, elle sera automatiquement calculée par ajout d'une durée standard défini dans les paramètres généraux et ajoutée à l'heure du pointage de début de pause.

Règles de fonctionnement :

- Tous les salariés peuvent déclarer une pause par le module atelier dans la mesure où les droits d'accès sont définis).
- Seuls les salariés dont un code pause est renseigné dans la fiche personnel auront un calcul automatique des pauses.
- Pour les machines dites **Manuelles**, une option **A l'arrêt pendant les pauses** permet de créer un pointage d'arrêt sur la machine sur le personnel affecté est en pause. Cette option est réservée aux machines qui s'arrêtent dès lors que l'opérateur n'est plus présent sur le poste.
- Aucun pointage de pauses (pour l'homme comme pour la machine) ne sera généré à partir du moment où un autre pointage de production est en conflit sur la période de pauses.

Exemple :

Aucun pointage de pause ne sera généré par un opérateur entre 10h et 10h20 si il existe déjà un enregistrement dont le début ou la fin est contenu dans cette période. L'opérateur a par exemple déclaré un début de production à 10h10 alors que dans ce créneau il est normalement en pause).

Paramètres généraux

Dans les paramètres généraux, rubrique **Atelier** puis **Gestion des pauses**, il est possible de définir globalement le fonctionnement des pauses.

Code aléa par défaut

C'est le code qui sera utilisé lorsqu'un code aléa n'est pas défini au niveau de la définition des plages de pauses automatiques et lors des pointages manuels.

Durée par défaut (en minutes)

C'est la durée en minutes qui sera utilisée lorsque la déclaration manuelle de fin de pause n'est pas effectuée.

Appliquer une tolérance entre 2 pointages de pause

Permet d'appliquer un contrôle pour les déclarations manuelles des opérateurs.

- **Durée minimale entre 2 pointages de pause (en minutes) :** Un contrôle est effectué entre chaque **début de pauses**. Si la durée est inférieure à la valeur spécifiée en paramètre et selon l'option **Bloquante** de la tolérance, le scénario mettra à jour le début de pause précédent ou interdira la seconde déclaration.
- **Tolérance bloquante :** Si la durée minimale entre deux pointages de début de pauses n'est pas respectée, la seconde déclaration sera rejetée si l'option est **Bloquante**. Si l'option est **Non bloquante**, c'est le début de la 1^{ère} déclaration qui sera mis à jour avec l'heure de la seconde déclaration.

Activer l'épuration des pointages de pauses déjà traités

Si cette option est activée, la déclaration de l'opérateur sera supprimée après expiration du délai de rétention.



Attention, c'est uniquement la déclaration de l'opérateur qui est supprimée, le traitement de cet enregistrement ayant abouti à la création d'un pointage de pauses et du découpage des pointages de production reste définitivement dans la base de données.

Définition des plages de pauses

La liste des pauses répertorie l'ensemble des groupes de pauses faites par les équipes de l'atelier. Chaque groupe de pauses peut contenir plusieurs pauses (matin et après-midi, semaine et week-end, etc.). Les personnels assujettis aux pauses automatiques se verront affectés un code de pause (fiche **Personnel** / rubrique **Compléments**).

Les données constituant un groupe de pauses sont :

Code pause

Identifiant de la pause (20 caractères).

Description

Description de la pause.

Remarque

Texte libre.

Chaque pause (ou groupe/catégorie de pauses) est constituée de l'ensemble des plages horaires permettant le calcul quotidien et automatique des pointages de pauses. L'accès au détail se fait à partir d'une fiche dans l'onglet **Détail**.

Une plage de pauses est défini par :

Début

Heure de début de la pause.

Durée (en minutes)

Durée en minutes de la pause.

Aléa

Code aléa qui sera utilisé pour justifier l'activité **hors production** de l'opérateur et/ou **arrêt** de la machine. Ce code sera inscrit dans le champ **Aléa** du pointage.

Absence

Indique qu'il s'agit d'une pause particulière qui ne fera pas l'objet de la création d'un enregistrement. Elle est réservée pour les pauses de plus longue durée comme l'absence d'un salarié pendant la pause déjeuner. Un pointage courant de 11h à 15h (avec une pause déjeuner entre 12h et 14h) sera scindé en 2 enregistrements de 11h à 12h et de 14h à 15h mais il n'y aura pas de pointage **hors production** de 12h à 14h.

Application

Permet d'indiquer quels sont les jours de la semaine où cet horaire est applicable. On peut ainsi paramétrer une plage de pause particulière le vendredi ou le week-end seulement alors que les autres jours de la semaine suivent des horaires différents.

Module Atelier : déclaration manuelle

Pour les pointages manuels des pauses, il existe deux scénarios (début de pause et fin de pause). Il est possible de ne pas pointer la fin de pause auquel cas, c'est la durée défini dans les paramètres généraux qui permettra de calculer l'heure de fin à partir de l'heure de début.

Traitement Périodique

Le traitement a posteriori des pauses se fait par un programme périodique qu'il convient de paramétrer. Le traitement ne doit s'effectuer qu'une fois par jour. De plus, le programme ne traite que les enregistrements de la veille. On peut par exemple configurer un déclenchement à 6h du matin pour traiter les enregistrements de la veille et aussi traiter les pointages ayant commencé la veille et fini le jour même pour l'équipe de nuit.

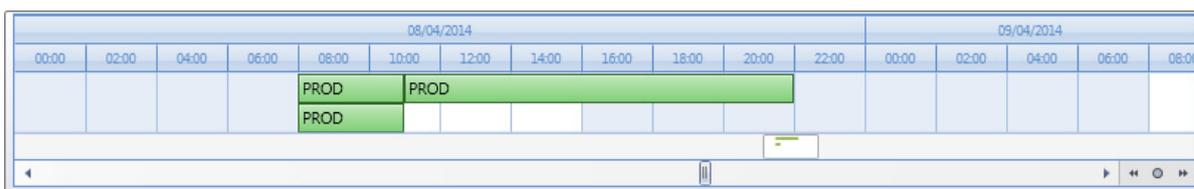
Exemple

Définition des pauses automatiques

Début	Durée	Aléa	Lun.	Mar.	Mer.	Jeu.	Ven.	Sam.	Dim.
10:00	20	PAUSE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
12:00	90		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
16:00	20	PAUSE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

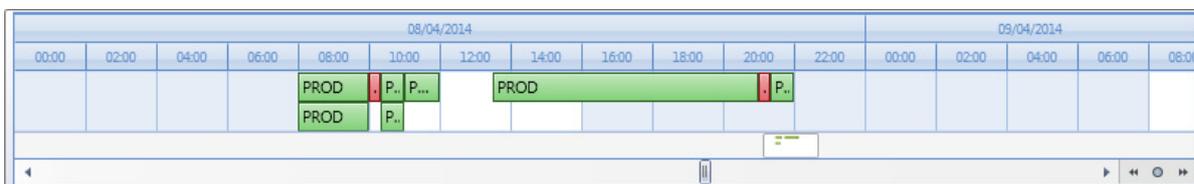
Pointages avant traitement

Liste des événements					
<input checked="" type="radio"/>	08:00 -> 11:00	Durée : 3h 0mn 0s BUREAUB - Bureau Informatique 160x75x85 (Bois)	Activité : Production Qté bonne : 50	N° d'OF/OP : 101/10	Coefficient : 2
<input checked="" type="radio"/>	08:00 -> 11:00	Durée : 3h 0mn 0s BUREAUM - Bureau Informatique 160x75x85 (Métal)	Activité : Production Qté bonne : 60	N° d'OF/OP : 102/10	Coefficient : 2
<input checked="" type="radio"/>	11:00 -> 22:00	Durée : 11h 0mn 0s CHAISE - Chaise	Activité : Production	N° d'OF/OP : 103/10	



Pointages après traitement

Liste des événements					
<input checked="" type="radio"/>	08:00 -> 10:00	Durée : 2h 0mn 0s BUREAUB - Bureau Informatique 160x75x85 (Bois)	Activité : Production	N° d'OF/OP : 101/10	Coefficient : 2
<input checked="" type="radio"/>	08:00 -> 10:00	Durée : 2h 0mn 0s BUREAUM - Bureau Informatique 160x75x85 (Métal)	Activité : Production	N° d'OF/OP : 102/10	Coefficient : 2
<input type="radio"/>	10:00 -> 10:20	Durée : 0h 20mn 0s -	Activité : Hors Prod.		
<input checked="" type="radio"/>	10:20 -> 11:00	Durée : 0h 40mn 0s BUREAUB - Bureau Informatique 160x75x85 (Bois)	Activité : Production Qté bonne : 50	N° d'OF/OP : 101/10	Coefficient : 2
<input checked="" type="radio"/>	10:20 -> 11:00	Durée : 0h 40mn 0s BUREAUM - Bureau Informatique 160x75x85 (Métal)	Activité : Production Qté bonne : 60	N° d'OF/OP : 102/10	Coefficient : 2
<input checked="" type="radio"/>	11:00 -> 12:00	Durée : 1h 0mn 0s CHAISE - Chaise	Activité : Production	N° d'OF/OP : 103/10	
<input checked="" type="radio"/>	13:30 -> 21:00	Durée : 7h 30mn 0s CHAISE - Chaise	Activité : Production	N° d'OF/OP : 103/10	
<input type="radio"/>	21:00 -> 21:20	Durée : 0h 20mn 0s -	Activité : Hors Prod.		
<input checked="" type="radio"/>	21:20 -> 22:00	Durée : 0h 40mn 0s CHAISE - Chaise	Activité : Production	N° d'OF/OP : 103/10	



Clients

Clients

La liste des clients présente l'ensemble des clients utilisables dans les différents modules de Sage 100 Gestion de production Prévisions de réapprovisionnements.

Onglet fiche signalétique

Code client

Identifiant du client (20 caractères).

Mis en sommeil

Permet d'indiquer que le client n'est plus actif.

Raison sociale

Raison sociale.

Adresse, Complément, Code Postal – Ville

Adresse principale.

Région, Pays

Région et pays.

Téléphone, Télécopie

Téléphone et fax.

E-mail

Adresse de messagerie.

Contact

Contact principal.

Famille

Permet de regrouper les clients par familles statistiques.

Délai de transport

Nombre de jours nécessaire au transport des marchandises chez le client. Le délai (en nombre de jours) entre la date de mise à quai et la réelle disponibilité chez le client est utilisé dans le calcul de besoin pour calculer la date de début théorique du traitement d'un besoin (commande, prévision ou ordre de fabrication).

Mode de règlement

Mode de règlement utilisable au niveau du deviseur.

Remise

Taux de remise par défaut utilisable au niveau du deviseur.

Onglet Contact

Il est possible de d'enregistrer autant de contact que nécessaire. Cette liste permet d'être exhaustif par rapport au champ contact de la fiche client qui ne permet qu'un seul contact.

Nom Prénom

Nom et prénom du contact.

Adresse, Code Postal – Ville

Adresse du contact.

Fonction

Fonction professionnelle.

Téléphone et Télécopie

Téléphone et fax de la personne.

E-mail

Adresse de messagerie.

Remarque

Commentaire libre.

Familles de Clients

Cette information permet de définir les différentes familles de clients.

Les données constituant d'une fiche sont :

Code Famille

Identifiant de la famille (20 caractères).

Désignation

Désignation.

Fournisseurs

Fournisseurs

La liste des fournisseurs présente l'ensemble des fournisseurs utilisables dans les différents modules de Sage 100 Gestion de production Prévisions de réapprovisionnements.

Onglet fiche signalétique

Code fournisseur

Identifiant du client (20 caractère).

Mis en sommeil

Permet d'indiquer que le fournisseur n'est plus actif.

Nom

Raison sociale.

Adresse, Complément, Code Postal – Ville

Adresse principale.

Région, Pays

Région et pays.

Téléphone, Télécopie

Téléphone et fax.

E-mail

Adresse de messagerie.

Contact

Contact principal.

Famille

Permet de regrouper les fournisseurs par familles statistiques.

Remarque

Commentaire libre.

Onglet Compléments

Liste des contacts

Il est possible d'enregistrer autant de contact que nécessaire. Cette liste permet d'être exhaustif par rapport au champ contact de la fiche fournisseur qui ne permet qu'un seul contact.

Nom Prénom

Nom et prénom du contact.

Adresse, Code Postal – Ville

Adresse du contact.

Fonction

Fonction professionnelle.

Téléphone et Télécopie

Téléphone et fax de la personne.

E-mail

Adresse de messagerie.

Remarque

Commentaire libre.

Listes des messages d'alertes

Il est possible d'enregistrer des messages d'alertes qui seront affichés dans l'écran de validation des propositions d'achats du CBN. C'est par exemple une campagne promotionnelle dont la date coïncide avec un achat. C'est alors l'opportunité pour l'acheteur de réviser la proposition faite par le calcul des besoins.

Date de début

Date de début d'affichage du message

Date de fin

Date de fin d'affichage du message

Message d'alertes

Texte libre pour décrire l'alerte (offre promotionnelle, fermeture exceptionnelle, etc.)

Onglet Réapprovisionnement

Cette section permet de configurer les informations nécessaires au calcul des besoins. Le calcul partira de la date besoin des marchandises et calculera la date de commande par rapport aux informations ci-dessous.

Délai moyen de livraison

Délai de livraison moyen du fournisseur en nombre de jours. Ce délai représente le nombre de jours entre la date de passation de commandes et la date de mise à disposition des marchandises. Ce délai peut aussi bien représenter des jours **ouvrés** ou **ouvrables** puisque l'on peut définir le mode de gestion de ce délai (jour d'ouverture et calendrier fournisseur).



Attention, ce délai n'est pris en compte que si aucun délai n'a été défini au niveau de la fiche Article + Fournisseur.

Montant minimum d'achat

Données permettant de spécifier un minimum d'achat chez le fournisseur. Cette information permet de compléter manuellement une commande d'achats proposée par le calcul des besoins.

Dépôt de rattachement

Dépôt de destination pour les transferts de dépôt lorsque la matière est fournie au sous-traitant.

Centre de charge sous-traitance

Centre de charge qui sera utilisé par le CBN lors de la création de l'opération de sous-traitance de l'OF correspondant à l'achat de prestation associé à une fabrication sous-traitée.

Jour de commande

Il s'agit de définir les jours où il est possible de passer une commande chez le fournisseur. Cette donnée est utilisée par le calcul des besoins comme point de départ pour le délai de livraison.

Jour d'ouverture

Permet de définir les jours où le fournisseur travaille. En fait, le délai de livraison est directement lié à cette information.

Exemple :

Pour un délai de livraison de 15 jours, il peut représenter 15 jours si le fournisseur n'est pas ouvert le samedi et le dimanche et seulement 2 semaines s'il est ouvert 7j/7.

Jour de livraison

Permet de définir les jours où le fournisseur peut nous livrer. Le calcul des besoins tient compte de cette information pour calculer la date de commande.

Onglet Calendrier

Le calendrier permet de définir des fermetures exceptionnelles du fournisseur pour jours fériés, congés par exemple. Cette information est déterminante pour le calcul des besoins afin de lui permettre de proposer de bonne date de réapprovisionnements.

Il est possible de rajouter ou de supprimer des fermetures exceptionnelles en cliquant sur le bouton droit de la souris sur le jour désiré.

Familles de Fournisseurs

Cette information permet de définir les différentes familles de fournisseurs.

Les données constituant d'une fiche sont :

Code Famille

Identifiant de la famille (20 caractères).

Désignation

Désignation.

Réservée à la sous-traitance

Les fournisseurs appartenant à une famille de type **Sous-traitance** seront proposés dans les recherches de fournisseurs au niveau du choix du prestataire pour les commandes de sous-traitances (Si le critère d'application de cette règle est actif dans les paramètres généraux, rubrique **Suivi de fabrication** puis **Sous-traitance**).

Affaires

Affaires

Cette information permet de **regrouper** des lignes de commandes, des ordres de fabrication et provient de la Gestion commerciale.



Une option des paramètres généraux **évite la synchronisation** avec les affaires de Sage 100 Gestion commerciale (cas où les codes affaires ne sont exploités qu'en Sage 100 Gestion de production Prévisions de réapprovisionnements).

Les données constituant une fiche sont :

Code Affaire

Identifiant de l'affaire (20 caractères).

Description

Description.

Mise en sommeil

L'affaire n'est plus disponible à l'exploitation.

Domaine

Domaine d'application (achat, vente ou les deux).

Stocks

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Paramètres généraux	3
Généralité	3
Mouvements de stock	4
Motif	4
Mouvements de stock	4
Fiche signalétique	5
Traçabilité	6
Inventaire	7
Préparation	7
Saisie	7
Validation	8
Edition	8
Gestion des emplacements	9
Présentation	9
Paramètres	10
Paramètres généraux	10
Paramètres de l'article	10
Paramètres de la famille d'articles	11
Paramètres du dépôt	12
Scénarios atelier	13
Changement d'emplacement	13
Transfert vers Atelier	13
Transfert vers stock	13
Scénarios de production	13
Exemples de configurations	14
Cas N° 1 : Simple tampon sans exception	14
Cas N° 2 : Multiple tampons sans exception	15
Cas N° 3 : Exceptions article et famille	16
Cas N° 4 : Multiples tampons et exceptions articles et familles	18

Paramètres généraux

Un certain nombre d'options se rapportant aux mouvements de stock sont disponibles dans le formulaire des paramètres généraux.

Généralité

Désactiver la gestion des stocks

Permet de désactiver la gestion de stock. Les mouvements seront comptabilisés mais n'auront aucun impact sur les stocks.

Autoriser les stocks négatifs

Permet d'autoriser la gestion des stocks négatifs dans les mouvements.



Lorsque l'option n'est pas activée, les mouvements de sortie générant un stock négatif sont automatiquement placés en quarantaine et ne seront pas transférable dans la gestion commerciale. Une fenêtre d'avertissement est alors systématiquement affichée lors d'une consommation dans le module atelier.

Nombre maximum de lignes dans le volet résultat

Indique le nombre de lignes maximum que peut retourner une recherche de mouvement de stock. Si le nombre de lignes de la recherche excède le nombre de lignes affichées, un message d'alerte prévient l'utilisateur.

Mouvements de stock

Les mouvements de stock se font de manière totalement automatique dans Sage 100 Gestion de production. Cependant il est possible d'effectuer des mouvements de stock afin de régulariser certaines entrées ou sorties d'articles (par exemple l'utilisation d'une pièce détachée nécessaire à la maintenance d'une machine).

Cet onglet est accessible à partir du menu **Stock** présent dans le bandeau principal de Sage 100 Gestion de production.

Motif

Chaque mouvement de stock doit être justifié par un motif de mouvement. De ce fait il est indispensable de créer ces motifs avant de pouvoir effectuer des mouvements de stock.

Chaque motif de mouvement se compose de la façon suivante :

Code motif

Code motif du mouvement (8 caractères).

Description

Description du motif de mouvement.

Remarque

Champ de commentaire libre.

Mouvements de stock

Si des mouvements de stock ont déjà été effectués, une liste apparaît avec l'historique des mouvements. Une pastille de couleur verte indique un mouvement d'entrée de stock, une pastille de couleur rouge indique un mouvement de sortie de stock.

A la création d'un mouvement de stock une fenêtre de saisie permet de choisir l'article qui doit être mouvementé.

Référence article

Référence de l'article sur lequel le mouvement va être effectué.

Dépôt

Dépôt concerné par le mouvement de stock si l'article est géré dans plusieurs dépôts. Si aucun dépôt n'est défini dans la fiche article, le dépôt principal renseigné dans les données techniques sera pris par défaut.

N° de ligne

Permet d'assurer l'intégrité de l'enregistrement du mouvement dans le cas où deux mouvements similaires (même article, même dépôt, même lot... à la même heure/seconde) sont effectués en même temps.

Date de mouvement

Date et heure du mouvement de stock. La date du jour et l'heure système sont pris par défaut, cependant il est possible de les modifier.

Entrée / Sortie

Indique si le mouvement de stock se fait en entrée ou en sortie.

Quantité

Quantité mouvementée.

Prix unitaire

Prix unitaire de l'article mouvementé.

N° de lot / N° de série

Si l'article est géré en lot ou en série le numéro du lot est obligatoire lors de la saisie du mouvement.

Emplacement

Si l'article est géré en emplacement dans le dépôt sélectionné le code emplacement est obligatoire lors de la saisie du mouvement. L'emplacement doit être créé préalablement pour qu'il puisse être sélectionné.



Il est à noter que les champs **N° de lot / N° de série** et **Emplacement** n'apparaissent que si l'article a un mode de gestion en lot et/ou en emplacement.

Fiche signalétique

Une fois le mouvement de stock validé une fenêtre récapitulative apparaît affichant les diverses informations relatives au mouvement créé.

Référence article

Référence de l'article qui a été mouvementé. Zone non modifiable.

Qté stock

Nouvelle quantité de stock actualisée après le mouvement. Zone non modifiable.

Dépôt

Nom du dépôt sur lequel l'article a été mouvementé. Zone non modifiable.

N° de ligne

Numéro de ligne garantissant l'intégrité du mouvement de stock.

Machine

Si l'article mouvementé appartient à la famille **Pièces détachées** il est alors possible de spécifier la machine à laquelle il est rattaché (information qui peut être utile si une liste d'articles de maintenance est tenue pour chaque machine).

Emplacement

Indique l'emplacement sur lequel le mouvement a été effectué.

Quantité entrée

Quantité de l'article entrée en stock.

Quantité sortie

Quantité de l'article sortie du stock.

Coût unitaire (en €)

Coût unitaire de l'article mouvementé.

Justificatif

Justificatif du mouvement de stock.

Date de mouvement

Date et heure du mouvement de stock. Zone non modifiable incrémentée automatiquement.

Date référence

Permet de déterminer une date de référence. Utile lors d'une saisie à cheval sur deux jours.

Mois

Année et mois du mouvement.

Semaine

Année et semaine du mouvement.

Traçabilité

Ce sous-menu centralise les informations liées à la traçabilité du mouvement. Il permet d'avoir un historique détaillé des mouvements passés sur l'article.

N° de lot/série

Numéro du lot mouvementé. Zone non modifiable visible uniquement si l'article est géré en lot/série.

Date lot

Date de création du lot. Zone visible uniquement si l'article est géré en lot.

N° de bon de livraison

Numéro du bon de livraison fournisseur.

Quarantaine

Indique que le mouvement de stock n'a pas pu être transféré en gestion commerciale (pour stock insuffisant par exemple).

Fournisseur

Nom du fournisseur fournissant l'article.

Ordre de fabrication – Opération

Numéro de l'ordre de fabrication et de l'opération si le mouvement est lié à une fabrication sur ordre.

Affaire

Numéro de l'affaire à laquelle est destiné le lot.

Date de transfert

Date de transfert dans Sage.

N° de document GC

N° de document de la Gestion Commerciale dans lequel le mouvement de stock a été ajouté.

N° de palette

Indique le numéro de palette sur laquelle figure le lot.

N° d'intervention préventive

N° de l'intervention de maintenance préventive à l'origine du mouvement de stock.

N° d'intervention curative

N° de l'intervention de maintenance curative à l'origine du mouvement de stock.

Remarque

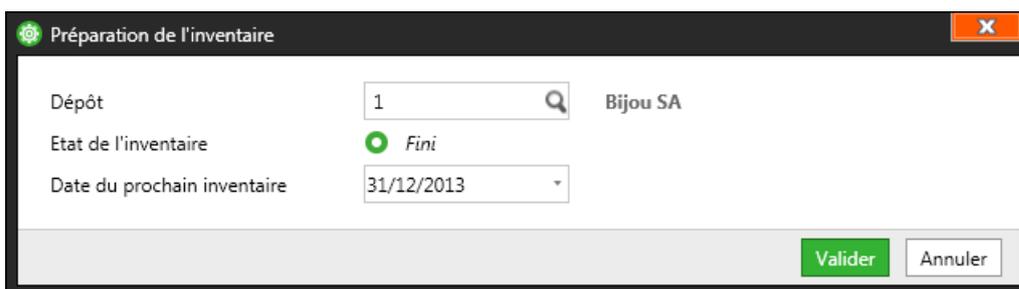
Zone de texte libre permettant de saisir un complément d'information.

Inventaire

L'onglet **Inventaire** permet de préparer, de saisir, de valider et d'éditer les états d'inventaires. Cet onglet est accessible à partir du menu **Stock** présent dans le bandeau principal de Sage 100 Gestion de production.

Préparation

La préparation de l'inventaire nécessite de définir le dépôt ainsi que la date à laquelle l'inventaire va être effectué.



Saisie

Après avoir défini le dépôt sur lequel l'inventaire va être effectué, il est possible de passer à la partie saisie. Dans la fenêtre proposée on sélectionne le dépôt préalablement préparé ainsi que l'article pour lequel on désire saisir la quantité inventoriée. Ces deux paramètres renseignés, on confirme les critères de sélection en cliquant sur **Démarrer la saisie**.

Suivant le mode de gestion de l'article (lot, emplacement, sans lot ni emplacement...) une fenêtre apparaît permettant de spécifier cette gestion. Si l'article n'est géré ni en lot, ni en emplacement cette fenêtre ne s'affiche pas.

Une ligne de saisie apparaît dans laquelle on renseigne la quantité réelle inventoriée et le prix réel de l'article. Lorsque ces données sont saisies la colonne **Ecart** s'incrémente automatiquement indiquant l'écart entre le stock figurant dans la fiche article et le stock compté lors de l'inventaire.

Dans cette fenêtre de saisie trois icônes sont disponibles  permettant les actions suivantes :

- Ajout d'un article non disponible pour le dépôt sélectionné
- Validation de la ligne saisie
- Annulation de la ligne saisie

Validation

A ce stade il est possible de valider les saisies d'inventaire sur le ou les dépôts sélectionnés. La fenêtre de validation affiche les différents dépôts.



Attention : la validation de l'inventaire est une action irréversible. En effet des mouvements de stock sont générés lors de la validation ce qui ne permet pas de revenir sur les anciennes quantités de stock.

Edition

Ce menu permet l'édition de divers états liés aux inventaires, tels que les écarts ou la valorisation des inventaires

Gestion des emplacements

Présentation

La gestion des emplacements consiste à tenir le stock de l'entrepôt général détaillé par emplacement. Le stock peut se découper sous plusieurs formes :

- Plusieurs dépôts contenant une multitude d'emplacements.
- Une référence peut être présente sur plusieurs emplacements.
- Un emplacement peut contenir plusieurs références.

L'objectif d'une gestion d'emplacement est de **connaître** la localisation géographique d'une référence. Pour cela **chaque** entrée et chaque sortie de stock doit être **renseignée** avec le **N° d'emplacement d'origine** ou de **destination**.

Attendu que la majeure partie des mouvements de stock sont faites par l'atelier (consommation des matières premières et entrées des produits finies), le module atelier doit impérativement accompagner chaque mouvement d'un N° d'emplacement. Cependant, les opérateurs ateliers ne sont pas forcément à même de donner l'emplacement car c'est en général du ressort du magasinier qui a préparé la matière.

En conséquence, nous avons privilégiés le fait que c'est le magasinier qui renseigne l'ensemble des emplacements et que les déclarations faites par les opérateurs ateliers restent inchangées.

L'applicatif propose donc de passer par une zone tampon avec un emplacement unique :

- **Opérateurs atelier**
Les déclarations de consommations de matières et d'entrées en stock des produits finis effectuées par les scénarios (fin de production, entrées en stock, consommation matière, etc.) se fait automatiquement sur la zone tampon. Cela permet d'occulter la notion d'emplacements et de conserver un fonctionnement identique dans l'atelier que la gestion des emplacements soit activée ou pas.
- **Magasinier**
C'est lui seul qui a la tâche d'effectuer les mouvements de stock avec les emplacements. Il aura comme tâche :
 - D'effectuer la mise à disposition de la matière dans la zone tampon de l'atelier.
 - D'effectuer le transfert de la zone tampon vers son emplacement définitif dans l'entrepôt.

Un certain nombre d'options complémentaire permettent de mettre en place un gestion des emplacements plus sophistiquée :

- Multiple zone tampon.
- Référence avec une gestion d'emplacements spécifique en entrée ou en sortie.

Lorsque la gestion des emplacements est activée, il n'est pas possible d'exclure une partie des articles de ce mode de gestion.

Paramètres

Les paramètres sont, selon les caractéristiques souhaitées, être configurés dans plusieurs entités de l'application.

Paramètres généraux

Les paramètres généraux permettent d'activer ou désactiver la gestion par emplacements. Accès à la configuration dans la rubrique **Stock**.

Activer la gestion des emplacements

Permet d'activer ou désactiver la gestion des emplacements.



Attention, la gestion des emplacements porte sur tous les articles utilisés en gestion de production. Les articles de type *Pièces Détachées* pour la GMAO ne sont pas pris en charge dans ce mode de gestion.

Utilisation de tampons multiples

Permet de définir plusieurs zones tampons, il faudra ensuite paramétrer les dépôts.

Utilisation d'emplacements spécifiques pour les articles et les familles d'articles

Permet de définir des exceptions aux niveaux des articles ou des familles.



Attention, si cette option n'est pas activée, une éventuelle configuration au niveau de l'article ou de la famille ne sera pas exploitée.

Définition de la zone tampon

La zone tampon se définit par un dépôt et un emplacement. Elle sera systématiquement utilisée lorsque les tampons multiples ne sont pas activés ou lorsqu'aucune exception n'est détectée au niveau de l'article ou de la famille.

Dépôt

Nom du dépôt de la zone tampon.

Emplacement

Emplacement dans le dépôt de la zone tampon.

Paramètres de l'article

Le paramétrage au niveau de l'article est actif uniquement lorsque l'option de prise en compte des exceptions est activée dans les paramètres généraux. Le paramétrage au niveau de l'article est le plus prioritaire. Lors d'un mouvement de stock, si une exception est détectée, elle sera utilisée à la place d'une exception au niveau de la famille ou des tampons multiples au niveau du dépôt.

La configuration est accessible au niveau de la fiche article, rubrique **Stock**.

Gestion spécifique des emplacements	
Entrées en stock	
Dépôt	Annexe Bijou SA
Emplacement	CONTROLE
Sorties de stock	
Dépôt	Bijou SA
Emplacement	A3T2N2P2

Entrées en stock

Permet de définir une exception pour les mouvements d'entrées en stock (scénario fin de production par exemple pour l'entrée du produit fini – quantités bonnes de la dernière opération).

Dépôt

Nom du dépôt.

Emplacement

N° de l'emplacement.

Sortie de stock

Permet de définir une exception pour les mouvements de sorties de stock (scénario fin de production par exemple pour la consommation des composants de la nomenclature).

Dépôt

Nom du dépôt.

Emplacement

N° de l'emplacement.



Il est possible de spécifier une exceptions uniquement pour les entrées ou pour les sorties. Dans tous les cas, si le dépôt est renseigné, il est indispensable de préciser l'emplacement sinon l'exception de sera pas prise en compte.

Paramètres de la famille d'articles

Le paramétrage au niveau de la famille d'article est actif uniquement lorsque l'option de prise en compte des exceptions est activée dans les paramètres généraux. Le paramétrage au niveau de la famille n'est pas prioritaire à celui de l'article mais plus prioritaire que les tampons multiples au niveau du dépôt.

La configuration est accessible au niveau de la fiche famille, rubrique **Stock**.

Entrées en stock

Permet de définir une exception pour les mouvements d'entrées en stock (scénario fin de production par exemple pour l'entrée du produit fini – quantités bonnes de la dernière opération).

Dépôt

Nom du dépôt.

Emplacement

N° de l'emplacement.

Sortie de stock

Permet de définir une exception pour les mouvements de sorties de stock (scénario fin de production par exemple pour la consommation des composants de la nomenclature).

Dépôt

Nom du dépôt.

Emplacement

N° de l'emplacement.



Il est possible de spécifier une exceptions uniquement pour les entrées ou pour les sorties. Dans tous les cas, si le dépôt est renseigné, il est indispensable de préciser l'emplacement sinon l'exception de sera pas prise en compte.

Paramètres du dépôt

Le paramétrage au niveau du dépôt est utilisé lorsque l'on souhaite obtenir une gestion à tampons multiples. Ce paramétrage n'est actif que lorsque l'option **multiple tampons** est activée au niveau des paramètres généraux. En dépôt multiples, c'est le dépôt de l'ordre de fabrication qui est utilisé comme points d'entrée pour la recherche de la zone tampon.



Dans ce cas, un dépôt précisé au niveau de la ligne de nomenclature ne sera pas pris en compte.

Le paramétrage des dépôts est prioritaire sur les paramètres généraux mais n'est pas prioritaire par rapport aux exceptions définies au niveau de la famille d'articles et de l'article. L'accès à la configuration se fait par la fiche dépôt, rubrique **Emplacements**.

Mode de gestion des emplacements

Configuration de la zone tampon

Locale au dépôt
 Emplacement

Mutualisée avec un autre dépôt
 Dépôt

Mode de gestion des emplacements

Configuration de la zone tampon

Locale au dépôt
 Emplacement

Mutualisée avec un autre dépôt
 Dépôt

Configuration de la zone tampon

Permet d'indiquer si la zone tampon est dans ce dépôt (locale) ou dans un autre dépôt (mutualisé).

Locale au dépôt

Indique que pour ce dépôt, la zone tampon est l'un de ses emplacements.

Emplacement

N° d'emplacement faisant office de **zone tampon** dans ce dépôt.

Mutualisée avec un autre dépôt

Indique que la zone tampon n'est pas dans ce dépôt mais dans un autre dépôt.

Dépôt

Dépôt dans lequel il faut faire la recherche de la zone tampon.



La notion mutualisation permet d'avoir plusieurs zones tampons dont certaines sont communes à plusieurs dépôts.



Il est possible de reporter la zone tampon d'un dépôt sur un autre tampon sur 5 niveaux maximum.

Scénarios atelier

Il existe 3 nouveaux scénarios spécialement dédiés à la gestion des emplacements. Ils sont à usage du magasinier pour mettre à disposition de la matière pour l'atelier, pour réintégrer les productions de l'atelier dans l'entrepôt et réaménager le stock par des changements d'emplacements.

Changement d'emplacement

Ce scénario permet de changer une référence d'emplacements dans l'entrepôt général. On indique la référence, la quantité puis l'emplacement de départ et de destination.

Transfert vers Atelier

Ce scénario permet de transférer de la matière vers l'atelier et donc d'alimenter la ou les zones tampons. Ces mêmes zones tampons dans lequel l'atelier va effectuer ses consommations. Le transfert de fait référence par référence de l'emplacement d'origine vers l'emplacement de la zone tampon. Dans la mesure où il n'y a qu'une seule zone tampon, le magasinier n'aura pas à saisir l'emplacement de destination puisqu'il est unique et connu.

Transfert vers stock

Ce scénario permet de réintégrer dans l'entrepôt les références présentes sur la ou les zones tampons. Il s'agit en général des produits finis ou semi fini issus des ordres de fabrication mais il est également possible de réintégrer un surplus de matière qui n'aurait pas été consommé par l'atelier. Dans la mesure où il n'y a qu'une seule zone tampon, le magasinier n'aura pas à indiquer l'emplacement de départ mais uniquement l'emplacement d'arrivée dans l'entrepôt.

Scénarios de production

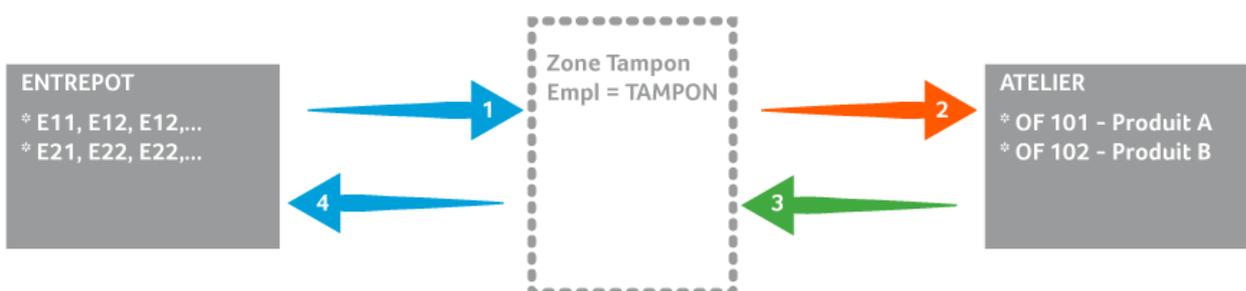
Concernant le scénario de production, il n'y a aucune différence de comportement que la gestion des emplacements soit activée ou non. La différence est que chaque mouvement de stock généré par un scénario (entrées de produits fabriqués ou consommation de nomenclature) sera agrémenté d'un N° d'emplacement. La recherche de l'emplacement est automatique. Selon la configuration mono ou multiple tampon, exceptions articles et familles, entrées ou sorties, le programme retrouvera automatiquement le dépôt/emplacement de la zone tampon a utilisée. Aucune formation particulière n'est donc à prévoir pour les opérateurs de l'atelier.

Exemples de configurations

Ci-dessous nous détaillerons les configurations à effectuer pour les cas du plus simple au plus complexe. Quelques soit la complexité de la configuration, il est possible d'utiliser autant de dépôt que souhaité. Cependant, pour simplifier les saisies, il est préférable d'utiliser des N° d'emplacements unique entre les dépôts auquel cas, il faudra utiliser l'index de l'emplacement qui est une index unique ou préciser le dépôts lorsque l'emplacement est commun à plusieurs dépôts.

Cas N° 1 : Simple tampon sans exception

Dans ce cas, il est nécessaire de réserver un emplacement dans un dépôt qui fera office de zone tampon. L'ensemble des produits (matières premières consommées et produits finis issus des ordres de fabrication transitent par la zone tampon.



Le paramétrage pour ce type de configuration est uniquement localisé aux paramètres généraux.

Modes de gestion

Consommation des lots
 Gestion des emplacements

Activer la gestion des emplacements
 Utilisation de tampons multiples
 Utilisation d'emplacements spécifiques pour les articles et les familles d'articles

Définition de la zone tampon

Dépôt:

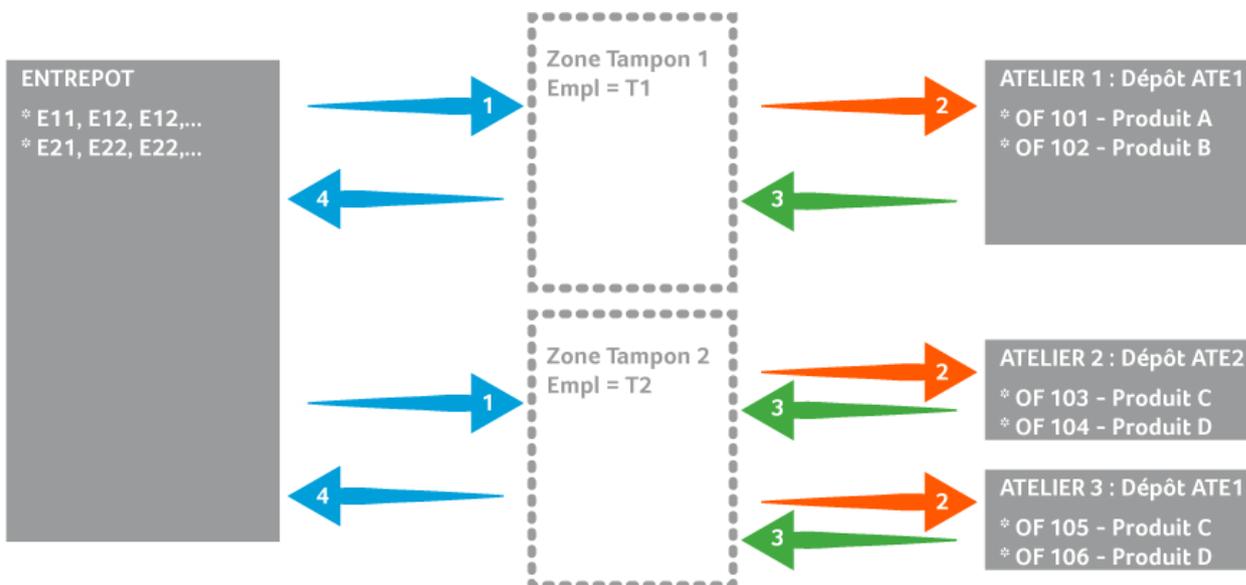
Emplacement:

Fonctionnement

- 1 . Le magasinier transfère l'ensemble des matières nécessaires pour la réalisation des ordres de fabrication par le scénario **Transfert vers atelier**. [1]
Les opérateurs déclarent les productions :
- 2 . Les consommations de nomenclature (fin de production, consommation matières, etc.) sont réalisées sur le dépôt **Zone atelier** et l'emplacement **TAMPON**. [2]
- 3 . Les entrées en stock de produits finis ou semi-finis (Fin de production, Entrées en stock, etc.) sont faites sur le dépôt **Zone atelier** et l'emplacement **TAMPON**. [3]
- 4 . Le magasinier réintègre les produits fabriqués et le surplus de matières dans l'entrepôt par le scénario **Transfert vers stock**. [4]

Cas N° 2 : Multiple tampons sans exception

L'utilisation de tampon multiple est nécessaire lorsque le découpage géographique de l'atelier nécessite la présence physique de 2 emplacements distincts. Dans ce cas, pour chaque zone tampon, il faudra créer un dépôt. La création des ordres de fabrication devra être adaptée puisque c'est le dépôt de l'entête de l'ordre de fabrication qui détermine le choix de la zone tampon.



Il est nécessaire d'appliquer l'option dans les paramètres généraux.

Modes de gestion

- Consommation des lots
- Gestion des emplacements**
 - Activer la gestion des emplacements
 - Utilisation de tampons multiples**
 - Utilisation d'emplacements spécifiques pour les articles et les familles d'articles

Définition de la zone tampon

Dépôt: Zone Atelier

Emplacement: TAMPON

Il est ensuite nécessaire de définir les zones tampons dans chaque dépôt.

Mode de gestion des emplacements

Configuration de la zone tampon

- Locale au dépôt
 - Emplacement: A1T1N2P1
- Mutualisée avec un autre dépôt
 - Dépôt: []

Mode de gestion des emplacements

Configuration de la zone tampon

Locale au dépôt
 Emplacement

Mutualisée avec un autre dépôt
 Dépôt

On fera pointer le dépôt 1 vers le tampon 1 et les dépôts 2 et 3 vers le tampon 2. Si l'emplacement du tampon 2 est localisé dans le dépôt 2 alors le dépôt 3 est **mutualisé** avec le dépôt 2.

Fonctionnement

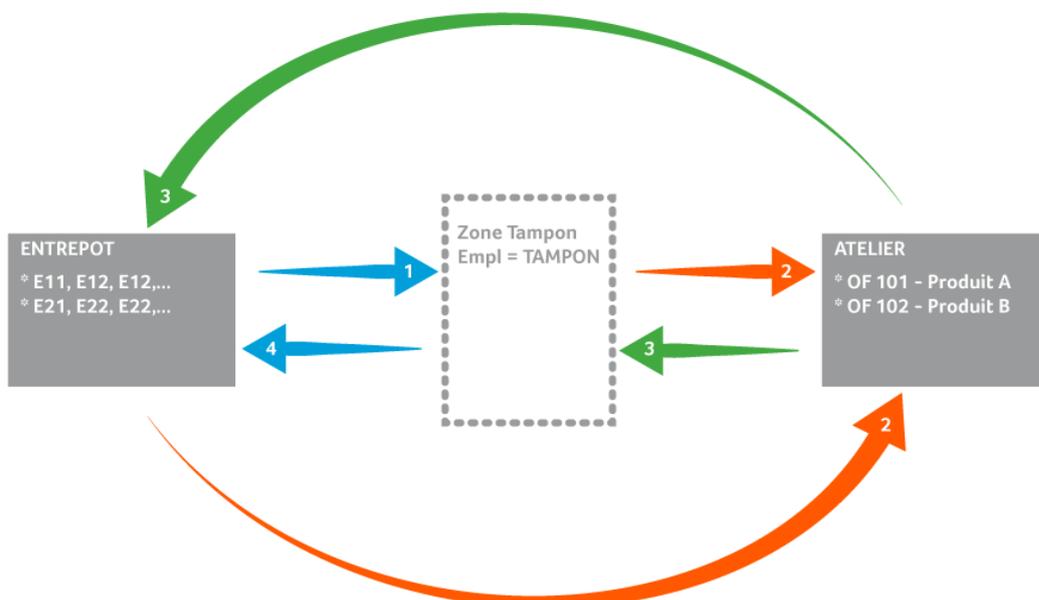
1. Le magasinier transfère l'ensemble des matières nécessaires pour la réalisation des ordres de fabrication par le scénario **Transfert vers atelier**. [1]
Les opérateurs déclarent les productions :
2. Les consommations de nomenclature (fin de production, consommation matières, etc.) sont réalisées sur la zone tampon correspondant au dépôt de l'entête de l'ordre de fabrication. [2]
3. Les entrées en stock de produits finis ou semi-finis (Fin de production, Entrées en stock, etc.) sont faites sur la zone tampon correspondant au dépôt de l'entête de l'ordre de fabrication. [3]
4. Le magasinier réintègre les produits fabriqués et le surplus de matières dans l'entrepôt par le scénario **Transfert vers stock**. [4]

Cas N° 3 : Exceptions article et famille

L'utilisation d'exceptions permet, en tampon unique ou en tampon multiple, de forcer l'emplacement pour une référence ou une famille d'articles. Ce cas peut être utilisé dans les cas suivants :

- Consommation d'une matière trop encombrante sur son emplacement de stockage dans l'entrepôt. La matière sera prélevée dans l'entrepôt au moment de son utilisation.
- Entrée en stock directe d'un produit fini. Mis direct au congélateur pour des produits périssable.

Les mouvements de stock effectués sur des références n'ayant pas d'exception seront gérés selon les tampons multiples s'ils sont activés. Sans tampons multiples, c'est la configuration du tampon des paramètres généraux qui est utilisée.



Il est nécessaire d'appliquer l'option dans les paramètres généraux.

Modes de gestion

Consommation des lots

Gestion des emplacements

Activer la gestion des emplacements

Utilisation de tampons multiples

Utilisation d'emplacements spécifiques pour les articles et les familles d'articles

Définition de la zone tampon

Dépôt Zone Atelier

Emplacement TAMPON

Il faut ensuite configurer l'exception au niveau de la référence article ou de la famille d'articles.



Pour rappel, l'exception de la famille d'articles n'est utilisée que si l'article n'a pas lui-même d'exceptions.

Gestion spécifique des emplacements

Entrées en stock

Dépôt Bijou SA

Emplacement A1T1N3P2

Sorties de stock

Dépôt Annexe Bijou SA

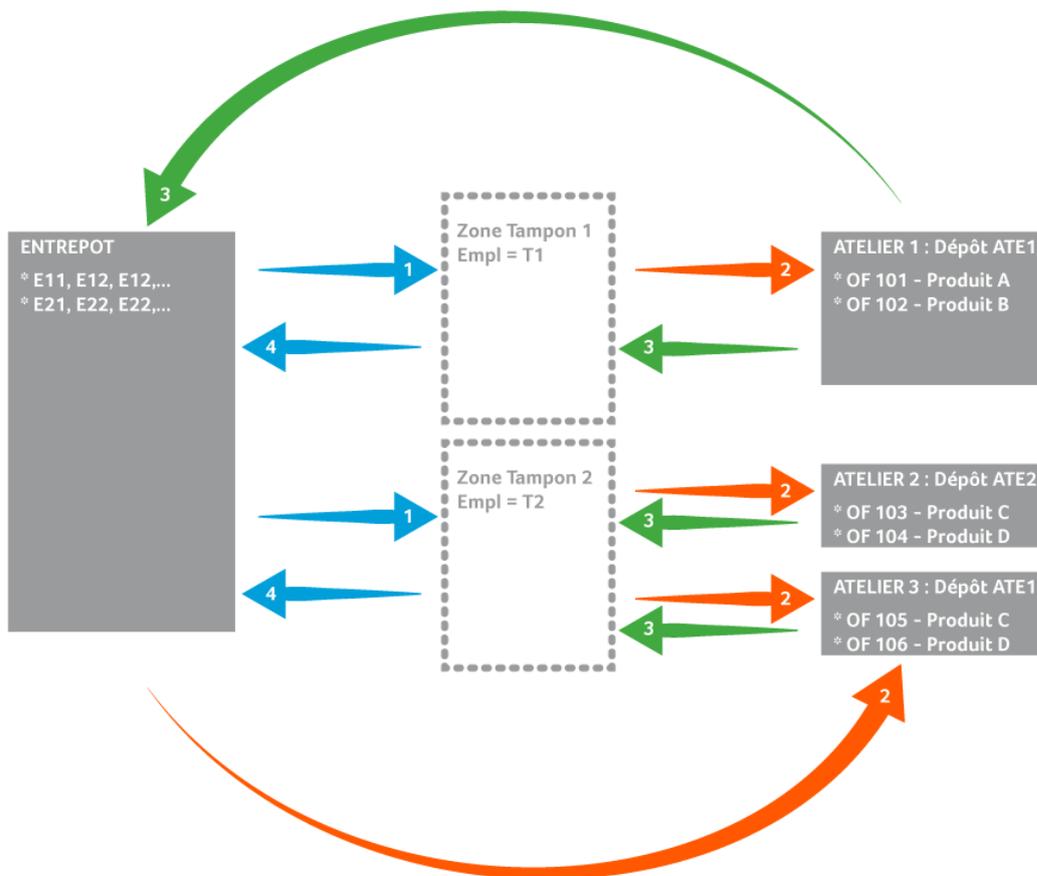
Emplacement A2T2N3P3

Fonctionnement

- 1 . Le magasinier transfère l'ensemble des matières nécessaires pour la réalisation des ordres de fabrication par le scénario **Transfert vers atelier**. [1]
Les opérateurs déclarent les productions :
- 2 . Les consommations de nomenclature (fin de production, consommation matières, etc.) sont réalisées sur le dépôt **Zone atelier** et l'emplacement **TAMPON**. Si la référence concernée à une exception définie au niveau de l'article ou de la famille, elle sera utilisée (selon entrée ou sortie) à la place de la zone tampon générique. [2]
- 3 . Les entrées en stock de produits finis ou semi-finis (Fin de production, Entrées en stock, etc.) sont faites sur le dépôt **Zone atelier** et l'emplacement **TAMPON**. Si la référence concernée à une exception définie au niveau de l'article ou de la famille, elle sera utilisée (selon entrée ou sortie) à la place de la zone tampon générique. [3]
- 4 . Le magasinier réintègre les produits fabriqués et le surplus de matières dans l'entrepôt par le scénario **Transfert vers stock**. [4]

Cas N° 4 : Multiples tampons et exceptions articles et familles

Ce mode permet de faire cohabiter l'ensemble des configurations.



Il est nécessaire d'appliquer l'option dans les paramètres généraux.

Modes de gestion

- Consommation des lots
- Gestion des emplacements**
 - Activer la gestion des emplacements
 - Utilisation de tampons multiples
 - Utilisation d'emplacements spécifiques pour les articles et les familles d'articles

Définition de la zone tampon

Dépôt:

Emplacement:

Il faut ensuite configurer les tampons pour chacun des dépôts.

Mode de gestion des emplacements

Configuration de la zone tampon

Locale au dépôt

Emplacement

Mutualisée avec un autre dépôt

Dépôt

Enfin, il faut configurer les exceptions au niveau des articles et des familles d'articles.

Gestion spécifique des emplacements

Entrées en stock

Dépôt

Emplacement

Sorties de stock

Dépôt

Emplacement

Fonctionnement

- 1 . Le magasinier transfère l'ensemble des matières nécessaires pour la réalisation des ordres de fabrication par le scénario **Transfert vers atelier**. [1]
Les opérateurs déclarent les productions :
- 2 . Les consommations de nomenclature (fin de production, consommation matières, etc.) sont réalisées sur la zone tampon correspondant au dépôt de l'entête de l'ordre de fabrication. Si la référence concernée à une exception définie au niveau de l'article ou de la famille, elle sera utilisée (selon entrée ou sortie) à la place de la zone tampon du dépôt. [2]
- 3 . Les entrées en stock de produits finis ou semi-finis (Fin de production, Entrées en stock, etc.) sont faites sur la zone tampon correspondant au dépôt de l'entête de l'ordre de fabrication. Si la référence concernée à une exception définie au niveau de l'article ou de la famille, elle sera utilisée (selon entrée ou sortie) à la place de la zone tampon du dépôt. [3]
- 4 . Le magasinier réintègre les produits fabriqués et le surplus de matières dans l'entrepôt par le scénario **Transfert vers stock**. [4]

Calcul des Besoins Nets

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

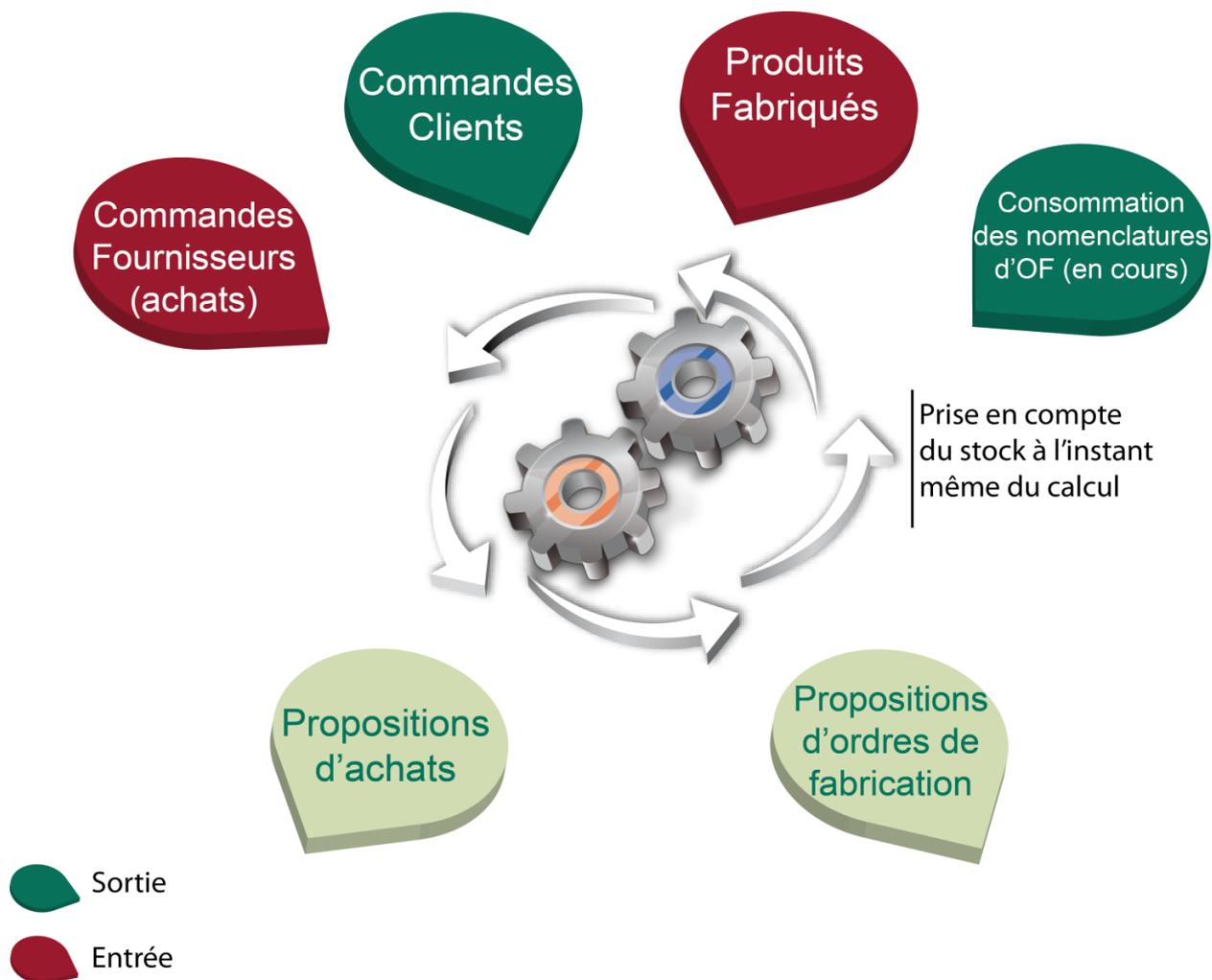
Présentation	4
Paramétrage des données	5
Généralités	5
Généralités	5
Configuration par défaut du Calcul des Besoins	5
Prévisions	8
Quantités économiques	8
Reporting	9
Tables des libellés	9
Modes de gestion des prévisions	9
Types de documents d'achat	9
Statuts des documents	9
Origine des documents	10
Etats des propositions	10
Domaines	11
Types de documents externes	11
Prévisions	12
Entête de la prévision	12
Création	12
Description	12
Contenu de la prévision	13
Prévision en mode quotidien	13
Prévision en mode hebdomadaire	13
Prévision en mode mensuel	13
Génération des prévisions	14
Configuration	14
Historique	15
Gestion des regroupements	16
Import/Export Excel	18
Format du fichier Excel (XLS, XLSX)	18
Exportation des prévisions vers Excel	19
Importation des prévisions depuis Excel	19
Calcul	19
Propositions	21

Table des matières

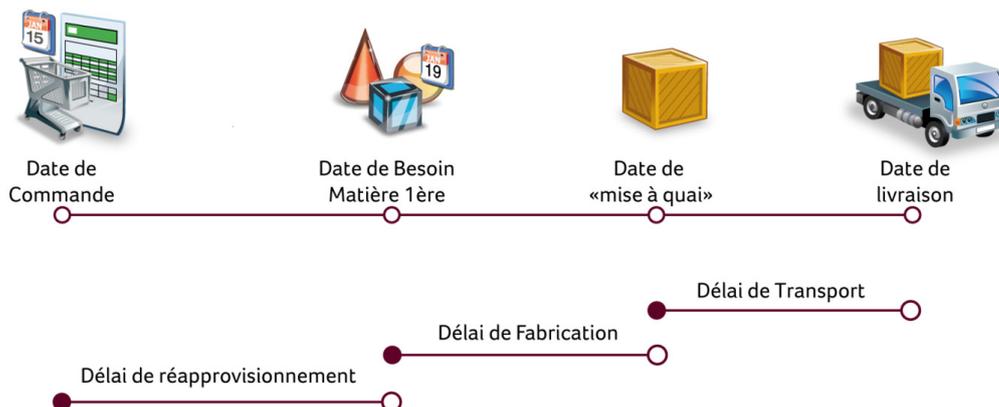
Achat.....	21
Consultation / modification d'une proposition d'achat.....	21
Calendrier	23
Ajouter à l'analyse.....	23
Préparation d'achat.....	23
Fabrication	23
Consultation / modification d'une proposition de fabrication	23
Ajouter à l'analyse.....	24
Lancement en fabrication.....	24
Transférer en commande.....	25
Sous-traitance	25
Présentation.....	25
Fonctionnement	25
Analyse _____	26
Reporting	26
Analyse du dernier calcul.....	26
OF en avance ou en retard	28
OF sans besoin.....	29
Commandes en avance ou en retard.....	30
Commandes sans besoin	30
Gestion commerciale	31
Fabrication	31
Document en attente.....	31
Généralités.....	31
Compléter une commande.....	32
Calcul du délai théorique _____	33
Quantité économique _____	34
Principe de la formule de Wilson	34
Avantages et inconvénients de la formule de Wilson	35
Calcul de la formule de Wilson	36
Barre d'action.....	36
Configuration générale.....	36
Liste des articles	36

Présentation

Le module CBN (ou **Calcul des Besoins Nets**) est un outil d'aide à la décision sur la gestion des stocks et la fabrication afin d'honorer les commandes clients. Le CBN propose des achats de matières premières et des lancements en fabrication en tenant compte d'un ensemble de contraintes (stock mini, délai de livraison...).



Pour générer des propositions le CBN a besoin de se baser sur plusieurs données lui permettant de proposer des dates. Ces données sont les divers délais résumés dans le schéma ci-dessous.



Paramétrage des données

Pour proposer des achats ou desancements en fabrication, il faut connaître les mouvements d'entrées et de sorties prévus. Pour les matières premières, ces mouvements sont générés à partir des commandes d'achats fournisseurs validées dans la gestion commerciale et à partir des consommations prévues dans l'atelier (nomenclature des ordres de fabrication). Pour les produits fabriqués / commandés, ces mouvements sont générés à partir des commandes clients, des prévisions de vente et des quantités lancées en fabrication.

Les propositions seront donc générées en fonction de l'évolution du stock sur une période donnée (horizon de calcul qui est fixé à 12 mois, il n'est pas modifiable).

Généralités

Généralités

Code du fournisseur interne

Indique le fournisseur qui sera utilisé pour les commandes internes (les **Ordres de fabrication**). Il sera ainsi possible de définir les mêmes règles deancements (période de réapprovisionnement, calendrier, etc.) que celles utilisées pour les achats externes (les matières premières).

Synchroniser le calendrier avec les jours exceptionnels du calendrier usine

Permet de synchroniser le calendrier du fournisseur interne avec les jours exceptionnels renseignés pour le calendrier des machines (dédié à la planification).

Programme d'export

Permet d'indiquer le programme en charge de l'exportation des documents d'achat vers la gestion commerciale (exemple : Sage 100 Gestion Commerciale).

Activer l'épuration des documents en attente

Permet de définir un nombre de jour au-delà duquel les propositions d'achat et de fabrication, qui ont été placées dans le menu **Document en attente**, seront supprimées.

Configuration par défaut du Calcul des Besoins

Ce menu permet de configurer les options prises en compte par le Calcul des Besoins. Certaines options sont ainsi préconfigurées, elles peuvent cependant être modifiées avant le lancement du calcul.

Gestion des dépôts

Cumulé

Permet d'indiquer que les propositions seront générées sur le dépôt principal de l'article, du fournisseur ou de l'entreprise.

Cloisonné

Permet d'indiquer que les propositions seront générées sur le dépôt à l'origine du besoin

Option du calcul

Remise à zéro des quantités en stock si elles sont négatives

Si elle est cochée cette option permet de passer toutes les quantités de stock à zéro si elles sont négatives. Ainsi le résultat du calcul des besoins ne sera pas « pollué » par les propositions de commandes qui ont pour but de remettre à niveau un stock négatif. Les quantités en stock ne sont pas réellement modifiées, cette option ne s'applique que pour le calcul des besoins.

Limiter la génération de propositions de fabrication tant qu'un OF ferme existe dans le futur

Permet de ne pas générer de proposition de fabrication si un OF ferme existe dans le futur. Une alerte sera émise pour informer de la présence d'une anomalie de livraison de l'OF.

Prendre en compte l'heure de la commande vente dans les propositions de fabrication

L'heure de la commande sera reportée sur la date de livraison de l'ordre de fabrication. Cette option est utilisée pour les cycles courts (exemple : la commande du jour est à livrer pour le lendemain). Cela permet de donner une priorité à l'OF dans la planification.

Prendre en compte les stocks minimum

Permet de prendre en compte les stocks mini pour déclencher des propositions lorsque le stock atteint le seuil. Ces stocks mini sont importés depuis la Gestion Commerciale. Cette option peut être modifiée avant le lancement du calcul.

Maintenance préventive

Permet de prendre en compte les pièces détachées réservées à la maintenance. La date de besoin correspond à la date de planification des interventions de maintenance préventives. Cette option peut être modifiée avant le lancement du calcul.

Désactiver les regroupements de proposition

Par défaut les propositions d'achat sont regroupées automatiquement.

Ajouter les prévisions de commande

Si elle est cochée cette option permet d'ajouter par défaut les prévisions de commande. Cette option peut être modifiée avant le lancement du calcul.

Désactiver les quantités économiques pour les propositions de fabrication

Si elle est cochée cette option permet de ne pas tenir compte de la valeur de la quantité économique stockée dans le champ **Quantité économique** sur l'onglet **Compléments** de la fiche **Article**.

Exclure les quantités sur l'emplacement qualité du stock disponible

Permet de prendre en compte ou pas les quantités sur les emplacements de qualité

Activer la gestion du délai de sécurité pour les produits achetés

Permet de déduire un délai de sécurité sur l'ensemble des articles achetés afin de tenir compte d'une défaillance chronique du respect du délai de livraison par le fournisseur. Cette information impacte la date de livraison demandée au fournisseur qui est avancée au prorata du nombre de jours correspondant au délai de sécurité.

Calculer uniquement le 1^{er} niveau de nomenclature

Permet d'arrêter le calcul lorsque le 1^{er} niveau de nomenclature a été calculer.

Appliquer les taux de rebuts des composants de nomenclature

Il s'agit d'un taux de perte qui nécessite un approvisionnement complémentaire.



Attention, ce taux s'applique sur les besoins en nomenclature et est sans rapport avec le taux de rebut des articles et familles d'articles qui ne s'appliquent qu'au lancement en fabrication d'un OF à partir du CBN.

Déduire du besoin les lignes de nomenclatures dont l'opération est finie

Permet de ne pas prendre en compte les besoins en composants dans la nomenclature de l'OF lorsque les lignes ne sont pas entièrement consommées mais que l'opération de fabrication rattachée est en statut **Terminée**.

Type de calcul pour la date de besoin des nomenclatures d'OF

Les nomenclatures d'OF consomment de la matière première. Il existe deux possibilités de calcul de la date prévisionnelle de cette consommation.

Suivant la date prévue de l'OF calculée par le planning

Indique que le besoin des nomenclatures d'OF se fait en fonction de la date de début de l'OF fixée par la planification. On retrouve cette date dans la fiche de l'OF au niveau de l'onglet **Statistiques**.



Cette date de début ne sera renseignée en automatique que si la planification a été enregistrée sur le planning officiel. Le résultat du dernier calcul de planification ne renseigne pas ce champ.

Suivant la date de début théorique de fabrication (date de livraison – délai de fabrication)

Indique que le besoin des nomenclatures correspond au début théorique de l'OF. (fiche OF / onglet **Ordonnancement**).

Deux cas de figure se présentent.

1 . La date de début théorique est renseignée :

Le champ **Date de début théorique** est renseigné soit manuellement, soit calculé à partir du programme périodique **Calcul à capacité infinie** (ce programme peut aussi être exécuté manuellement à partir du menu **Ordre de fabrication / Outils / planification**). Si cette date existe alors elle sera prioritaire.

2 . La date de début théorique n'est pas renseignée :

Si aucune date de début théorique n'est renseignée alors les besoins des nomenclatures sont déterminés de la manière suivante : date de livraison – délai de fabrication. Le délai de fabrication théorique de l'article se trouve dans la fiche article du produit fini.

Cette valeur n'est pas forcément la somme des temps des gammes car elle ne tiendrait pas compte de la charge de l'atelier (il s'agit de la durée généralement constatée pour réaliser le processus de fabrication). Dans ce cas la capacité est infinie et l'ordonnancement se fait au plus tard.

Lancement en fabrication**Activer la gestion des alternatives de fabrication**

Cette option permet d'activer les alternatives de fabrication lors de la création d'un ordre de fabrication.

Pour plus de détails, voir **Gammes et Nomenclatures** à partir du document **Données Techniques**.

La nomenclature alternative remplace la nomenclature spécifique

Cette option indique que si l'ordre de fabrication est créé à partir d'une alternative de fabrication, la nomenclature choisie annule et remplace la nomenclature spécifique en plus de remplacer la nomenclature standard. Par défaut, lorsque cette option n'est pas active, la nomenclature alternative ne remplace que la nomenclature standard définie au niveau de la fiche article. De plus, elle vient en complément de la nomenclature spécifique (en cas de composants communs entre nomenclature standard et spécifique, c'est les composants de la nomenclature spécifique qui sont prioritaires).

Activer les taux de rebuts sur les articles et les familles d'articles

Ce pourcentage permet d'appliquer une augmentation de la quantité lancée d'un ordre de fabrication (articles PF et PSF). Ce taux n'est appliqué qu'au moment du lancement en fabrication d'un ordre de fabrication à partir du CBN (Pas pendant le calcul. Les propositions de fabrication ne sont donc pas impactées par ce paramètre). Ce taux est prioritaire (s'il est supérieur à 0) à celui précisé dans la famille d'articles.

Exploration du résultat

Supprimer les alertes lorsqu'un article acheté ne dispose pas de fournisseur principal

Permet d'éviter une alerte en fin de calcul. A n'utiliser que pour éviter une alerte sur des articles où le fait de ne pas avoir de fournisseur principal est voulu.

Prévisions

Les paramètres des prévisions permettent de modifier le comportement de l'écran de saisie et de restitution des prévisions.

Préférences	Historiser les modifications des prévisions
	Lorsque cette option est activée, à chaque fois qu'une modification est enregistrée dans une prévision, on sauvegarde une copie des valeurs précédentes, afin de pouvoir par la suite étudier les différences et dérives ayant pu se produire. L'archivage des prévisions est hebdomadaire, cela signifie que seule la dernière modification effectuée dans la semaine est enregistrée.

Définition des horizons de visualisation	Mode quotidien
	Indique le nombre de jours d'horizon lorsqu'une prévision est définie jour par jour.
	Mode hebdomadaire
	Indique le nombre de semaines d'horizon lorsqu'une prévision est définie à la semaine.
	Détail quotidien (semaines)
	Dans le cas où cette option est activée, lorsqu'une prévision est définie sur un mode hebdomadaire, il est possible sur les premières semaines définies de rentrer des valeurs jour par jour.
Définition des horizons de visualisation	Mode mensuel
	Indique le nombre de mois d'horizon lorsqu'une prévision est définie au mois.
	Détail quotidien (mois)
	Dans le cas où cette option est activée, lorsqu'une prévision est définie sur un mode mensuel, il est possible sur les premiers mois définis de rentrer des valeurs jour par jour.

Quantités économiques

Récupération standard des prévisions pour le calcul des besoins annuels

Ce paramètre est utilisé par le calcul automatique des quantités économiques par le modèle de **Wilson**. Les prévisions passées permettent d'alimenter la zone **Besoin annuel**.

Horizon de lecture des prévisions en mois

Permet de définir l'horizon de lecture en mois des prévisions pris en compte par le calcul de la quantité économique.

Reporting

Mode d'affichage

Permet de prédéfinir le mode d'affichage du reporting au niveau du tableau récapitulatif et au niveau du graphique. Les choix possibles sont **Jour**, **Semaine** et **Mois**. Cette option peut être modifiée au niveau du reporting.

Horizon

Permet de prédéfinir l'horizon appliqué au mode d'affichage. Cette option peut être modifiée au niveau du reporting.

Ajouter les propositions générées par le calcul

Permet d'ajouter automatiquement les propositions générées par le Calcul des Besoins au reporting. Cette option peut être modifiée au niveau du reporting.

Tables des libellés

Modes de gestion des prévisions

Cette information permet d'afficher la liste des modes de gestion utilisables au niveau d'une prévision.

Les données constituantes d'une décision sont :

Quotidienne

Désigne un mode de gestion quotidien pour une prévision. Dans ce mode, toutes les saisies de valeurs s'effectuent jour par jour.

Hebdomadaire

Désigne un mode de gestion hebdomadaire pour une prévision. Dans ce mode, toutes les saisies de valeurs s'effectuent à la semaine.

Mensuelle

Désigne un mode de gestion mensuel pour une prévision. Dans ce mode, toutes les saisies de valeurs s'effectuent au mois.

Types de documents d'achat

Cette information permet d'afficher la liste des types de documents d'achat proposés (Proposition, Commande, Bon de livraison, Facture).

Statuts des documents

Cette information permet d'afficher la liste des statuts pris par les documents. Les statuts disponibles sont **En cours**, **Terminée** et **Reliquat**

Origine des documents

Cette information permet d'afficher la liste des origines des documents et des besoins

Achat

Indique que le document d'origine est une commande d'achat fournisseur

Cumul Qté

Indique que le document d'origine est un cumul de prévisions (uniquement si le mode de gestion des prévisions en mode cumul est activé)

Maintenance

Indique que le document généré est basé sur des pièces détachées nécessaires à la maintenance

Nomenclature OF

Indique que l'origine du document est une nomenclature d'un ordre de fabrication

OF

Indique que le document généré est une proposition de fabrication

Proposition générée

Indique que le document est issu d'une proposition d'achat générée par le calcul des besoins.

Prévision

Indique que le document généré est issu d'une prévision

Proposition de fabrication

Indique que le document généré est une proposition de fabrication

Stock

Le document est généré suivant l'évolution du stock par période.

Seuil minimum

Indique que le document généré est basé sur un seuil minimum de stock

Vente

Le document est généré en fonction des commandes de ventes clients

Etats des propositions

Cette information permet d'afficher la liste des états des propositions d'achats issues du calcul des besoins

Normal

La proposition générée est **dans les temps**, la date de commande n'est pas encore dépassée

A contrôler

La proposition générée indique que la commande va arriver en retard pour approvisionner le besoin. Il s'agit donc d'une relance fournisseur car la quantité en commande est au moins égale ou supérieure au besoin.

Alerte

La proposition générée ne suffit pas à répondre aux besoins. Dans ce cas, une analyse est nécessaire afin de déterminer l'action à mener : relancer le fournisseur afin d'ajuster les quantités déjà commandées ou passer une nouvelle commande.

Rupture

La proposition est générée tardivement, la rupture d'approvisionnement est inévitable. En fonction de la date de besoin et du délai de livraison du fournisseur, même les commandes passées aujourd'hui ne permettront pas d'être livrées à temps.

Domaines

Cette information permet d'afficher la liste des domaines concernés par les documents issus de la Gestion Commerciale (achats et ventes).

Types de documents externes

Cette information permet d'afficher la liste des types de documents issus de la Gestion Commerciale. Ces documents sont de types : **Devis**, **Commande**, **Bon de Livraison** et **Facture**. Ces types de documents sont présents dans les domaines **Achat** et **Vente**.

Prévisions

Les prévisions représentent une estimation des ventes d'articles dans le futur. La vision de ces prévisions se fait à des niveaux plus ou moins détaillés en fonction de leur éloignement dans le temps. En effet, on réalise plus particulièrement des prévisions sur une vue désagrégée à court terme et, au contraire, très agrégée à long terme. Par exemple, on conçoit généralement des prévisions au jour dans un horizon court terme, à la semaine (ou au mois) sur le moyen/long terme.

Les prévisions de Sage 100 Gestion de production permettent de gérer ces différents cas de figure, et autorisent, au sein de prévisions spécifiées à moyen et long terme, de saisir des détails quotidiens sur le début d'horizon. On peut donc, sur une prévision agrégée à un niveau hebdomadaire ou mensuel, indiquer malgré tout, des valeurs au jour le jour sur le court terme.

Entête de la prévision

Les entêtes de prévisions désignent la fiche signalétique contenant le descriptif d'une prévision. On y retrouve les informations élémentaires caractérisant une prévision, ainsi que le détail des estimations de ventes d'articles de celle-ci.

Création

Lors de la création d'une prévision, il est nécessaire de lui donner un identifiant unique, une description mais aussi le mode de gestion de la prévision, par jour, par semaine ou par mois.



Une fois la prévision créée, il n'est plus possible de changer son mode de gestion.

Description

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Sélectionner par défaut dans le CBN

Indique si la prévision sera intégrée automatiquement au moment du calcul. Au lancement du calcul il est néanmoins possible de modifier la liste des prévisions qui seront intégrées.

Prévision obsolète

Indique que la prévision n'est plus active. Elle ne pourra plus être intégrée dans le calcul des besoins.

Client

Si le client est renseigné, son délai de transport sera appliqué à la date de besoin de la prévision.

Mode de gestion

Rappelle le mode de gestion de la prévision (jour, semaine, mois).

Groupe

Permet, en mode calcul par regroupement, d'identifier les propositions liées à cette prévision.

Contenu de la prévision

Pour chacun des différents modes de gestion, le contenu présenté indique les articles prévus dans la prévision, ainsi que les différentes estimations de quantités vendues par jour.

Pour créer de nouvelles estimations pour un autre article, il suffit de se positionner sur la ligne du tableau précédée d'un symbole « + » et de saisir, ou de récupérer en cliquant sur la loupe qui apparaît dans la cellule, l'article que l'on souhaite ajouter à la prévision.

Une fois la ligne du nouvel article ajoutée, il ne reste qu'à remplir les estimations de vente en fonction des dates.

Prévision en mode quotidien

Dans ce mode, chaque estimation de vente pour chaque article est renseignée jour par jour.

Prévision en mode hebdomadaire

Dans ce mode, chaque estimation de vente pour chaque article est renseignée semaine par semaine.



Si l'option d'affichage du détail en mode hebdomadaire est activée dans les paramètres généraux, il est possible de renseigner les prévisions de vente au jour près sur le nombre de premières semaines définies pour le détail.

Prévision en mode mensuel

Dans ce mode, chaque estimation de vente pour chaque article est renseignée mois par mois.



Si l'option d'affichage du détail en mode mensuel est activée dans les paramètres généraux, il est possible de renseigner les prévisions de vente au jour près sur le nombre de premiers mois définis pour le détail.

Génération des prévisions

La génération des prévisions permet de calculer les ventes futures d'un article ou d'une famille d'articles sur une période définie à venir. Ces prévisions permettent alors d'anticiper la planification et le lancement en fabrication des articles afin de produire des quantités proches de la demande réelle.

Elles sont estimées à partir d'une étude basée sur les bons de livraisons et les factures enregistrés dans la Gestion Commerciale.

Configuration

Type de série

Il est possible de générer des prévisions suivant les séries suivantes :

Constante

Les consommations varient de manière peu irrégulière, on note une allure horizontale.

Cyclique

Les consommations varient de façon très significative par périodes. Ce type de série est généralement utilisé pour visualiser une évolution des besoins sur le moyen terme.

Saisonnière

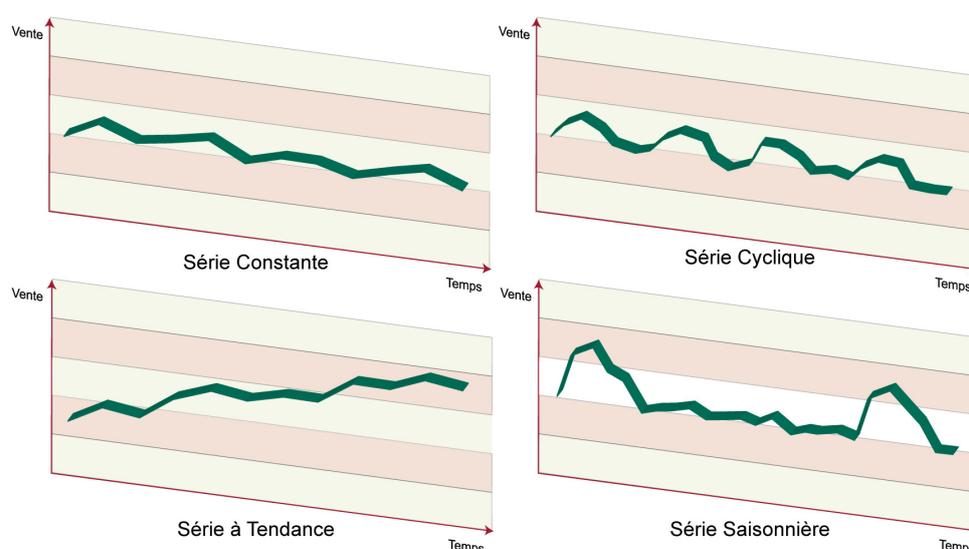
Les consommations varient de façon très significative sur une période annuelle prenant en compte des notions telles que les mois, les semaines....

Tendance

Les consommations varient en prenant une allure croissante ou décroissante. Ce type de série est généralement utilisé pour visualiser une évolution des besoins sur le long terme.

Duplication

Ce type de série ne subira aucune analyse par le programme de génération des prévisions. Les valeurs de l'historique seront reprises à l'identique et reportées sur la période de génération, avec application d'un coefficient pondérateur (ex : La valeur de l'historique des ventes de Janvier 2014 sera reprise pour Janvier 2015).



Les types de série décrits ci-dessus auront une meilleure pertinence sur un horizon à court terme.

Horizon (en nombre de mois)

Historique des ventes

Permet d'indiquer le nombre de mois de ventes récupérées pour la génération des prévisions

Génération des prévisions

Permet d'indiquer le nombre de mois sur lesquels le calcul des prévisions va être projeté.

Mois pour la 1^{ère} prévision

Permet d'indiquer le mois à partir duquel la prévision est projetée

Inclure le mois en cours

Permet d'indiquer si le mois en cours est pris en compte dans l'historique des ventes. Il est important de pouvoir l'inclure ou non en fonction de la tendance qui est la sienne (ex : une hausse est constatée sur le mois en cours, elle représente une progression que l'on souhaite prendre en compte).

Progression/Régression

Coefficient pondérateur de la quantité prévisionnelle

Permet d'appliquer un coefficient de progression ou de régression sur la quantité prévisionnelle.

Enregistrement

Nouvelle prévision

Génère automatiquement une nouvelle prévision basée sur un historique de vente. Le nom de cette prévision est proposé par défaut cependant il peut être modifié.

Prévision existante

Permet d'enregistrer la prévision sur une prévision existante. Cette action réinitialise les articles qui ont été définis dans cette prévision.

Ajouter un article / ajouter une famille

Cette option permet d'ajouter les articles concernés par la génération des prévisions. Ils sont ajoutés soit article par article, soit directement par famille.

Historique

Ce menu archive de manière hebdomadaire les prévisions saisies si l'option **Historiser les modifications des prévisions** a été coché dans les paramètres généraux. L'archivage réalisé se base sur les semaines calendaires.

Gestion des regroupements

Le logiciel Sage 100 Gestion de production i7 permet de faire des regroupements sur les propositions d'achat et de fabrication. Chaque groupe peut provenir de différentes origines.

1. Les prévisions : lors de la création d'une prévision un champ **Groupe** est disponible au niveau de l'entête. Il sera repris dans les propositions générées.
2. Les documents de vente en import : il est possible via le périodique **Importation des documents d'achats/ventes Sage** de choisir la méthode de regroupement par code affaire, par numéro de commande ou aucun regroupement (cf. documentation périodiques). Ces codes groupes seront repris par le CBN.
3. Les documents d'achat en export : il est possible via le périodique **Export des documents d'achats Sage** de regrouper les commandes d'achat en fonction du fournisseur, de la date et/ou du code de regroupement (cf. documentation périodiques).



Par défaut les propositions sont regroupées car ce regroupement répond à un besoin de limitation de génération de documents et de traitement de ces derniers (il est en effet plus pratique de traiter une seule commande de 100 pièces plutôt que 10 commandes de 10 pièces).

De ce fait les regroupements ne se font que si un code de regroupement est renseigné. Le CBN lira donc indépendamment chaque code.

Exemple : Cas de regroupement des prévisions

Dans l'exemple qui suit deux prévisions ont été saisies pour l'article COR1. La première (Prévision A) avec une quantité de 10 pièces sur cinq semaines et la seconde (Prévision B) avec une quantité de 20 pièces sur les mêmes cinq semaines.

Détails									
	+	Référence	Désignation	Passé	S-14 2014	S-15 2014	S-16 2014	S-17 2014	S-18 2014
	✗	COR1	Collier Or chaîne torsadée		10	10	10	10	10

Détails									
	+	Référence	Désignation	Passé	S-14 2014	S-15 2014	S-16 2014	S-17 2014	S-18 2014
	✗	COR1	Collier Or chaîne torsadée		20	20	20	20	20

Lors du calcul des besoins l'option de regroupement n'est pas cochée, seules les prévisions A et B sont prises en compte.

CBN - Moteur de calcul ✗

Paramètres du calcul

Prise en compte des stocks minimum

Maintenance préventive

Désactiver les regroupements de proposition

Calculer uniquement le 1er niveau de nomenclature

Ajouter les prévisions de commande

Prévision	Code client	Libellé client
<input checked="" type="checkbox"/> Prévision A		
<input checked="" type="checkbox"/> Prévision B		

Etant donné qu'aucun code de regroupement n'a été fixé, le moteur de calcul regroupe par défaut toutes les propositions sur une même période de réapprovisionnement comme le montre l'aperçu ci-dessous.

Liste des propositions d'achat				
	ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 30	Date cde. : 02/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
	ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 30	Date cde. : 07/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
	ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 30	Date cde. : 14/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
	ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 30	Date cde. : 21/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
	ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 30	Date cde. : 28/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,

Pour obtenir un regroupement il est nécessaire de renseigner un code groupe dans l'entête de prévision. Le code **GRP1** est donc ajouter à l'entête de la prévision A.

Fiche signalétique	
Code	1 <input type="checkbox"/> Actif
Description	Prévision A
Client	<input type="text"/>
Mode de gestion	Hebdomadaire
Groupe	GRP1
Dépôt	<input type="text"/>

Dès lors le moteur de calcul du CBN peut regrouper par code. Cette fois-ci l'option de regroupement est cochée.

Paramètres du calcul			
<input checked="" type="checkbox"/>	Prise en compte des stocks minimum		
<input type="checkbox"/>	Maintenance préventive		
<input checked="" type="checkbox"/>	Désactiver les regroupements de proposition		
<input type="checkbox"/>	Calculer uniquement le 1er niveau de nomenclature		
<input checked="" type="checkbox"/>	Ajouter les prévisions de commande		
	Prévision	Code client	Libellé client
<input checked="" type="checkbox"/>	Prévision A		
<input checked="" type="checkbox"/>	Prévision B		

Etant donné que seule la prévision A en possède un code, elle sera la seule à être prise en compte et sera donc scindée de la prévision B comme le montre l'aperçu suivant.

Liste des propositions d'achat					
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : GRP1 Qté : 10	Date cde. : 02/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 20	Date cde. : 02/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : GRP1 Qté : 10	Date cde. : 07/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 20	Date cde. : 07/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : GRP1 Qté : 10	Date cde. : 14/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 20	Date cde. : 14/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : GRP1 Qté : 10	Date cde. : 21/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 20	Date cde. : 21/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : GRP1 Qté : 10	Date cde. : 28/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,
		ECLAT - Eclat d'Or Référence : COR1	Commande : Qté : 20	Date cde. : 28/04/2014 Px. unit. : 0,00	Date livr. Total : 0,

Import/Export Excel

Sage 100 Gestion de production i7 permet d'exporter et d'importer des prévisions dans Microsoft Excel afin d'exploiter la souplesse de saisie du tableur. Dans la mesure où la saisie se fait à l'extérieur du logiciel, un format de données précis doit être adopté dans le document Excel. L'export et l'import sont disponibles via 2 boutons prévus à cet effet dans la liste principale des prévisions.

Format du fichier Excel (XLS, XLSX)

En import comme en export, le fichier aura le même format.

Il est constitué de 4 colonnes fixes obligatoirement placées de A à D. en aucun cas, elles ne doivent être permutées, supprimées ou décalées (Gamme 1 et Gamme 2 doivent restées vide s'il n'y a pas d'énuméré). Les 3 premières colonnes sont indispensables pour retrouver l'article dans la GPAO.

- A : Référence de l'article
- B : Libellé de l'énuméré de gamme N° 1 (Vide si pas de gestion de l'énuméré)
- C : Libellé de l'énuméré de gamme N° 2 (Vide si pas de gestion de l'énuméré)
- D : Désignation de l'article

Les autres colonnes en nombre variables représentent les dates des prévisions. La cellule doit être de type date même s'il est possible d'appliquer un format à la cellule. Pour chacun des articles, on retrouvera une quantité (entière) sous chaque date (vide ou zéro s'il n'y a pas de prévisions pour une référence à une date donnée).

Exportation des prévisions vers Excel

L'écran d'exportation propose d'exporter toutes les prévisions présentes (une option permet d'exporter les prévisions obsolètes qui ne sont pas disponibles par défaut).

Si l'utilisateur exporte plusieurs prévisions, elles seront exportées dans le même fichier Excel ; chaque prévision sera placée dans un onglet/feuille différent.

Importation des prévisions depuis Excel

Dans l'écran d'importation, il faut d'abord choisir le fichier Excel à importer. Il n'est pas possible d'importer des prévisions lorsque le fichier est encore ouvert dans Excel.

Suite à la sélection du fichier, chaque feuille du document Excel représentant une prévision est disponible dans la liste. Plusieurs actions sont disponibles pour traiter la prévision :

- Ne rien faire : La prévision ne sera pas traitée
- Créer : Une nouvelle prévision sera créée. Il convient alors de lui donner une description et un mode de gestion
- Mettre à jour : La prévision existante, qu'il faut sélectionner, sera mise à jour. Attention, les articles non présent ou ne disposant pas de quantités dans le fichier Excel seront supprimés de la prévision.

Lorsque les actions à réaliser sont définies, il est nécessaire de lancer le **Contrôle de cohérence**. Tant que le contrôle de cohérence n'est pas valide, il n'est pas possible de lancer l'importation. Lorsque le contrôle de cohérence a détecté des erreurs, elles s'affichent dans une fenêtre et peuvent être exportées. De plus, les erreurs sont reportées dans le fichier Excel au niveau de la cellule invalide sous la forme d'un commentaire.

Calcul

Ce menu a pour but de lancer le calcul des besoins nets en se basant sur les différents éléments comme suit :

- **Commandes clients, négoce et produits fabriqués (mouvements de sortie)**
Toutes les commandes clients passées dans la Gestion Commerciale sont prises en compte comme de futurs mouvements de sortie. Le produit d'une commande est soit un article fabriqué dans l'entreprise, soit un article de négoce. Les produits fabriqués génèrent une proposition d'ordre de fabrication tandis que les produits de négoce génèrent une proposition d'achat. La date de livraison de la commande fait office de date de sortie des produits.
- **Consommations des nomenclatures des ordres de fabrication (mouvements de sortie)**
Les produits fabriqués consomment de la matière première. Ces consommations sont faites soit suivant la date prévue dans l'OF calculée par le planning, soit suivant la date théorique de fabrication (date de livraison – délai de fabrication).
Les quantités réelles déjà consommées d'un ordre de fabrication sont également prises en compte dans le calcul.
On obtient donc : **Quantités besoins (sortie) = Quantités prévues – Quantités réelles**
- **Commandes fournisseurs**
les commandes fournisseurs confirmées dans la Gestion Commerciale permettent au CBN de prévoir une entrée de stock. Il est également possible d'intégrer les propositions de commande qui ont déjà été validé.

- **Le stock des matières premières et des produits finis**

La matière première entre en stock à la date de la livraison indiquée dans la commande. Si la commande est en retard, la date de livraison retenue par défaut est le jour du calcul (aujourd'hui). De la même manière la date de livraison d'un OF informe le CBN de l'entrée en stock de produits fabriqués. Tous les OF actifs sont pris en compte dans le calcul.

- **Le stock minimum**

des stocks minimum par dépôt peuvent être définis pour chaque article dans la Gestion Commerciale. Ces derniers sont importés dans Sage 100 Gestion de production. Dès lors il est possible d'en tenir compte dans le calcul des besoins.

Si différents seuils mini sont définis sur plusieurs dépôts alors ils seront cumulés.

- **Les prévisions de ventes générées à partir d'un historique de vente ou saisies manuellement**

Lors de la prise en compte des prévisions pendant le calcul des besoins, le programme déduit les commandes en cours des prévisions. En fonction de la période de saisie des prévisions (au mois ou à la semaine), le calcul recherche la quantité en commande de l'article en cours de traitement et, selon si cette quantité est supérieure ou inférieure, augmente ou diminue le besoin.

Propositions

Une fois le calcul des besoins terminé il est possible de visualiser les résultats des propositions d'achats et des propositions de fabrications.

Achat

Ce menu liste l'ensemble des propositions d'achat qui ont été générées par le calcul des besoins. Elles peuvent être consultées, modifiées, analysées et transformées via les outils disponibles dans cette fenêtre.

Consultation / modification d'une proposition d'achat

Chaque proposition est affichée avec une couleur indiquant son état.

- **Vert** : indique qu'il n'y a pas de retard pour passer la commande, la date de commande n'est pas encore dépassée.
- **Rouge** : indique un retard inévitable de réapprovisionnement. En fonction de la date de besoin et du délai de livraison, même en les commandants le jour du calcul les articles ne seront pas livrés en temps et en heure. La date de livraison est dans ce cas la date réelle de besoin et non la date de réception théorique de la matière.
- **Jaune** : indique qu'une commande d'achat est en cours pour honorer les besoins mais qu'elle va arriver en retard. La quantité est supérieure ou égale au besoin mais une relance fournisseur est nécessaire pour être livré à temps.
- **Bleu** : indique que la ou les commandes fournisseurs ne suffisent pas pour répondre aux besoins. Il peut s'agir dans ce cas une analyse de l'utilisateur est nécessaire car plusieurs possibilités se présentent :
 - Une relance fournisseur pour augmenter les quantités achetées.
 - Passer une nouvelle commande.



Il est à noter que les propositions indiquées par une couleur jaune ou bleue non pas pour but d'être validées en tant que commandes fermes. Il faut en effet les considérer comme des alertes puisqu'elles ont un lien avec des propositions qui ont déjà étaient confirmées.

Une seconde validation de ces propositions va entraîner des doublons au niveau des commandes.

Afin de faciliter la consultation des propositions générées par le CBN, il est possible de classer ces dernières via le menu **Statistiques** présent sur la partie droite de la fenêtre.

X achat(s) au total

Indique le nombre total de propositions générées

X achat(s) non transféré(s)

Indique le nombre de propositions qui n'ont pas encore été transférées

X achat(s) sans état spécial

Indique le nombre de propositions sans état particulier, il s'agit des propositions vertes qui sont dans les temps

X achat(s) à vérifier

Indique les propositions que l'on doit vérifier, c'est-à-dire les propositions jaunes

X achat(s) en alerte

Indique les propositions qui sont en alerte, c'est-à-dire les propositions bleues

X achat(s) en rupture

Indique les propositions en rupture, c'est-à-dire les propositions rouges

A l'ouverture de la liste un grand nombre d'informations sont disponibles comme la référence article, le fournisseur, la quantité ou la date de livraison. Il est cependant possible d'en afficher d'avantage en basculant en mode **Grille** puis en sélectionnant les colonnes que l'on souhaite afficher.

Il peut être pratique par exemple d'effectuer un tri par fournisseur comme dans l'exemple ci-dessous.

En mode grille il est possible d'ouvrir directement la fiche de l'article et la fiche du fournisseur pour chaque proposition (un lien dynamique apparaît lors du passage du pointeur de la souris).

Une proposition générée peut être modifiée. Pour cela il suffit de double cliquer sur cette dernière (ou de cliquer sur l'icône  en mode liste) afin de faire apparaître la fenêtre suivante.

Proposition d'achat

Référence: COR1 - Collier Or chaîne torsadée
 Qté stock: 0 Stock mini: 0
 Frais de port: 150 €
 Franco: 2500 €
 Indice de satisfaction: 75%

Besoins couverts		
Prévision	Besoin: 10 Couverture: 10	Date: 07/04/2014 Prévision: 1
Prévision	Besoin: 20 Couverture: 20	Date: 07/04/2014 Prévision: 2

Proposition	Alternative
Fournisseur: Eclat d'Or	Fournisseur: ETS DEBOIS
Qté à commander: 10	10
Prix d'achat: 125	130
Date de livraison: 07/04/2014	13/04/2014
Délai de réappro: 0 jours	10 jours
Mini. de commande: 1	1
Conditionnement: 1	1

Campagne promotionnelle à partir de mai. Remise complémentaire de 20% en moyenne

Besoins couverts Commandes fermes Commandes en attente de validation

Choisir un fournisseur non référencé **Valider** Annuler

- **Alternative** : proposition de l'ensemble des fournisseurs référencés pour cette référence. Le bouton **Simuler** (maintenir le clic droit enfoncé pour effectuer la simulation) permet de contrôler l'adéquation entre le délai proposé par le fournisseur de remplacement et les dates des différents besoins. Le signe « >> » apparaît près du nom du fournisseur lorsque plusieurs fournisseurs sont disponibles en plus du fournisseur principal. Cliquer sur ce lien permet de faire défiler les fournisseurs.
- Le bouton **Valider** permet de sélectionner le fournisseur de remplacement à la place de celui proposé par le CBN.
-  : présent uniquement lorsqu'un commentaire est présent dans la fiche du fournisseur. Son survol avec le curseur de la souris fait apparaître l'infobulle.
-  : Présent uniquement lorsqu'un message d'alerte est présent dans la fiche fournisseur. Le message est disponible lorsque la date système est dans la période d'affichage du message. Son survol avec le curseur de la souris fait apparaître l'infobulle.
- **Choisir un fournisseur non référencé** : Permet de valider la proposition avec un fournisseur non référencé pour cette référence.
-  : Apparaît lorsque le prix est modifié manuellement. Dans ce cas, le prix est personnalisé et sera utilisé lors de la création de la commande.

Calendrier

Le calendrier du fournisseur permet de mieux comprendre les dates de livraison des articles.

Possibilité de passer d'une vue de l'article pour le fournisseur à tous les articles pour le fournisseur.

Les jours de commande, de livraison et de fermeture sont renseignés dans la fiche du fournisseur (voir la documentation **Données techniques**).

Ajouter à l'analyse

Si le calcul des besoins crée des propositions, il est important de comprendre la raison pour laquelle elles sont générées. L'outil **Analyse** permet ainsi de se focaliser sur un ou plusieurs articles afin d'en faire l'analyse.

Pour cela il suffit de cliquer sur une proposition pour qu'elle apparaisse en surbrillance puis cliquer sur **Ajouter à l'analyse**. Plusieurs propositions peuvent être ajoutées à l'analyse en maintenant la touche **Ctrl** enfoncée tout en cliquant sur les lignes concernées.



La partie analyse des propositions d'achats est décrite dans le chapitre suivant.

Préparation d'achat

Lorsque l'utilisateur a vérifié les propositions d'achats il a la possibilité de les préparer pour l'exportation dans la Gestion Commerciale. Comme pour l'analyse il est possible de sélectionner une ou plusieurs lignes afin d'en faire des préparations d'achats.

Les préparations validées sont transférées dans le menu **Documents en attente** figurant dans la partie **Analyse**.



La partie génération des commandes est décrite dans le chapitre suivant.

Fabrication

Ce menu liste l'ensemble des propositions de fabrication qui ont été générées par le calcul des besoins. Elles peuvent être consultées, modifiées, analysées et transformées via les outils disponibles dans cette fenêtre.

Consultation / modification d'une proposition de fabrication

Ce menu liste les ordres de fabrication qui ont été générés par le calcul de besoin.

Les propositions d'ordres de fabrication peuvent être modifiées au besoin en double cliquant sur la ligne concernée ou en cliquant sur l'icône crayon. Les options modifiables sont les suivantes : la **quantité lancée** et la **date de livraison**.

Proposition d'ordre de fabrication

Référence	BUREAUB - Bureau Informatique 160x75x85 (Bois)		
Qté stock	5	Stock mini	10
Dépôt	STD		

Besoins couverts		
Prévision	Besoin : 100 Couverture : 25	Date : 21/04/2014 Prévision : 2

Proposition	
Qté à lancer	36
Date de livraison	21/04/2014
Délai de fabrication	15 jours
Qté économique	2
Qté multiple	2

Besoins couverts OF fermes OF en attente de validation

Valider Annuler

Ajouter à l'analyse

Comme pour les propositions d'achats il est possible d'analyser les propositions d'ordres de fabrication.

Pour cela il suffit de cliquer sur une proposition pour qu'elle apparaisse en surbrillance puis cliquer sur **Ajouter à l'analyse**. Plusieurs propositions peuvent être ajoutées à l'analyse en maintenant la touche **Ctrl** enfoncée tout en cliquant sur les lignes concernées.



La partie analyse des propositions d'ordres de fabrication est décrite dans le chapitre suivant.

Lancement en fabrication

Les propositions de fabrication peuvent être transformées en OF fermes après analyse. Pour cela il suffit de sélectionner un ou plusieurs OF afin qu'ils apparaissent en surbrillance, puis de cliquer sur l'outil **Lancement en fabrication**.

Gestion des alternatives



Il est à noter que dans le cas d'une gestion des alternatives de fabrication (cf. documentation **Données techniques** partie **Alternatives**) une fenêtre apparaîtra afin de pouvoir choisir les nomenclatures et/ou gammes souhaitées pour la création de l'OF.

Choix d'une alternative de fabrication

Référence	BUREAUM - Bureau Informatique 160x75x85 (Métal)		
Qté lancée	56		
Nomenclature	STD - Standard		
Gamme	BUREAUM - Bureau Métallique Standard		

Nomenclatures alternatives

N° de version	Code nomencl.	Description
<input checked="" type="radio"/> V1	BUREAU_V1	Bureau version 1
<input type="radio"/> V2	BUREAU_V2	Bureau version 2

Gammes alternatives

N° de version	Code gamme	Description
<input checked="" type="radio"/> V1	BUREAU_V1	Bureau version 1
<input type="radio"/> V2	BUREAU_V2	Bureau version 2

Valider Annuler

Des OF sont alors créés, ils sont consultables à partir du menu **Suivi de Fabrication**. La date de livraison de l'OF (date à laquelle le produit fini sera disponible) est reprise lors de la création de l'OF.



A noter que l'outil **Lancement en fabrication** n'apparaît que lorsqu'un fournisseur interne est défini dans les paramètres généraux du calcul des besoins.

Transférer en commande

De manière générale une proposition d'ordre de fabrication est destinée à être transformée en OF. Cependant il est possible d'acheter l'article plutôt que de le fabriquer. Cette action de sous-traitance permet donc de transformer la proposition de fabrication en proposition d'achat qui sera envoyée dans la Gestion Commerciale.

Sous-traitance

Ce menu liste l'ensemble des propositions de sous-traitance (propositions d'achats associées à une proposition de fabrication) issues du calcul des besoins.

Les propositions de sous-traitance peuvent être modifiées en double cliquant sur la ligne concernée (vue grille) ou en cliquant sur l'icône crayon (vue liste).

Présentation

Le fonctionnement est très similaire à celui des achats puisque l'on passe commande d'une prestation de sous-traitance (article non suivi en stock) et un ordre de fabrication avec une seule opération de sous-traitance est créé en même temps.

Le principe est de gérer la production sous-traitée d'un produit fabriqué (type Pf ou PSF) dont la fabrication n'est pas interne mais qui nécessite l'achat de la prestation auprès d'un fournisseur et la création d'un ordre de fabrication pour définir la nomenclature (liste des composants qui seront expédiés chez le sous-traitant). C'est le même principe que la gestion des commandes de sous-traitance associées à une opération de l'OF sauf que dans ce cas, c'est la production intégrale qui est sous-traitée.

Fonctionnement

Au départ, comme pour tout autre besoin, on part d'un besoin client (une commande ou une prévision). Le besoin se fait sur un article de type **Fabrication**.

- Définition d'une nomenclature : ensemble des composants expédiés chez le sous-traitant.
- Une référence de sous-traitance (en remplacement de la gamme traditionnelle dont le coût de revient alimente le coût gamme de l'article). Cette référence contient un fournisseur principal qui sera utilisé pour la proposition d'achats de la prestation (même fonctionnement qu'une commande d'achat standard).

Lorsque la proposition d'achat sera validée, on aura :

- Une commande d'achat dans la gestion commerciale
- Un ordre de fabrication mono-opération lié à la commande (synchronisation des informations de l'opération par rapport à la commande ; délai, prix et quantité).

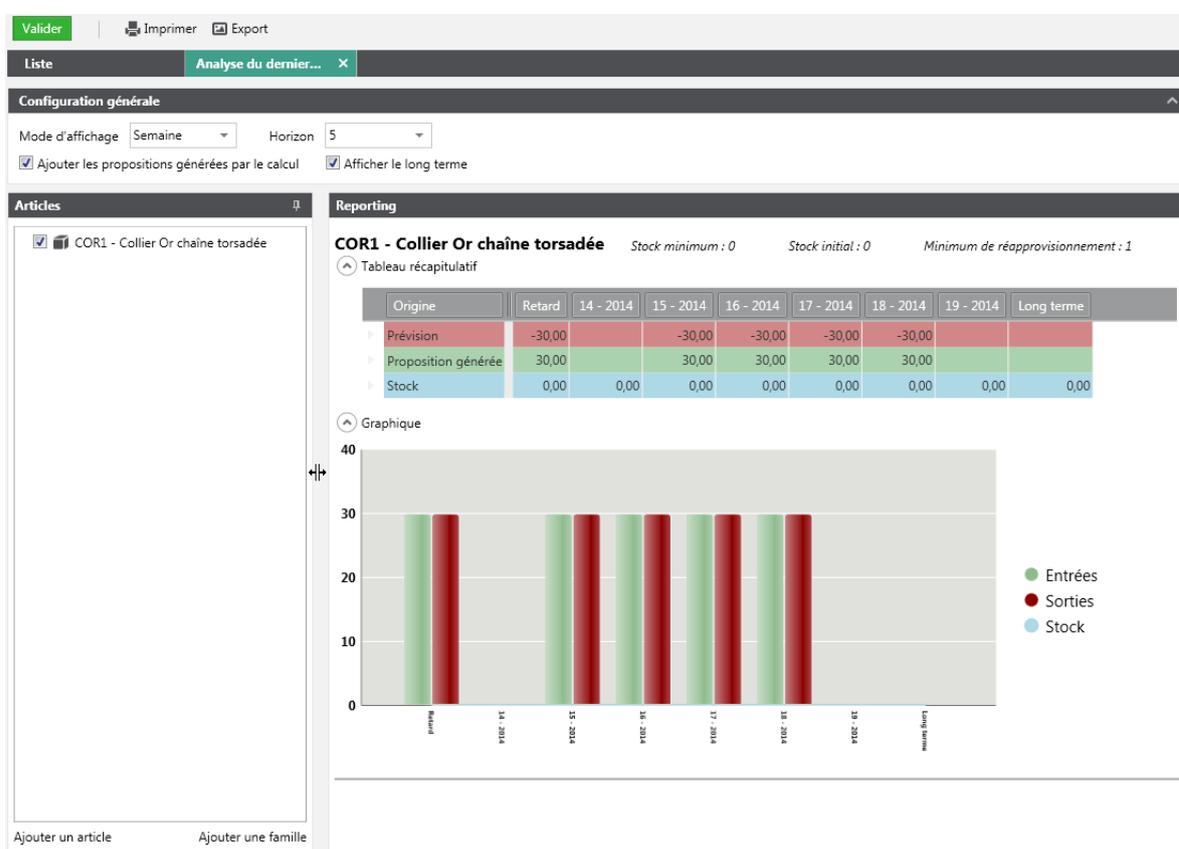
Analyse

Reporting

Le reporting se décline en plusieurs tableaux de bord permettant d'analyser les propositions d'achat ou de fabrication générées par le calcul mais aussi d'analyser/détecter d'autres problèmes comme des avances/excès de couverture suite aux reports ou à l'annulation de commandes clients par exemple.

Analyse du dernier calcul

Ce tableau de bord permet d'analyser les propositions d'achat et de fabrication générées par le dernier calcul. Elle permet de visualiser l'évolution du stock en fonction des entrées et des sorties prévues pour un article ou pour une famille d'article.



1. **Ajouter un article/une famille** : permet d'ajouter à l'analyse les articles un par un ou les familles unes par unes. Les touches **Ctrl** et **Shift** permettent cependant d'effectuer une multi-sélection.
2. **Liste** : affiche la liste des articles sélectionnés dont on souhaite faire une analyse. Il suffit de cocher la case correspondante.
3. **Mode d'affichage/horizon** : permet de changer le mode d'affichage en jour/mois/semaine et de définir l'horizon à appliquer à ce dernier.
4. **Ajouter les propositions du dernier calcul** : permet de tenir compte ou non dans l'analyse des propositions issues du dernier calcul des besoins.
5. **Afficher le long terme** : cette option a un impact sur l'affichage à long terme du graphique. En effet après l'horizon défini (exemple 10 semaine) le graphique cumule l'ensemble des besoins en une

seule et même fenêtre (tous les besoins futurs sont cumulés sur la 11^{ème} semaine). De ce fait la mise à l'échelle automatique du graphique peut réduire considérablement les barres. La désactivation du long terme permet ainsi de conserver une échelle exploitable.

- 6. **Valider** : permet de valider les modifications apportées dans cette fenêtre afin de visualiser le résultat.
- 7. **Reporting** : fenêtre permettant de visualiser l'analyse du calcul sous forme de tableau et de graphique.

- Entrées
 - Sorties
 - Stock
- La fenêtre de reporting (6) permet d'analyser l'évolution du stock en indiquant les entrées et les sorties. Une légende reprend ces critères.

En positionnant le curseur de la souris les barres du graphiques une fenêtre de type pop-up s'affiche afin d'obtenir un complément d'information.

N° de commande	Code OF	Date de besoin	Quantité	Code client	Descr. client	Origine	Groupe
BC00022	0	13/07/2011	-2,00	OPALE	Opale	Vente	BC00022

Le tableau et le graphique d'analyse permettent aussi de connaître l'origine du besoin et de la proposition générée.

Dans l'exemple ci-dessus la commande BC00022 consomme une quantité de 2 articles pour le client OPALE. Le besoin exprimé est basé ici sur une vente destinée à un client.

Dans le second exemple le besoin exprimé ci-dessous, le besoin est basé sur une prévision générée par le calcul des besoins.

Origine	Retard	28 - 2011	29 - 2011	30 - 2011
Prévision				-22,00
Proposition générée				20,00
Stock	7,00	7,00	7,00	5,00

Exemple : Étude d'un cas pratique

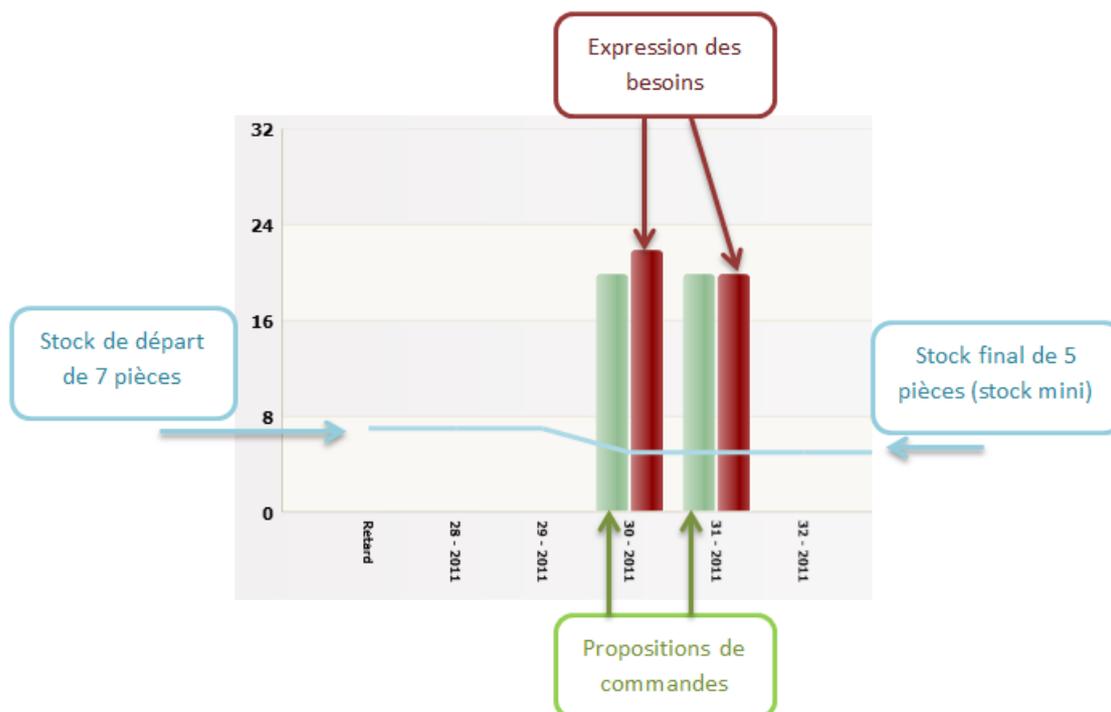
Origine	Retard	28 - 2011	29 - 2011	30 - 2011	31 - 2011	32 - 2011	33 - 2011
Prévision				-22,00	-20,00		
Proposition générée				20,00	20,00		
Stock	7,00	7,00	7,00	5,00	5,00	5,00	5,00

L'article étudié a un stock de départ de 7 pièces et on lui impose un stock minimum de 5 pièces.

Dépôt	Qté stock	Qté réservée	Qté commandée	Qté lancée	Qté qualité	Mini
✓ Bijou SA	7					7

- Sur les semaines 28 et 29 le stock est de 7 pièces sachant que l'article concerné a un stock minimum fixé à 5 pièces. Aucun changement constaté.

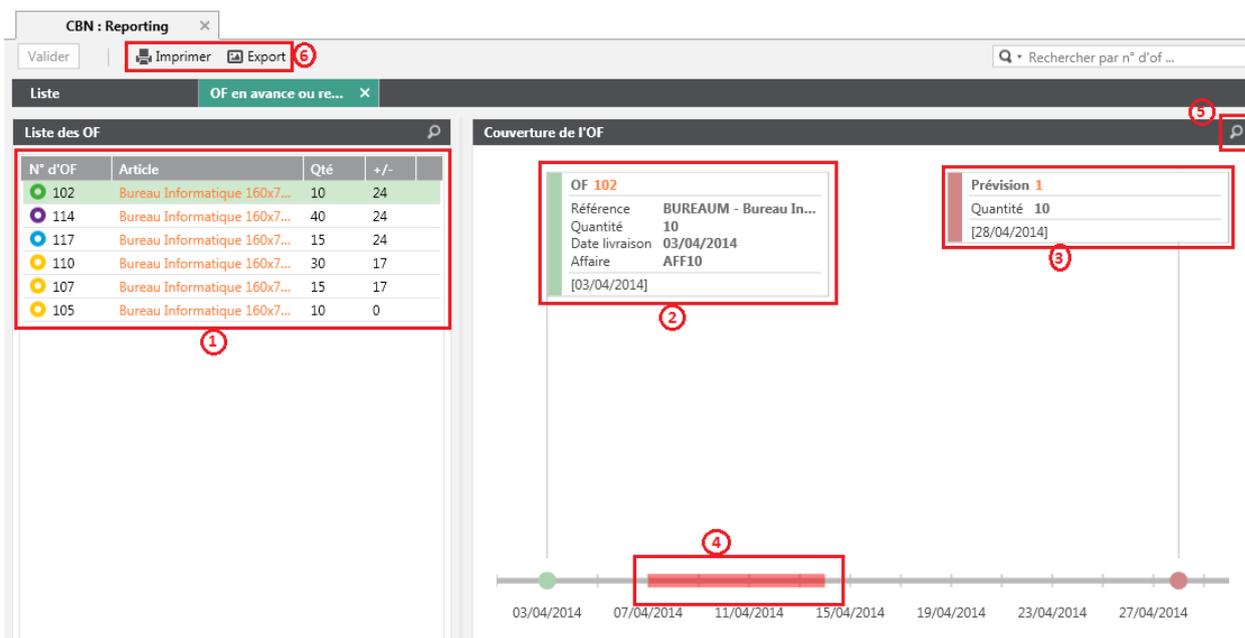
- Lors de la semaine 30 un besoin de 22 pièces est généré. Le calcul des besoins propose donc une commande de 20 pièces pour honorer le besoin tout en gardant un stock mini de 5 pièces : $7 \text{ de stock de départ} - 22 \text{ de besoin} + 20 \text{ de proposition} = 5 \text{ pièces pour le stock mini}$.
 - Lors de la semaine 31 un nouveau besoin de 20 pièces est stipulé. Le calcul des besoins propose donc une commande de 20 pièces afin qu'il reste bien un stock mini de 5 pièces comme souhaité.
- Le graphique ci-dessous montre bien l'évolution du stock ainsi que les mouvements d'entrée et de sortie.



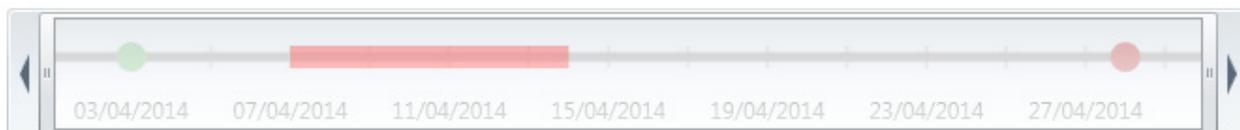
OF en avance ou en retard

Ce tableau de bord permet de lister les avances et les retards pour l'ensemble des OF en cours (commencés ou en attente). Il permet de détecter les OF dont la date de fin est largement en avance sur la date du besoin. Ces OF, après analyse, peuvent être repoussés afin de donner de la capacité pour d'autres productions. Lorsque les OF auront été recalés, ce sont éventuellement des commandes fournisseurs qui sont maintenant en avance. Cette situation d'avance arrive lorsqu'un délai client est repoussé par exemple.

Il est possible d'exclure un OF de ce tableau de bord en sélectionnant la ligne dans la liste des OF et en appuyant sur la touche [Suppr.]. L'OF exclu ne sera plus visible dans la liste même après un nouveau lancement du calcul des besoins (cela est intéressant lorsque *l'anomalie* est un choix de l'utilisateur). L'icône **Masquer/afficher** permet de les faire apparaître à nouveau dans la liste ; les lignes exclues seront alors préfixées par une icône particulière. Il est possible de revenir en arrière à tout moment sur cette exclusion en appuyant sur la touche [Suppr.] sur la ligne sélectionnée.



- 1 . Liste des ordres de fabrication triés par avance/retard décroissant.
- 2 . Ordre de fabrication sélectionné : la date de livraison et la date de fin prévisionnelle (entre crochet) peuvent être différente si le CBN prend en compte la date de fin planifié à la place de la date de livraison comme date de fin.
- 3 . Ensemble des besoins couverts par l'ordre de fabrication.
- 4 . Plage de fermeture du calendrier de l'entreprise.
- 5 . Affiche/masque la barre de zoom. A utiliser lorsque l'échelle de temps est trop grande ou qu'il y a trop de besoin à afficher (les besoins s'affichent alors uniquement avec une pastille grise sur l'échelle de temps).

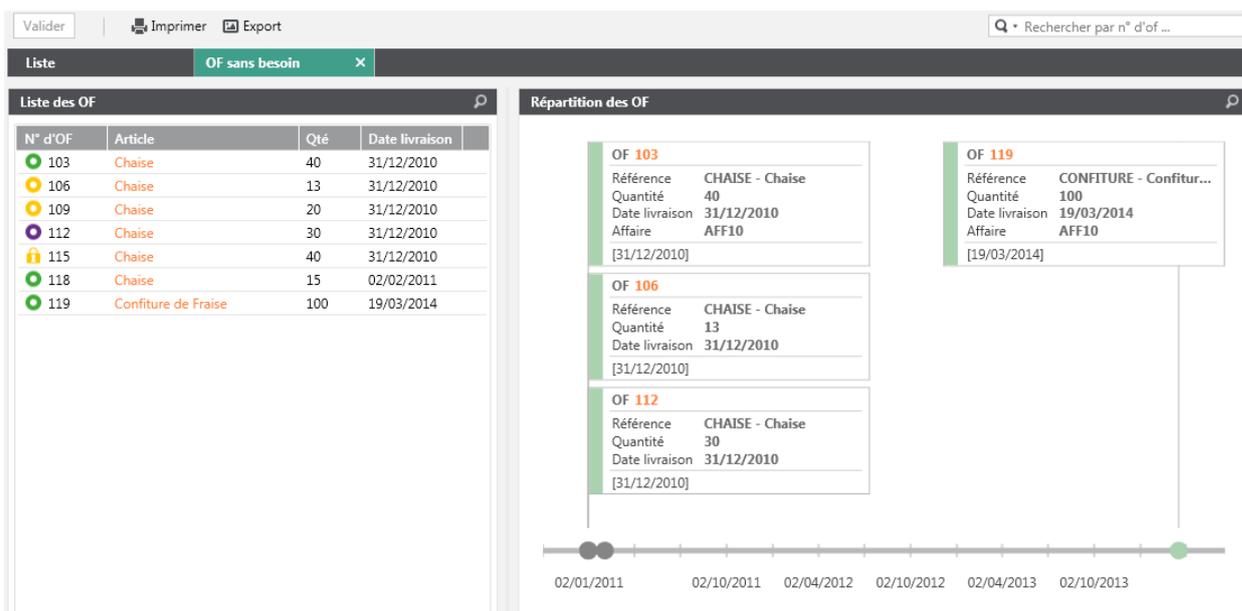


- 6 . Permet d'exporter ou d'imprimer le graphique.

OF sans besoin

Ce tableau de bord permet de lister l'ensemble des OF qui ne couvre aucun besoin. Cette situation arrive lorsqu'un besoin client ou une prévision disparaît. L'OF devient alors inutile et ses achats également. Après analyse, il peut être supprimé (sauf si on le conserve pour stock).

Il est possible d'exclure un OF de ce tableau de bord en sélectionnant la ligne dans la liste des OF et en appuyant sur la touche [Suppr.]. L'OF exclu ne sera plus visible dans la liste même après un nouveau lancement du calcul des besoins (cela est intéressant lorsque **l'anomalie** est un choix de l'utilisateur). L'icône **Masquer/afficher** permet de les faire apparaître à nouveau dans la liste ; les lignes exclues seront alors préfixées par une icône particulière. Il est possible de revenir en arrière à tout moment sur cette exclusion en appuyant sur la touche [Suppr.] sur la ligne sélectionnée.



On retrouve sur la partie gauche la liste des OF ne couvrant aucun besoin et dans la partie droite leur représentation sur une échelle de temps. On dispose d'un principe de zoom comme le tableau de bord précédent.

Commandes en avance ou en retard

Ce tableau de bord permet de lister les avances et les retards pour l'ensemble des commandes d'achats en cours. Il permet de détecter les lignes de commandes dont la date de livraison est largement en avance sur la date du besoin (nomenclature d'un ordre de fabrication ou commande client). Ces commandes, après analyse, peuvent-être repoussées afin de limiter l'engagement financier sur la période. Cette situation d'avance arrive lorsqu'un délai client ou un ordre de fabrication est repoussé par exemple.

Commandes sans besoin

Ce tableau de bord permet de lister l'ensemble des lignes de commandes d'achats ne couvrant aucun besoin. Cette situation arrive lorsqu'un besoin (ordres de fabrication ou commandes clients) est supprimé. Après analyse, cette ligne peut être supprimée (sauf si on la conserve pour stock).

Gestion commerciale

Ce menu répertorie l'ensemble des documents d'achat et de vente importés de la Gestion Commerciale. Cette liste permet de consulter les documents utilisés par le calcul des besoins sans avoir besoin de retourner dans la Gestion Commerciale

Les lignes précédées d'une flèche verte indique des documents d'achat alors qu'une flèche rouge indique des documents de vente.

En double cliquant sur une des lignes d'achat ou de vente il est possible de consulter son détail.

Fabrication

Ce menu liste tous les ordres de fabrication. Cette liste permet de consulter les documents utilisés par le calcul des besoins sans avoir besoin d'un accès au module de fabrication.

En double cliquant sur une des lignes d'OF, il est possible de consulter son détail.

Document en attente

Généralités

Ce menu liste tous les documents d'achat en attente de transfert dans la Gestion Commerciale. Il peut être considéré comme une « **boîte aux lettres** » dans laquelle se trouvent des documents prêts à partir.

A ce moment il est encore possible de supprimer les documents présents dans cette liste avant qu'ils ne soient transférés dans la Gestion Commerciale, ce qui explique que seul le bouton **Supprimer** soit actif.

Une pastille de couleur indique le statut de chacune des propositions prêtes à être exportées dans la Gestion Commerciale :

- Jaune : la proposition est en attente de transfert
- Verte : la proposition est en cours de transfert
- Rouge : une erreur s'est produite lors du transfert de la proposition

Le détail de chaque document peut être consulté en double cliquant sur la ligne souhaitée.

Même si la plupart des informations ne sont plus modifiables, il reste néanmoins la possibilité pour l'utilisateur de modifier la quantité que l'on souhaite commander.

Une fois que l'utilisateur souhaite transférer les documents, il lui suffit de cliquer sur l'outil **Génération des commandes**.

Les documents sont considérés comme transférés et disparaissent de la fenêtre. Il est cependant possible de visualiser les états de transfert dans le menu **Statistiques**

Les propositions d'achat transférées ont vu leurs statuts changés. La pastille verte indique que les documents sont maintenant transférés.

Le document qui sera créé dans la Gestion Commerciale sera soit une proposition de commande soit directement un bon de commande (voir les options d'exportation des documents Sage).

Compléter une commande

Il est possible, avant la création de la commande dans la gestion commerciale, de compléter une commande pour atteindre un minimum d'achat pour un franco de port par exemple. Cette fonctionnalité est disponible dans les outils.

L'écran représente l'ensemble des commandes en attente de validation par fournisseur et par dépôt.

The screenshot shows a window titled 'Compléter des commandes'. It contains a table 'Liste des commandes' with the following data:

Fournisseur	Dépôt	Nb d'articles	Prix total	Mini de commande	Poids brut total	Mini poids brut
Eclat d'Or	Bijou SA	3				
ETS DEBOIS	Bijou SA	3	10578,5	15000		

Below this is a section 'Compléter la commande : ETS DEBOIS - Bijou SA' with a detailed table:

+	×	Référence	Désignation	Quantité	Prix unit.	Prix total	Poids brut	Poids brut total	Date de livraison
		ASSISE	Assise Siège	75	15,5	1162,5			01/04/2014
		PIEDB	Pied Bois	144	20	2880			01/04/2014
		PIEDB	Pied Bois	344	19	6536			10/04/2014

Summary statistics at the bottom right:

- Prix total : 10578,5
- Poids brut total : 0
- Mini de commande : 15000
- Mini poids brut : 0

A 'Fermer' button is located at the bottom right.

Le bouton **Ajouter une référence** permet d'ajouter un article à la commande même si l'article n'avait pas de besoin.

The screenshot shows a window titled 'Ajout d'une ligne de commande'. It contains a table 'Liste des articles du fournisseur' with the following data:

Référence	Désignation	Qté réappro	Prix achat	Délai Liv.
ASSISE	Assise Siège	1	15,5	
CARTON	Emballage Carton	10	12,5	10
COR1	Collier Or chaîne torsadée	1		
DOSSIER	Dossier	1		
FRAISE_VRAC	Fraise en vrac (au kg)	1		2
PIEDB	Pied Bois	1		
PLATEAU	Plateau Bois 160x85x75	1		
SUCRE	Sucre	1		

At the bottom, there is a text input field 'Ajouter une référence d'un autre fournisseur', a 'Valider' button, and an 'Annuler' button.

Par défaut, la liste propose les articles référencés chez ce fournisseur. Dans ce cas, la quantité et le prix seront ajustés aux critères de prix d'achat et de minimum de réapprovisionnement défini chez ce fournisseur pour cet article.

L'icône permet de revenir sur la ligne pour modifier le prix, la quantité et la date de livraison.



Il est possible d'ajouter une commande non prévue sur un fournisseur non présent dans la liste avec le bouton **Ajouter** dans la liste des commandes.

On peut décider de changer de fournisseur pour une ligne de commande par glisser/déposer de la ligne sur une autre entête. Si les conditions de réapprovisionnement sont différentes (prix, mini de commande, coefficient de conversion), la quantité est automatiquement ajustée.

Calcul du délai théorique

Ce module permet de calculer la date de livraison théorique pour une référence. Il permet, à ce titre, de donner rapidement une date de livraison possible de l'article à fabriquer ou à acheter en saisissant un minimum d'informations.

Il suffit de renseigner les données suivantes :

Référence

Toutes références d'articles fabriqués ou achetés.

Quantité demandée

Besoin.

Délai de charge atelier en jours

Indique un nombre de jours à rajouter au délai final pour simuler la charge de l'atelier.

Résultat pour un produit acheté

La liste propose l'ensemble des fournisseurs où peut-être réalisé l'achat.

Résultat pour un produit fabriqué

Affiche l'ensemble des éléments de la nomenclature avec le délai de livraison de chacun des composants ou le délai de fabrication des sous-ensembles. Une indication **Article en Stock** clignote si le produit fabriqué est actuellement en stock.



Attention, la date de livraison théorique ne tient pas compte du fait que l'article demandé soit en stock et recalcul donc une date prévisionnelle pour le cas où l'on ne souhaiterait pas utiliser le stock disponible. De même, pour les composants achetés, si l'option *Prise en compte du délai de sécurité* est activée, le délai de sécurité présent dans la fiche de l'article est ajouté au délai de livraison du fournisseur.

Quantité économique

Principe de la formule de Wilson

Le calcul de la quantité économique ou formule dite de **Wilson** consiste à minimiser les coûts liés à la gestion des stocks. Le but étant de :

- Réduire les coûts de passation des commandes pour un article sur une période donnée, généralement une année. Les passations de commandes ont un coût humain et matériel.
- Réduire le coût de possession des stocks. Les produits stockés ont un coût financier.

Ce calcul repose sur les principes suivants :

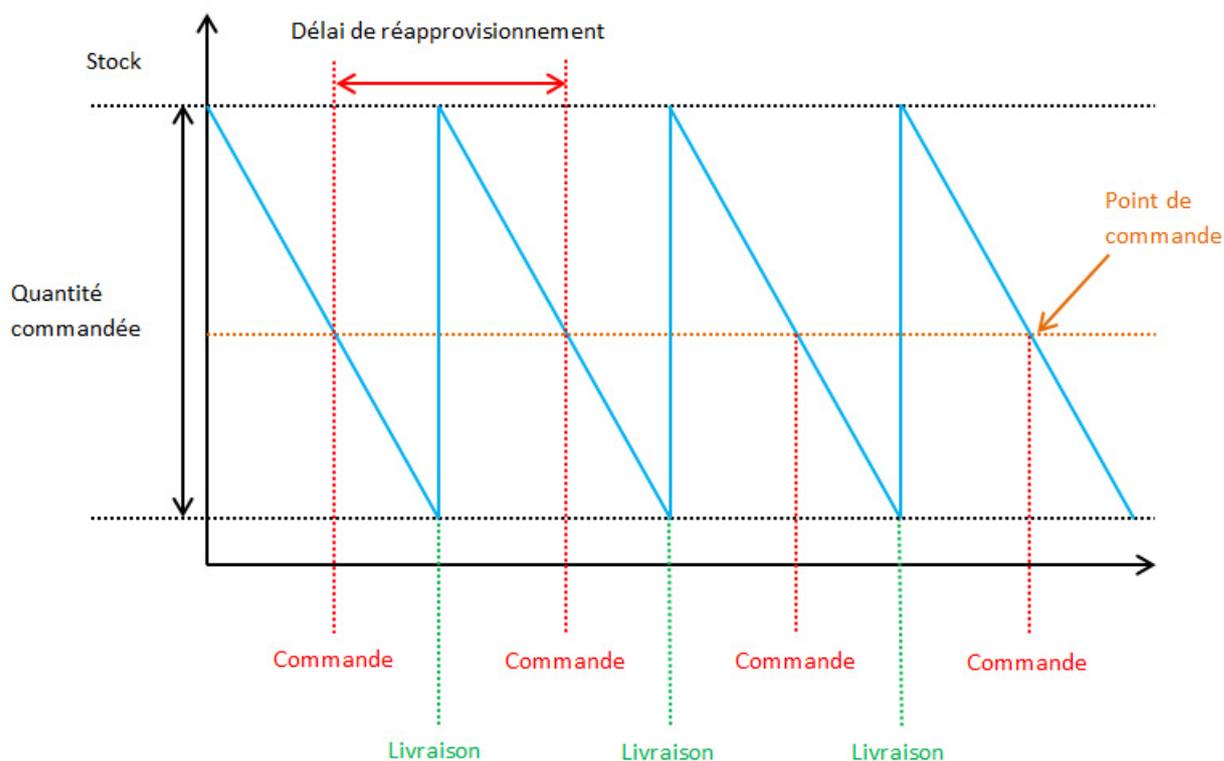
- On considère que l'approvisionnement ne concerne qu'un seul article et qu'il n'y a pas d'autres commandes passées chez le même fournisseur.
- La demande annuelle sur un article est connue et certaine.
- La consommation de l'article est constante, elle ne peut avoir une croissance ou une décroissance faible. De ce fait les quantités commandées sont linéaires.
- Les délais d'approvisionnement sont réguliers, aucune variation n'est notée.
- Le prix unitaire de l'article est indépendant des quantités commandées.
- Il n'y a pas de ruptures de stock ou de pénuries sur l'article.

On obtient donc la formule suivante :

$$Q_{eap} = \sqrt{\frac{2Sa}{ut}}$$

- **Q_{eap}** : représente la quantité économique que l'on souhaite commander.
- **S** : quantité d'articles qui doivent être vendus ou fabriqués dans l'année.
- **a** : représente le coût opérationnel de la passation, de suivi et de réception de commande.
- **u** : représente le prix unitaire de l'article.
- **t** : représente le taux de possession exprimé en pourcentage.

Le réapprovisionnement des articles peut donc se représenter graphiquement de la manière suivante :



Avantages et inconvénients de la formule de Wilson

Avantages

- Cette formule permet une gestion très simple des stocks.
- Il est aisé de planifier des commandes sur une année.

Inconvénients

- Toute variation de la consommation considérée comme régulière risque d'engendrer des ruptures de stocks ou des surstocks.
- La formule de calcul est plus applicable dans les grandes structures ayant de forts besoins d'achats et de stockage.
- La formule de calcul ne tient pas compte des variations du prix unitaire des articles.
- La formule de calcul ne tient pas compte des quantités économiques imposées par le fournisseur.
- La formule de calcul ne permet pas une grande réactivité dans le cas de commandes précipitées.

Calcul de la formule de Wilson

Le calcul de la quantité économique dans Sage 100 Gestion de production i7 ne concerne que les articles de type PF ou PSF. En effet la quantité économique des articles de types matière première est renseignée dans Sage 100 Gestion Commerciale.

Barre d'action

Synchronisation

Permet de récupérer depuis la base de données les articles fabriqués pouvant être concernés par le calcul.

Récup. Prévision

Permet de récupérer les prévisions existantes dans la Sage 100 Gestion de production afin qu'elles soient prises en compte dans le calcul.

Calcul

Permet de lancer le calcul de la quantité économique pour les articles fabriqués.

Mise à jour des articles

Permet de mettre à jour le champ **Quantité économique** de la fiche article des produits fabriqués (onglet **Complément**).

Configuration générale

Taux de possession (Frais en % par an)

Permet de définir un taux de possession global pour l'ensemble des articles. Si un taux est renseigné article par article il sera alors prioritaire.

Coût de lancement (en €)

Permet de définir un coût de lancement global pour l'ensemble des articles. Si un taux est renseigné article par article il sera alors prioritaire.

Valeur max. pour la quantité économique (en mois)

Permet d'indiquer un nombre de mois au-delà duquel la quantité économique calculée sera limitée. En effet il est possible que la quantité économique calculée soit bonne mais on ne souhaite pas en tenir compte car celle-ci est trop importante par rapport aux besoins réels.

Exemple :

Le résultat du calcul est de 100 pièces sur l'année mais pour des raisons financières on ne commandera pas la totalité. Il est plus judicieux de commander 80 pièces (ce qui correspond à 6 mois) car les 100 pièces générées peuvent être trop élevées.

Liste des articles

Deux manières sont proposées afin de saisir les données article par article : le mode grille qui consiste à saisir ligne à ligne ou le mode fenêtré qui s'affiche en cliquant sur l'icône **Loupe**  présente en face de chaque article.

Les données à renseignées sont :

- Coût de lancement.
- Taux de possession.
- Quantité par an.
- Quantité forcée.

Planification

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	4
Paramètres généraux	4
Moteur de planification	4
Calcul de planification en capacité infinie	8
APS : Gantt	10
APS : Reporting	11
Besoin d'outillage	12
Tables des libellés	12
Calendrier	13
Jours exceptionnels	13
Ajout d'un jour exceptionnel	13
Plages horaires	13
Horaires	14
Fiche signalétique	14
Gestion des plages horaires	14
Calendrier des machines	15
Calcul du calendrier	15
Gestion des plages horaire	15
Configuration	17
Layers	17
Fiche signalétique	17
Détail	17
Infobulle	18
Fiche signalétique	18
Détail	18
Définition des priorités	18
Filtres d'affichage	19
Fiche signalétique	19
Machine par utilisateur	20
Fiche signalétique	20
Planification	21
Préparation d'une simulation	21
Calcul du planning	21
Résultat	22

Table des matières

Gantt	22
Consultation	22
Principe des couleurs.....	22
Consultation client.....	22
Consultation commande	23
Consultation affaire	23
Consultation atelier	23
Reporting	24
Comparatif Charge / Capacité	24
Comparatif Charge Finie / Infinie	25
Taux de livrabilité	26
Taux de service.....	26
Besoins outillage/ressource	27
Synthèse capacité finie	28
Synthèse capacité infinie	28
Analyse historique de la charge.....	29
Tableaux de bord	31

Présentation

Le module **Planification** permet de gérer principalement le calcul et l'ordonnancement des ordres de fabrication et leur affichage dans le **Gantt**.

Paramètres généraux

Les paramètres généraux permettent de configurer les options liées au calcul et à l'affichage de la planification.

Moteur de planification

Les paramètres décrits ci-dessous concernent le moteur de calcul de l'ordonnancement des ordres de fabrication.

Planification

Code de la machine standard (gammes opératoires sans machine)

Permet de définir une machine standard lorsque le moteur de planification ne trouve aucune machine correspondant au centre de charge. En règle générale, lorsque le moteur de planification ne trouve pas de machine valide pour planifier une opération (aucun rapport avec le fait que la ressource soit surchargée, c'est bien le fait qu'aucune machine de la liste n'est compatible), alors l'opération sera positionnée sur cette machine standard. Il convient ensuite de rectifier l'anomalie dans les données techniques.



Un centre de charge doit impérativement être renseigné au niveau de la machine standard afin de pouvoir lancer la planification.

Taille de l'unité de temps élémentaire en secondes

Il s'agit du temps minimal (exprimé en secondes) qui permet de définir la finesse de la matrice de capacité. 900 secondes est la valeur par défaut qui convient dans la majorité des cas. Cependant dans le cas d'une planification d'opération de très courte durée (quelques minutes), il peut être nécessaire de diminuer cette valeur. Attendu que plus la valeur est petite, plus les temps de traitements auront tendance à s'allonger et plus la consommation de ressources systèmes (mémoire) est importante.

Nombre de mois de planification

Permet de définir l'horizon sur lequel l'ordonnancement va être effectué. Toutes les opérations devant être positionnées au-delà de cet horizon ne seront pas planifiées, nous les retrouverons alors dans la corbeille.

Critères libres

Permet de définir l'emplacement où sont stockés les critères libres, soit dans les ordres de fabrication, soit dans les opérations.

Sélection du tri par défaut

Permet de présélectionner un code tri qui sera attribué par défaut. Ce code peut être modifié avant le lancement du calcul.

Priorités pour la gestion du code dossier

Le code dossier, renseigné dans l'entête d'ordre de fabrication, permet d'effectuer des opérations sur plusieurs OF (respect du délai de livraison, changement de sens, etc.). Ce code, s'il n'est pas renseigné, peut être autoalimenté pendant le calcul avec les priorités suivantes :

- **Standard** : pas de gestion du dossier. Chaque ordre de fabrication est autonome.
- **N° de commande** : le code dossier sera alimenté avec le N° de commande. Si celui-ci est vide, c'est le cas standard qui est retenu.
- **N° d'affaire** : le code dossier sera alimenté avec le N° d'affaire. Si celui-ci est vide, c'est le cas standard qui est retenu.

Priorité sur les opérations bloquées au-delà de l'horizon d'ordonnancement

Permet lorsqu'une opération bloquée est déterminée au-delà de l'horizon d'ordonnancement de calculer les opérations placées en amont et en aval de l'ordre de fabrication correspondant à ces opérations. Cette option permet de forcer l'ordonnancement des opérations. Il est à noter que les opérations placées en amont risquent de ne pas être planifiées si la capacité est insuffisante.

Priorité sur les opérations en cours

Permet après la planification de toutes les opérations en cours et bloquées de planifier les opérations filles des opérations en cours.

Priorité sur les opérations bloquées dans l'horizon

Permet après la planification de toutes les opérations en cours et bloquées de planifier les opérations filles des opérations bloquées.

Appliquer au niveau du dossier

Si l'option est cochée, permet d'appliquer les règles de priorités précédentes à l'ensemble d'un même dossier plutôt qu'au seul OF en cours.

Regroupement

Durée de regroupement des opérations bloquées en jour

Dans le cas où l'atelier prend de l'avance sur l'ordonnancement, cette option permet de décaler la planification des opérations bloquées vers la date du jour en respectant le nombre de jours indiqués.



Attention de ne pas spécifier un nombre de jours trop important sinon les opérations bloquées volontairement à une date précise seront recollées à l'opération précédente.

Ne pas respecter les règles de parenté sur la durée du regroupement

Permet de forcer l'ordre de passage des opérations sur une machine même si l'ordre d'origine de passage n'est pas respecté. Cette option n'est disponible que si une durée de regroupement est spécifiée.



Attention il est possible d'obtenir de grosses incohérences si l'avancement de l'atelier est très différent du planning.

Ne pas décaler les opérations de sous-traitance sur la durée du regroupement

Permet de ne pas appliquer la règle de décalage des opérations bloquées pour les phases de sous-traitance ayant une date de livraison.



Attention cette option peut engendrer un non-respect de l'ordre de passage des opérations puisque certaines phases ne sont pas déplacées.

Supprimer le temps d'attente sur la durée du regroupement

Permet de ne pas tenir compte du temps d'attente interopération sur la période de regroupement des opérations bloquées. L'objectif est de permettre à l'opérateur d'organiser son ordonnancement sans contraintes de temps d'attente pour un horizon à très court terme.

Gestion des héritages de machine

Permet aux opérations d'un ou de plusieurs OF d'être regroupées sur la même machine. Le champ **Code synchronisation** (fiche de l'OP / onglet **Compléments**) doit être renseigné avec une valeur différente de zéro.

Gestion des regroupements de réglage

Permet d'appliquer à partir d'un tableau de correspondance la diminution ou l'augmentation du temps de réglage de deux opérations juxtaposées. Le champ **Code réglage** (fiche signalétique de l'OP) doit être renseigné ainsi que le tableau de correspondance.

Gestion des postes critiques

Permet lorsqu'une opération est planifiée sur une machine considérée comme **Machine critique** (fiche machine / onglet **Planification**), de replanifier toutes les opérations précédentes avec le statut **Au plus tard** afin de limiter le temps d'attente. Cette option s'utilise en général lorsque la première opération est placée sur un poste à haute disponibilité et que l'opération est placée sur un goulet d'étranglement. Si le calcul des besoins est basé sur le début de la première opération, on augmente inutilement le besoin en fonds de roulement alors que la première opération aurait pu commencer plus tard.

Gestion des ordres de fabrication critiques

Permet dans le cadre de la planification d'un dossier de plusieurs OF avec des liens de parenté de limiter les temps d'attente inter OF. Il est possible de préciser une tolérance (en nombre d'heures) pour ne pas appliquer systématiquement la règle. L'option **OF critique** (onglet **Ordonnancement** de la fiche OF) doit être activée.



Attention cette gestion à tendance à morceler les plages disponibles sur les machines utilisées avant dans la gamme.

Gestion des regroupements techniques

Permet de choisir une machine non pas par sa disponibilité mais par rapport à l'opération placée à sa gauche et à sa compatibilité technique. Cette option est en général couplée avec la gestion des regroupements de réglage puisque la juxtaposition de deux opérations permet de diminuer le temps fixe (temps de réglage). Le regroupement technique s'applique jusqu'à l'horizon spécifié en jours au-delà duquel le choix de la machine redevient standard.

Gestion des opérations synchronisées

Permet de forcer les opérations d'un ordre de fabrication à se planifier en parallèle. Toutes les opérations sont effectuées en simultanées. Seules les opérations d'un OF peuvent être synchronisées (on ne peut placer en parallèle des opérations de plusieurs OF). De plus chaque opération doit être définie sur une machine, la durée de chaque opération doit être identique et le rendement des différentes machines doit être identique. A noter qu'il n'y a pas de limite particulière pour la gestion des outillages MRP2 mais la contrainte de matière première doit impérativement être appliquée à la première opération.

Moteur

Gestion des contraintes

Permet d'activer les contraintes d'outillages renseignées dans les opérations au niveau de l'onglet **Contraintes / Contraintes d'outillages**. Les outillages doivent être renseignés dans les opérations et stipulés comme étant des contraintes bloquantes.

Gestion des contraintes avancées

Permet d'activer les contraintes d'outillages renseignées dans les fiches machines, les centres de charges et les restrictions machines.



Ces contraintes étant cumulatives avec les contraintes de l'opération il faut faire attention à avoir un stock suffisant sur un horizon donné sinon l'opération ne sera pas planifiée.

Nombre de contraintes maximum pour une opération

Permet de donner un nombre de contraintes maximum pour une opération. Cela permet de limiter les ressources système si la machine effectuant les calculs est un peu limitée en performance. La valeur par défaut de 50 est néanmoins une valeur confortable permettant de couvrir la majorité des cas.

Gestion de la matière première

Permet de tenir compte de la disponibilité de la matière première pour la planification des opérations. En complément, la famille d'article doit avoir la **Contrainte MRP** activée, l'article doit être suivi en stock et l'article doit avoir un fournisseur principal renseigné avec un délai de livraison supérieur à zéro (le délai représente l'horizon au-delà duquel la contrainte n'est plus appliquée). Les composants de la nomenclature sont imputés à une opération de la gamme.

Gestion des semi-finis

Extension de l'option **Gestion de la matière première**. Permet de faire des entrées en stock de produits semi-finis à la fin de l'OF

sachant qu'ils composent la nomenclature d'un autre OF.

Chevauchement

Permet d'activer le chevauchement inter opérations. Ce chevauchement sera automatiquement réajusté si l'opération suivante s'achève avant l'opération précédente.

Appliquer le réglage sur les opérations suspendues

Permet d'appliquer le temps de réglage dans le cas des opérations suspendues. Une opération suspendue est une opération qui a été arrêté en cours de production. Lorsque l'on reprend la production d'une opération suspendue il est parfois nécessaire de refaire le réglage de la machine.

Gestion du personnel engagé sur une machine

Permet d'ajuster le temps variable d'une opération par comparaison du nombre de personnes prévues et du nombre de personnes engagées. Cette option est dédiée à la gestion de mode ligne de production ou le nombre d'opérateurs sur la machine permet d'augmenter la cadence de la machine.

Activer la gestion capacitaire pour les opérations de sous-traitance

Pour les opérations gérées en sous-traitance, il est possible de renseigner une référence article de sous-traitance ainsi qu'une quantité nécessaire à l'exécution de l'opération. Le moteur de calcul tient compte de la capacité du sous-traitant pour ajuster la durée de l'opération. Par défaut, une opération de sous-traitance est planifiée sur une ressource à capacité infinie.



La gestion capacitaire de la sous-traitance s'applique à l'ensemble des opérations de sous-traitance. IL n'est donc pas possible d'avoir une partie des opérations de sous-traitance en mode capacitaire et l'autre en mode calendaire (délai et date de livraison).

Autoriser le changement de sens pour les ordres de fabrication au plus tard

Permet, lors de la planification d'un OF au plus tard, de replanifier au plus tôt si la capacité est insuffisante entre maintenant et la date de livraison. La gestion des liens multi-OF doit être renseignée si l'option s'applique au niveau du dossier.

- **Ordre de fabrication seulement** : permet d'appliquer la règle à un OF uniquement.
- **Tout le dossier** : permet d'étendre la règle à l'ensemble des OF qui composent un dossier.

Respect des délais de livraison

Permet de forcer le moteur de calcul à respecter les délais de livraison. Cela signifie que le moteur de calcul s'interdit de planifier un ordre de fabrication dont le délai final sera au-delà de la date de livraison. Il sera alors déplanifié et placé dans la corbeille pour un traitement manuel. Cette option permet avant tout d'augmenter le taux de service en ne lissant pas le retard sur de nombreux OF. Il est cependant possible de renseigner un nombre de jours de tolérance de retard afin de conserver une certaine souplesse dans la gestion des délais de livraison. Une autre option permet de limiter cette fonction aux OF dont la date de livraison a été confirmée.

- **Tolérance sur la date de livraison en nombre de jours** : permet d'indiquer un nombre de jours de tolérance de retard au-delà de la date de livraison afin d'obtenir un minimum de souplesse.
- **Appliquer uniquement sur les délais confirmés** : Permet de n'appliquer cette règle que sur les OF dont le délai a été confirmé (onglet **Ordonnancement** de l'ordre de fabrication). Les OF dont le délai n'étant pas confirmé seront éventuellement planifiés en retard pour justement fournir un délai au client.

Activer la gestion des ordres de fabrication de réservation

Les OF de réservation permettent de réserver de la charge. Il se comporte différemment des OF standard puisqu'ils sont planifiés en 1^{er} et autorise des interruptions de production. En fait, il se comporte comme des plages d'arrêts et sont superposés aux autres OF. Un ordre de fabrication de réservation doit être en **Au plus tard** et sera donc planifié à partir de sa date de livraison.

Activer le moteur de calcul simplifié

Le moteur en **Mode simplifié** ne prend pas l'initiative de planifier les opérations non encore planifiées. Il se contente de jalonner les tâches existantes pour tenir compte de l'encours. Ce mode est en général réservé aux personnes qui souhaitent faire, une planification manuelle. L'outil ne sert alors qu'à replacer les tâches conformément à leur taille réelle vis-à-vis de l'encours ou des rendements et ne changera aucunement l'ordre imposé par le planificateur.

Activer les rendements modulables par période

Le rendement est définissable au niveau de la machine ou au niveau des alternatives machines par opération. Ce rendement modulable (configuration dans la fiche machine, rubrique **Planification**) permet de faire évoluer le rendement de la machine pendant une période donnée. Ce rendement est prioritaire par rapport à tous les autres configurations. Il est en général réservé pour les postes manuels où une augmentation du personnel permet d'augmenter la cadence. Cette méthode est alors plus pratique que de modifier les opérations une par une sur la période demandée.

Affichage du Gantt à la fin du calcul

Permet à la fin du calcul de planification d'afficher automatiquement le Gantt.

Trace

Ne pas fermer le moteur à la fin du calcul

Permet de ne pas fermer le moteur à la fin du calcul et d'ouvrir une fenêtre de tables destinée à la maintenance.

Générer un fichier de trace

Génère un fichier destiné à la maintenance.

Tous les OF au plus tard (Just In Time)

Force tous les OF sur une planification de production au plus tard (la date de livraison est prise en compte pour le calcul).

Toutes les machines en capacité infinie

Force toutes les machines en capacité infinie.

Autoriser l'arrêt du calcul en cours de parcours

Permet d'arrêter le calcul au niveau d'un OF et d'une de ses opérations. Toutes les OF affectés après celui-ci et affectés sur la même machine n'apparaîtront pas sur le Gantt.

Calcul de planification en capacité infinie

Nombre de mois où l'on récupère les plages d'arrêts des machines dans le passé

Indique le nombre de mois dans le passé pour lesquels les plages d'arrêt sont récupérées.

Source de prise en compte du temps d'attente

Permet de définir si le temps d'attente pour le calcul de planification en capacité infinie est pris sur l'opération ou le centre de charge.

APS : Gantt

Règles de modification

Demander une confirmation lors de la déplanification d'une opération

Lorsqu'une opération est supprimée du graphique de Gantt (sélection de l'opération, cliquer sur la touche **Suppression**), une confirmation peut être demandée.

Gestion des temps d'opération sur les restrictions machines

Indique que lors du déplacement d'une opération dans le graphique de Gantt, c'est le temps de l'alternative qui est pris en compte et non le temps standard de l'opération. Cependant, si cette option n'est pas validée, le moteur de planification prendra tout de même le temps de l'alternative lors du prochain calcul. Il s'agit d'une option d'ergonomie afin que le visuel représente mieux la réalité de la durée d'une opération.

Autoriser le déplacement lors d'un changement de centre de charge

Cette option autorise le déplacement d'une opération vers un centre de charge autre que celui attribué dans les paramètres de la gamme de fabrication.

Autoriser le déplacement d'une opération sur une machine fixe

Cette option autorise le déplacement d'une opération vers une machine définie comme **machine fixe**.

Autoriser le déplacement d'une opération sur une machine par défaut

Autoriser le déplacement d'une opération sur une machine incompatible

Préférences

Afficher les liens entre opérations

Affiche automatiquement le lien entre les opérations d'un même OF. Si cette option n'est pas cochée il est possible d'afficher le lien en maintenant la touche **Shift** appuyée tout en cliquant sur l'opération souhaitée.

Génération des couleurs des OF en automatique

Permet de générer automatiquement les couleurs des OF dans le Gantt. Si cette option n'est pas cochée la couleur choisie est celle définie dans la fiche de l'OF.

Provenance des couleurs

Permet de spécifier la provenance des couleurs des OF. Il est possible de sélectionner les couleurs définies soit dans la fiche des OF, soit dans la fiche des OP.

Affichage des couleurs machine

Permet d'afficher pour chaque machine la couleur qui lui est attribuée dans la fiche machine.

Épaisseurs des liens entre ordres de fabrication / entre opérations

Permet de définir les épaisseurs des liens entre les OF et des liens entre les OP.

Couleurs des liens

Permet de choisir la couleur des liens entre les OF et la couleur des liens entre les OP.

Affichage en transparence lors d'un filtre

Permet lorsqu'un filtre est appliqué (ex : recherche d'un OF) de conserver en transparence les autres OF planifiés. Si cette option est décochée seul l'OF concerné par le filtre s'affichera.

APS : Reporting

Paramètres communs

Regroupement

Permet de présélectionner le type de regroupement utilisé dans le reporting. Ce critère peut être changé à la consultation.

Mode d'affichage

Permet de présélectionner le type d'affichage utilisé dans le reporting. Ce critère peut être changé à la consultation.

Horizon

Permet de présélectionner un horizon d'affichage exprimé en semaines. Ce critère peut être changé à la consultation.

Comparatif charge/capacité

Comparatif Charge/Capacité basé sur

Permet de choisir le comparatif basé sur le planning officiel ou basé sur le dernier calcul effectué. Ce critère peut être changé à la consultation.

Afficher l'avance

Permet d'afficher à la semaine les OP/OF en avance. Ce critère peut être changé à la consultation.

Afficher le retard

Permet d'afficher à la semaine les OP/OF en retard. Ce critère peut être changé à la consultation.

Comparatif charge Finie/Infinie

Type de charge à afficher en capacité finie

Permet de choisir le type de charge basé sur le planning officiel ou sur le résultat du dernier calcul.

Type de charge à afficher en capacité infinie

Permet de choisir le type de charge basé sur le planning officiel, les délais confirmés ou les délais souhaités.

Taux de service

Mode d'affichage

Permet de présélectionner le mode d'affichage en heure, en jour ou en semaine. Ce critère peut être changé à la consultation.

Regroupement

Permet de présélectionner le mode de regroupement par ordre de fabrication, par affaire, par client ou par commande. Ce critère peut être changé à la consultation.

Besoin d'outillage

Basé sur planning officiel / résultat du dernier calcul

Permet de présélectionner le mode d'affichage du reporting des besoins d'outillages basé sur le planning officiel ou sur le résultat du dernier calcul. Ce critère peut être changé à la consultation.

Tables des libellés

Types de jalonnement

Ce menu définit les types de jalonnement utilisés dans la planification qui ont le statut **Au plus tard** et **Au plus tôt**. Ces types ne peuvent être modifiés ou supprimés.

Infobulles des consultations

Ce menu permet de paramétrer les infobulles qui s'affichent dans la partie **Consultation** liée à l'atelier. Les informations qu'il est possible de rattacher proviennent des tables **Article**, **Client** et **Ordre de fabrication**.

Une fois les différentes options sélectionnées, une liste récapitulative reprend les critères qui seront affichés dans les infobulles. Il est possible de classer ces derniers au niveau de l'affichage de l'infobulle via les flèches de navigation rouge et verte situées sur chaque ligne. Une fois le classement effectué il suffit de cliquer sur le bouton **Valider** afin d'enregistrer les modifications.

Réorganisation des opérations

Ce menu permet de paramétrer les colonnes affichées dans l'écran de réorganisation des opérations du Gantt.

Calendrier

La partie **Calendrier** permet de configurer l'ensemble des plages horaires et des jours de fermeture permettant de générer le calendrier des machines.

Jours exceptionnels

Ce menu permet de gérer les jours de fermetures exceptionnels pour l'ensemble de l'entreprise.

Par défaut le calendrier se cale sur la date du jour (celle-ci apparaît dans un encadré) mais il est possible de se positionner sur une autre date via les flèches de navigation situées dans les coins supérieurs droit et gauche.

Le bouton **Jours fériés** permet d'insérer automatiquement tous les jours fériés pour une année sélectionnée.



Si l'option de synchronisation avec le calendrier du fournisseur interne (calcul des besoins) est activée dans les paramètres généraux (voir la documentation CBN), l'ensemble des jours exceptionnels à partir du jour en cours seront synchronisés avec le calcul des besoins. La synchronisation s'effectue automatiquement au moment de la fermeture de la fenêtre.

Ajout d'un jour exceptionnel

Pour ajouter un jour exceptionnel il suffit d'un clic droit sur le jour souhaité, une fenêtre de saisie s'affiche alors.

Jour

Date du jour exceptionnel. Zone non modifiable.

Description

Libellé du jour exceptionnel. Cette zone est modifiable.

Le jour ainsi ajouté apparaît en jaune sur le calendrier, en plaçant le curseur sur ce jour une info bulle apparaît avec le libellé renseigné.

Plages horaires

Ce menu permet de gérer les plages horaires d'ouverture du calendrier des machines.

Il est possible de créer une nouvelle plage horaire en cliquant sur le bouton **Ajouter** ou de modifier une plage existante en double clique directement sur cette dernière. La fenêtre suivante apparaît alors.

Code

Code de la plage horaire.

Description

Libellé de la plage horaire.

Début

Heure de début de la plage horaire.

Fin

Heure de fin de la plage horaire.

Hors service

Indique que la plage horaire correspond à une fermeture (ex : week-end).

Horaires

Une fois les jours exceptionnels et les plages horaires définis, il est possible de créer un calendrier des ouvertures machine ayant un horizon allant d'une journée à un mois.

Il est possible de faire une consultation rapide des horaires déjà paramétrés en cliquant sur l'icône de la petite loupe  figurant sur la ligne correspondante.

Fiche signalétique

Code

Code de l'horaire.

Description

Libellé de l'horaire.

Date de calage

Date d'application de l'horaire.

Cette date est un **lundi** et correspond au point de départ pour le calendrier (**indispensable** dans le cas d'horaires alternés).

Cycle (en jours)

Indique le cycle d'application de l'horaire. Il est possible d'avoir une présentation allant de un à 31 jours.



Lorsque le calendrier est défini il est important de l'affecter aux machines. Pour cela il est nécessaire de stipuler ce calendrier dans la fiche des machines (voir la documentation *Données techniques*).

Gestion des plages horaires

Pour ajouter une plage horaire à une journée deux solutions sont possibles :

- 1 . Double cliquer sur la journée sur laquelle on souhaite appliquer une plage horaire. Une fenêtre pop-up apparaît, il suffit de sélectionner la plage.
- 2 . Cliquer sur l'icône  présente en haut à droite, la même fenêtre pop-up apparaît cependant le jour n'est pas renseigné.

Pour supprimer une plage horaire deux solutions sont possibles :

- 1 . Clic droit directement sur la plage concernée, l'option **Supprimer** s'affiche :
- 2 . Cliquer sur l'icône de la corbeille  présente en haut à droite de la fenêtre.

Calendrier des machines

Ce menu permet de calculer le calendrier des ouvertures machines en tenant compte de l'ensemble des paramètres renseignés précédemment.

Calcul du calendrier

Pour lancer le calcul il suffit de cliquer sur le bouton **Calcul du calendrier** présent sur le bandeau supérieur de la fenêtre.

Configuration rapide

Une fenêtre pop-up donnant accès à certains paramètres s'affiche. Le calcul pourra se faire pour l'ensemble des machines ou suivant un critère plus restreint. La période de calcul est quant à elle obligatoire.

Configuration avancée

Il est également possible, via la fenêtre de configuration avancée, de remplacer un horaire appliqué à une ou plusieurs machines sans rentrer dans la/les fiches de ces dernières.

Pour cela il suffit de sélectionner les machines concernées et de cocher la case **Attribuer un horaire spécifique pour les machines sélectionnées**, puis d'utiliser l'icône loupe pour pointer sur l'horaire voulu.

Une fois le calcul effectué le calendrier s'affiche alors indiquant les plages de fermeture en rose ainsi que les horaires correspondants. Dans le but de faciliter la navigation il est possible de zoomer sur le calendrier ou de choisir un regroupement (par atelier, par centre de charge...). Ces options sont présentes dans le bandeau supérieur de la fenêtre.

Gestion des plages horaire

Après que le calcul ait été effectué il est possible de gérer les plages horaires directement sur le calendrier.

Par cela il suffit de faire un clic droit sur une plage horaire, ce qui fait apparaître un menu d'option permettant d'ajouter, de modifier et de supprimer une plage.

Ajout d'une plage

Critères de sélection

Toutes les machines

Permet l'ajout d'une plage horaire pour toutes les machines.

Machine

Permet l'ajout d'une plage horaire pour la machine sélectionnée.

Groupe

Permet l'ajout d'une plage horaire pour toutes les machines d'un même groupe.

Zone

Permet l'ajout d'une plage horaire pour toutes les machines d'une même zone géographique.

Caractéristiques

Période continue de date à date

Permet de sélectionner une période en continue.

Période discontinue

Permet de sélectionner une période discontinue en choisissant la plage horaire et les jours d'application.

Jour d'application de la période discontinue

Permet de sélectionner les jours d'application de la période discontinue.

Motif

Permet d'indiquer un motif de maintenance.

Modification d'une plage

Il est possible de modifier une plage horaire existante soit en double cliquant directement sur la plage souhaitée, soit par un clic droit sur la plage faisant apparaître un menu de sélection.

Machine

Machine concernée dans la plage horaire. Zone non modifiable.

Début

Date et heure de début de la plage. Zone modifiable.

Fin

Date et heure de fin de la plage. Zone modifiable.

Motif

Permet d'indiquer un type de maintenance. Zone modifiable.



Les modifications de plages ne seront prises en compte que si un motif a été renseigné.

Configuration

Cette partie permet de gérer des paramètres d'affichage qui l'on retrouve dans le Gantt. Ainsi les layers, les infobulles ou les filtres d'affichage facilitent la consultation et la compréhension de la planification.

Layers

Les layers permettent de configurer des informations qui vont apparaître au niveau des opérations dans le Gantt. Pour chaque opération quatre lignes sont disponibles auxquelles il est possible de rattacher certaines données telles que la référence article ou la quantité de l'article.

Fiche signalétique

Code

Code attribué au layer.

Description

Libellé du layer.

Une fois l'entête créée il faut rattacher les machines choisies au layer en cliquant sur l'icône **Crayon**  présente en haut de la fenêtre. La fenêtre pop-up se scinde en deux colonnes : la colonne de gauche liste les machines disponibles et la colonne de droite les machines sélectionnées. Pour faire basculer une machine dans l'une des deux colonnes il suffit de cocher la case correspondante et d'utiliser les flèches de sélection rouge et verte ou de double cliquer sur la machine.

Une fois la sélection effectuée la liste des machines du groupe de layer s'affiche. Il est à noter que les machines qui ont été sélectionnées pour un groupe ne seront plus disponibles lors de la création d'un autre groupe.

Détail

Maintenant que les machines sont sélectionnées il s'agit de leur attribuer des critères pouvant être liés aux articles, aux ordres de fabrication, aux clients et aux opérations.



Pour cela il suffit de cliquer sur l'icône présente dans la partie gauche de la fenêtre pour afficher le menu déroulant.

Comme pour les machines, le basculement des critères s'effectue avec les flèches rouge et verte situées au centre de la fenêtre une fois les cases cochées ou en double cliquant directement sur le critère.

Il est possible d'afficher un maximum de quatre ligne dans un layer et de choisir la position de chaque critère sur chaque ligne. Pour cela il suffit de cliquer sur l'icône **Crayon**  sur chaque ligne de bloc **Zone d'affichage** et de choisir le numéro de ligne.

Il est également possible d'ajouter un texte à chaque ligne de critère en cliquant sur l'icône .

Les critères articles apparaissent alors sous forme d'arborescence pour chaque ligne.

Infobulle

Les infobulles permettent de faire apparaître des informations sur chaque opération dans le **Gantt**. Pour afficher ces infobulles il suffit de se positionner sur l'opération souhaitée en maintenant la touche **Ctrl** appuyée (ci-dessous un exemple d'infobulle dans le Gantt).

Fiche signalétique

Code

Code de l'infobulle.

Description

Libellé de l'infobulle.

Comme pour les layers l'ajout de machines se fait via l'icône **Crayon**, une fenêtre pop-up apparaît permettant de choisir les machines soit via les flèches rouge et verte, soit en double cliquant directement sur les machines souhaitées.

Détail

Les critères pouvant être affectés aux infobulles se trouvent dans la table T_ARTICLE. On peut ainsi les choisir dans la liste contenant les informations liées aux articles.

Pour ajouter des critères il suffit de cliquer sur l'icône **Crayon** présente dans cette fenêtre. La sélection se fait soit en cochant les cases correspondantes et en utilisant les flèches rouge et verte, soit en double cliquant directement sur les critères.

Il est possible de classer les options sélectionnées au niveau de l'affichage en utilisant les flèches ascendantes et descendantes situées dans la partie supérieure droite de la fenêtre. Dans l'exemple ci-dessus le classement choisi est : Unité, Code Matière et Volume. On retrouve ce classement dans l'infobulle du Gantt.

Une fois les options de l'infobulle paramétrées une liste s'affiche dans le sous-menu **Détail**.

Définition des priorités

Ce menu permet de définir les priorités appliquées à l'ordonnement des ordres de fabrication dans le Gantt. Il dresse la liste de l'ensemble des priorités disponibles qu'il est possible d'activer et de classer par ordre d'importance. Pour cela il suffit d'utiliser les flèches ascendantes et descendantes  présentes dans la partie supérieure droite de la fenêtre.

De plus chaque priorité peut indépendamment se voir appliquer le critère **Ascendant** ou le critère **Descendant** afin de classer les données concernées. Ce basculement s'effectue via l'icône  présente dans cette fenêtre.

L'utilisateur a la liberté de modifier le tri standard existant ou de créer un nouveau tri et d'en changer les priorités. Ce nouveau tri pourra être sélectionné par défaut lors du calcul de la planification, pour cela il suffit de l'indiquer dans les paramètres généraux de la planification (voir page 2).

Dans le but de personnaliser d'avantage les priorités il est également possible de modifier la description et le message d'information qui apparaît en infobulle. En cliquant sur l'icône **Crayon** une fenêtre popup s'affiche avec les informations de la priorité choisie.

Filtres d'affichage

Les filtres d'affichages permettent d'activer des filtres facilitant la visualisation du Gantt. Ces derniers se basent sur les champs liés aux tables des articles, de l'atelier, des clients et des ordres de fabrication. Il suffit de cocher les champs sur lesquels on souhaite faire les tris.

Les filtres sélectionnés s'affichent alors sous forme d'une liste. Chacun peut se voir appliquer un sens ascendant ou descendant via les flèches rouges et vertes situées sur chaque ligne. Cette option peut s'avérer utile dans le cas d'une sélection importante de filtres dont certains sont nettement plus utilisés que d'autres. Ils seront donc classés par priorité.

Fiche signalétique

Table

Nom de la table sélectionnée dans la base de données. Zone non modifiable.

Champ

Nom du champ de la table auquel on fait appel. Zone non modifiable.

N° ordre

Numéro permettant de classer les filtres dans la liste. Zone non modifiable.

Requête SQL

Permet de renseigner une requête SQL ayant pour but de cibler les critères de sélection.

Machine par utilisateur

Ce menu permet de définir les machines gérées par chaque utilisateur dans le Gantt. Seules les opérations planifiées sur les machines sélectionnées pourront être déplacées.

Ce paramétrage peut s'avérer utile dans le cas où plusieurs opérateurs modifient des opérations en même temps. Cela garantit une cohérence dans l'ordonnancement dans le sens où un opérateur ne peut modifier ce qui a déjà été planifié.

Fiche signalétique

Pour ajouter des machines à un utilisateur il suffit de double cliquer sur ce dernier afin d'accéder à la liste des machines.

L'icône **Crayon** située dans la partie supérieure droite de cette fenêtre permet d'accéder à la liste des machines disponibles. Il suffit alors de cocher les machines que l'on souhaite attribuer puis de cliquer sur la flèche verte ou de double cliquer directement sur les machines pour les faire basculer dans la liste **Machines sélectionnées**.

Cette sélection apparaît visuellement dans la planification sous forme de couleurs. Les machines autorisées apparaissent avec un bandeau vert et les machines non autorisées avec un bandeau rouge.

Planification

Préparation d'une simulation

Il est possible de faire une simulation de planification sur une société de simulation plutôt que sur la société principale. Pour cela il faut avant tout créer une société de simulation avec un code société supérieur à 1000 (cf documentation **Administration**).

Société d'origine

Société d'origine contenant les données.

Société de simulation

Société de simulation de destination.

Recopie des articles

Permet de recopier les articles en plus des données chargées pour la planification.

Recopie des clients

Permet de recopier les clients en plus des données chargées pour la planification.

Une fois le traitement terminé il est possible de basculer sur la société de simulation afin d'avoir un jeu de test complet concernant la planification. Pour cela il suffit de changer de société en cliquant dans la partie basse de la fenêtre principale. La société de simulation clignote alors en rouge afin d'avertir l'utilisateur.

Les modifications apportées dans cette simulation ne viendront pas impacter les données de la société principale.

Calcul du planning

Lorsque l'ensemble des paramètres sont renseignés il est possible de lancer le calcul de la planification à partir de ce menu.

Horizon de calcul en mois

Cet horizon de calcul est repris à partir des paramètres généraux. Il n'est pas modifiable.

Machine fictive

La machine fictive sélectionnée par défaut est repris à partir des paramètres généraux. Il n'est pas possible de la modifier.

Sélection du tri pour le calcul

Si des priorités ont été définies et enregistrées dans les paramètres généraux alors le tri sera sélectionné par défaut. Il est possible de changer le tri proposé en automatique.

Résultat

Gantt

Les résultats de calculs du planning apparaissent dans ce menu. Il est possible de consulter le résultat du dernier calcul ou celui d'une simulation. Il suffit de double cliquer sur un calcul afin d'afficher la planification correspondante.



Le Gantt étant une partie à part entière elle est développée dans la documentation Gantt.

Consultation

Ce menu permet de consulter les divers jalonnements regroupés par : Client, Commande, Affaire et Atelier. Pour accéder à chaque jalonnement il suffit de cliquer sur la consultation souhaitée.

Principe des couleurs

- Ordre de fabrication
 - Vert : L'OF se termine avant sa date de livraison (avance)
 - Jaune : L'OF se termine le jour de sa date de livraison (A Contrôler)
 - Rouge : L'OF se termine après sa date de livraison (Retard)
- Barre de résumé
 - Vert : Tous les OF du groupe finissent avant leur date de livraison (en avance)
 - Rouge : Au moins 1 OF Fini après la plus grande date de livraison du groupe (En retard)
 - Jaune : Nécessite un contrôle : par exemple un OF en retard par rapport à sa date de livraison mais pas en retard par rapport à la date de livraison du groupe.

Consultation client

Cette consultation affiche les ordres de fabrication affectés à chaque client. Des options d'affichage et de visualisation sont disponibles à partir du bandeau supérieur. Ce bandeau est commun à l'ensemble des consultations.

Affichage de la planification officielle/Affichage du dernier calcul

Permet de basculer l'affichage entre la planification officielle et la planification du dernier calcul.

Zoom

Permet de zoomer sur les ordres de fabrication afin de faciliter la navigation.

Moteur de recherche

Moteur de recherche permettant d'accéder directement à une donnée (N° d'OF, code client, code affaire...).

En dépliant les ordres de fabrication affectés à un client il est possible de voir le statut de chaque OF ainsi que sa durée. Les OF de couleur verte ont le statut **En avance** tandis que les OF de couleur rouge ont le statut **En retard**. D'autres informations comme la date et l'heure de début et la date et l'heure de fin sont consultables sous la forme d'une infobulle.

Il est également possible d'accéder directement à la fiche signalétique de l'ordre de fabrication en double cliquant sur ce dernier.

Consultation commande

Cette consultation effectue un classement par commande. Son fonctionnement est le même que la consultation client.

Consultation affaire

Cette consultation effectue un classement par affaire. Son fonctionnement est le même que la consultation client.

Consultation atelier

Cette consultation effectue un classement par atelier. Son fonctionnement est le même que la consultation client.

Reporting

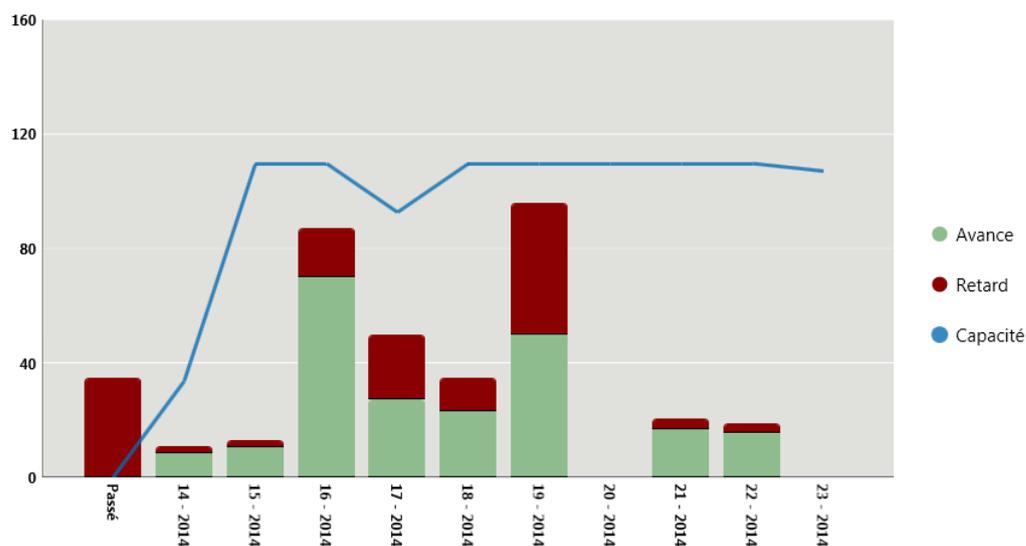
La partie reporting permet d'exploiter, sous forme de graphiques, les données issues du calcul de la planification.

Comparatif Charge / Capacité

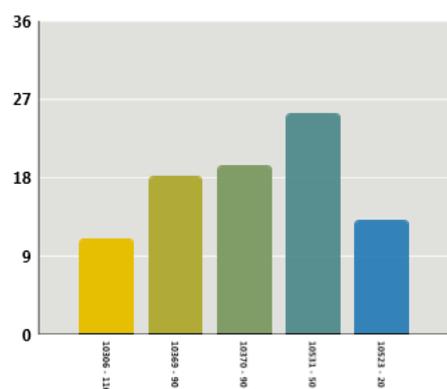
Ce graphique permet de comparer la charge de chaque machine par rapport à sa capacité en se basant sur le planning officiel ou sur le résultat du dernier calcul. Il est possible de modifier l'affichage par le biais des options disponibles dans le bandeau supérieur.

RECTIFIEUSE

03/04/2014 - 09/06/2014



Ce comparatif affiche, sur une échelle de temps, chaque opération liée à la machine en indiquant si elle est en retard ou en avance. En plaçant le curseur sur le graphique il est possible d'afficher le détail de l'OF/OP.

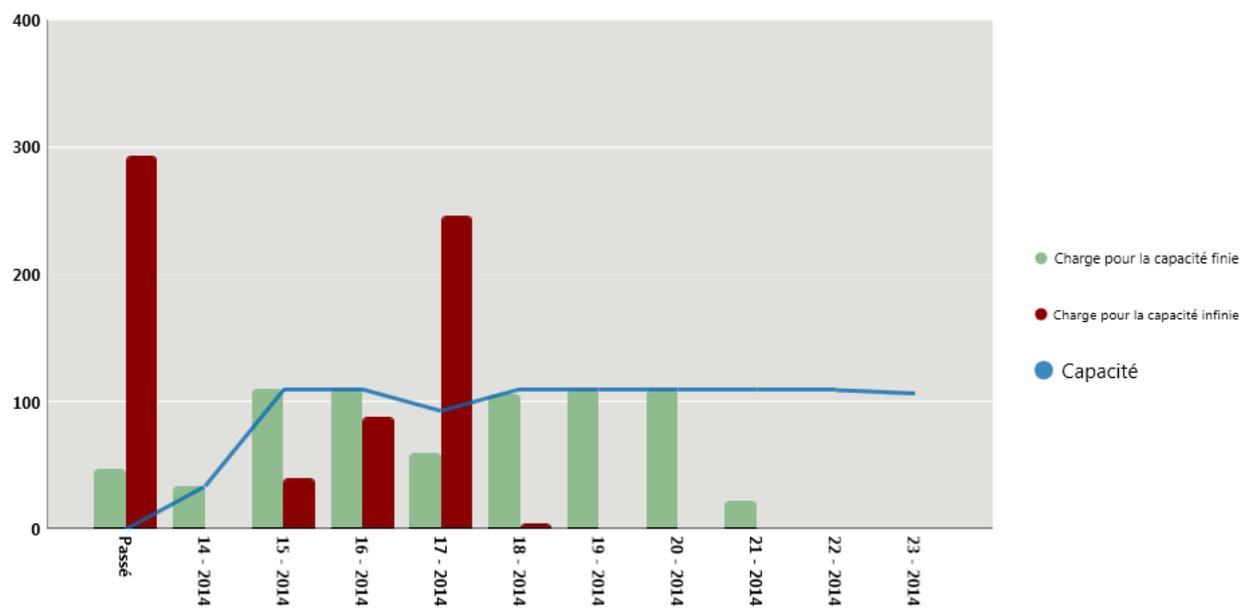


Comparatif Charge Finie / Infinie

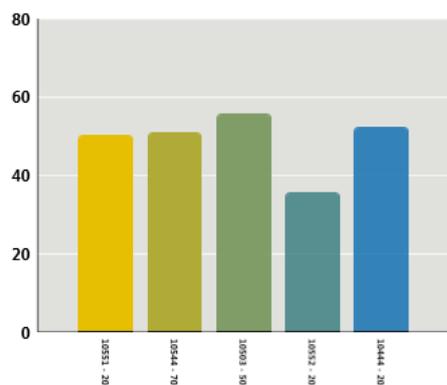
Ce graphique affiche le comparatif entre la charge en capacité finie et la charge en capacité infinie.

CENTRE MORI SEIKI

03/04/2014 - 09/06/2014



En plaçant le curseur sur le graphique il est possible d'afficher le détail de l'OF/OP.



Taux de livrabilité

Ce menu permet d'afficher le taux de livrabilité des ordres de fabrications en comparant le planning officiel et le résultat du dernier calcul.

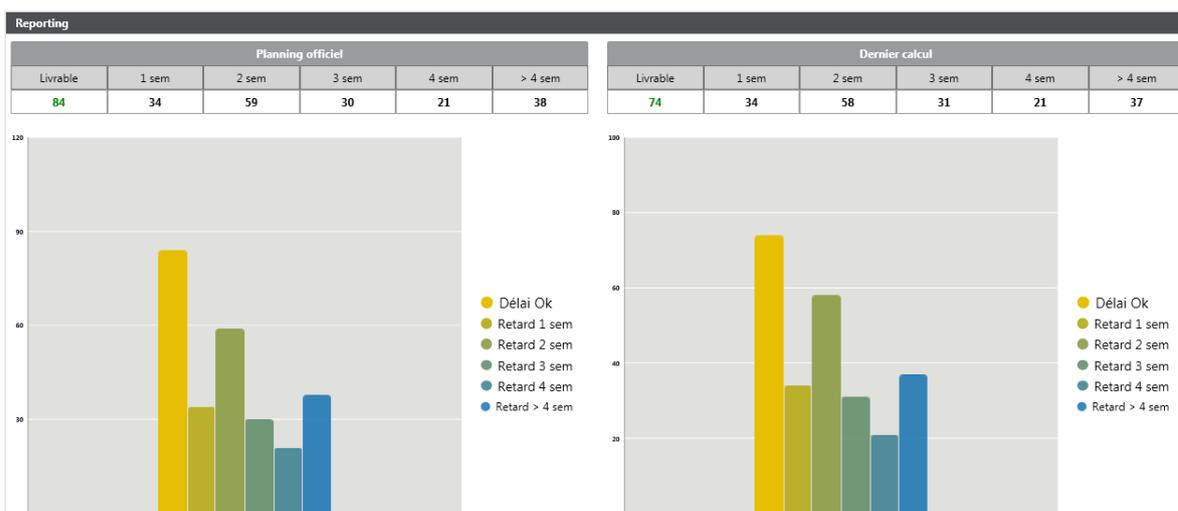


Un tableau récapitulatif liste le nombre des OF livrables, le nombre des OF en retard et le taux de livrabilité.

Taux de service

Ce menu permet d'afficher les différents taux de service que sont : les affaires, les clients, les commandes et les ordres de fabrication. Pour chacun de ces services il est possible d'afficher, sur une échelle de temps variable, ceux dont le délai est respecté et ceux pour lesquels il existe un retard.

Un comparatif des taux de service est effectué entre le planning officiel et le résultat du dernier calcul.



En plaçant le pointeur de la souris sur une des barres du graphique il est possible d'afficher les OF concernés par les différents délais.

Besoins outillage/ressource

Ce menu permet de comparer les besoins d’outillage/ressource réels par rapport à la capacité allouée. Ces comparatifs se font sous forme d’un tableau et d’un graphique listant chaque jour de l’horizon sélectionné.

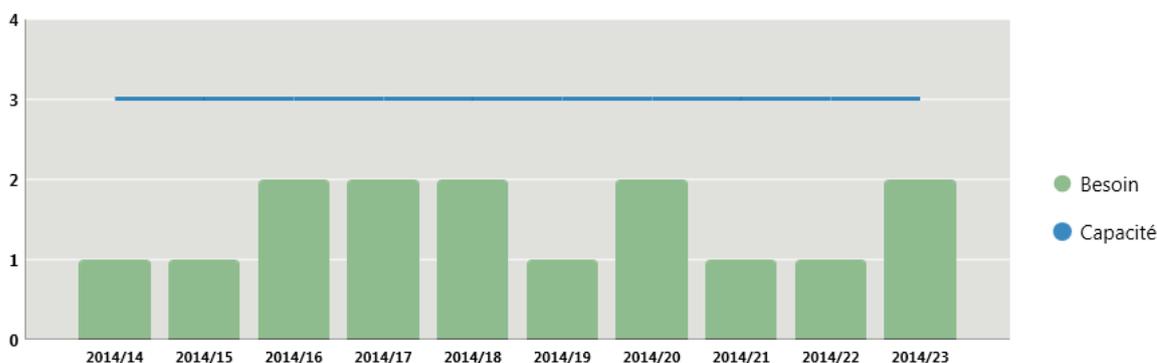
Dans le cas où le calendrier des outillages prévoit plusieurs capacités dans la même journée (voir documentation **Données techniques / Calendrier outillage**), seule la capacité la plus élevée sera prise en compte dans le récapitulatif. Lorsque le besoin dépasse la capacité allouée celui-ci apparaît en rouge.

^ Récapitulatif

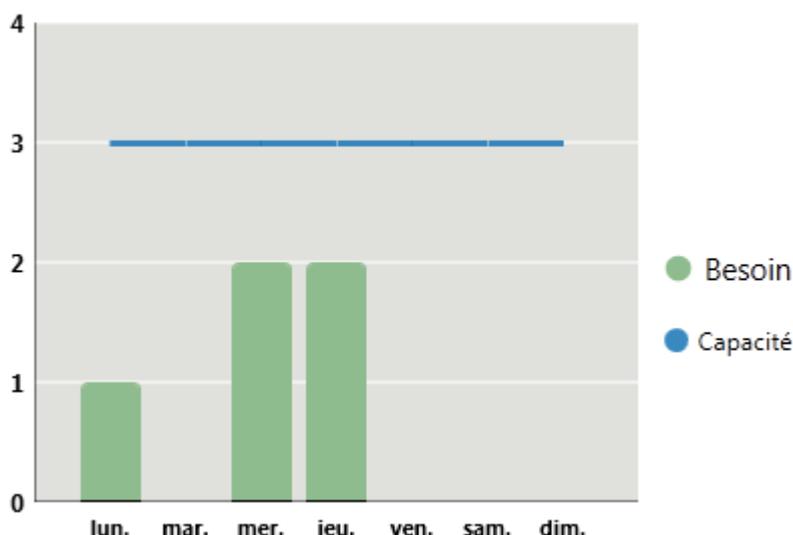
Semaine		Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Sam
2014/14	Besoin			1			
	Capacité	3	3	3	3	3	3
2014/15	Besoin	1		1	1	1	1
	Capacité	3	3	3	3	3	3
2014/16	Besoin	1				2	2
	Capacité	3	3	3	3	3	3
2014/17	Besoin	2	2				
	Capacité	3	3	3	3	3	3
2014/18	Besoin	2	1	1			
	Capacité	3	3	3	3	3	3
2014/19	Besoin	1		1			
	Capacité	3	3	3	3	3	3
2014/20	Besoin	1		2	2		
	Capacité	3	3	3	3	3	3
2014/21	Besoin	1	1		1		
	Capacité	3	3	3	3	3	3
2014/22	Besoin		1	1			
	Capacité	3	3	3	3	3	3
2014/23	Besoin		1		2	1	
	Capacité	3	3	3	3	3	3

Le graphique reprend semaine par semaine les besoins en outillages avec la capacité comme référence.

^ Graphique



Il est possible de consulter le détail de chaque semaine en plaçant le curseur de la souris sur cette dernière. De la même manière que pour les semaines, les besoins à la journée sont exprimés avec la capacité comme référence.



Synthèse capacité finie

Ce menu, disponible uniquement sur le planning officiel, permet de comparer, semaine par semaine, le taux de charge calculé par la somme des temps planifiés en capacité finie sur la somme des temps d'ouvertures. Le taux de charge est consultable sur plusieurs regroupements (machines, centre de charge, zone géographique et atelier). Dans la mesure où l'une des ressources du regroupement est en capacité infinie, le taux de charge peut-être supérieur à 100%. L'horizon de consultation (en nombre de semaines est également paramétrable). Chaque valeur est colorisée différemment selon sa valeur (25 par 25). Lorsqu'une cellule est blanche avec un tiret, cela signifie que le calendrier était fermé et qu'il était impossible de calculer un temps d'ouverture.

	2014/14	2014/15	2014/16	2014/17	2014/18	2014/19	2014/20	2014/21	2014/22	2014/23
CONTROLE (CONTROLE)	217%	73%	40%	12%	32%	45%	26%	43%	26%	42%
DEBIT	99%	89%	52%	25%	26%	25%	18%	0%		1%
EXPEDITION	27%	27%	5%	5%	8%	2%	3%	5%	4%	2%
FORGE	15%	24%	23%	20%	18%	17%	19%	15%	9%	10%
PERCAGE	14%	12%	5%	4%	7%	8%	3%	2%	2%	5%
RECTIFICATION	50%	47%	41%	31%	37%	29%	35%	42%	35%	35%
ROULAGE	29%	42%	40%	41%	25%	22%	37%	31%	26%	31%
SOUS-TRAITANCE (ST)	264%	269%	257%	224%	188%	161%	134%	139%	112%	100%

Dans la mesure où la charge pour une semaine est supérieure à une semaine précédente, cela indique que l'outil de planification n'a pas pu avancer la charge. Selon les options du planning, cela signifie que la charge n'a pas pu être avancée à cause d'un retard sur une opération précédente, d'une contrainte d'outillage dont le stock est insuffisant ou d'un manque de disponibilité de composants. En agissant sur l'un de ces éléments, il est possible de « tirer » la charge au plus tôt en augmentant la capacité main d'œuvre, d'ouvrir le calendrier sur les postes critiques où d'avancer les livraisons fournisseurs par exemple.

En cliquant sur une cellule, il est possible de voir l'ensemble des ordres de fabrication constituant la charge.

Synthèse capacité infinie

Ce menu, disponible uniquement sur le planning officiel, permet de comparer, semaine par semaine, le ratio capacité finie / capacité infinie. Le ratio est calculé par la division du temps planifié en capacité finie et le temps planifié en capacité infinie (il est donc nécessaire que le jalonnement à capacité infinie soit lancé au

préalable ou qu'il s'exécute de manière automatique via les périodiques. Le taux est consultable sur plusieurs regroupements (machines, centre de charge, zone géographique et atelier). Chaque valeur est colorisée différemment selon sa valeur (25 par 25). Lorsqu'une cellule est blanche avec un tiret, cela signifie que le calendrier était fermé et qu'il était impossible de calculer un temps d'ouverture (donc ni temps en capacité finie ni temps en capacité infinie).

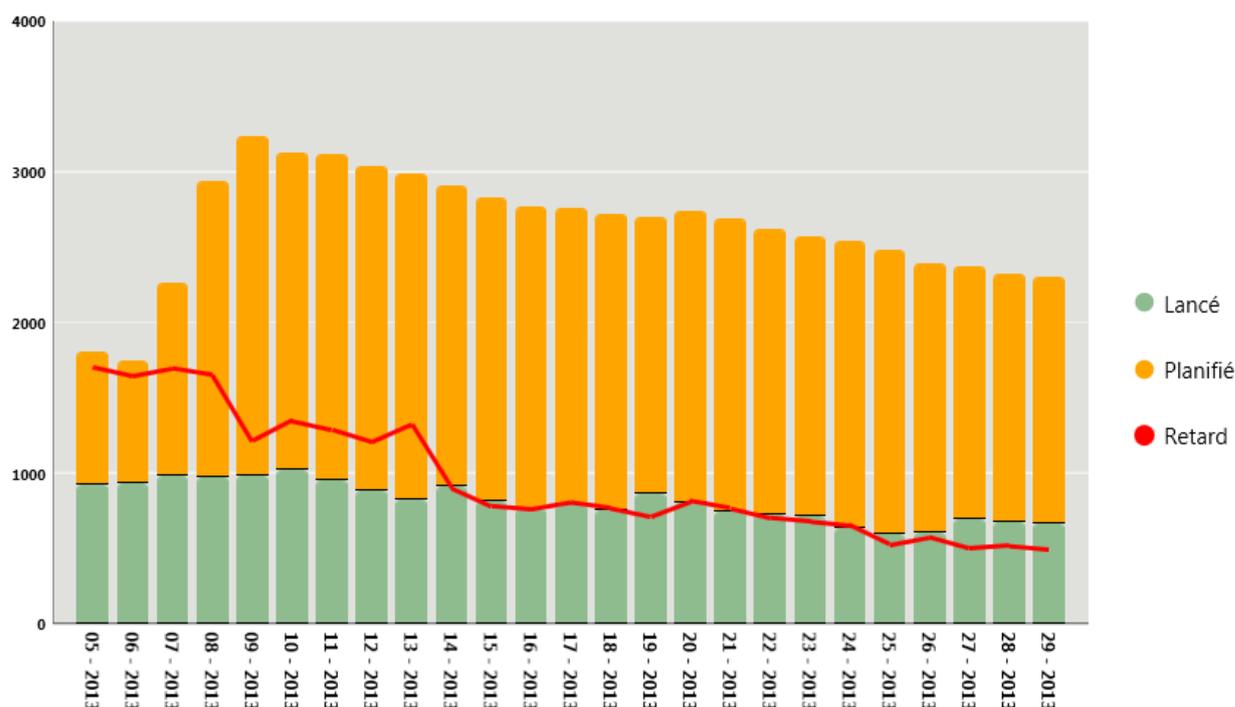
	2014/14	2014/15	2014/16	2014/17	2014/18	2014/19	2014/20	2014/21	2014/22	2014/23
EXPEDITION	1 588%		137%			57%	146%	137%	137%	40%
FORGE		579%	843%	1 990%		898%			467%	687%
SECTION	567%	40%	76%				19%	72%		
PERCAGE		762%				166%	347%			
RECTIFICATION	298%	493%	283%	227%	334%	131%	321%	1 156%	156%	972%
ROULAGE		786%	149%	591%	295%	129%		141%	309%	
SOUS-TRAITANCE	1 199%	1 407%	1 060%	829%	920%	719%	627%	856%	508%	626%
USINAGE	204%	293%	493%	390%	957%	694%	908%	2 095%	411%	404%

Lorsque le taux est inférieur à 100%, cela signifie qu'on planifie moins de temps en capacité finie qu'en infinie et que la charge s'accumule. Au contraire, on rattrape de la charge lorsque le taux est supérieur à 100%. On peut déterminer par exemple que lorsque le taux est inférieur à 100 pendant un période, le retard s'accumule. En agissant sur les ordres de fabrication qui composent la charge (en augmentant la capacité des ressources, en effectuant de la sous-traitance par exemple), il est possible de rétablir l'équilibre.

En cliquant sur une cellule, il est possible de voir l'ensemble des ordres de fabrication constituant la charge.

Analyse historique de la charge

Ce menu, disponible uniquement lorsque le périodique d'historisation de la charge est activé, permet de comparer la charge par machine et groupes de machines. L'historisation e la charge consiste, une fois par semaine, à enregistrer le cumul de charge (c'est-à-dire, le volume d'heures planifiées machine par machine sur l'ensemble de l'horizon de planification). On peut donc comparer l'évolution de la charge depuis un nombre de semaines dans le passé jusqu'à aujourd'hui. On peut par exemple détecter un tendance (augmentation ou diminution de la charge) sur une machine ou un groupe.



Le graphique comporte 3 séries : Lancé + Planifié représente la charge totale.

Lancé : Correspond à l'ensemble des opérations dont l'ordre de fabrication est confirmé (Case à cocher **Délai Confirmé** active l'onglet **Ordonnement de l'OF**).

Planifié : Correspond à l'ensemble des opérations dont l'ordre de fabrication n'est pas confirmé (Case à cocher **Délai Confirmé** active l'onglet **Ordonnement de l'OF**).

Retard : Représente la somme des retards sur l'ensemble des opérations planifiées (lancé + planifié). Edition

Ce menu permet l'édition de l'ensemble des opérations planifiées soit par section (édition au format A3), soit par machine.

Tableaux de bord

Les tableaux de bord permettent l'édition de plusieurs états liés à la planification. On retrouve ainsi des éditions reprenant le taux de service en pourcentages, le taux de service en délai, les besoins en ressources et en outillages, les ruptures de la matière et les relances fournisseurs.

Suivi de fabrication

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	5
Paramètres généraux	5
Généralités	5
Recopie des champs supplémentaires	5
Recopie des documents joints	5
Calcul du début minimum	6
Création multi-niveau des ordres de fabrication	6
Affichage des pointages d'atelier	6
Tables de libellés	7
Liste des activités	7
Liste des statuts des OF	7
Liste des statuts des opérations	7
Fabrication	8
Ordres de fabrication	8
Fiche signalétique	9
Opérations	9
Suivi des temps	9
Suivi des quantités	10
Nomenclature	10
Ordonnancement	10
Statistiques	12
Opérations	12
Fiche signalétique	12
Planification	13
Compléments	14
Contraintes	15
Production	16
Outils	16
Utilitaire	17
Calcul statistiques	17
Planification	17
Dossier de fabrication	17
Régénération	18
Découpage	18
Regroupement	18
Archivage	18
Famille d'Aléas	19

Table des matières

Aléas	19
OF archivés.....	19
Familles de rebuts.....	19
Rebuts.....	20
Famille d'OF.....	20
Acquisition	21
Traçabilité	22
Sous-Traitance	23
Présentation	23
Création de la commande dans la gestion commerciale	23
Synchronisation de la date de livraison et du prix unitaire	24
Superviseur	25
Encours machine	25
Fiche signalétique	25
Editions	26
Superviseur.....	26
Encours personnel	26
Fiche signalétique	26
Editions	27
Encours présence	27
Fiche signalétique	27
Editions	27
Maintenance	28
Anomalie	28
Modification du statut de l'opération	28
Modification des pointages d'une opération.....	28
Archive	29
Machine	29
Ajout d'un événement machine.....	29
Consultation des événements machines	29
Editions	30
Personnel	31
Ajout d'un événement personnel	31

Table des matières

Editions	32
Présence	32
Ajout d'une présence personnel	32
Editions	32
Inventaire de l'encours	33

Présentation

Le module **Suivi de Fabrication** permet de gérer les ordres de fabrications ainsi que les encours machine et personnel.

Paramètres généraux

Les paramètres généraux permettent de configurer les options de création des ordres de fabrications.

Généralités

- **Génération des lots de produits finis :**
Cette option permet de générer des lots pour des produits finis issus de la production. Le numéro de lot est le numéro de l'ordre de fabrication, il est donc unique.
- **Les composants de la nomenclature sont rattachés à la 1ère opération**
Cette option permet de copier automatiquement le N° de la 1ère opération de la gamme dans le champ **Opération** de la nomenclature. Cela permet entre autre d'activer le programme de contrôle de disponibilité du stock dans la planification ou de faire des sorties automatiques à la 1ère opération.
- **Recopie le code dépôt de l'entête dans la nomenclature**
Cette option permet de synchroniser le dépôt utilisé pour les consommations dans les lignes de nomenclatures avec celui de l'entête de l'OF. Cette option est utilisable lorsque le dépôt des composants n'est pas celui par défaut de l'article (le dépôt de consommation varie selon le dépôt de fabrication pour des causes géographiques par exemple).

Recopie des champs supplémentaires

Chaque table de Sage 100 Gestion de production peut se voir ajouter des champs supplémentaires. Ces champs peuvent être spécifiés via le menu **Utilitaires** accessible au lancement du logiciel.

La liste des champs supplémentaires qu'il est possible de recopier lors de la création des ordres de fabrication est disponible dans ce menu. Les champs recopiés sont ceux portant le même nom et le même type de données (chaîne de caractères, numériques et dates).

Recopie des documents joints

Un document (image, fichier Excel...) peut être joint à la fiche de la gamme ou dans les opérations qui composent la gamme. Il est possible de récupérer ces documents en sélectionnant les paramètres ci-dessous.

- **Recopie des documents joints de l'entête de la gamme :** recopie le document rattaché dans la fiche de la gamme (sous-menu **Données spécifiques**).
- **Recopie des documents joints des opérations de la gamme :** recopie le document rattaché dans la fiche des opérations constituant la gamme (sous-menu **Données spécifiques**).

Calcul du début minimum

L'option **Activer le calcul automatique** permet de déterminer la date de début minimum du lancement en fabrication d'un OF à partir de l'une ou des deux contraintes suivantes :

Contrainte 1

Date de début minimum = Date de livraison - Nombre de jours à déduire de la date de livraison (Durée minimum de réalisation en jours).

Ou

Contrainte 2

Date de début minimum = Date de création de l'OF + Nombre de jours à ajouter à la date de création (Durée minimum de disponibilité des ressources consommables (Matières premières, composants) ou de préparation de l'OF (Etudes, programmation CFAO, etc...)).

La date déterminée apparaît dans le sous-menu **Ordonnement** de l'ordre de fabrication.



La contrainte 2 est prioritaire sur la contrainte 1.

Création multi-niveau des ordres de fabrication

Lors de la création d'un ordre de fabrication, il est possible de forcer la création des sous-niveaux de nomenclatures. Cette option n'est applicable que pour les articles dont le mode de lancement est manuel (dans le cas d'un article standard, c'est le calcul des besoins qui s'occupe des sous-niveaux et des éventuels regroupements).

- **Création des OF pour les sous-niveaux** : Indique que l'option est active. Lorsqu'un OF dans sa nomenclature des articles en type de lancement spécifique, les OF correspondants à ces articles seront également créés.
- **Nb maximum d'OF** : C'est une option de sécurité qui permet de limiter le nombre d'OF créés à partir de l'OF parent. Cela évite de créer indéfiniment des OF enfants à cause d'une nomenclature circulaire.
- **Création des parentés** : Lors de la création de l'OF Parent, si celui-ci à un code affaire de renseigné, il sera alors répercuté sur sa descendance et les liens de parentés inter-OF seront créés.
- **La date de livraison d'un sous-niveau tient compte du délai de fabrication du niveau supérieur** : Permet, lorsqu'un OF nécessite de la création des sous-niveaux de nomenclature, d'adapter la date de livraison de chaque OF par rapport au délai de fabrication des OF pères. Si cette option n'est pas activée, tous les ordres de fabrication de la parenté auront la date de livraison de l'OF final.

Affichage des pointages d'atelier

Permet de définir les pointages qui seront affichés dans la fiche opération des ordres de fabrication (onglet **Production**).

Tables de libellés

Les tables de libellés permettent de renommer les intitulés des codes afin de personnaliser ces derniers dans le but de s'adapter au vocabulaire de chaque entreprise. Seuls les libellés sont modifiables, la création et la suppression des tables est inaccessible.

Liste des activités

Dresse la liste des états d'activité liés aux machines.

Liste des statuts des OF

Affiche la liste des statuts des ordres de fabrication. Seuls les libellés sont modifiables, les tables et les codes ne peuvent être ni modifiés ni supprimés.

Liste des statuts des opérations

Affiche la liste des statuts des opérations. Seuls les libellés sont modifiables, les tables et les codes ne peuvent être ni modifiés ni supprimés.

Fabrication

Ce module permet de gérer l'ensemble des paramètres liés aux ordres de fabrication. Les ordres de fabrication peuvent être créés à partir des informations importées de la gestion commerciale Sage (les documents de vente permettent de créer les OF) ou directement dans Sage 100 Gestion de production.

Ordres de fabrication

Ce menu liste les ordres de fabrication, les dernières consultations, les statistiques et donne accès aux divers outils liés à la fabrication.

Liste des ordres de fabrication			
	119 - CONFITURE Confiture de Fraise	Affaire : AFF10 Quantité : 100	Livraison : 19/03/2014
	118 - CHAISE Chaise	Affaire : AFF10 Quantité : 15	Livraison : 02/02/2011
	117 - BUREAUM Bureau Informatique 160x75x85 (Métal)	Quantité : 15	Livraison : 31/12/2010
	115 - CHAISE Chaise	Quantité : 40	Livraison : 31/12/2010
	114 - BUREAUM Bureau Informatique 160x75x85 (Métal)	Quantité : 40	Commande : CDE001 Livraison : 31/12/2010
	113 - BUREAUB Bureau Informatique 160x75x85 (Bois)	Quantité : 40	Livraison : 31/12/2010

La pastille de couleur en face de chaque ordre de fabrication indique le statut de ce dernier.

En mode grille, la même correspondance de couleur que la pastille figurant sur l'indicateur donne le statut d'avancement des OF.

Liste des ordres de fabrication								
Regroupement <i>Glisser une colonne ici pour grouper par cette colonne</i>								
N° OF	Réf. Art.	Des. OF	Qté Lancée	Date Livr.	Etat	N° d'Affaire	N° Comm	
119	CONFITURE	Confiture de Fraise	100,00	19/03/2014	LANC	AFF10		
118	CHAISE	Chaise	15,00	02/02/2011	LANC	AFF10		
117	BUREAUM	Bureau Informatique 160x75x85 (Métal)	15,00	31/12/2010	ATTENTE			
115	CHAISE	Chaise	40,00	31/12/2010	BLOC			
114	BUREAUM	Bureau Informatique 160x75x85 (Métal)	40,00	31/12/2010	SUSP		CDE001	
113	BUREAUB	Bureau Informatique 160x75x85 (Bois)	40,00	31/12/2010	FINI			
112	CHAISE	Chaise	30,00	31/12/2010	SUSP			

Bleu : Attente, Jaune : Préparation, Vert : Lancé, Orange : Bloqué, Violet : Suspendu

Fiche signalétique

- **N° d'OF** : numéro de l'ordre de fabrication incrémenté en automatique
- **Référence article** : article de type produit fini ou semi-fini (20 caractères).
- **Avancement** : état d'avancement de l'OF (correspond à la pastille de couleur dans la liste des OF).
- **N° de dépôt** : dépôt utilisé pour la gestion des stocks.
- **Atelier** : indique l'atelier où est lancé l'OF.
- **N° de devis** : numéro du devis client auquel est rattaché l'article.
- **N° de commande** : numéro de la commande client.
- **N° d'affaire** : numéro d'affaire permettant de regrouper les différents OF d'une même affaire.
- **Prix de vente (en €)** : prix de vente de l'article produit.
- **Client** : indique le client pour lequel l'article lancé en fabrication est destiné.
- **Quantité lancée** : zone non modifiable indiquant la quantité lancée en fabrication. L'unité de gestion en stock de l'article est récupérée automatiquement depuis la fiche article.
- **Quantité commandée** : indique la quantité commandée par le client pour cet article.
- **Code analytique** : champ libre pour effectuer des statistiques personnalisées.
- **Responsable** : opérateur affecté à l'exécution de l'OF.
- **Certificat** : information libre permettant d'indiquer qu'un certificat est nécessaire.
- **Couleur** : couleur de l'OF dans la planification.
- **Famille** : affecte une famille à l'ordre de fabrication.
- **Remarque** : zone de commentaire libre.

Opérations

Ce sous-menu liste l'ensemble des opérations composant l'ordre de fabrication

Chaque opération est consultable, il est possible également d'en ajouter une nouvelle ou d'en supprimer une existante.

Suivi des temps

Ce sous-menu permet de visualiser sous forme de graphiques les temps machines et main d'œuvre, qu'ils soient prévus ou réalisés.

En plaçant le curseur sur une opération il est possible d'afficher un autre graphique donnant plus de détails sur les temps de réglage et de production.

Suivi des quantités

Ce sous-menu permet de visualiser les quantités lancées et commandées en production, les quantités bonnes et les quantités rebutées.

Depuis cette fenêtre il est possible également d'ajouter le(s) lot(s) pour le produit fabriqué via l'icône situé dans la barre de titre du cadre **Avancement des quantités**.

Si le produit fini issu de la production est géré en lot, il est possible d'indiquer les lots à partir de cette fenêtre

- **Numéro de lot** : indique le numéro du lot qui sera attribué au produit fini issu de la production
- **Quantité** : quantité du lot généré
- **Date** : date de génération du lot
- **Libre 1/2/3/4** : zone de saisie libre

Nomenclature

Cette fenêtre affiche la liste des articles qui composent la nomenclature. Cette dernière est renseignée automatiquement à partir de la fiche article du produit fini. Il est cependant possible de modifier la nomenclature au besoin.

Si plusieurs OF sont destinés à la même affaire, il est possible de lier ces derniers grâce au code affaire renseigné dans la fiche signalétique des OF concernés. Cette liaison se fait via l'icône située en haut de la fenêtre détaillant la nomenclature.

Une fenêtre s'affiche listant les OF concernés. Il suffit alors de sélectionner, avec le pointeur de la souris, le point noir du premier OF et de glisser vers le second.

Pour faciliter la liaison entre les OF, il est possible d'obtenir des informations sur ces derniers en positionnant le pointeur de la souris sur une des cases. Une infobulle apparaît alors comme dans l'aperçu ci-dessous.

Pour supprimer une liaison entre deux OF il suffit de se positionner sur cette dernière et de faire un clic droit qui fait apparaître le menu déroulant **Supprimer**.

Ordonnancement

Ce sous-menu permet de gérer l'ordonnancement de l'ordre de fabrication.

- **Date de livraison / mise à quai** : date à laquelle le produit issu de l'OF doit être livré (mis à disposition). Cette date est renseignée à la création de l'OF.



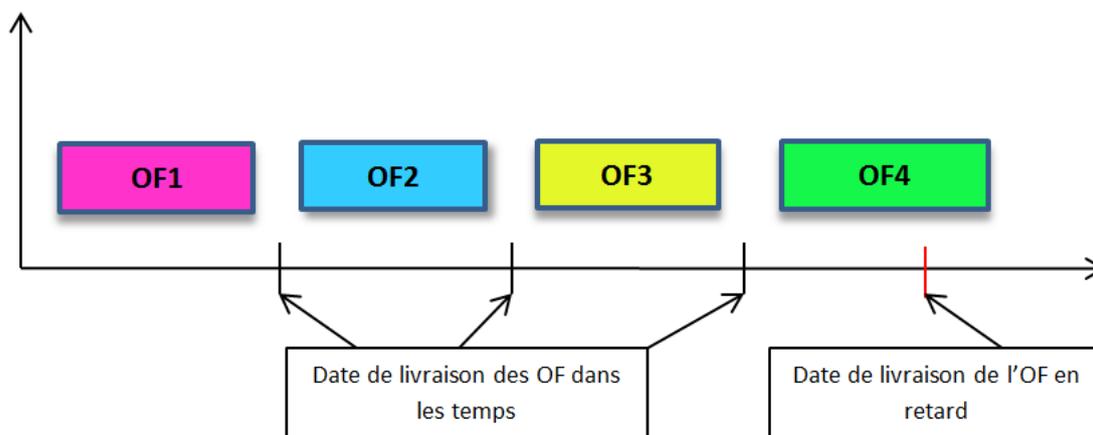
Il est à noter que cette date de livraison est totalement différente de la date de livraison client. Elle indique la date à laquelle les articles issus de la fabrication seront mis à disposition (date de mise à quai).

- **Date de début minimum** : date minimum du lancement de l'OF en production. Cette date est calculée automatiquement si un nombre de jours a été renseigné dans les **Paramètres généraux** dans la partie **Suivi de fabrication**.
- **Date de début théorique** : date de début théorique du lancement de l'OF. Cette date peut être renseignée manuellement ou calculée en automatique. Le mode automatique peut être géré de deux façons :
 - Via un programme périodique qui effectue le calcul.

- Via l'utilitaire présent dans la fenêtre principale des ordres de fabrication.
- Cette date peut être utilisée au besoin par le calcul des besoins afin de déterminer la date de consommation des nomenclatures (voir documentation **Calcul des Besoins**).
- Date de livraison souhaitée : date de livraison souhaitée du produit issu de l'OF (date de mise à quai)
- Date de livraison confirmée : date de livraison confirmée du PF.
- O.F. spécifique : indicateur permettant de supprimer l'OF de la charge (il ne sera donc pas planifié)
- Délai confirmé : délai de livraison client confirmé (critère de planification)
- O.F. critique : critère de planification
- O.F. de réservation : permet de réserver de la charge (comportement spécifique au niveau de l'outil de planification). Un OF de réservation est généralement planifié **Au plus tard**.
- OF exclu du CBN : permet d'indiquer que l'ordre de fabrication ne sera pas pris en compte dans le calcul des besoins.
- Type d'ordonnancement : indique le type d'ordonnancement de l'ordre de fabrication. **Au plus tôt** indique que l'OF sera lancé dès que les machines réalisant les opérations de production sont disponibles. **Au plus tard** indique que le lancement de production sera fera en tenant compte de la date de la livraison et de la date de début minimum (si celle-ci est spécifiée). Ce calcul représente alors le délai minimum nécessaire à la production et à la livraison.
- Priorité : critère d'ordonnancement
- Code dossier : code alphanumérique permettant de lier plusieurs OF sous la même référence.

Exemple d'utilisation :

On estime, par exemple, que les OF 1, 2, 3 et 4 ont le même code dossier et sont destinés au même client. Ce dernier souhaite que tous les OF soient livrés en même temps. On part du principe que les OF 1, 2 et 3 seront livrés dans les temps alors que le dernier OF sera hors date de livraison (voir schéma ci-dessous).



Dans les paramètres de planification (voir documentation **Planification / Définition des priorités**) il est alors possible de choisir l'option **N° de dossier** en tant que critère.

Lors du calcul de planification le moteur va planifier correctement les trois premiers OF mais il rencontre une incohérence sur la date de livraison du dernier. Puisque les quatre OF sont liés, ils seront tous déplanifiés car le critère de priorité est le code dossier.



Dans ce cas de figure l'activation de l'option dans les paramètres généraux de la planification est nécessaire.

- **Regroupement** : permet de regrouper plusieurs OF sous le même code afin de gérer le groupe-

ment dans le calcul des besoins.

- **Critères** : critères libres.

Qualité

Cette partie regroupe l'ensemble des informations qualité concernant l'ordre de fabrication :

- **Dossier** : Liste des dossiers qualité (par exemple non-conformités) ouvert au titre de l'OF
- **Relevé** : Liste des relevés qualité issus des gammes de contrôle réalisées sur l'OF

Statistiques

Ce sous-menu affiche les statistiques liées à l'ordre de fabrication. Sont reprises les statistiques concernant les dates de début et de fin de lancement, les quantités bonnes et rebutées, les temps de réglage et de production ainsi que les coûts liés aux machines et à la main d'œuvre.

Opérations

Cette partie regroupe l'ensemble des informations liées aux opérations qui composent les ordres de fabrication.

Les menus des opérations de gamme sont très similaires aux menus des opérations des ordres de fabrication. Il existe cependant des différences qui sont développées dans les définitions ci-dessous.

Fiche signalétique

- **N° d'opération** : numéro de l'opération dans la gamme
- **Description** : désignation complète de l'opération
- **Avancement** : état d'avancement de l'opération. Ce statut est modifié par les pointages dans le module atelier
- **Code analytique** : champ libre pour effectuer des statistiques personnalisées
- **Couleur** : couleur qui sera utilisée dans la planification si l'option est activée dans les paramètres du Gantt (voir documentation **Gantt**)
- **Poste de charge** : poste de charge dont dépend l'opération
- **Machine** : machine affectée à l'exécution de l'opération. Si aucune machine n'est affectée lors de la création de la gamme opératoire, le champ sera automatiquement renseigné après un calcul de planification. Il faut néanmoins que ce calcul soit enregistré sous la planification officielle.
- **Machine fixe** : si la case est cochée indique que seule cette machine sera utilisée pour l'exécution de l'opération. Il y a une incidence directe sur le calcul de la planification.
- **Catégorie de personnel** : indique la catégorie de personnel affectée à cette opération
- **Début minimum** : permet d'indiquer une date minimum de début de l'opération. Généralement une date de début minimum est fixé au niveau de l'OF (voir **Ordre de fabrication / Ordonnancement**) mais il est possible d'indiquer pour chacune des opérations de l'OF une date différente (on souhaite

par exemple que l'opération de conditionnement ne se fasse que deux semaines après la fin de la dernière opération de fabrication)

- **Temps d'attente interopération** : exprimé en heure centième, indique le temps d'attente entre deux opérations
- **Code réglage** : permet d'affecter un code réglage à l'opération dans le but de réduire le temps de réglage entre opérations ayant un code similaire.
- **Temps d'attente interopération** : indique le temps d'attente entre deux opérations de production (en heure centième)
- **Opération non suivie en production** : permet d'avoir une opération faisant partie d'un ordre de fabrication mais que l'on ne souhaite pas suivre lors de la production. L'opération n'apparaîtra pas dans la planification.
- **Sous-traitance** : indique si l'opération est sous-traitée
 - **Fournisseur** : Fournisseur qui effectue la prestation de sous-traitance.
 - **Date de livraison** : Date de fin réelle de l'opération retenue par le planning (date confirmée sur la commande de sous-traitance).
 - **Délai de livraison** : Délai d'exécution de l'opération de sous-traitance. Elle est utilisée par le planning tant qu'une date de livraison ferme n'est pas renseignée.
 - **Référence de sous-traitance** : Référence article de la prestation de sous-traitance (utilisée par la planification pour un calcul capacitaire).
 - **Besoin ST** : Quantité nécessaire dans la référence de sous-traitance (permet de calculer le capacitaire pour la planification).
 - **N° de commande** : N° de la commande de sous-traitance.

Planification

- **Temps de réglage machine/main d'œuvre** : Temps fixe pour réaliser l'opération. Le temps de réglage n'est pas dépendant de la quantité lancée en fabrication (le temps reste inchangé pour une pièce comme pour 100 pièces). De plus, les rendements ne s'appliquent pas sur le temps de réglage. Il est obligatoire de remplir le temps machine (même pour une opération manuelle) car c'est ce temps qui est utilisé pour la planification.
- **Temps de production machine/main d'œuvre** : Temps variable pour réaliser l'opération. Le temps de production dépend directement de la quantité lancée et est assujéti au rendement de la machine.
- **Taux horaire machine/main d'œuvre et Réglage/production** : Le taux horaire est directement renseigné à partir du taux horaire du centre de charge et de la catégorie de personnel si l'option de valorisation spécifique n'est pas cochée (les taux sont alors en lecture seule). Si l'option de valorisation spécifique est activée, le ou les taux sont alors personnalisables pour chaque type de temps.
- **Quantité lancée** : quantité de pièces lancées sur l'opération.
- **Cadence théorique** : temps de production sera calculé à partir de la cadence théorique qui devient le nouveau référentiel. Le temps de production ne sera plus utilisé.
- **Chevauchement** : Il s'agit du nombre pièces réalisées à l'opération précédente qui déclenchera le début de l'opération dans la planification. Dans le cas où la valeur du chevauchement est trop faible (le cycle de l'opération en cours est plus rapide que le cycle de l'opération précédente et amènerait à finir l'opération à l'opération précédente), l'outil de planification repositionne le début de l'opération pour obtenir un enchaînement conforme à la réalité. Si le chevauchement est renseigné sur la 1ère opération, l'outil de planification effectuera le chevauchement sur les OF pères s'ils existent.
- **Temps de cycle** : Permet de définir un temps par une durée de production en nombre de secondes. Le temps de cycle pourra être retenu si le temps est suffisamment faible et génère des décimales en

heures centièmes mais pas assez rapide pour faire une cadence sans décimale (ex : 280 secondes ou 0.7777 HC ou 12.857 pièces/heure).

- **Nb. pers. prévu** : Nombre de personnes nécessaire à la réalisation de l'opération. Ce nombre est en rapport directement avec le temps de production. On définira un temps de production pour un nombre de personnes, le nombre de personnes engagées lors de la réalisation de l'OF pourra faire varier ce temps. On réserve cette donnée pour les opérations purement manuelle ou la durée de production dépend directement du nombre de personnes et aucunement de la performance de la machine. Cette donnée est utilisée par l'outil de planification.
- **Taille du batch** : quantité en unité de lancement permettant de démultiplier le temps de production unitaire. On obtient ainsi un temps de production évoluant par pallier.
- **Nb. unité** : Coefficient multiplicateur de la quantité lancée de l'ordre de fabrication pour définir la quantité lancée de l'opération. On utilise ce coefficient lorsque l'unité de lancement de l'OF (le produit fabriqué) n'est pas la même tout le long du processus de fabrication.
- **Nb. pose/Nb pile** : Coefficient multiplicateur des quantités réalisées lors des saisies dans l'atelier (ex : l'opération produit un feuille massicotée en long et en large pour obtenir 2 x 2 feuilles).
- **Début/fin planifier** : indique la date et l'heure de début et de fin planifiées pour l'opération.
- **Début/fin théorique** : indique la date et l'heure de début et de fin théoriques de l'opération.
- **Début/fin souhaiter** : indique la date et l'heure de début et de fin souhaitées de l'opération.
- **Début/fin confirmer** : indique la date et l'heure de début et de fin confirmées de l'opération.

Compléments

- **Contrôle qualité avant production** : indique qu'un contrôle qualité avant production est nécessaire avant le lancement en production. Si cette case a été cochée dans les opérations de gamme, elle le sera automatiquement dans les opérations d'OF.
- **Contrôle effectué** : indique que le contrôle qualité nécessaire avant production a été effectué. C'est le scénario d'atelier **Déblocage qualité** qui coche cette option permettant de lancer l'opération en production.
- **Outillage nécessaire** : Indique qu'un outillage est nécessaire pour la réalisation de l'opération. Lorsque cette donnée est active, il est possible de saisir l'outillage utilisé lors de la réalisation de l'opération.
- **Masque de saisie** : Permet d'indiquer, lors de la saisie du code outillage dans l'atelier, un masque de saisie qui permet de limiter la liste des outillages possibles pour l'opération. Le principe repose sur un tronc commun du code outillage (ex : BROCHE_D17% permet d'indiquer que tous les codes outillages dont la référence commence par BROCHE_D17 sont autorisés sur cette opération).
- **Critères** : Critères de regroupements techniques pour la planification (Voir la rubrique **Planification** pour plus d'informations)
- **Code niveau** : code permettant d'effectuer des regroupements d'opérations ayant des numéros d'opérations différents. Cette valeur est utilisable en planification.
- **Code synchronisation** : code permettant de forcer l'utilisation de ressources en planification. Toutes les opérations de tous les OF encours ayant le même code de synchronisation seront planifiées sur la même ressource à partir du moment où le moteur d'ordonnancement aura choisi la ressource pour la 1ère opération du groupe de synchronisation
- **Remarque** : champ de texte libre permettant de renseigner une description de l'opération.

Contraintes

Cette partie regroupe les informations nécessaires à la planification des opérations.

Contraintes d'outillages

Il est possible de rajouter autant de contraintes d'outillages/ressources que nécessaire. La contrainte d'outillage est utilisée, si elle est active, pour limiter le nombre d'opérations planifiées en parallèle. On ne peut pas planifier plus de 5 opérations en simultanée sur une ressource donnée si le nombre d'opérateurs disponible dans l'atelier est 5. La contrainte est dite de **réservation** car elle est libérée lorsque l'opération est terminée. Si la contrainte n'est pas active, elle n'aura pas de conséquence sur la planification mais pourra être utilisée pour établir un plan de charge pour recruter du personnel intérimaire par exemple. Une contrainte d'outillage peut être du personnel, un outillage technique, une surface de stockage, un montant d'encours, etc. (voir la documentation **Planification** pour plus de détails).

Pour être active, une contrainte d'outillage doit être active au niveau de l'opération, mais doit aussi être active au niveau de la fiche **Outillage** et que l'option **Contraintes d'outillages** soit actives au niveau du moteur d'ordonnement.

- **Outillage** : Code outillage défini au niveau du formulaire des **Outillages**.
- **Règle active** : indique si la contrainte d'outillage est active pour le calcul d'ordonnement.
- **Quantité** : Nombre d'outillages nécessaire pendant la réalisation de l'opération.
- **Remarque** : Texte libre.

Machines autorisées (alternatives)

Cette rubrique vient en complément du centre de charges et de la machine fixe pour la planification. Il est ainsi possible de définir une liste de machines pouvant exécuter l'opération indépendamment de la liste des machines disponibles au niveau du centre de charge. Au niveau des alternatives machines, il est également possible de redéfinir la description des temps (on peut supposer qu'une même référence ne se produit pas dans les mêmes conditions en fonction de la technologie ou la vétusté de la machine par exemple)

- **Machine** : Machine autorisée pour produire l'opération.
- **Machine principale** : indique, dans la liste des machines autorisées, quelle est la machine prioritaire.
- **Temps de réglage** : Temps de réglage en remplacement de celui de l'opération si celui-ci est renseigné.
- **Temps de production** : Temps de production en remplacement de celui de l'opération si celui-ci est renseigné.
- **Temps d'attente** : Temps d'attente en remplacement de celui de l'opération si le temps de réglage ou de production sont renseignés.
- **Taux de rendement** : Rendement machine remplaçant celui renseigné dans la machine. Le rendement de la fiche machine ne sera utilisé que si la machine n'est pas présente dans l'alternative.
- **Temps de cycle** : Temps de cycle en secondes par pièces si l'opération est gérée en **Temps de cycle**.
- **Cadence théorique** : cadence en pièces par heure si l'opération est gérée en cadence théorique
- **Taille du batch** : quantité du batch si l'opération est gérée en batch.
- **Remarque** : champ de texte libre.

Marqueurs

Cette rubrique permet de rajouter des indicateurs (non bloquants) pour la planification. Ces sont des repères visuels affichables sur le graphique de Gantt. Une opération peut contenir autant de marqueurs que nécessaire. Le statut **Conforme** ou **En erreur** de chacun des marqueurs sera consolidé au niveau de l'opération lorsque l'OF sera créé. Si au moins un marqueur est en erreur, alors le marqueur de l'opération sera en erreur sinon il sera conforme si tous les marqueurs sont conformes.

- **Marqueur** : Marqueur défini pour l'opération
- **Valeur** : Valeur par défaut du marqueur lors de la création de l'ordre de fabrication. La valeur **Non géré** n'a pas d'incidence sur le statut consolidé au niveau de l'opération.
- **Remarque** : Texte libre.

Production

- **Coût T.(€) réglage machine/main d'œuvre** : le coût découle directement du calcul des statiques d'OF avec les données recueillies par les pointages d'atelier.
- **Coût T.(€) production machine/main d'œuvre** : le coût découle directement du calcul des statiques d'OF avec les données recueillies par les pointages d'atelier.
- **Début / fin** : date et heure réelles de début et de fin de l'opération renseignées par les pointages atelier.
- **Coût total rebut (€)** : Coût total des rebuts de l'opération.
- **Qté comptée** : quantité de pièces comptées en automatique via une carte d'acquisition National Instruments®. Pour que cette quantité soit alimentée le champ **N° d'entrée pour le comptage général** de la fiche machine doit être renseigné (fiche machine onglet **Complément**).
- **Qté bonne** : quantité de pièces bonnes.
- **Qté rebut** : quantité de pièces rebutées.
- **Qté autre** : quantité autre que les quantités précédentes (pièces réservées au service qualité, pièces servant au réglage de la machine...).
- **Nb.pers.engagées** : nombre de personnes engagées sur l'opération.
- **Cadence réelle** : cadence moyenne constatée lors de la réalisation de l'OF.
- **Pointage atelier** : récupère les pointages des opérateurs issus de l'atelier.

Outils

Les outils se décomposent en quatre parties :

- Utilitaire
- Calcul statistiques
- Planification
- Dossier de fabrication

Utilitaire

- **Mise à jour des coûts et temps prévus** : permet de recalculer les coûts machine et main d'œuvre ainsi que les temps prévus dans le cas d'une modification manuelle. Il est possible de sélectionner un ou plusieurs OF à recalculer.
- **Renumérotation des opérations** : permet de renuméroter dans un ordre croissant de 10 en 10 les opérations d'un ou de plusieurs OF. Cette renumérotation s'avère nécessaire lors de l'ajout ou d'une suppression manuelle d'une opération.
- **Remplacement machine** : cette fonction permet de remplacer une machine par une autre dans l'ensemble des ordres de fabrication auxquels elle est affectée. Ce remplacement n'est pas effectif pour les OF déjà créés. De la même manière le centre de charge de la nouvelle machine remplace celui de l'ancienne machine.

Calcul statistiques

Cet utilitaire permet de recalculer les paramètres situés dans le sous-menu **Statistiques** de la fiche des ordres de fabrication si des modifications manuelles ont été faites. Il est possible de sélectionner un ou plusieurs OF concernés par le calcul.

Planification

- **Jalonnement à capacité infinie** : cet utilitaire permet de calculer l'ordonnancement en capacité infinie pour tous les OF.
- **Modification de la quantité lancée** : cet utilitaire permet de modifier la quantité lancée d'un OF lorsqu'aucun évènement de pointage n'est encore déclaré.

Dossier de fabrication

Cet utilitaire permet de lancer l'édition de plusieurs documents (éditions standards et documents joints) pour former le dossier de fabrication.

Critères de sélection

Il est possible en fonction des critères de sélection de lancer l'édition d'un dossier de fabrication pour un ensemble d'OF en une seule fois. Il est possible de filtrer par :

- **Ordre de fabrication** : Tous les OF compris dans une plage de numéro.
- **Date de livraison** : Tous les OF dont la date de livraison est dans la période saisie
- **Date de début prévue** : Tous les OF dont la date de début planifiée est dans la période saisie
- **N° d'affaire** : Un N° d'affaire particulier
- **N° de commande** : Un N° de commande particulier
- **OF déjà édités** : Possibilité d'exclure de la liste des OF qui ont déjà été édités.

Choix des éditions

Il s'agit des documents qui seront imprimés. Deux types de documents sont imprimables :

- Editions standards (Crystal Report) : Il est possible de chaîner 4 éditions. Le choix sera conservé lors du prochain lancement.



Les éditions doivent impérativement disposées d'un critère code société et code OF.

- Documents joints : Il est possible d'éditer les documents joints rattachés à l'entête de l'ordre de fabrication ou à la référence article de l'OF.



Seuls sont imprimés les documents de type PDF.

Liste des ordres de fabrication

Cette liste est mise à jour par le bouton **Appliquer les critères**. Il est possible de désélectionner une partie des OF si l'édition n'est pas voulue et qu'aucun critère ne permet de les exclure automatiquement.



- L'édition des documents se fait sur l'imprimante par défaut du poste
- Les paramètres sont conservés pour le prochain accès à partir du moment où il y a eu **impression**
- Il est possible imprimer uniquement les documents joints si on ne précise aucune édition standard.

Régénération

Cet outil permet de mettre à jour la gamme et la nomenclature d'un ordre de fabrication (l'OF ne doit pas être en cours).

Il est parfois nécessaire de remettre à jour la gamme et la nomenclature de l'OF lorsque celui-ci a été créé longtemps avant d'être lancé en production. Entre temps, les données techniques de l'article ont pu évoluer. Le traitement supprime la gamme et la nomenclature pour les remplacer par la dernière version mais le N° d'OF ne change pas.

Découpage

Cet outil permet de scinder un ordre de fabrication en plusieurs parties (l'OF ne doit pas être en cours). Le traitement crée de nouveau OF et l'OF d'origine est supprimé.

Regroupement

Cet outil permet de regrouper plusieurs OF dans un seul (les OF ne doivent pas être en cours et doivent fabriquer la même référence article). Le traitement crée un nouvel OF et les OF d'origine sont supprimés.

Archivage

Cet outil permet de changer en masse le statut des ordres de fabrication de **Finis** en **Archivés**. Les OF ne seront plus présent dans l'écran principal des ordres de fabrication mais accessibles dans l'écran **OF Archivés**. Ce traitement permet d'alléger la liste des OF et améliore les temps de chargement.

Famille d'Aléas

Ce menu permet de créer les familles d'aléas de production liées au personnel, aux machines ou à la maintenance.

La fiche de la famille d'aléa se présente de la manière suivante

- **Code famille** : indique le code de la famille (8 caractères).
- **Description** : libellé complet de la famille (50 caractères).
- **Affectation** : indique si l'aléa est lié au personnel, aux machines ou à la maintenance.
- **Option de maintenance** : si la famille d'aléa est liée à la maintenance il est possible de préciser alors de quel type de maintenance il s'agit.
- **Calcul du TRS** : Le taux de rendement synthétique (TRS) est un indicateur du taux d'utilisation des machines. Il compare la production réelle à la capacité de production théorique d'une machine. Il est donc possible de sélectionner l'option qui rentrera dans le calcul du TRS.

Aléas

Ce menu affiche la liste des aléas de production liés au personnel, aux machines ou à la maintenance.

- **Code aléa** : code attribué à l'aléa (8 caractères).
- **Description** : libellé complet de l'aléa (50 caractères).
- **Famille** : indique la famille précédemment créée à laquelle appartient l'aléa.
- **Commentaire** : zone de texte libre.

OF archivés

Ce menu liste les ordres de fabrication dont le statut est **Archivé** afin de constituer un historique. De ce fait seuls les ordres de fabrication non clôturés se retrouvent dans le menu **Ordre de fabrication**.

Il est possible de consulter la gamme opératoire ainsi que la nomenclature de chaque ordre de fabrication en cliquant sur l'icône de la petite loupe comme expliqué précédemment.

Familles de rebuts

Ce menu affiche la liste des familles de rebuts de production :

- **Code famille** : code de la famille de rebut (8 caractères).
- **Description** : description complète de la famille de rebut (50 caractères).

Rebut

Ce menu affiche la liste des rebuts de production :

- **Code rebut** : code attribué au rebut (8 caractères).
- **Description** : libellé complet du rebut (50 caractères).
- **Famille** : famille, créée précédemment, à laquelle appartient le rebut.

Famille d'OF

Ce menu permet de gérer les familles rattachées aux ordres de fabrication.

Il existe par exemple des familles d'OF pour :

- Échantillons initiaux.
- Prototypes.
- Réindustrialisation.
- Série.
- Standard.

Chaque fiche se compose de la manière suivante :

- **Code** : code de la famille d'OF (20 caractères).
- **Description** : libellé de la famille d'OF (50 caractères).
- **Remarque** : champ de texte libre.

Acquisition

Pour cette partie, veuillez-vous reporter à la documentation **Scénario Atelier**.

Traçabilité

Ce module permet, à partir d'un N° de lot (et de la référence article si un lot est identique sur plusieurs références différentes), de reconstruire l'arbre des dépendances. On pourra ainsi connaître l'ensemble des produits fabriqués ayant utilisés un lot, les évolutions de statuts de lot.

Traçabilité
Valider

Critères

N° de lot Réf. article Fraise en vrac (au kg)

Résultat

Lot : LOT_123A
 FRAISE_VRAC - Fraise en vrac (au kg)

OF CONFITURE - Lot : 2014-03-17
 Confiture de Fraise

Détail du lot

N° de lot LOT_123A Quantité restante 397
 Référence FRAISE_VRAC - Fraise en vrac (au kg)
 Date entrée 17/03/2014 16:26:00

Consommations

N° OF	Article	Quantité lancée	Qté conso.	Date d'utilisation
119	CONFITURE - Confiture de Fraise	100	103	17/03/2014 16:35:26

🖨️ Imprimer 📄 Export

Sous-Traitance

Ce module permet, à partir des opérations de sous-traitance planifiées, de générer les commandes de sous-traitance associées.

Présentation

La fenêtre se découpe en 3 blocs :

Action

- **Valider** : Permet d'appliquer les critères de sélection et de remplir la section **Liste des opérations**.
- **Recalcul de l'encours** : Permet de consolider au niveau de chaque opération de sous-traitance la quantité bonne déclarée à l'opération précédente. Cette quantité sera la quantité proposée pour la commande.
- **Liste des commandes** : Permet de consulter la liste des commandes envoyées dans la gestion commerciale et éventuellement les erreurs si la commande n'a pas pu être créée.

Critères de sélection

Ensemble de critères permettant de filtrer la liste des opérations. Les critères sont appliqués par le bouton **Valider**.

Liste des opérations

Liste des opérations de sous-traitance planifiées répondant aux critères de sélections ci-dessus. Chaque ligne contient plusieurs fonctionnalités :

- **Bouton Commander** : Permet, pour les opérations sans N° de commande, de passer la commande de prestation dans la gestion commerciale.



La commande ne peut être passé que si toutes les informations obligatoire sont renseignées (Fournisseur, Référence de la prestation, date de livraison et quantité).

- **Pastille rouge et verte** : La pastille verte indique que la commande de sous-traitance a été passée alors que la pastille rouge indique que la commande n'a pas été créée. Le survol de la pastille avec le curseur de la souris permet d'afficher une infobulle permettant d'obtenir des informations sur l'opération précédente et l'opération suivante.
- **Icone Crayon** : Fonctionnalité uniquement disponible lorsque la commande n'a pas encore été passée. Elle permet de renseigner les informations nécessaires à la création de la commande.

Création de la commande dans la gestion commerciale

La commande n'est pas créée directement dans la gestion commerciale mais passe par les services périodiques. Il est donc nécessaire d'adapter la configuration selon le mode de fonctionnement voulu via les paramètres généraux, rubrique **Suivi de fabrication**, puis **Sous-traitance**.

- **Activer la gestion de la sous-traitance** : Permet de donner accès à la rubrique de création des commandes de sous-traitance dans le ruban **Suivi de fabrication**.



Cette fonctionnalité n'est pour l'instant disponible en gestion commerciale i7.

- **Ne proposer que les articles non tenus en stock** : Permet d'effectuer les recherches d'articles de sous-traitance en limitant la liste à ceux qui ne sont pas gérés en stock.
- **Ne proposer que les articles appartenant à une famille de type sous-traitance** : Un indicateur **type Sous-traitance** est disponible au niveau de la famille d'article. S'il est activé, seuls les articles appartenant à ces familles seront proposés.
- **Ne proposer que les fournisseurs appartenant à une famille de type sous-traitance** : Un indicateur **type Sous-traitance** est disponible au niveau de la famille de fournisseurs. S'il est activé, seuls les fournisseurs appartenant à ces familles seront proposés.
- **Autoriser la saisie d'un prix spécifique** : Permet de ne pas tenir compte des prix de la gestion commerciale mais uniquement du prix précisé sur l'opération.
 - Si le prix est géré au niveau de la gestion commerciale (tarif par quantité par exemple), le prix unitaire sera descendu au niveau de l'opération.
 - Si l'association **Article + Fournisseur** n'existe pas, c'est le prix saisi dans l'interface de préparation de commande de sous-traitance qui sera utilisé (puisqu'inexistant dans la gestion commerciale).
- **Programme d'export** : Sélection du programme qui génère la commande dans la gestion commerciale.
- **Activer l'épuration** : Permet de supprimer les demandes de création de commandes de sous-traitance au-delà du nombre de jours indiqué en paramètre. Le nombre de jours prend effet à partir du moment où la commande est effectivement créée dans la gestion commerciale.

Synchronisation de la date de livraison et du prix unitaire

Le programme périodique qui synchronise les documents de la gestion commerciale pour le calcul des besoins va également synchroniser une éventuelle modification du prix unitaire de la prestation ou une modification de la date de livraison de la commande. Il n'est donc pas nécessaire de modifier la commande fournisseur et l'opération de sous-traitance.

Superviseur

L'onglet **Superviseur** permet d'accéder en temps réel aux encours liés aux machines, aux ouvertures/fermetures des machines, au personnel et à la gestion de présence.

Encours machine

Ce menu affiche la liste des encours machines ainsi que diverses informations qui leurs sont rattachées. Une pastille de couleur indique le type d'activité de chaque encours machine.

- Rouge : activité de type **Arrêt** ou **Hors prod.**
- Verte : activité de type **Production.**
- Bleue : activité de type **Réglage.**
- Jaune : activité de type **Maintenance.**
- Violette : activité de type **Retouche.**
- Triangle : activité comportant une anomalie (erreur de pointage...).

Fiche signalétique

- **N° machine** : numéro de la machine concernée par l'encours.
- **N° de salarié** : numéro de code du salarié.
- **N°OF/OP** : numéro de l'ordre de fabrication et de l'opération.
- **Référence article** : référence de l'article produit sur la machine.
- **D/H début** : date et heure de début de l'encours.
- **Activité** : type d'activité de l'encours.
- **Aléa** : précise si l'encours machine comporte un aléa de maintenance.
- **Coef. répartition** : indique si la machine est liée à plusieurs OF (par défaut sa valeur est 1, la machine n'est liée qu'à un seul OF).
- **Prorata** :
- **Quantité bonne** : quantité de pièces bonnes.
- **Quantité comptée** : quantité de pièces comptées en automatique via une carte d'acquisition National Instruments®. Pour que cette quantité soit alimentée le champ **N°d'entrée pour le comptage général** de la fiche machine doit être renseigné (fiche machine onglet **Complément**).
- **Quantité rebutée** : quantité de pièces rebutées.
- **Quantité autre** : quantité autre que les quantités précédentes (pièces réservées au service qualité, pièces servant au réglage de la machine...).
- **Motif rebut** : indique le motif de rebut des pièces.
- **Champ libre** : champ libre exploitable (éditions...).
- **Anomalie** : si la case est cochée indique qu'il y a une anomalie sur l'encours (ex : oubli de pointage dans l'atelier, erreur de saisie dans les pièces comptées...).

Editions

Permet l'édition de l'historique des événements machines par machine et par date ainsi que l'édition des anomalies de pointages.

Superviseur

Le bouton  **Superviseur** permet d'accéder à un superviseur général de l'atelier qui affiche en temps réel l'activité des machines de l'atelier.

Il est possible de filtrer les machines présentes à l'écran par de multiples critères.

Un fois le filtre sélectionné, il est ensuite possible de sélectionner la valeur désirée dans une seconde liste.

Encours personnel

Ce menu affiche la liste des encours personnel avec la date et l'heure de début, l'article concerné et l'ordre de fabrication qui lui est rattaché.

Une pastille de couleur indique le type d'activité de chaque encours personnel.

- Rouge : activité de type **Arrêt** ou **Hors prod**.
- Verte : activité de type **Production**.
- Bleue : activité de type **Réglage**.
- Jaune : activité de type **Maintenance**.
- Violettes : activité de type **Retouche**.
- Triangle : activité comportant une anomalie (erreur de pointage...).

Fiche signalétique

- **N° de salarié** : code du salarié lié à l'encours.
- **N° de machine** : code de la machine lié à l'encours.
- **N° OF/OP** : numéro de l'ordre de fabrication et de l'opération.
- **Référence article** : référence de l'article lié à l'encours.
- **D/H début** : date et heure de début de l'encours personnel.
- **Activité** : type d'activité de l'encours.
- **Aléa** : précise si l'encours personnel comporte un aléa de maintenance.
- **Coef. répartition** : indique si la machine est liée à plusieurs OF (par défaut sa valeur est **1**, la machine n'est liée qu'à un seul OF).
- **Prorata** :
- **Quantité bonne** : quantité de pièces bonnes.

- **Quantité comptée** : quantité de pièces comptées en automatique via une carte d'acquisition National Instruments®. Pour que cette quantité soit alimentée le champ **N° d'entrée pour le comptage général** de la fiche machine doit être renseigné (fiche machine onglet **Complément**).
- **Quantité rebutée** : quantité de pièces bonnes.
- **Quantité autre** : quantité autre que les quantités précédentes (pièces réservées au service qualité, pièces servant au réglage de la machine...).
- **Motif rebut** : indique le motif des pièces rebutées.
- **Champ libre** : champ libre exploitable.
- **Anomalie** : si la case est cochée indique qu'il y a une anomalie sur l'encours (ex : oubli de pointage dans l'atelier, erreur de saisie dans les pièces comptées...).

Editions

Ce menu permet l'édition des historiques quotidiens, hebdomadaires, de la production mensuelle et des anomalies de pointages.

Encours présence

Ce menu permet de gérer les encours de présence du personnel. Il liste le personnel en indiquant la date et l'heure de début de présence.

Il est possible d'avoir plus de détails sur un encours de présence en cliquant sur la ligne souhaitée.

Fiche signalétique

- **N° de salarié** : numéro du salarié concerné par l'encours de présence.
- **D/H début** : date et heure de début de l'encours de présence.
- **Anomalie** : si la case est cochée indique qu'il y a une anomalie sur l'encours (ex : oubli de pointage dans l'atelier, erreur de saisie dans les pièces comptées...). Un triangle bleu apparaît sur la ligne.
- **Champ libre** : champ libre exploitable.
- **Temps légal** : indique le temps légal de présence (en heure).
- **Rubrique** : définit le type d'encours (**Heures normales**, **Absences maladies**, **Absences injustifiées**, **Congés** et **Heures supplémentaires**).

Editions

Ce menu permet l'édition de l'historique des pointages personnel ainsi que l'édition des anomalies relatives.

Maintenance

Ce menu permet de visualiser les encours de maintenance. Il est possible de modifier certaines informations liées aux encours mais son rôle premier est surtout de terminer un encours d'atelier. En effet les saisies réalisées dans l'atelier ne peuvent pas être supprimées à partir des scénarios disponibles.

En cas de problème avec une saisie d'atelier, il est donc possible de clôturer cette dernière directement à partir de ce menu.

- **N° de salarié** : code du salarié concerné par l'intervention de maintenance. Zone non modifiable.
- **Code machine** : code machine concernée par l'intervention de maintenance. Zone non modifiable.
- **D/H maintenance** : date et heure de début de maintenance. Zone non modifiable.
- **Type de maintenance** : type de maintenance engagée.
- **N° d'intervention** :
- **Aléa** : indique le type de maintenance lié à l'intervention.

Anomalie

Ce menu permet de **détecter** et de **corriger** les pointages ateliers en erreur réalisés dans l'atelier. Il ne tient compte que des OF en cours sauf si l'option **Inclure les OF Finis** est active dans les paramètres généraux.

Certaines données peuvent être modifiées directement dans la fiche de l'OF (comme le statut de l'opération) alors que d'autres ne peuvent être modifiées que via ce menu (quantités bonnes, quantités rebutées et quantités retouchées).

Cette fenêtre se découpe en trois parties : dans la gauche de l'écran sont listés tous les OF en cours de production, dans la partie supérieure droite s'affichent les OP correspondants à l'OF sélectionné et dans la partie inférieure droite s'affichent les pointages personnels liés à l'OP en question.

Il est possible d'exclure des centres de charges du contrôle de cohérence. Il suffit pour cela de les renseigner au niveau des paramètres généraux, rubriques **Atelier** puis **Contrôle anomalie**.

Cette option peut s'avérer utile, par exemple, pour des opérations de contrôle n'ayant pas de pointages de quantités. Il s'agit donc d'un filtre d'affichage. Chaque centre de charge doit être séparé par un **point-virgule** (ex : CDC1;CDC2;CDC3).

Il est possible d'appliquer le contrôle de cohérence sur les OF Fini lorsque l'erreur intervient sur la dernière opération et que l'OF est clôturé immédiatement après. Dans la liste les de gauche (OF contenant une erreur), on trouvera une puce rouge pour signaler les OF en statut Fini contre une puce verte pour les autres. Il est possible d'ignorer les anomalies sur les OF finis uniquement en sélectionnant la ligne et en appuyant sur la touche **Suppr.** et ainsi supprimer la ligne.

Modification du statut de l'opération

En double cliquant sur une opération il est possible de changer le statut de celle-ci sans être obligé d'aller dans la fiche de l'ordre de fabrication puis dans celle de l'opération.

Modification des pointages d'une opération

En double cliquant sur un pointage salarié il est possible de modifier les quantités saisies par l'opérateur. Les champs modifiables sont : la quantité bonne, la quantité rebutée et la quantité retouchée.

Archive

Machine

Ce menu affiche sous forme de calendrier la liste des machines et les événements qui leurs sont rattachés.

Par défaut le calendrier se cale sur le mois en cours mais il est possible de se positionner sur une autre période, soit en utilisant les flèches, soit en cliquant directement sur le mois. Un menu s'ouvre alors et permet de sélectionner l'année et le mois souhaités.

Ajout d'un événement machine

Il est possible d'ajouter directement sur le calendrier un événement machine. Deux façons de procéder sont disponibles : cliquer sur le bouton **Ajouter** présent sur cette fenêtre ou double cliquer sur le calendrier lui-même.

L'unique différence entre ces deux possibilités se situe au niveau du choix de la date et de l'heure. En effet en passant par le bouton **Ajouter** la date et l'heure sélectionnées sont respectivement la date du jour et l'heure système. En passant par le calendrier la date sélectionnée est celle du jour, l'heure n'est quant à elle pas définie. Il sera donc nécessaire de la renseigner sinon l'événement sera positionné à minuit (00 :00).

- **N° machine** : numéro de la machine concernée par l'événement.
- **N° de salarié** : numéro de code du salarié.
- **N°OF** : numéro de l'ordre de fabrication.
- **N°OP** : numéro de l'opération de l'ordre de fabrication.
- **D/H début** : date et heure de début de l'événement.
- **Durée** : durée de l'événement (en heure centième).

Consultation des événements machines

Lorsqu'un ou plusieurs événements sont saisis pour les machines, la case correspondant au jour de l'événement devient verte.

En positionnant le pointeur de la souris sur un événement une info bulle apparaît permettant de visualiser les événements.

En cliquant sur cette case une fenêtre pop-up liste les événements liés à la machine. La pastille située sur chaque ligne indique l'activité de l'événement.

Les statuts disponibles par couleur sont les suivants :

- Pastille jaune : l'activité de l'événement est de type **Maintenance**.
- Pastille bleue : l'activité de l'événement est de type **Réglage**.
- Pastille violette : l'activité de l'événement est de type **Retouche**.
- Pastille verte : l'activité de l'événement est de type **Production**.
- Pastille rouge : l'activité de l'événement est de type **Arrêt** ou **Hors production**.

- Triangle bleu : indique une anomalie sur l'événement quel que soit son type d'activité.

Pour avoir le détail d'un événement il suffit de double cliquer sur la ligne.

- **N° de machine** : code de la machine concernée par l'événement. Zone non modifiable.
- **N° de salarié** : code du salarié concerné par l'événement. Zone non modifiable.
- **N° OF/OP (N° d'intervention)** : numéro de l'ordre de fabrication et de l'opération concerné par l'événement. Zone non modifiable.



le champ **OP** est également utilisé pour les événements de maintenance. En effet le N° de l'intervention sera renseigné à la place du code OP.

- **Anomalie** : la case cochée indique qu'il y a une anomalie de pointage (ex : oubli de pointage dans l'atelier, erreur de saisie dans les pièces comptées...).
- **Référence article** : référence de l'article lancé en production sur la machine. Zone non modifiable.
- **D/H début** : date et heure de début de l'événement machine. Zone non modifiable.
- **D/H fin** : date et heure de fin de l'événement machine. Cette zone peut être modifiée.
- **Activité** : indique le type d'activité lié à l'événement.
- **Aléa** : indique le type de maintenance préventive lié à l'événement.
- **Coef. répartition** : indique si la machine est liée à plusieurs OF (par défaut sa valeur est 1, la machine n'est liée qu'à un seul OF).
- **Prorata** :
- **Quantité bonne** : quantité de pièces bonnes réalisées.
- **Quantité comptée** : quantité de pièces comptées en automatique via une carte d'acquisition National Instruments®. Pour que cette quantité soit alimentée le champ **N° d'entrée pour le comptage général** de la fiche machine doit être renseigné (fiche machine onglet **Complément**).
- **Quantité rebutée** : quantité de pièces rebutées.
- **Quantité autre** : quantité autre que les quantités précédentes (pièces réservées au service qualité, pièces servant au réglage de la machine...).
- **Motif rebut** : indique le motif de rebut des pièces.
- **Champ libre** : champ libre exploitable.
- **D/H transfert** : date et heure du transfert de l'événement.
- **Type de maintenance** : si l'activité est de type **Maintenance** il est possible d'indiquer le type de maintenance concerné.

Editions

Permet l'édition de l'historique des événements machines par machine et par date ainsi que l'édition des anomalies de pointages.

Personnel

Ce menu affiche sous forme de calendrier les événements liés au personnel. Par défaut le calendrier se positionne sur le mois en cours mais il est possible de sélectionner une autre période via les flèches de navigation.

Ajout d'un événement personnel

Il est possible d'ajouter un événement personnel soit en cliquant sur le bouton **Ajouter**, soit en cliquant directement sur le calendrier. Une fenêtre de saisie apparaît.

- **N° de salarié** : code du salarié lié à l'événement.
- **N° de machine** : code de la machine lié à l'événement.
- **N° OF** : numéro de l'ordre de fabrication.
- **N°OP** : numéro de l'opération de l'ordre de fabrication.
- **D/H début** : date et heure de début de l'événement personnel.
- **Durée** : durée de l'événement personnel (en heure centième).

Une fois ces informations saisies une fenêtre apparaît.

- **N° de salarié** : code du salarié lié à l'événement.
- **N° de machine** : code de la machine lié à l'événement.
- **N° OF/OP** : numéro de l'ordre de fabrication et de l'opération.
- **Anomalie** : si la case est cochée indique qu'il y a une anomalie de pointage (ex : oubli de pointage dans l'atelier, erreur de saisie dans les pièces comptées...).
- **Référence article** : référence de l'article lancé en production. Zone non modifiable.
- **D/H début** : date et heure de début de l'événement personnel. Zone non modifiable.
- **D/H fin** : date et heure de fin de l'événement personnel. Cette zone peut être modifiée.
- **Activité** : indique le type d'activité lié à l'événement.
- **Aléa** : indique le type de maintenance préventive lié à l'événement.
- **Coef. répartition** : indique si la machine est liée à plusieurs OF (par défaut sa valeur est 1, la machine n'est liée qu'à un seul OF).
- **Prorata** :
- **Quantité bonne** : quantité de pièces bonnes réalisées.
- **Quantité rebutée** : quantité de pièces rebutées.
- **Quantité comptée** : quantité de pièces comptées en automatique via une carte d'acquisition National Instruments®. Pour que cette quantité soit alimentée le champ **N°d'entrée pour le comptage général** de la fiche machine doit être renseigné (fiche machine onglet **Complément**).
- **Quantité autre** : quantité autre que les quantités précédentes (pièces réservées au service qualité, pièces servant au réglage de la machine...).
- **Motif rebut** : motif de rebut des pièces.
- **Champ libre** : champ libre exploitable.
- **D/H transfert** : date et heure du transfert de l'événement.

- **Type de maintenance** : si l'activité est de type **Maintenance** il est possible d'indiquer le type de maintenance concerné.

Si plusieurs événements **Personnel** sont paramétrés une liste s'affiche pour chaque événement. Cette liste nous informe sur les heures de début et de fin, la durée ainsi que les informations rattachées à la production. Le code de couleur utilisé pour les activités machine est repris pour les activités personnel (**Production, Retouche, Maintenance...**).

Editions

Ce menu permet l'édition des historiques quotidiens, hebdomadaires, de la production mensuelle et des anomalies de pointages.

Présence

Ce menu permet de gérer les états de présence du personnel. Il se présente sous la forme d'un calendrier et de la liste de l'ensemble du personnel. Par défaut le calendrier se positionne sur le mois en cours mais il est possible de sélectionner une autre période via les flèches de navigation.

Ajout d'une présence personnel

Comme dans les archives précédentes l'ajout d'un pointage personnel peut se faire soit par le bouton **Ajouter**, soit en cliquant directement sur le calendrier. Les différences entre ces manières de procéder résident dans la sélection du salarié et heure de début.

1 . Ajout via le bouton **Ajouter**

En cliquant sur le bouton **Ajouter** le code du salarié n'est pas sélectionné, l'heure quant à elle est, automatiquement renseignée depuis l'heure du système.

2 . Ajout via le **calendrier**

En cliquant directement sur le **calendrier** le numéro du salarié est lui bien renseigné, cependant l'heure de début est vierge (elle correspond donc à minuit).

Lorsque l'on valide cette fenêtre on accède à la partie saisie du pointage.

- **N° de salarié** : code du salarié concerné par le pointage.
- **Anomalie** : si la case est cochée indique qu'il y a une anomalie de pointage (ex : oubli de pointage dans l'atelier, erreur de saisie dans les pièces comptées...).
- **D/H arrivée** : date et heure de début du pointage personnel. Zone non modifiable.
- **D/H départ** : date et heure de fin du pointage personnel. Zone non modifiable.
- **Champ libre** : champ libre exploitable.
- **Temps légal** : permet d'indiquer la durée du temps légal de travail.
- **Rubrique** : indique le justificatif des heures effectuées.
- **D/H transfert** : date et heure du transfert de l'événement.

Editions

Ce menu permet l'édition de l'historique des pointages personnel ainsi que l'édition des anomalies relatives.

Inventaire de l'encours

Ce menu permet d'effectuer l'inventaire de l'encours. Son principe de fonctionnement est identique au **Contrôle anomalies** mais ne permet de faire des correctifs que sur les ordres de fabrication actifs.

Gantt

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	3
Liste des dernières planifications enregistrées	3
Outils	4
Actions	4
Recherche rapide	4
Regroupement	4
Filtre	5
Affichage	7
Sélection	7
Utilitaire	8
Corbeille	8
Anomalies	9
Préférences	9
Horizon	9
Échelle de temps	9
Largeur de la légende	9
Largeur de la fenêtre	10
Valeur du zoom	10
Hauteur des opérations	10
Graphique de Gantt	11
Consultations	11
Modifications	12

Présentation

La partie liée à la planification est détaillée dans cette documentation. Elle se base sur la documentation **Planification** qui explique le paramétrage nécessaire au calcul du graphique de **Gantt**.

Liste des dernières planifications enregistrées

Le résultat du calcul de la planification est accessible via le menu **Gantt**. Il liste les dernières planifications enregistrées telles que le résultat du dernier calcul ou les simulations qui ont été réalisées.

L'affichage d'une planification s'effectue en double cliquant directement sur le résultat souhaité présent dans la liste.

Le Gantt se compose essentiellement deux parties bien distinctes : le **graphique** Gantt et les **outils**.

Outils

Ce menu regroupe un ensemble d'outils permettant d'exploiter le graphique de Gantt. Il se compose des onglets suivants :

- Actions
- Corbeille
- Anomalies
- Préférences

Actions

Cet onglet permet de gérer l'affichage et la navigation au sein du graphique de Gantt.

Recherche rapide

Il s'agit d'un moteur de recherche permettant de retrouver rapidement un OF, une commande ou un article.

Regroupement

Ce menu permet de gérer le regroupement des machines suivant cinq critères :

- **Personnalisé** : regroupe les machines suivant le regroupement spécifique précédemment créé.
- **Centre de charge** : regroupe les machines affectées au même centre de charge
- **Atelier** : regroupe les machines affectées au même atelier
- **Zone géographique** : regroupe les machines affectées à la même zone géographique
- **Section** : regroupe les machines affectées à la même section

Création d'un regroupement personnalisé dans le graphique de Gantt

Pour afficher un regroupement personnalisé il faut au préalable effectuer les actions suivantes :

- 1 . Création d'un code et d'une désignation de regroupement machine dans les paramètres généraux (**Planification/Tables des libellés/Regroupement machine Gantt**).
- 2 . Affectation du code de regroupement dans la fiche de chaque machine choisie (onglet **Planification** de la fiche Machine).

Filtre

Cette option permet d'utiliser les filtres d'affichage précédemment paramétrés. Une fenêtre s'affiche listant les différents filtres pour lesquels il est possible de saisir des valeurs afin d'effectuer la recherche.

Dans l'exemple ci-dessous les filtres qui ont été choisis concernent des informations que l'on retrouve dans la fiche article dans l'onglet **Compléments**. Le but est de retrouver les articles dont la couleur renseignée dans la fiche article correspond à « rouge ».

Définition d'un filtre

Choix des critères de sélection personnalisés

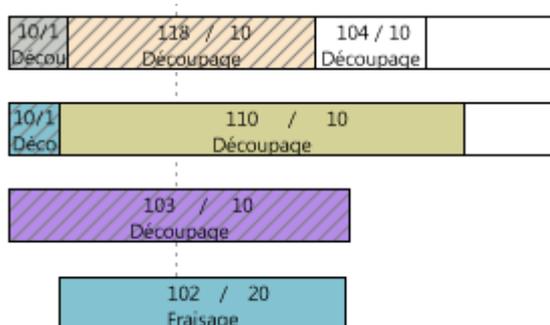
Activer la transparence des opérations

Paramètre	Valeur	Couleur
Réf. Art.	<input type="text"/>	<input type="checkbox"/>
N° d'Affaire	<input type="text"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N° Commande	<input type="text"/>	<input type="checkbox"/>

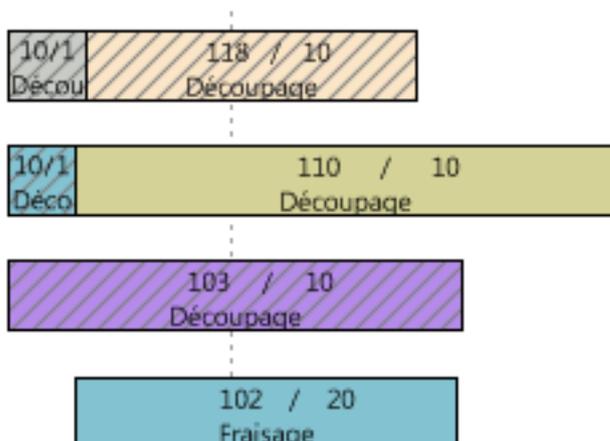
Valider **Annuler**

Activer la transparence des opérations

Si cette case est cochée toutes les opérations non concernées par ce filtre seront visibles mais apparaîtront sans aucune couleur.



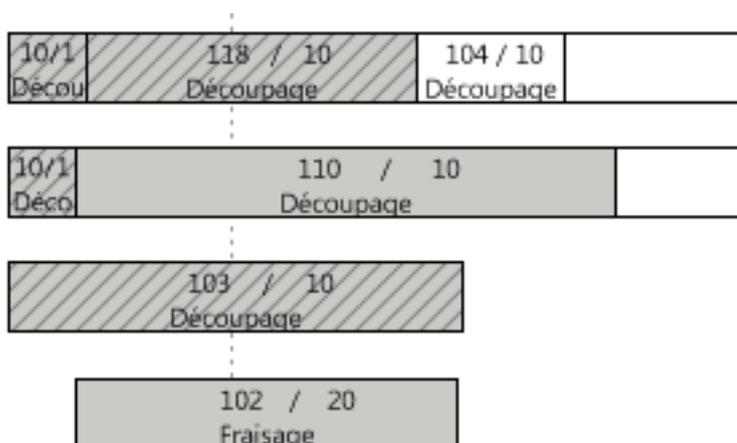
Si la case est décochée, toutes les opérations non concernées par ce filtre disparaîtront du graphique de Gantt.

**Valeur**

Permet de saisir une valeur par critère de sélection. Afin d'affiner les recherches il est possible de renseigner plusieurs critères.

Couleur

Permet d'affecter une couleur unique au critère de sélection. Si la case est cochée toutes les opérations concernées par le critère prendront la même couleur (comme dans l'exemple ci-dessous), si la case est décochée les opérations conservent leurs couleurs d'origine.

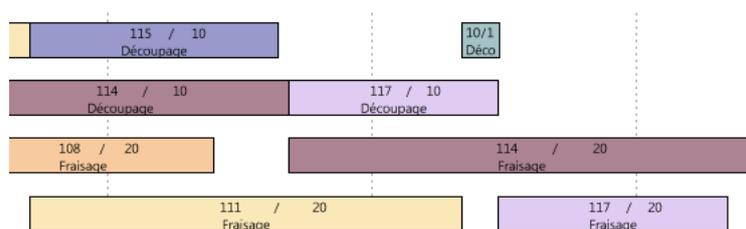
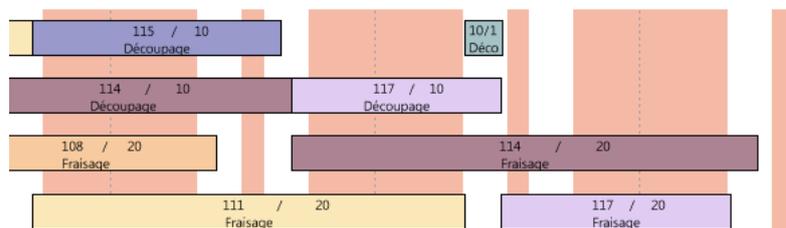


A noter que l'option **Réinitialiser** n'apparaît que dans le cas où des filtres ont été saisis.

Affichage

Afficher/Masquer les plages d'arrêt

Permet d'afficher ou de masquer les plages d'arrêt des machines définies dans le calendrier des machines (cf. documentation **Planification**).

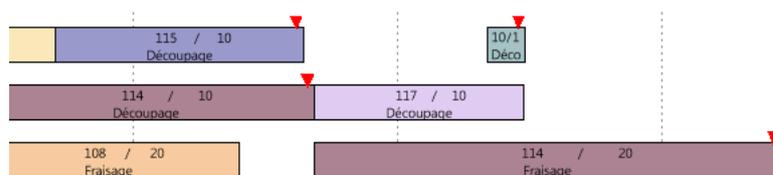


Afficher/Masquer marqueur

Permet d'afficher ou de masquer les marqueurs précédemment créés dans la partie **Données techniques**.

Afficher/Masquer retard

Permet d'afficher ou de masquer les opérations des ordres de fabrication qui sont en retard par rapport à la date de livraison prévue. Les opérations en retard sont représentées par une flèche rouge (dans l'exemple ci-dessous on constate que les OF 114, 115 et 116 sont en retard).



Afficher/Masquer disponibilité matière

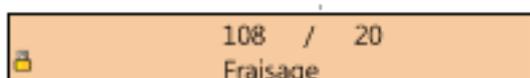
Permet d'afficher ou de masquer la disponibilité matière sur les opérations.

Sélection

Ce menu permet de gérer les options liées au déplacement des opérations dans la planification.

Verrouiller la sélection

Permet après le mouvement d'une opération de verrouiller cette dernière afin d'empêcher toute modification. Une petite icône apparaît alors sur l'opération verrouillée.



Déverrouiller la sélection

Permet de déverrouiller une opération verrouillée afin de la déplacer à nouveau.

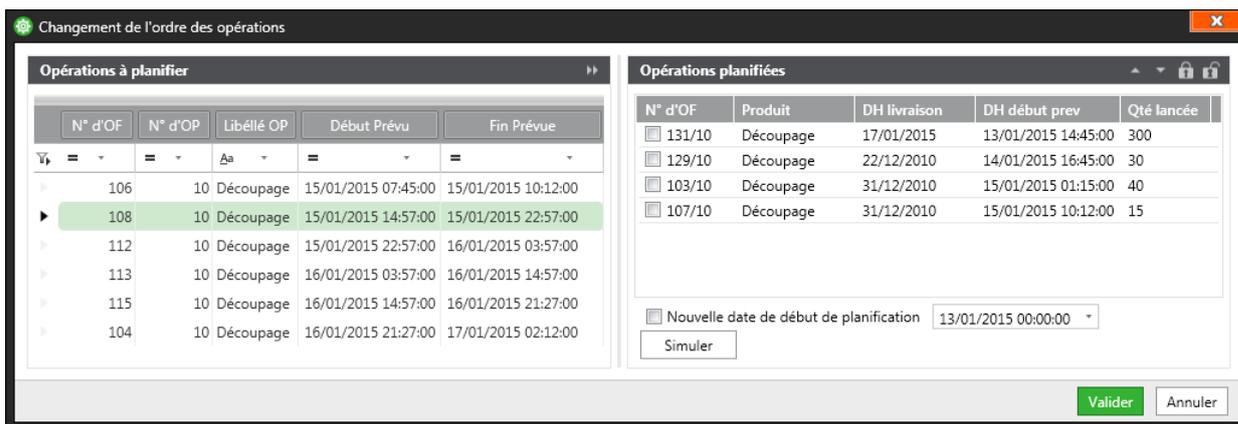
Déverrouiller tout

Permet de déverrouiller l'ensemble des opérations verrouillées.

Réorganiser l'ordre des opérations

Permet de réorganiser l'ordre de planification de plusieurs opérations liées à la même machine. La réorganisation ne peut se faire que si au moins deux opérations sont sélectionnées. La sélection se fait en maintenant la touche **Ctrl** appuyée tout en cliquant sur les opérations à réorganiser.

Une fois les opérations sélectionnées la fenêtre suivante s'affiche



Les icônes situées dans le coin supérieur droit de cette fenêtre permettent de mettre à jour l'ordre des opérations, de verrouiller toutes les opérations et de déverrouiller toutes les opérations de la liste.

Depuis cette fenêtre il est possible de renseigner une nouvelle date/heure de début en cochant la case **Nouvelle date de début de planification**. Il est alors possible de renseigner une nouvelle date et une nouvelle heure de début prévues.



Cette action a pour but de déplacer automatiquement l'opération (ou les opérations) qui sont affectées à cette machine. En effet les opérations sont liées et tout changement sur l'une d'elles aura une répercussion sur les autres.



Les colonnes de la liste de gauche sont paramétrables dans **Paramètres généraux / Planification / Tables des libellés** puis **Réorganisation des opérations**.

Utilitaire

Calcul disponibilité matière

Permet de calculer la disponibilité des matières premières. Le calcul ne peut se faire que si l'ensemble des paramètres de configuration sont définis (voir documentation des prérequis).

Corbeille

La corbeille regroupe tous les OF/OP qui n'ont pu être planifié car ils présentent des incohérences. L'onglet **Corbeille** clignote en rouge lorsque le moteur de planification a identifié des OP concernées.

Il est alors possible de planifier manuellement les opérations en les faisant **glisser** dans le graphique de Gantt. Pour cela il faut respecter certains paramètres comme les autorisations de déplacement (situées dans les paramètres généraux du Gantt) et la date de positionnement. En effet étant donné que le moteur de calcul a déjà planifié des opérations, l'ajout d'une opération ne pourra se faire qu'à partir de la date du jour ou à une date ultérieure.

Anomalies

Retard de livraison

Permet d'afficher tous les OF planifiés dont la date de livraison ne sera pas honorée. Le nombre de jours de retard est indiqué pour chaque OF.

Ordre des opérations

Permet d'afficher les opérations qui présentent une anomalie au niveau de l'ordre prévu.

Exemple

Dans l'exemple ci-dessous l'opération 30 est placée (et verrouillée) avant l'opération 20, ce qui ne respecte pas l'ordre chronologique. En cliquant sur le bouton **Rafraîchir**, l'OF 111/30 est automatiquement signalé en tant qu'anomalie.



Opérations non planifiées

Liste les opérations qui n'ont pu être planifiées car elles présentent des incohérences.

Préférences

Ce menu permet de gérer les options de navigation au sein du graphique de Gantt. Toutes les modifications ne seront validées qu'après avoir cliqué sur le bouton **Appliquer**.

Horizon

Permet de définir une date de début et une date de fin de l'horizon de planification. Cette fonction est également disponible en double cliquant sur l'échelle de temps directement sur le graphique de Gantt.

Échelle de temps

Permet de caler le graphique de Gantt sur une unité de temps : minute, heure, jour, semaine ou mois.

Largeur de la légende

Permet de définir la largeur du menu des regroupements.

Largeur de la fenêtre

Permet de définir la largeur de la fenêtre du graphique de Gantt.

Valeur du zoom

Permet de définir la valeur du zoom du graphique de Gantt.

Hauteur des opérations

Permet de définir la hauteur des opérations dans le graphique de Gantt.

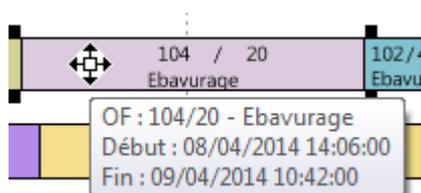
Graphique de Gantt

Il affiche l'ordonnement des ordres de fabrication calculé par le moteur de planification. Depuis le graphique de Gantt il est possible de modifier l'ordonnement ou simplement de consulter des informations liées aux opérations planifiées.

Consultations

En plus des informations affichées automatiquement à l'ouverture du Gantt il est possible d'accéder à d'autres options en agissant directement sur les OP. Trois types d'actions sont disponibles :

1. **Affichage de l'infobulle** : l'infobulle apparaît en sélectionnant l'OP tout en maintenant la touche **Ctrl** appuyée.



2. **Consultation du détail des opérations** : en double cliquant sur une OP la fiche signalétique de cette dernière s'affiche (voir documentation **Suivi de Fabrication** pour plus de détails).
3. **Lien inter-opérations** : afin de retrouver toutes les opérations d'un même OF il est possible d'afficher le lien inter-opérations en sélectionnant l'un tout en maintenant la touche **Shift** enfoncée.

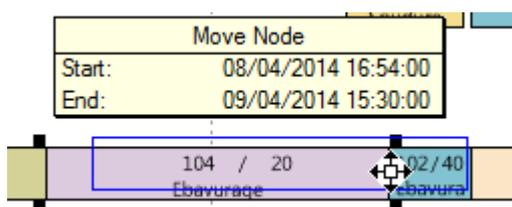
Modifications

L'affichage de la planification n'est pas figé, il peut être modifié en fonction des options choisies dans le menu **Outils** et/ou en fonction des autorisations attribuées.

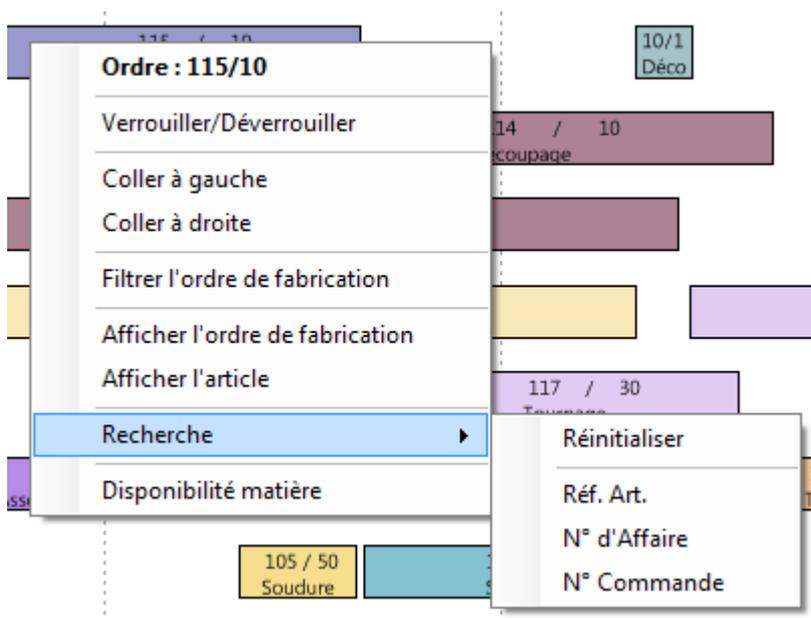


Bien qu'il soit possible de déplacer des opérations au sein du Gantt, seules les modifications sur les machines autorisées seront enregistrées dans la planification.

Les opérations peuvent être déplacées soit indépendamment, soit par groupe en maintenant la touche **Ctrl** appuyée et en cliquant sur chacune d'elles. Le déplacement se fait sur le principe du **glisser/déposer**, une fenêtre de type infobulle apparaît permettant d'être informé sur la nouvelle date/heure de début et de fin de l'opération.



D'autres options sont accessibles en exécutant un clic droit sur une opération. Un menu déroulant s'affiche permettant d'accéder directement aux informations liées à cette opération.



Ordre

Affiche le numéro de l'OF et de l'OP sur lequel on se positionne.

Verrouiller/Déverrouiller

Permet de verrouiller ou de déverrouiller l'OP dans la planification. L'icône **Cadenas** apparaît sur l'OP. Condition : ne s'applique que sur les machines autorisées pour l'utilisateur.

Coller à gauche

Permet de coller l'OP sélectionnée à l'OP située juste à sa gauche (voir schéma ci-dessous).

Coller à droite

Permet de coller l'OP sélectionnée à l'OP située juste à sa droite (voir schéma ci-dessous).

Filter l'ordre de fabrication

Permet de mettre en évidence l'OF (il conserve sa couleur d'affichage) sélectionné en affichant l'intégralité des autres OF en transparence. Cette option est identique au moteur de recherche.

Afficher l'ordre de fabrication

Permet d'ouvrir la fiche signalétique de l'OF.

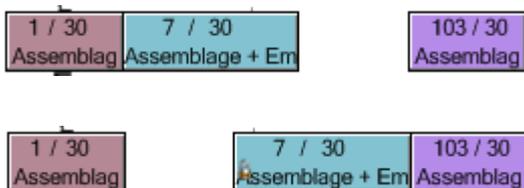
Afficher l'article

Permet d'ouvrir la fiche signalétique de l'article.

Recherche

Permet d'accéder aux filtres d'affichages préalablement paramétrés.

Condition : n'apparaît que si des filtres ont été configurés.

Disponibilité matière

Les modifications apportées au graphique de Gantt peuvent être enregistrées dans le planning officiel ou dans une nouvelle planification. Cependant si on souhaite relancer un calcul se basant sur les modifications apportées, il faut obligatoirement que ces dernières soient enregistrées dans le planning officiel.

Scénario atelier

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Paramètres généraux	6
Configuration de l'interface	9
Familles de scénarios	9
Scénarios	10
Gestion des habilitations	10
Gestion des utilisateurs	10
Tester la configuration	10
Configuration des accès	10
Configuration des saisies	11
Machine	11
Personnel	12
Référence Article	12
Lot/Série	13
Aléa	13
Confirmation	13
Motif de Rebut	13
Ordre de Fabrication	14
Ordre de Fabrication en cours	14
Ordre de Fabrication seul	14
Quantité Bonne	15
Quantité Rebutée	15
Quantité Retouchée	15
Quantité	16
Choix du mono ou multi-machines	16
Maintenance curative	16
Maintenance préventive	16
Statut de la maintenance curative	16
Statut de la maintenance préventive	16
Structure machine	16
Consultation Maintenance	17
Consultation Machine	17
Consultation OF	17
Consultation Personnel	17
Contrôle quantité	17

Table des matières

Poursuite Saisie OF	17
Statut de l'opération	17
Choix de la source du document	18
Consultation Document.....	18
Saisie Commentaire.....	18
Outillage.....	18
Fournisseur	19
Point d'entrée pour les gammes de contrôles.....	19
Emplacement	20
Fonctionnement et configuration des scénarios	21
Début de réglage	21
Fin de réglage	23
Passage en production	26
Début de production.....	26
Fin de production	28
Début de retouche	30
Fin de retouche	31
Déclaration de production (par top)	33
Envoi en sous-traitance	35
Retour de sous-traitance.....	38
Affectation personnel	41
Désaffectation personnel	42
Consommation matières	42
Réintégration en stock	43
Entrées en magasin	43
Marche/Arrêt manuel	46
Justification d'arrêts	47
Entrées/Sorties du personnel.....	47
Début de pause.....	48
Fin de pause	48
Changement d'activité	49
Consultation machine	49
Consultation personnel	50
Consultation ordre de fabrication	50
Envoi d'un mail.....	50

Table des matières

Début de maintenance 1er niveau	51
Fin de maintenance 1er niveau	52
Début de maintenance 2eme niveau	53
Fin de maintenance 2eme niveau	54
Début de maintenance curative	55
Fin de maintenance curative	56
Début de maintenance opérateur	57
Fin de maintenance opérateur	58
Début de maintenance travaux neufs	59
Fin de maintenance travaux neufs	60
Demande d'intervention	60
Consommation Pièces Détachées (Maintenance curative)	61
Consultation maintenance	62
Consultation Document.....	62
Envoi mail	62
Déblocage marqueur	63
Editions Favorites	63
Statut des lots	64
Gamme de contrôle	65
Déblocage qualité	66
Changement d'emplacement.....	66
Transfert vers l'atelier	67
Transfert vers stock	68
Vidage Zone Tampon	69
Montage Outillage.....	70
Démontage Outillage	70
Atelier Différé	71
Présentation générale de l'interface.....	71
Saisie du salarié.....	71
Saisie des pointages.....	71
Historique / saisie en cours	72
Validation et annulation des saisies	73
Présentation des consommations différées	73
Saisie de l'ordre de fabrication.....	73
Saisie des consommations de la nomenclature.....	73

Table des matières

Ajout d'un article à la nomenclature	74
Validation	74

Paramètres généraux

Le module d'acquisition atelier s'organise autour de scénarios d'acquisition permettant de récolter les informations concernant le suivi de fabrication. Ces scénarios d'acquisition peuvent être automatiques (connexion machine pour comptage automatique, connexion sur des appareils de mesure comme des balances, etc...) ou manuels (déclaration en temps réel des opérateurs, comme un début ou une fin de production). Un ensemble de données techniques permet de mettre en œuvre l'interface de saisie qui est paramétrable en fonction des postes d'acquisition. Ensuite, chacun des scénarios et chacune des saisies est paramétrables également pour obtenir une large couverture fonctionnelle.

Dans un 1^{er} temps, il faut configurer l'interface pour fournir aux opérateurs l'interface de saisie et dans un 2^e temps, il faut configurer le comportement des scénarios (Quelles questions ? Quels contrôles ? Etc...).

The screenshot shows the Sage software interface for workshop acquisition parameters. The top navigation bar includes tabs for 'Données Techniques', 'Entités', 'Stock', 'Calcul des Besoins', 'Planification', 'Suivi de Fabrication', 'Deviseur', 'Maintenance', 'Qualité', and 'Compléments'. Below this, there are icons for various functions like 'OF', 'Aléa', 'Rebut', 'Atelier', 'Sous-traitance', 'Traçabilité', 'Machine', 'Personnel', 'Présence', 'Anomalie', 'Maintenance', 'Archive', 'Inventaire', and 'Tableaux de bord'. The main interface is divided into several sections: 'Production' (with sub-items: Début de Réglage, Fin de Réglage, Début de Production, Fin de Production), 'Stock', 'Consultation' (with sub-items: Consultation Machine, Consultation Personnel, Consultation OF), and 'Maintenance'. A 'Sélection programme' section is also present, with a text prompt: 'Appuyez sur une touche de fonction ou sélectionnez un programme dans la liste'. Annotations with arrows point to the 'Scénarios' and 'Familles de scénarios' sections.

En plus des paramètres localisés à un scénario, a une saisie inter scénario, il est possible d'adopter des modes de gestion plus globaux.

Date de référence

Valeur de décalage

Cette zone permet de définir une heure de calage afin de déterminer la date de référence pour les pointages d'atelier (la date de référence se situe dans la fenêtre des mouvements de stock). Cette option est généralement utilisée pour des sociétés fonctionnant sur une base de **3/8** afin de définir exactement sur quelle journée sont calés les pointages. Ex : une équipe travaille de 21h à 5h, on peut positionner les pointages sur un des deux jours travaillés par l'équipe.

Mode de gestion des événements

Le système possède 2 modes de gestion possible dans la façon d'enregistrer les pointages des opérateurs :

Événements machines seulement

Ce mode permet de suivre avant tout la machine et non l'homme. Il n'est pas possible de gérer plusieurs personnes affectées sur la même machine pour le même ordre de fabrication. Ce mode de fonctionnement ne renseigne pas la table des **Événements Personnel** et simplifie donc les mises à jour des pointages lorsqu'il y a des erreurs de saisies.

Événements personnel et événements machines

Ce mode permet de suivre en parallèle des pointages liés à la machine et des pointages liés aux opérateurs. Cette méthode, plus lourde en termes de modifications de pointage suite à des erreurs, permet cependant de gérer des postes de travail nécessitant la présence de plusieurs opérateurs (comme une machine de conditionnement par exemple).

Mode de gestion des affectations opérateurs

Le système possède 2 modes de gestion des affectations opérateurs. L'affectation des opérateurs n'est accessible que si le mode de gestion des événements prend en charge les **Événements Personnel**.

Affectation temporaire

L'opérateur s'affecte sur une machine et récupère les encours déjà présent sur la machine. Si la machine n'a pas d'encours, l'affectation n'est pas possible. Lorsque l'un des opérateurs déclare une fin de production, l'ensemble des opérateurs affectés à la machine sont désaffectés et leurs encours respectifs sont archivés et supprimés.

Affectation permanente

L'opérateur s'affecte sur une machine et récupère l'encours de celle-ci. Si aucun encours n'est présent sur la machine, l'opérateur est **Hors Production**. Son statut passera **En Production** lorsqu'un OF sera démarré. A l'issue de la production, l'encours de l'OF sera archivé et supprimé, les opérateurs affectés repassent en statut **Hors Production**. Lorsque cette option est activée, un opérateur ne peut être affecté qu'à une seule machine à la fois.

Mode de gestion des encours machines

Le système possède 2 modes de gestion pour la gestion des encours machines :

Encours temporaire

A l'issue d'une déclaration de fin d'un scénario (fin de production par exemple), la machine n'a plus aucun encours.

Encours permanente

A l'issue d'une déclaration de fin, un encours d'arrêt indéterminé est créé. Lors d'une nouvelle déclaration, cet encours sera archivé et supprimé.

Pointages en réglage et en production simultanés

Cette option permet à un opérateur de déclarer une production sur une machine et ensuite de déclarer un réglage sur une autre machine. Cela est possible lorsque la machine a la faculté de fonctionner en temps masqué (Temps masqué = faculté de la machine à fonctionner sans la présence permanente de l'opérateur). La machine restant en production doit donc avoir l'option **Temps masqué autorisé** à OUI.

Opération pour les entrées en stock

Si le N° d'opération est renseigné (différente de 0), cette opération sera considérée comme l'opération effectuant l'entrée en stock. Si elle n'est pas renseignée, la dernière opération de l'ordre de fabrication sera utilisée.

Sortie des composants sans numéro d'opération

Pour les composants dont aucune consommation au niveau de l'OP n'a été définie (consommation qui se renseigne dans les nomenclatures d'OF), il est possible de stipuler une sortie soit à la première opération, soit à la dernière opération de la gamme.

Blocage de la sous-traitance

Si l'option **Blocage de la sous-traitance si toutes les opérations précédentes ne sont pas démarrées** est active, il ne sera pas possible de déclarer un envoi ou un retour de sous-traitance si au moins une opération précédente dans la gamme est en statut **Attente**.

Blocage suite à contrôle qualité (réglage et production)

Permet de bloquer un **Début de réglage** ou un **début de production** sur une opération succédant une opération disposant d'un **Contrôle qualité avant production** et que celui-ci n'a pas été réalisé. Le scénario **Déblocage Qualité** permet d'effectuer le contrôle et de débloquer l'opération.

Blocage les pointages sans engagement de composants

Permet de bloquer un début de réglage, de production, de retouche ou une déclaration par top ou un envoi en sous-traitance lorsqu'aucun composant de la nomenclature (si l'OF dispose d'une nomenclature) n'est engagé. On entend par engagé le fait qu'il y a au moins des quantités réelles de déclarées comme consommées.

Blocage les pointages si toutes les opérations ne sont pas pointées

Permet de bloquer un début de réglage, de production, de retouche ou une déclaration par top ou un envoi en sous-traitance si au moins une opération suivie en production n'a pas été pointée (le statut de l'opération est **ATTENTE**).

Blocage suite à marqueurs en erreur (réglage et production)

Permet de bloquer un **Début de réglage** ou un **Début de production** sur une opération succédant une opération disposant d'au moins un marqueur en erreur. Le scénario **Déclaration Marqueur** permet d'effectuer les relevés et de débloquer l'opération.

Blocage des pointages

Permet de bloquer l'utilisation d'un scénario de début de réglage ou début de production lorsque l'avancement d'une opération précédente est insuffisant ou qu'aucun engagement matière n'a été fait sur l'OF

Délai avant lancement des tableaux de bord

Permet, lorsque le module atelier est inactif (pas de saisie en cours) de faire apparaître l'écran des tableaux de bord. On revient à l'écran de l'atelier en appuyant sur la touche **Echap**.

Activer le contrôle des entrées en stock

Permet d'avertir que la quantité déclarée n'est pas conforme à la quantité lancée alors qu'aucun rebut n'a été déclaré. Concrètement il s'agit de partir du principe que la quantité prévue est la bonne et que la différence de pièces n'est pas justifiée.

Exclure du contrôle les centres de charge

Permet d'exclure certains centres de charge du contrôle des anomalies. Cette option peut s'avérer utile, par exemple, pour des opérations de contrôle n'ayant pas de pointages de quantités. Il s'agit donc d'un filtre d'affichage. Chaque centre de charge doit être séparé par un **point-virgule** (ex : CDC1;CDC2;CDC3).

Quantité de référence de la première opération

Permet d'indiquer que la quantité de référence est la quantité bonne déclarée lors de la première opération. Exemple : la quantité prévue est de 15 pièces alors que la quantité de pièces déclarées sur la première opération est de 17 pièces. Automatiquement la quantité va être réajustée à 17 pièces pour le reste des opérations à venir.

Appliquer le contrôle sur les ordres de fabrication clôturés

Permet de forcer le contrôle **anomalie** sur l'ensemble des OF (sauf les OF archivés) au lieu d'un contrôle uniquement sur les OF en cours.

Configuration de l'interface

La configuration de l'interface consiste à paramétrer le visuel de l'écran de saisie. Il est possible de configurer des groupes de scénarios.

Familles de scénarios

Les familles de scénarios permettent de regrouper un ensemble de scénarios sous une même rubrique.

L'objectif recherché est le confort de l'utilisateur afin qu'il puisse retrouver facilement le scénario correspondant au type de déclaration qu'il souhaite effectuer.

Le groupe permet également, dans le cas où le nombre de scénarios disponibles est important, de donner une certaine hiérarchie dans les possibilités qui lui sont proposées.

Les données constituant un groupe sont :

Code famille

Texte alphanumérique sur 20 caractères.

Ordre

N° d'ordre pour l'affichage des groupes (ordre croissant).

Description

Texte qui apparaîtra sur l'interface du module atelier.

Déplier le groupe

Permet au moment du lancement du module atelier de définir si le groupe sera ouvert ou fermé. On peut utiliser cette option dans le cas où le nombre de scénarios est important ou qu'un ensemble de scénarios est peu utilisé. Une icône  permet d'ouvrir ou fermer le groupe à tout moment avec la souris (ou le doigt dans le cas d'un écran tactile).

Remarque

Texte libre permettant de donner une description plus détaillée de l'utilité de ce groupe.

Scénarios

Les scénarios sont l'ensemble des programmes mis à disposition de l'opérateur pour effectuer ses déclarations. Il est possible d'adapter la liste des scénarios disponibles sur le PC en fonction du contexte (rendre disponible le scénario d'entrée en stock que sur l'ordinateur du magasin par exemple) ou d'établir des habilitations en fonction des opérateurs.

Gestion des habilitations

Habilitation des personnels

L'objectif de ce paramétrage est d'interdire l'utilisation d'un scénario pour un personnel sur un poste de saisie alors que le dit scénario est tout de même disponible pour les opérateurs habilités sur le même poste de saisie. Le principe est qu'au moment de la saisie du code personnel, l'opérateur non habilité est rejeté. La règle de gestion est la suivante :

- Si la **liste des habilitations est vide**, alors toutes les personnes peuvent utiliser ce scénario,
- Si la **liste des habilitations contient au moins une personne**, alors seuls les personnels présents dans la liste sont habilités à utiliser ce scénario.

Autorisation des machines

L'objectif de ce paramétrage est d'interdire l'utilisation d'un scénario pour une machine sur un poste de saisie alors que le dit scénario est tout de même disponible pour les machines autorisées sur le même poste de saisie. Le principe est qu'au moment de la saisie du code machine, la machine non autorisée est rejetée. La règle de gestion est la suivante :

- Si la **liste des autorisations est vide**, alors toutes les machines peuvent utiliser ce scénario,
- Si la **liste des autorisations contient au moins une machine**, alors seules les machines présentes dans la liste sont autorisées pour ce scénario.

Gestion des utilisateurs

Du fait que chaque module atelier démarre avec un code utilisateur différent, il est donc possible de définir la liste des scénarios en fonction du code utilisateur et ainsi proposer des menus différents selon les besoins d'acquisition des différentes zones géographiques de l'atelier (par exemple : magasin, production, expédition, maintenance, qualité...).

Tester la configuration

Cet utilitaire permet à partir d'un seul écran de tester l'ensemble des scénarios mis à disposition en fonction des utilisateurs sans avoir à effectuer de tests exhaustifs utilisateur par utilisateur.

Configuration des accès

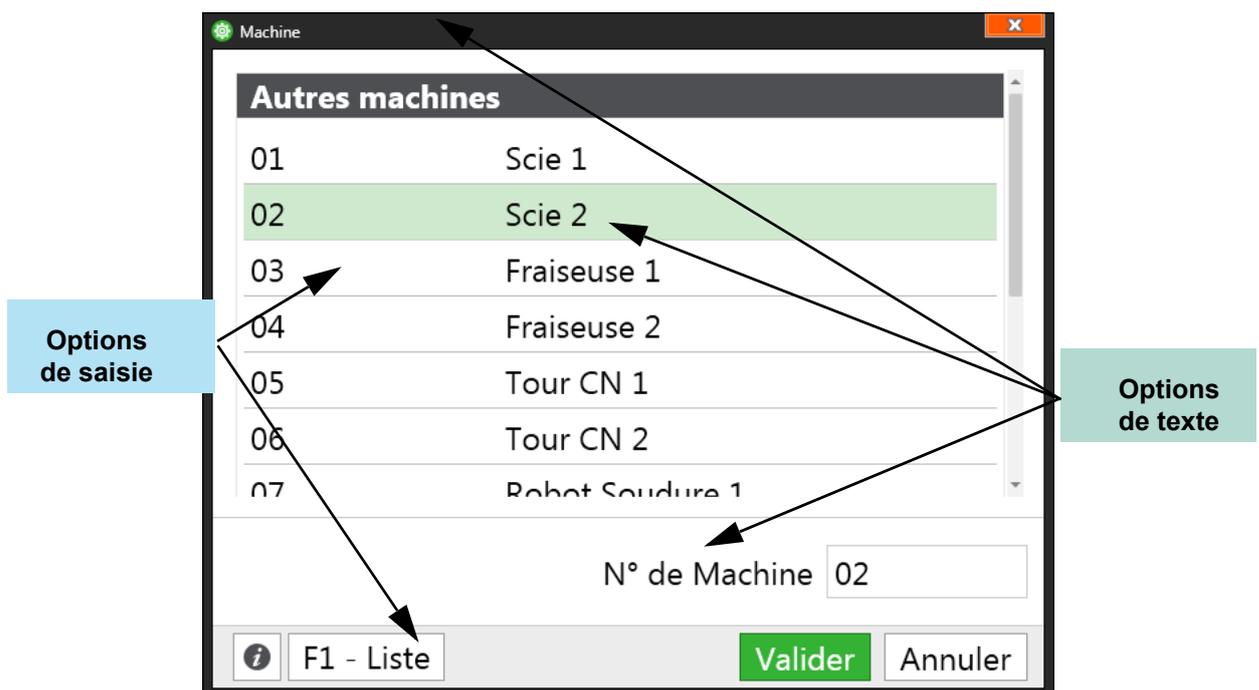
Cet utilitaire permet d'activer ou de désactiver les autorisations d'accès aux scénarios d'atelier pour chaque utilisateur. Par défaut, tous les scénarios sont bloqués, il suffit de cliquer directement sur le scénario pour que ce dernier devienne vert et s'active. La fermeture et la réouverture du module **Atelier** est nécessaire pour la mise à jour de l'affichage des scénarios.

Configuration des saisies

Au sein de chaque scénario, un certain nombre de saisies sont communes (saisie du code machine, personnel, etc...). Il est donc possible d'adapter le comportement et l'aspect d'une saisie pour l'ensemble des scénarios.

La fenêtre pop-up permet de consulter rapidement l'ensemble de la configuration qui se divise en 2 rubriques :

- **Liste des options de saisie** : permet de modifier le comportement et l'aspect de la fenêtre de saisie.
- **Liste des textes de saisie** : permet de modifier le vocabulaire en fonction du métier.



Machine

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des machines. Cette liste se divise en 2 groupes :

- Machines à proximité : machines dont le N° de terminal défini dans la fiche machine est identique à celui défini dans le code utilisateur ayant permis le lancement du module atelier.
- Autres machines : machines n'ayant pas de cohérences entre le N° de terminal de la machine et celui du code utilisateur.

LIMITE_MAINTENANCE (OUI ou NON)

Si la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI), elle est limitée aux machines suivie en maintenance dans les scénarios concernant la maintenance.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre de machines à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche F1 ou un clic sur le bouton).



Comportement spécifique : La saisie du code machine n'est pas demandée dans la mesure où le croisement entre le N° de terminal de l'utilisateur et celui renseigné dans les machines abouti à une seule machine. La saisie du code machine est alors automatique.

Personnel

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste du personnel.

LIMITE_MAINTENANCE (OUI ou NON)

Si la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI), elle est limitée aux personnels **affectés au service maintenance** dans les scénarios concernant la maintenance. Si l'option est à **OUI**, elle est prioritaire sur l'option des scénarios. Si elle est à **NON**, c'est l'option du scénario de maintenance qui est retenue.

SUIVI_PRESENCE (OUI ou NON)

Permet d'empêcher toute déclaration si l'opérateur n'a pas au préalable signalé son entrée dans l'entreprise (gestion du temps de présence) par le scénario d'entrées/sorties du personnel.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre de personnels à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

Référence Article

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des articles. Cette liste se limite aux références présentes dans la nomenclature de l'ordre de fabrication.

LIMITE_NOMENC (OUI ou NON)

Permet de bloquer la saisie d'une référence aux seuls composants présents dans la nomenclature de l'ordre de fabrication.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre de composants de l'ordre de fabrication à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

Lot/Série

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des lots ou N° de séries.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre de lots/séries à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

LIMITE_DEPOT_ARTICLE (OUI ou NON)

Permet de limiter la liste des lots utilisables à ceux présent dans le dépôt principal de l'article ou à défaut dans le dépôt principal de la société.

Aléa

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des aléas.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre d'aléas à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

Confirmation

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Motif de Rebut

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des motifs de rebuts.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre de motifs de rebuts à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

Ordre de Fabrication

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des ordres de fabrication.

LISTE_TOP (>0)

Permet de limiter le nombre d'ordres de fabrication dans la liste.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre d'ordres de fabrication à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

Ordre de Fabrication en cours

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des ordres de fabrication.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre d'ordres de fabrication à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

Ordre de Fabrication seul

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des ordres de fabrication.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre d'ordres de fabrication à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

Quantité Bonne

DOUBLE_SAISIE (OUI ou NON)

Permet de saisir deux fois la quantité afin d'effectuer un contrôle de saisie supplémentaire.

VALEUR_DECIMAL (OUI ou NON)

Permet de limiter la saisie de la quantité à une valeur entière si aucune décimales n'est possible au regard de l'activité de l'entreprise.

VALEUR_MIN (valeur numérique entière >=0)

Permet d'effectuer un contrôle de la saisie des quantités au niveau de la valeur minimale attendue. La valeur minimale est comprise dans l'intervalle.

VALEUR_MAX (valeur numérique entière >=0)

Permet d'effectuer un contrôle de la saisie des quantités au niveau de la valeur minimale attendue. La valeur minimale est comprise dans l'intervalle.

Quantité Rebutée

DOUBLE_SAISIE (OUI ou NON)

Permet de saisir deux fois la quantité afin d'effectuer un contrôle de saisie supplémentaire.

VALEUR_DECIMAL (OUI ou NON)

Permet de limiter la saisie de la quantité à une valeur entière si aucune décimales n'est possible au regard de l'activité de l'entreprise.

VALEUR_MIN (valeur numérique entière >=0)

Permet d'effectuer un contrôle de la saisie des quantités au niveau de la valeur minimale attendue. La valeur minimale est comprise dans l'intervalle.

VALEUR_MAX (valeur numérique entière >=0)

Permet d'effectuer un contrôle de la saisie des quantités au niveau de la valeur minimale attendue. La valeur minimale est comprise dans l'intervalle.

Quantité Retouchée

DOUBLE_SAISIE (OUI ou NON)

Permet de saisir deux fois la quantité afin d'effectuer un contrôle de saisie supplémentaire.

VALEUR_DECIMAL (OUI ou NON)

Permet de limiter la saisie de la quantité à une valeur entière si aucune décimales n'est possible au regard de l'activité de l'entreprise.

VALEUR_MIN (valeur numérique entière >=0)

Permet d'effectuer un contrôle de la saisie des quantités au niveau de la valeur minimale attendue. La valeur minimale est comprise dans l'intervalle.

VALEUR_MAX (valeur numérique entière >=0)

Permet d'effectuer un contrôle de la saisie des quantités au niveau de la valeur minimale attendue. La valeur minimale est comprise dans l'intervalle.

Quantité

DOUBLE_SAISIE (OUI ou NON)

Permet de saisir deux fois la quantité afin d'effectuer un contrôle de saisie supplémentaire.

VALEUR_DECIMAL (OUI ou NON)

Permet de limiter la saisie de la quantité à une valeur entière si aucune décimales n'est possible au regard de l'activité de l'entreprise.

Choix du mono ou multi-machines

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Maintenance curative

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Maintenance préventive

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Statut de la maintenance curative

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Statut de la maintenance préventive

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Structure machine

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Consultation Maintenance

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Consultation Machine

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Consultation OF

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Consultation Personnel

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Contrôle quantité

BLOQUANT (OUI ou NON)

Permet de définir si le contrôle quantité est bloquant lorsque la quantité saisie est supérieur à la quantité bonne de l'opération précédente.

OP_PREC_SUIVI_ANOMALIE

Permet de tenir compte de la règle **d'exclusion d'opération** du formulaire **Contrôle des Anomalies**. Cette option permet d'éviter des messages d'alertes de dépassement de quantités par rapport à l'opération précédente car elle n'est pas suivie en quantité. Voir dans **Paramètres généraux, Atelier, contrôle des anomalies** pour plus d'informations.

Poursuite Saisie OF

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Statut de l'opération

AFFICHER_QUESTION (OUI ou NON)

Permet d'afficher la question **Clôture définitive** au lieu de **Clôture ou Suspension**. Si l'option est à **OUI** alors la saisie devient **Clôture définitive : OUI/NON**.

Les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Choix de la source du document

MACHINE (OUI ou NON)

Permet d'afficher la source de document **Machine** (Documents joints à une machine).

OPERATION (OUI ou NON)

Permet d'afficher la source de document **Opération** (Documents joints à une opération d'un ordre de fabrication).

OF (OUI ou NON)

Permet d'afficher la source de document **Ordre de fabrication** (Documents joints à un ordre de fabrication).

Les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Consultation Document

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier.

Saisie Commentaire

Aucune option de saisie n'est disponible pour cette saisie. Seuls les textes de saisie sont modifiables afin de spécifier un vocabulaire propre au métier. Cette saisie permet d'enregistrer du texte sur plusieurs lignes sans limite de longueur.

Outillage

Cette saisie permet d'indiquer un outillage lors de la production d'une opération et de comptabiliser le nombre de pièces réalisées pour alerter des opérations de maintenance par exemple. Seuls les outillages dont l'indicateur **Outillage obsolète** est désactivé sont autorisés en saisie.

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des outillages.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre de outillages à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

ALERTE_MAINTENANCE (AUTORISER/CONFIRMATION/BLOQUER)

Permet, lorsque l'outillage est en alerte maintenance (le compteur de pièces intermédiaires est au-delà de la valeur maximale autorisée), de bloquer l'utilisation ou de demander une confirmation de l'opérateur ou de ne pas tenir compte de cet indicateur.

ALERTE_FDV (AUTORISER/CONFIRMATION/BLOQUER)

Permet, lorsque l'outillage est en fin de vie (le compteur de pièces générales est au-delà de la valeur maximale autorisée), de bloquer l'utilisation ou de demander une confirmation de l'opérateur ou de ne pas tenir compte de cet indicateur.

ALERTE_NC (AUTORISER/CONFIRMATION/BLOQUER)

Permet, lorsque l'outillage est indiqué comme **non conforme** (onglet **maintenance** de l'outillage), de bloquer l'utilisation ou de demander une confirmation de l'opérateur ou de ne pas tenir compte de cet indicateur.

FILTRE_OPERATION (OUI ou NON)

Permet de limiter la liste des outillages autorisés lorsque de sa déclaration en réglage, production et retouche. C'est la valeur **masque saisie** de l'opération de l'OF qui permet de déterminer la liste. Si cette option est active et qu'aucun masque n'est défini dans l'opération, tous les outillages sont utilisables.

Fournisseur

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des fournisseurs.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre de fournisseurs à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

Point d'entrée pour les gammes de contrôles

OF (OUI ou NON)

Propose la saisie du N° d'ordre de fabrication comme point d'entrée possible.

OFOP (OUI ou NON)

Propose la saisie du N° d'OF+OP (Code à barres du bon de travail) comme point d'entrée possible.

ARTICLE (OUI ou NON)

Propose la saisie directe de la référence article comme point d'entrée possible.

Emplacement

LISTE_AUTO (OUI ou NON)

Permet d'obtenir immédiatement la liste des emplacements.

LISTE_TRIGGER (>0)

Dans le cas où la liste est autorisée (LISTE_ACCESS = OUI) mais qu'elle n'est pas en ouverture automatique (LISTE_AUTO = NON), elle sera tout de même ouverte automatiquement si le nombre d'emplacements à afficher est inférieur ou égal à la valeur définie.

LISTE_ACCESS (OUI ou NON)

Permet dans le cas où la liste n'est pas systématiquement affichée (LISTE_AUTO = NON), d'autoriser ponctuellement l'affichage de la liste (touche **F1** ou un clic sur le bouton).

UTILISATION_INDEX (OUI/NON)

Permet d'utiliser un index unique d'emplacements.

- **OUI** : Le N° unique d'emplacements est à utiliser en priorité lorsque la saisie de l'emplacement de fait par code à barres. Il permet d'avoir des N° d'emplacements commun entre dépôts (ex : emplacement **CONTROLE**) mais accessible en une seule saisie.
- **NON** : Si un N° d'emplacement est commun à plusieurs dépôts, il faudra alors dans une deuxième saisie sélectionner le dépôt correspondant.

Fonctionnement et configuration des scénarios

Chacun des scénarios de saisies disposent de plusieurs options permettant de modifier le déroulement du programme. La portée de chaque option se limite au scénario dans laquelle elle est définie (seules les options de saisies ont une portée globale – paragraphe 3).

La fenêtre pop-up accessible à partir de la loupe permet de consulter rapidement l'ensemble des paramètres.

Dans un 1^{er} temps, il convient de définir les points d'entrées de chaque scénario en fonction du dispositif de saisie de l'opérateur selon qu'il s'agit d'un clavier (avec ou sans souris) ou d'un écran tactile.

Pour chaque scénario, on peut définir :

Ordre

Ordre d'affichage dans le groupe (ordre croissant).

Description

Texte qui apparaît dans le menu du module atelier.

Famille

Groupe dans lequel est rattaché le scénario lors de l'affichage du menu dans le module atelier.

Déclenchement

Texte qui sera saisi ou lu par code à barres pour démarrer les saisies dans le scénario (validation avec la touche **Entrée** nécessaire sauf avec le code à barres ou le retour chariot peut être programmée dans la douchette).

Touche de Fonction

Autre méthode de déclenchement du scénario par une touche de fonction (pas de validation avec la touche **Entrée**).

Remarque

Description détaillée de l'usage du scénario.

Début de réglage

Le scénario permet d'effectuer un début de réglage d'une opération d'un ordre de fabrication sur une machine pour un opérateur.

Saisie	Action
N° de Machine	On ne peut démarrer un réglage que si la machine est disponible. Elle ne doit donc comporter aucun encours (sauf un encours d'arrêt hors production). Il n'est possible de clôturer un réglage par un autre réglage ou de rajouter un autre OF en réglage par exemple.

Saisie	Action
N° de Salarié	<p>Le salarié ne peut effectuer qu'un seul réglage à la fois. En conséquence, aucun encours pour cette personne ne doit exister sur une autre machine. Le seul encours autorisé est une déclaration Hors Production (réunion, délégation syndicale, etc.) et sera fermée automatiquement.</p> <p>Option : PERSONNEL</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code salarié doit être saisi. • NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour le réglage.
N° d'OF/OP	<p>L'opération de l'ordre de fabrication ne doit pas être en statut Terminé. Le statut de l'ordre de fabrication ne doit-être ni Terminé ni Archivé.</p> <p>Il est possible de démarrer un réglage pour plusieurs OF en même temps si le statut de la machine le permet (dans la fiche machine multi OF autorisé en réglage).</p> <p>Option : AFFICHE_COMMENTAIRE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le commentaire de l'opération sera affiché après la saisie de l'OF/OP. • NON : Le commentaire de l'opération ne sera pas affiché.
Code aléa	<p>Le code aléa permet de justifier le motif du réglage.</p> <p>Option : ALEA</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code aléa doit être saisi. • NON : Le code aléa ne sera pas demandé. <p>Information : ALEA_FAMILLE</p> <p>La famille d'aléa précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les aléas seront proposés.</p>
Code outillage	<p>Permet de saisir l'outillage nécessaire à la réalisation de l'opération (uniquement si l'opération nécessite la saisie d'un outillage)</p> <p>Option : OUTILLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code outillage doit être saisi. • NON : Le code outillage ne sera pas demandé ni renseigné. <p>Information : OUTILLAGE_MACHINE</p> <p>Cette option permet de récupérer le code outillage préalablement enregistré sur la machine (par un scénario de montage outillage, début réglage, début production, etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code outillage sera automatiquement repris de la fiche machine si celui-ci est présent et compatible avec le masque de saisie de l'opération (si l'option dans la saisie de l'outillage est validée). • CONFIRMATION : Même fonctionnement que la reprise automatique mais une confirmation est demandée à l'opérateur. • NON : Le code outillage ne sera pas repris d'un saisie antérieure. L'opérateur devra saisir le code outillage.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Saisie	Action
Traitement final	Un encours est créé pour la machine et l'opérateur. L'opération passe en statut Réglage et la machine fixe est renseignée.

Fin de réglage

Le scénario permet de mettre fin à une déclaration de début de réglage.

Saisie	Action
N° de Machine	On ne peut effectuer une fin de réglage que si la machine était au préalable en réglage.
N° de Salarié	Le salarié à l'origine du début de réglage doit s'identifier. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour le réglage.
Quantité bonne	Saisie de la quantité bonne. Option : QTE_BONNE <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité bonne doit être saisie. NON : La quantité bonne ne sera pas demandée.
Quantité rebutée	Saisie de la quantité rebutée. Option : QTE_REBUT <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité rebutée doit être saisie. NON : La quantité rebutée ne sera pas demandée.
Motif de rebut	Saisie d'un motif de rebuts si des quantités rebutées sont déclarées. Option : MOTIF_REBUT <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le motif de rebuts doit être saisi. NON : Le motif de rebuts ne sera pas demandé. <p>Information : REBUT_FAMILLE</p> <p>La famille de rebuts précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les rebuts seront proposés.</p>
Quantité à retoucher	Saisie des quantités à retoucher. Option : QTE_RETOUCHE <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité à retoucher doit être saisie. NON : La quantité à retoucher ne sera pas demandée.

Saisie	Action
Contrôle des quantités	<p>Ctrl des quantités saisies sur option. Le contrôle consiste à vérifier la cohérence entre les quantités saisies sur l'opération et les quantités saisies sur l'opération précédente (la quantité bonne de l'opération 20 ne peut être supérieure à la quantité bonne de l'opération précédente).</p> <p>Option : CONTROLE_QTE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Un contrôle de cohérence de la saisie des quantités est effectuée. NON : Aucun contrôle de cohérence de la saisie des quantités n'est effectué.
Statut de l'opération	<p>Saisie du statut de l'opération. Le statut de l'opération peut être suspendu (l'opération pourra à nouveau être déclarée dans un scénario) ou terminé (l'opération ne pourra plus être utilisée). Si le statut n'est pas précisé, l'opération sera suspendue.</p> <p> ATTENTION, il ne faut pas saisir le statut en fin de réglage si l'opération doit ensuite être déclarée en production, le statut est pour l'opération, pas pour le réglage.</p> <p>Option : STATUT_OPERATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le statut de l'opération doit être renseigné. NON : Le statut de l'opération ne sera pas demandé.
Saisie d'un commentaire	<p>Saisie d'un commentaire libre sans limite de longueur venant se cumuler sur le commentaire de l'opération de l'OF.</p> <p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une saisie est proposée NON : La saisie ne sera pas demandé.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	<p>Archivage de l'encours et génération des mouvements de stock.</p> <p>Option : CONSOMMATION_NOMENCLATURE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : génération des consommations liées à la nomenclature au prorata des quantités déclarées (BONNE + REBUT). La consommation automatique est désactivée pour les articles dont la famille est stipulée Sortie Manuelle = OUI. NON : aucun mouvement de stock n'est généré. <p>Option : ENTREE_PF</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : génération d'un mouvement d'entrée en stock du composé s'il s'agit de la dernière opération de l'OF ou sur un N° d'opération spécifique à l'entrée en stock configurée dans les paramètres généraux. Si la référence est suivie en lot, c'est le N° d'OF qui est utilisé comme N° de Lot. NON : aucun mouvement de stock n'est généré.
N° de Machine	<p>On ne peut effectuer une fin de réglage que si la machine était au préalable en réglage.</p>

Saisie	Action
N° de Salarié	<p>Le salarié à l'origine du début de réglage doit s'identifier.</p> <p>Option : PERSONNEL</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour le réglage.
Quantité bonne	<p>Saisie de la quantité bonne.</p> <p>Option : QTE_BONNE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité bonne doit être saisie. NON : La quantité bonne ne sera pas demandée.
Quantité rebutée	<p>Saisie de la quantité rebutée.</p> <p>Option : QTE_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité rebutée doit être saisie. NON : La quantité rebutée ne sera pas demandée.
Motif de rebut	<p>Saisie d'un motif de rebuts si des quantités rebutées sont déclarées.</p> <p>Option : MOTIF_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le motif de rebuts doit être saisi. NON : Le motif de rebuts ne sera pas demandé. <p>Information : REBUT_FAMILLE</p> <p>La famille de rebuts précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les rebuts seront proposés.</p>
Quantité à retoucher	<p>Saisie des quantités à retoucher.</p> <p>Option : QTE_RETOUCHE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité à retoucher doit être saisie. NON : La quantité à retoucher ne sera pas demandée.
Contrôle des quantités	<p>Ctrl des quantités saisies sur option. Le contrôle consiste à vérifier la cohérence entre les quantités saisies sur l'opération et les quantités saisies sur l'opération précédente (la quantité bonne de l'opération 20 ne peut être supérieure à la quantité bonne de l'opération précédente).</p> <p>Option : CONTROLE_QTE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Un contrôle de cohérence de la saisie des quantités est effectuée. NON : Aucun contrôle de cohérence de la saisie des quantités n'est effectué.

Saisie	Action
Statut de l'opération	<p>Saisie du statut de l'opération. Le statut de l'opération peut être suspendu (l'opération pourra à nouveau être déclarée dans un scénario) ou terminé (l'opération ne pourra plus être utilisée). Si le statut n'est pas précisé, l'opération sera suspendue.</p> <p> ATTENTION, il ne faut pas saisir le statut en fin de réglage si l'opération doit ensuite être déclarée en production, le statut est pour l'opération, pas pour le réglage.</p> <p>Option : STATUT_OPERATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le statut de l'opération doit être renseigné. • NON : Le statut de l'opération ne sera pas demandé.
Saisie d'un commentaire	<p>Saisie d'un commentaire libre sans limite de longueur venant se cumuler sur le commentaire de l'opération de l'OF.</p> <p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une saisie est proposée • NON : La saisie ne sera pas demandé.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Passage en production

Le scénario permet de passer directement les encours d'une machine de l'activité **Réglage** à l'activité **Production**.

Les encours restent inchangés (même ordre de fabrication et mêmes opérateurs).

Saisie	Action
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée. • NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	<p>Les encours de réglage sont archivés. L'activité des encours (machine et personnel) passe de Réglage à Production.</p>

Début de production

Le scénario permet de débiter un début de production d'une opération d'ordre de fabrication sur une machine pour un opérateur. Le début de production permet de lancer plusieurs OF en même temps (si la machine permet le lancement simultané de plusieurs OF). Si la machine est en mode de lancement **Parallèle**, une fois le début de production terminé, il n'est plus possible de rajouter un nouvel OF sans faire une fin de production suivi d'un nouveau début de production. Si la machine est en mode de lancement **Série**, il sera possible de rajouter autant d'OF supplémentaire en effectuant plusieurs **Début de production** successifs.

Le nombre d'OF maximum dans l'encours est défini au niveau de la fiche signalétique de la machine dans la rubrique **Nombre d'OF**.

Saisie	Action
N° de Machine	<p>En mode Parallèle, on ne peut démarrer un début de production que si la machine est disponible. Elle ne doit donc comporter aucun encours (sauf un encours d'arrêt hors production). Il n'est possible de clôturer une production par une autre production ou de rajouter un autre OF en production par exemple.</p> <p>En Mode Série, il est possible de déclarer un début de production même si la machine est déjà en cours jusqu'à concurrence du nombre d'OF maximum autorisé pour la machine.</p>
N° de Salarié	<p>Le salarié peut effectuer plusieurs productions à la fois dans la mesure où il n'a pas déjà une déclaration de réglage en cours et que toutes les machines de son encours permettent le temps masqué (Temps masqué autorisé activé au niveau de la fiche machine). Le seul encours autorisé est une déclaration Hors Production (réunion, délégation syndicale, etc.) et sera fermée automatiquement.</p> <p>Option : PERSONNEL</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code salarié doit être saisi. • NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour la production.
N° d'OF/OP	<p>L'opération de l'ordre de fabrication ne doit pas être en statut Terminé. Le statut de l'ordre de fabrication ne doit-être ni Terminé ni Archivé.</p> <p>Il est possible de démarrer une production pour plusieurs OF en même temps si le statut de la machine le permet (dans la fiche machine multi OF autorisé en production).</p> <p>Option : AFFICHE_COMMENTAIRE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le commentaire de l'opération sera affiché après la saisie de l'OF/OP. • NON : Le commentaire de l'opération ne sera pas affiché.
Code Outillage	<p>Permet de saisir l'outillage nécessaire à la réalisation de l'opération (uniquement si l'opération nécessite la saisie d'un outillage)</p> <p>Option : OUTILLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code outillage doit être saisi. • NON : Le code outillage ne sera pas demandé ni renseigné. <p>Information : OUTILLAGE_MACHINE</p> <p>Cette option permet de récupérer le code outillage préalablement enregistré sur la machine (par un scénario de montage outillage, début réglage, début production, etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code outillage sera automatiquement repris de la fiche machine si celui-ci est présent et compatible avec le masque de saisie de l'opération (si l'option dans la saisie de l'outillage est validée). • CONFIRMATION : Même fonctionnement que la reprise automatique mais une confirmation est demandée à l'opérateur. • NON : Le code outillage ne sera pas repris d'une saisie antérieure. L'opérateur devra saisir le code outillage.

Saisie	Action
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Un encours est créé pour la machine et l'opérateur. L'opération passe en statut Production et la machine fixe est renseignée si elle est différente de celle du réglage.

Fin de production

Le scénario permet de mettre fin à l'ensemble des OF déclarés par le début de production. Le mode dit **Parallèle** ne permet pas de fermer un OF individuellement, ils seront forcément tous fermés. Le mode **Série** permet de fermer individuellement chaque OF.

Saisie	Action
N° de Machine	On ne peut effectuer une fin de production que si la machine était au préalable en production.
N° de Salarié	Le salarié à l'origine du début de production doit s'identifier. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour le réglage.
Quantité bonne	Saisie de la quantité bonne. Option : QTE_BONNE <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité bonne doit être saisie. NON : La quantité bonne ne sera pas demandée.
Quantité rebutée	Saisie de la quantité rebutée. Option : QTE_REBUT <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité rebutée doit être saisie. NON : La quantité rebutée ne sera pas demandée.
Motif de rebut	Saisie d'un motif de rebuts si des quantités rebutées sont déclarées. Option : MOTIF_REBUT <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le motif de rebuts doit être saisi. NON : Le motif de rebuts ne sera pas demandé. Information : REBUT_FAMILLE La famille de rebuts précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les rebuts seront proposés.

Saisie	Action
Quantité à retoucher	<p>Saisie des quantités à retoucher.</p> <p>Option : QTE_RETOUCHE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité à retoucher doit être saisie. NON : La quantité à retoucher ne sera pas demandée.
Contrôle des quantités	<p>Ctrl des quantités saisies sur option. Le contrôle consiste à vérifier la cohérence entre les quantités saisies sur l'opération et les quantités saisies sur l'opération précédente (la quantité bonne de l'opération 20 ne peut être supérieure à la quantité bonne de l'opération précédente).</p> <p>Option : CONTROLE_QTE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Un contrôle de cohérence de la saisie des quantités est effectuée. NON : Aucun contrôle de cohérence de la saisie des quantités n'est effectué.
Statut de l'opération	<p>Saisie du statut de l'opération. Le statut de l'opération peut être suspendu (l'opération pourra à nouveau être déclarée dans un scénario) ou terminé (l'opération ne pourra plus être utilisée). Si le statut n'est pas précisé, l'opération sera suspendue.</p> <p>Option : STATUT_OPERATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le statut de l'opération doit être renseigné. NON : Le statut de l'opération ne sera pas demandé.
Saisie d'un commentaire	<p>Saisie d'un commentaire libre sans limite de longueur venant se cumuler sur le commentaire de l'opération de l'OF.</p> <p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une saisie est proposée NON : La saisie ne sera pas demandé.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	<p>Archivage de l'encours et génération des mouvements de stock.</p> <p>Option : CONSOMMATION_NOMENCLATURE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : génération des consommations liées à la nomenclature au prorata des quantités déclarées (BONNE + REBUT). La consommation automatique est désactivée pour les articles dont la famille est stipulée Sortie Manuelle = OUI. NON : aucun mouvement de stock n'est généré. <p>Option : ENTREE_PF</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : génération d'un mouvement d'entrée en stock du composé s'il s'agit de la dernière opération de l'OF ou sur un N° d'opération spécifique à l'entrée en stock configurée dans les paramètres généraux. Si la référence est suivie en lot, c'est le N° d'OF qui est utilisé comme N° de Lot. NON : aucun mouvement de stock n'est généré.

Début de retouche

Le fonctionnement du scénario **Début de retouche** est similaire au scénario de **Début de production**. Seule l'activité est de type **Retouche** à la place de **Production**. Il permet en outre de reprendre une opération dont le statut est **Finie** mais dont l'OF n'est pas **Finie**.

Saisie	Action
N° de Machine	<p>En mode Parallèle, on ne peut démarrer un début de production que si la machine est disponible. Elle ne doit donc comporter aucun encours (sauf un encours d'arrêt hors production). Il n'est possible de clôturer une production par une autre production ou de rajouter un autre OF en production par exemple.</p> <p>En Mode Série, il est possible de déclarer un début de production même si la machine est déjà en cours jusqu'à concurrence du nombre d'OF maximum autorisé pour la machine.</p>
N° de Salarié	<p>Le salarié peut effectuer plusieurs productions à la fois dans la mesure où il n'a pas déjà une déclaration de réglage en cours et que toutes les machines de son encours permettent le temps masqué (Temps masqué autorisé activé au niveau de la fiche machine). Le seul encours autorisé est une déclaration Hors Production (réunion, délégation syndicale, etc.) et sera fermée automatiquement.</p> <p>Option : PERSONNEL</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour la production.
N° d'OF/OP	<p>L'opération de l'ordre de fabrication peut être en statut Terminé. Le statut de l'ordre de fabrication ne doit-être ni Terminé ni Archivé.</p> <p>Il est possible de démarrer une production pour plusieurs OF en même temps si le statut de la machine le permet (multi OF autorisé en production).</p> <p>Option : AFFICHE_COMMENTAIRE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le commentaire de l'opération sera affiché après la saisie de l'OF/OP. NON : Le commentaire de l'opération ne sera pas affiché.

Saisie	Action
Code Outillage	<p>Permet de saisir l'outillage nécessaire à la réalisation de l'opération (uniquement si l'opération nécessite la saisie d'un outillage)</p> <p>Option : OUTILLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code outillage doit être saisi. NON : Le code outillage ne sera pas demandé ni renseigné. <p>Information : OUTILLAGE_MACHINE</p> <p>Cette option permet de récupérer le code outillage préalablement enregistré sur la machine (par un scénario de montage outillage, début réglage, début production, etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code outillage sera automatiquement repris de la fiche machine si celui-ci est présent et compatible avec le masque de saisie de l'opération (si l'option dans la saisie de l'outillage est validée). CONFIRMATION : Même fonctionnement que la reprise automatique mais une confirmation est demandée à l'opérateur. NON : Le code outillage ne sera pas repris d'une saisie antérieure. L'opérateur devra saisir le code outillage.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	<p>Un encours est créé pour la machine et l'opérateur. L'opération passe en statut Retouche et la machine fixe est renseignée si elle est différente de celle de la production.</p>

Fin de retouche

Le fonctionnement du scénario de **Fin de retouche** est similaire au scénario de **Fin de production**. Les pièces précédemment déclarées en **Retouche** seront donc soit des pièces bonnes soit des pièces rebutées.

Saisie	Action
N° de Machine	<p>On ne peut effectuer une fin de production que si la machine était au préalable en production.</p>
N° de Salarié	<p>Le salarié à l'origine du début de production doit s'identifier.</p> <p>Option : PERSONNEL</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour le réglage.

Saisie	Action
Quantité bonne	<p>Saisie de la quantité bonne.</p> <p>Option : QTE_BONNE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : La quantité bonne doit être saisie. • NON : La quantité bonne ne sera pas demandée.
Quantité rebutée	<p>Saisie de la quantité rebutée.</p> <p>Option : QTE_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : La quantité rebutée doit être saisie. • NON : La quantité rebutée ne sera pas demandée.
Motif de rebut	<p>Saisie d'un motif de rebuts si des quantités rebutées sont déclarées.</p> <p>Option : MOTIF_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le motif de rebuts doit être saisi. • NON : Le motif de rebuts ne sera pas demandé. <p>Information : REBUT_FAMILLE</p> <p>La famille de rebuts précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les rebuts seront proposés.</p>
Contrôle des quantités	<p>Ctrl des quantités saisies sur option. Le contrôle consiste à vérifier la cohérence entre les quantités saisies sur l'opération et les quantités saisies sur l'opération précédente (la quantité bonne de l'opération 20 ne peut être supérieure à la quantité bonne de l'opération précédente).</p> <p>Option : CONTROLE_QTE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Un contrôle de cohérence de la saisie des quantités est effectuée. • NON : Aucun contrôle de cohérence de la saisie des quantités n'est effectué.
Statut de l'opération	<p>Saisie du statut de l'opération. Le statut de l'opération peut être Suspendu (l'opération pourra à nouveau être déclarée dans un scénario) ou Terminé (l'opération ne pourra plus être utilisée). Si le statut n'est pas précisé, l'opération sera suspendue.</p> <p>Option : STATUT_OPERATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le statut de l'opération doit être renseigné. • NON : Le statut de l'opération ne sera pas demandé.
Saisie d'un commentaire	<p>Saisie d'un commentaire libre sans limite de longueur venant se cumuler sur le commentaire de l'opération de l'OF.</p> <p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une saisie est proposée • NON : La saisie ne sera pas demandé.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Déclaration de production (par top)

Le scénario permet de déclarer des quantités produites en fin de production. Ce scénario s'utilise indépendamment des scénarios de début de réglage ou de fin de réglage et ne nécessite pas d'encours. Il est en général réservé pour les déclarations simplifiées puisqu'il ne permet pas de comptabiliser de temps passé.

Saisie	Action
N° de Machine	Machine sur laquelle s'est effectuée la production. La machine n'a pas besoin de disposer d'un encours au préalable.
N° de Salarié	Le salarié à l'origine du début de production doit s'identifier. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé.
N° d'OF/OP	L'opération de l'ordre de fabrication ne doit pas être en statut Terminé . Le statut de l'ordre de fabrication ne doit-être ni Terminé ni Archivé . Il est possible de démarrer un réglage pour plusieurs OF en même temps si le statut de la machine le permet (dans la fiche machine multi OF autorisé en réglage). Option : AFFICHE_COMMENTAIRE <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le commentaire de l'opération sera affiché après la saisie de l'OF/OP. NON : Le commentaire de l'opération ne sera pas affiché.
Code Outillage	Permet de saisir l'outillage nécessaire à la réalisation de l'opération (uniquement si l'opération nécessite la saisie d'un outillage) Option : OUTILLAGE <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code outillage doit être saisi. NON : Le code outillage ne sera pas demandé ni renseigné. Information : OUTILLAGE_MACHINE Cette option permet de récupérer le code outillage préalablement enregistré sur la machine (par un scénario de montage outillage, début réglage, début production, etc.). <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code outillage sera automatiquement repris de la fiche machine si celui-ci est présent et compatible avec le masque de saisie de l'opération (si l'option dans la saisie de l'outillage est validée). CONFIRMATION : Même fonctionnement que la reprise automatique mais une confirmation est demandée à l'opérateur. NON : Le code outillage ne sera pas repris d'un saisie antérieure. L'opérateur devra saisir le code outillage.
Quantité bonne	Saisie de la quantité bonne. Option : QTE_BONNE <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité bonne doit être saisie. NON : La quantité bonne ne sera pas demandée.

Saisie	Action
Quantité rebutée	<p>Saisie de la quantité rebutée.</p> <p>Option : QTE_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : La quantité rebutée doit être saisie. • NON : La quantité rebutée ne sera pas demandée.
Motif de rebut	<p>Saisie d'un motif de rebuts si des quantités rebutées sont déclarées.</p> <p>Option : MOTIF_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le motif de rebuts doit être saisi. • NON : Le motif de rebuts ne sera pas demandé. <p>Information : REBUT_FAMILLE</p> <p>La famille de rebuts précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les rebuts seront proposés.</p>
Quantité à retoucher	<p>Saisie des quantités à retoucher.</p> <p>Option : QTE_RETOUCHE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : La quantité à retoucher doit être saisie. • NON : La quantité à retoucher ne sera pas demandée.
Contrôle des quantités	<p>Ctrl des quantités saisies sur option. Le contrôle consiste à vérifier la cohérence entre les quantités saisies sur l'opération et les quantités saisies sur l'opération précédente (la quantité bonne de l'opération 20 ne peut être supérieure à la quantité bonne de l'opération précédente).</p> <p>Option : CONTROLE_QTE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Un contrôle de cohérence de la saisie des quantités est effectuée. • NON : Aucun contrôle de cohérence de la saisie des quantités n'est effectué.
Durée	<p>Saisie de la durée du pointage</p> <p>Option : DUREE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une durée (en heures centièmes) est demandée • NON : La durée ne sera pas demandé. • PRORATA : La durée est automatiquement calculée par rapport à la cadence théorique de l'opération et les pièces déclarées (bonnes + rebuts + retouche).
Statut de l'opération	<p>Saisie du statut de l'opération. Le statut de l'opération peut être Suspendu (l'opération pourra à nouveau être déclarée dans un scénario) ou Terminé (l'opération ne pourra plus être utilisée). Si le statut n'est pas précisé, l'opération sera suspendue.</p> <p>Option : STATUT_OPERATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le statut de l'opération doit être renseigné. • NON : Le statut de l'opération ne sera pas demandé.

Saisie	Action
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	<p>Archivage de l'encours et génération des mouvements de stock.</p> <p>Option : CONSOMMATION_NOMENCLATURE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : génération des consommations liées à la nomenclature au prorata des quantités déclarées (BONNE + REBUT). La consommation automatique est désactivée pour les articles dont la famille est stipulée Sortie Manuelle = OUI. NON : aucun mouvement de stock n'est généré. <p>Option : ENTREE_PF</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : génération d'un mouvement d'entrée en stock du composé s'il s'agit de la dernière opération de l'OF ou sur un N° d'opération spécifique à l'entrée en stock configurée dans les paramètres généraux. Si la référence est suivie en lot, c'est le N° d'OF qui est utilisé comme N° de Lot. NON : aucun mouvement de stock n'est généré.

Envoi en sous-traitance

Le scénario permet de faire avancer le statut d'une opération de sous-traitance. Ce scénario ne doit pas être utilisé conjointement avec le scénario de **Retour de sous-traitance** pour déclarer des quantités dans la mesure où il s'agit de la même opération de sous-traitance. Les quantités seraient alors déclarées deux fois.

Saisie	Action
N° de Machine	<p>Le N° de machine représente le fournisseur qui effectue la sous-traitance. Il est ainsi possible de suivre au niveau de la planification chez quel sous-traitant l'opération se trouve. On peut cependant omettre la saisie du sous-traitant et préciser une machine par défaut ou prendre la retenue par la planification.</p> <p>Option : MACHINE_DEFAULT</p> <ul style="list-style-type: none"> Contient le code machine à utiliser lorsque la saisie du code machine n'est pas faite. <p>Option : MACHINE_ORDO</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : On prend la machine proposée par la planification (uniquement si elle est renseignée). NON : La machine par défaut est conservée.

Saisie	Action
N° de Salarié	<p>Le salarié peut effectuer un envoi en sous-traitance indépendamment de ses déclarations en cours.</p> <p>Option : PERSONNEL</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code salarié doit être saisi. • NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour la production.
N° d'OF/OP	<p>L'opération de l'ordre de fabrication ne doit pas être en statut Terminé. Le statut de l'ordre de fabrication ne doit être ni Terminé ni Archivé. L'opération doit en plus être de type Sous-traitance. Si l'option Blocage de la sous-traitance si toutes les opérations précédentes ne sont pas démarrées dans les paramètres généraux est activée, il ne sera pas possible de continuer si au moins une opération est dans le statut Attente.</p>
Code Outillage	<p>Permet de saisir l'outillage nécessaire à la réalisation de l'opération (uniquement si l'opération nécessite la saisie d'un outillage)</p> <p>Option : OUTILLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code outillage doit être saisi. • NON : Le code outillage ne sera pas demandé ni renseigné. <p>Information : OUTILLAGE_MACHINE</p> <p>Cette option permet de récupérer le code outillage préalablement enregistré sur la machine (par un scénario de montage outillage, début réglage, début production, etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code outillage sera automatiquement repris de la fiche machine si celui-ci est présent et compatible avec le masque de saisie de l'opération (si l'option dans la saisie de l'outillage est validée). • CONFIRMATION : Même fonctionnement que la reprise automatique mais une confirmation est demandée à l'opérateur. • NON : Le code outillage ne sera pas repris d'une saisie antérieure. L'opérateur devra saisir le code outillage.
N° Fournisseur	<p>Saisie du code fournisseur qui effectue la prestation de sous-traitance</p> <p>Option : FOURNISSEUR</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code fournisseur doit être saisi. • NON : Le code fournisseur ne sera pas demandé. <p>Information : FOURNISSEUR_FAMILLE</p> <ul style="list-style-type: none"> • La famille de fournisseurs précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les fournisseurs seront proposés.
N° de commande	<p>Saisie du N° de commande de sous-traitance. Ce Code sera mis à jour dans l'opération de l'ordre de fabrication.</p> <p>Option : CODE_COMMANDE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code commande doit être saisi. • NON : Le code commande ne sera pas demandé.

Saisie	Action
Quantité bonne	<p>Saisie de la quantité bonne.</p> <p>Option : QTE_BONNE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : La quantité bonne doit être saisie. • NON : La quantité bonne ne sera pas demandée.
Contrôle des quantités	<p>Ctrl des quantités saisies sur option. Le contrôle consiste à vérifier la cohérence entre les quantités saisies sur l'opération et les quantités saisies sur l'opération précédente (la quantité bonne de l'opération 20 ne peut être supérieure à la quantité bonne de l'opération précédente).</p> <p>Option : CONTROLE_QTE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Un contrôle de cohérence de la saisie des quantités est effectuée. • NON : Aucun contrôle de cohérence de la saisie des quantités n'est effectué.
Statut de l'opération	<p>Saisie du statut de l'opération. Le statut de l'opération peut être Suspendu (l'opération pourra à nouveau être déclarée dans un scénario) ou Terminé (l'opération ne pourra plus être utilisée). Si le statut n'est pas précisé, l'opération sera suspendue.</p> <p>Option : STATUT_OPERATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le statut de l'opération doit être renseigné. • NON : Le statut de l'opération ne sera pas demandé.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	<p>Archivage de l'encours et génération des mouvements de stock.</p> <p>Option : CONSOMMATION_NOMENCLATURE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : génération des consommations liées à la nomenclature au prorata des quantités déclarées (BONNE + REBUT). La consommation automatique est désactivée pour les articles dont la famille est stipulée Sortie Manuelle = OUI. • NON : aucun mouvement de stock n'est généré.

Retour de sous-traitance

Le scénario permet d'indiquer un retour de sous-traitance, donc de faire avancer le statut de l'opération et de déclarer des quantités.

Saisie	Action
N° de Machine	<p>Le N° de machine représente le fournisseur qui effectue la sous-traitance. Il est ainsi possible de suivre au niveau de la planification chez quel sous-traitant l'opération se trouve. On peut cependant omettre la saisie du sous-traitant et préciser une machine par défaut ou prendre la retenue par la planification.</p> <p>Option : MACHINE_DEFAULT</p> <ul style="list-style-type: none"> Contient le code machine à utiliser lorsque la saisie du code machine n'est pas faite. <p>Option : MACHINE_ORDO</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : On prend la machine proposée par la planification (uniquement si elle est renseignée). NON : La machine par défaut est conservée.
N° de Salarié	<p>Le salarié peut effectuer un retour de sous-traitance indépendamment de ses déclarations en cours.</p> <p>Option : PERSONNEL</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour la production.
N° d'OF/OP	<p>L'opération de l'ordre de fabrication ne doit pas être en statut Terminé. Le statut de l'ordre de fabrication ne doit-être ni Terminé ni Archivé. L'opération doit en plus être de type Sous-traitance. Si l'option Blocage de la sous-traitance si toutes les opérations précédentes ne sont pas démarrées dans les paramètres généraux est activée, il ne sera pas possible de continuer si au moins une opération est dans le statut Attente.</p>

Saisie	Action
Code Outillage	<p>Permet de saisir l'outillage nécessaire à la réalisation de l'opération (uniquement si l'opération nécessite la saisie d'un outillage)</p> <p>Option : OUTILLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code outillage doit être saisi. NON : Le code outillage ne sera pas demandé ni renseigné. <p>Information : OUTILLAGE_MACHINE</p> <p>Cette option permet de récupérer le code outillage préalablement enregistré sur la machine (par un scénario de montage outillage, début réglage, début production, etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code outillage sera automatiquement repris de la fiche machine si celui-ci est présent et compatible avec le masque de saisie de l'opération (si l'option dans la saisie de l'outillage est validée). CONFIRMATION : Même fonctionnement que la reprise automatique mais une confirmation est demandée à l'opérateur. NON : Le code outillage ne sera pas repris d'une saisie antérieure. L'opérateur devra saisir le code outillage.
N° Fournisseur	<p>Saisie du code fournisseur qui effectue la prestation de sous-traitance</p> <p>Option : FOURNISSEUR</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code fournisseur doit être saisi. NON : Le code fournisseur ne sera pas demandé. <p>Information : FOURNISSEUR_FAMILLE</p> <ul style="list-style-type: none"> La famille de fournisseurs précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les fournisseurs seront proposés.
N° de commande	<p>Saisie du N° de commande de sous-traitance. Ce Code sera mis à jour dans l'opération de l'ordre de fabrication.</p> <p>Option : CODE_COMMANDE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code commande doit être saisi. NON : Le code commande ne sera pas demandé.
Quantité bonne	<p>Saisie de la quantité bonne.</p> <p>Option : QTE_BONNE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité bonne doit être saisie. NON : La quantité bonne ne sera pas demandée.
Quantité rebutée	<p>Saisie de la quantité rebutée.</p> <p>Option : QTE_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité rebutée doit être saisie. NON : La quantité rebutée ne sera pas demandée.

Saisie	Action
Motif de rebut	<p>Saisie d'un motif de rebuts si des quantités rebutées sont déclarées.</p> <p>Option : MOTIF_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le motif de rebuts doit être saisi. • NON : Le motif de rebuts ne sera pas demandé. <p>Information : REBUT_FAMILLE</p> <p>La famille de rebuts précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les rebuts seront proposés.</p>
Quantité à retoucher	<p>Saisie des quantités à retoucher.</p> <p>Option : QTE_RETOUCHE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : La quantité à retoucher doit être saisie. • NON : La quantité à retoucher ne sera pas demandée.
Contrôle des quantités	<p>Ctrl des quantités saisies sur option. Le contrôle consiste à vérifier la cohérence entre les quantités saisies sur l'opération et les quantités saisies sur l'opération précédente (la quantité bonne de l'opération 20 ne peut être supérieure à la quantité bonne de l'opération précédente).</p> <p>Option : CONTROLE_QTE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Un contrôle de cohérence de la saisie des quantités est effectuée. • NON : Aucun contrôle de cohérence de la saisie des quantités n'est effectué.
Statut de l'opération	<p>Saisie du statut de l'opération. Le statut de l'opération peut être Suspendu (l'opération pourra à nouveau être déclarée dans un scénario) ou Terminé (l'opération ne pourra plus être utilisée). Si le statut n'est pas précisé, l'opération sera suspendue.</p> <p>Option : STATUT_OPERATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le statut de l'opération doit être renseigné. • NON : Le statut de l'opération ne sera pas demandé.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Saisie	Action
Traitement final	<p>Archivage de l'encours et génération des mouvements de stock.</p> <p>Option : CONSOMMATION_NOMENCLATURE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : génération des consommations liées à la nomenclature au prorata des quantités déclarées (BONNE + REBUT). La consommation automatique est désactivée pour les articles dont la famille est stipulée Sortie Manuelle = OUI. NON : aucun mouvement de stock n'est généré. <p>Option : ENTREE_PF</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : génération d'un mouvement d'entrée en stock du composé s'il s'agit de la dernière opération de l'OF ou sur un N° d'opération spécifique à l'entrée en stock configurée dans les paramètres généraux. Si la référence est suivie en lot, c'est le N° d'OF qui est utilisé comme N° de Lot. NON : aucun mouvement de stock n'est généré.

Affectation personnel

Le scénario permet d'affecter une ou plusieurs personnes sur une machine. Ce scénario est en général utilisé lorsque les déclarations de production sont déclarées par le **Chef de ligne**. On peut également l'utiliser alors que la machine n'est pas encore en production. L'activité de chacun des personnels affectés à la machine verra ses activités évoluer conjointement aux changements d'activité de la machine.

Saisie	Action
N° de Machine	N° de la machine où le salarié souhaite s'affecter. Il n'est pas nécessaire que la machine est un encours, l'activité du salarié sera alors Hors Production
N° de Salarié	Le salarié doit s'identifier sur la machine. L'affectation sur une machine de la désaffecte d'une éventuelle affectation sur une autre machine.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	L'encours personnel est mis à jour.

Désaffectation personnel

Le scénario permet à un salarié de se désaffecter d'une machine pour un changement de machine par exemple.

Saisie	Action
N° de Machine	N° de la machine d'où le salarié souhaite se désaffecter.
N° de Salarié	Le salarié doit impérativement être affecté sur la machine saisie précédemment.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	L'encours personnel est mis à jour.

Consommation matières

Le scénario permet de déclarer des consommations matières sur un ordre de fabrication.

Saisie	Action
N° de Salarié	Identification du salarié qui effectue la déclaration. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé.
N° OF/OP	Permet de saisir l'OF concernée par la consommation.
Référence Article	Indique la référence article qui sera consommée. Selon les options configurées dans la saisie R éférence article, la référence peut être limitée aux seuls composants présents dans la nomenclature de l'ordre de fabrication.
N° Lot/Série	Saisi du N° de Lot/Série si l'article est géré en Lot/Série.
Quantité	Saisi de la quantité consommée. La quantité est automatiquement de 1 et n'est pas demandée lorsqu'il s'agit d'un article géré en N° de série.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Création d'un mouvement de stock et imputation de la consommation dans la nomenclature de l'ordre de fabrication.

Réintégration en stock

Le scénario permet d'effectuer un retour matière en stock suite à une surconsommation dans un ordre de fabrication. Il n'est pas possible de faire de réintégration sur les références gérées en N° de série.

Saisie	Action
N° de Salarié	Identification du salarié qui effectue la déclaration. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée. NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Création d'un mouvement de stock d'entrée avec les mêmes informations que le mouvement de sortie d'origine. La nomenclature de l'OF est mise à jour.

Entrées en magasin

Ce scénario permet d'effectuer une entrée en stock sur le produit fini/semi-fini. La déclaration s'effectue sur la dernière opération de l'OF ou sur l'opération réservée à l'**entrée en stock** définie dans les paramètres généraux.

Saisie	Action
N° de Salarié	Le salarié peut effectuer un retour de sous-traitance indépendamment de ses déclarations en cours. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé. Il n'y aura donc pas d'encours personnel pour la production.
Quantité bonne	Saisie de la quantité bonne. Option : QTE_BONNE <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité bonne doit être saisie. NON : La quantité bonne ne sera pas demandée.

Saisie	Action
Quantité rebutée	<p>Saisie de la quantité rebutée.</p> <p>Option : QTE_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité rebutée doit être saisie. NON : La quantité rebutée ne sera pas demandée. <p>Information : REBUT_FAMILLE</p> <ul style="list-style-type: none"> La famille de rebuts précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les rebuts seront proposés.
Motif de rebut	<p>Saisie d'un motif de rebuts si des quantités rebutées sont déclarées.</p> <p>Option : MOTIF_REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le motif de rebuts doit être saisi. NON : Le motif de rebuts ne sera pas demandé. <p>Information : REBUT_FAMILLE</p> <p>La famille de rebuts précisée permet de limiter la liste. Si aucune famille n'est renseignée, tous les rebuts seront proposés.</p>
Quantité à retoucher	<p>Saisie des quantités à retoucher.</p> <p>Option : QTE_RETOUCHE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : La quantité à retoucher doit être saisie. NON : La quantité à retoucher ne sera pas demandée.
Contrôle des quantités	<p>Ctrl des quantités saisies sur option. Le contrôle consiste à vérifier la cohérence entre les quantités saisies sur l'opération et les quantités saisies sur l'opération précédente (la quantité bonne de l'opération 20 ne peut être supérieure à la quantité bonne de l'opération précédente).</p> <p>Option : CONTROLE_QTE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Un contrôle de cohérence de la saisie des quantités est effectuée. NON : Aucun contrôle de cohérence de la saisie des quantités n'est effectué.
Statut de l'opération	<p>Saisie du statut de l'opération. Le statut de l'opération peut être Suspendu (l'opération pourra à nouveau être déclarée dans un scénario) ou Terminé (l'opération ne pourra plus être utilisée). Si le statut n'est pas précisé, l'opération sera suspendue.</p> <p>Option : STATUT_OPERATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le statut de l'opération doit être renseigné. NON : Le statut de l'opération ne sera pas demandé.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Saisie	Action
Traitement final	<p>Archivage de l'encours et génération des mouvements de stock.</p> <p>Option : CONSOMMATION_NOMENCLATURE</p> <ul style="list-style-type: none">• OUI : génération des consommations liées à la nomenclature au prorata des quantités déclarées (BONNE + REBUT). La consommation automatique est désactivée pour les articles dont la famille est stipulée Sortie Manuelle = OUI.• NON : aucun mouvement de stock n'est généré. <p>Option : ENTREE_PF</p> <ul style="list-style-type: none">• OUI : génération d'un mouvement d'entrée en stock du composé s'il s'agit de la dernière opération de l'OF ou sur un N° d'opération spécifique à l'entrée en stock configurée dans les paramètres généraux. Si la référence est suivie en lot, c'est le N° d'OF qui est utilisé comme N° de Lot.• NON : aucun mouvement de stock n'est généré.

Marche/Arrêt manuel

Ce scénario permet de passer manuellement de l'activité **Production** à l'activité **Arrêt** et inversement. Il est possible de préciser un motif de justification d'arrêt pendant la déclaration.

Saisie	Action
N° de Machine	N° de la machine à passer en arrêt ou en marche. Le passage en arrêt n'est possible que pour une machine déclarée précédemment en production.
Code Aléa	<p>Saisie d'un code aléa pour détaillée la raison de l'arrêt. Le code ne doit pas obligatoirement être renseigné. Si la saisie du code aléa n'est pas demandée, il pourra être renseigné par le scénario de justification d'arrêts.</p> <p>L'option famille d'aléa permet de limiter la liste aux aléas de la famille sélectionnée.</p> <p>Option : ALEA</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Un code aléa est demandé. • NON : Aucun code aléa ne sera demandé. <p>Option : ALEA_FAMILLE</p> <p>Permet de limiter la liste des codes aléas proposés à la famille indiquée. Si aucune famille n'est indiquée, tous les aléas seront proposés.</p> <p>Option : ALEA_VIDE_AUTORISE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code aléa ne doit pas obligatoirement être renseigné. • NON : Le code aléa doit-être renseigné.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	<p>Changement de l'activité de la machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La machine passe en arrêt si elle était en production • La machine passe en production si elle était en arrêt

Justification d'arrêts

Ce scénario permet de spécifier un motif d'arrêts suite à un passage d'une machine à l'état **Arrêt**.

Saisie	Action
N° de Machine	N° de machine pour la justification. La machine doit-être en Arrêt pour effectuer une justification.
Code Aléa	Saisie du code aléa pour justifier l'arrêt de la machine. L'option famille d'aléa permet de limiter la liste aux aléas de la famille sélectionnée. Option : ALEA_FAMILLE Permet de limiter la liste des codes aléas proposés à la famille indiquée. Si aucune famille n'est indiquée, tous les aléas seront proposés.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Mise à jour du motif dans l'encours de la machine.

Entrées/Sorties du personnel

Ce scénario permet d'enregistrer les heures de présence du personnel.

Saisie	Action
N° de Salarié	N° du Salarié effectuant une entrée ou une sortie de l'entreprise. <ul style="list-style-type: none"> Si le salarié était présent, c'est une sortie. Si le salarié était absent, c'est une entrée Il est possible de limiter une double saisie accidentelle en renseignant une tolérance (en secondes) entre 2 pointages d'entrée/sortie. Information : TOLERANCE Si la valeur renseignée est supérieur à 0, alors il doit y avoir un minimum entre le pointage actuel et le pointage précédent.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Début de pause

Ce scénario permet d'enregistrer une déclaration de début de pause.

Saisie	Action
N° de Salarié	N° du Salarié déclarant un début de pause. Il est possible de limiter une double saisie accidentelle en renseignant une tolérance (en minutes) entre 2 pointages de début dans les paramètres généraux.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Enregistrement de la déclaration dans la table T_EVT_PAUSE. L'insertion des pointages de pauses dans les événements de production sera effectuée à posteriori par un programme périodique.

Fin de pause

Ce scénario permet d'enregistrer une déclaration de fin de pause. La déclaration de **Fin de pause** est optionnelle. Si elle n'est pas réalisée, la fin de pause sera calculée automatiquement à partir du début et de la durée par défaut définie dans les paramètres généraux.

Saisie	Action
N° de Salarié	N° du Salarié déclarant un début de pause.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Enregistrement de la déclaration dans la table T_EVT_PAUSE. L'insertion des pointages de pauses dans les événements de production sera effectuée à posteriori par un programme périodique.

Changement d'activité

Ce scénario permet de déclaration des activités hors production comme du nettoyage ou une réunion par exemple. Un encours hors production est automatiquement fermé par n'importe quel autre scénario de début de réglage ou de production.

Saisie	Action
N° de Salarié	Le salarié ne doit avoir aucun encours de production. Seul une absence d'encours ou une autre activité hors production sont autorisées.
Code aléa	<p>Saisie du code aléa pour justifier de l'activité Hors production.</p> <p>L'option famille d'aléa permet de limiter la liste aux aléas de la famille sélectionnée.</p> <p>Option : ALEA_FAMILLE</p> <p>Permet de limiter la liste des codes aléas proposés à la famille indiquée. Si aucune famille n'est indiquée, tous les aléas seront proposés.</p> <p>Option : ALEA_FIN</p> <p>Si un code aléa est indiqué, il permet de mettre fin à une activité hors production sans faire de déclaration de début de production. Ce cas peut arriver lorsque la personne est en réunion par exemple et que la fin de la réunion coïncide avec la fin de journée. Cela évite de laisser un encours qui n'a plus lieu d'être. Le code aléa doit impérativement être créé dans le système (dans la même famille que les autres si l'option ALEA_FAMILLE est utilisée).</p>
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Création d'un encours de type Hors Production . Archivage de cet encours si c'est une déclaration de Fin d'activité .

Consultation machine

Ce scénario permet de consulter les déclarations en cours sur une machine.

Saisie	Action
N° de Machine	N° de la machine à consulter

Consultation personnel

Ce scénario permet de consulter les déclarations en cours pour un opérateur.

Saisie	Action
N° de Salarié	Badge de l'opérateur à consulter

Consultation ordre de fabrication

Ce scénario permet de consulter les quantités déclarées pour une opération d'un ordre de fabrication.

Saisie	Action
N° d'OF/OP	N° d'OF/OP de l'opération à consulter

Envoi d'un mail

Ce scénario permet d'envoyer un mail à n'importe quel salarié de l'entreprise dans la mesure où son adresse mail est renseignée dans le fichier du personnel. L'émetteur doit également être présent avec une adresse mail valide dans le fichier du personnel. L'objectif est par exemple qu'un opérateur puisse remonter des informations à son responsable pendant l'équipe de nuit par exemple.

Saisie	Action
N° de Salarié émetteur	Salarié émetteur du mail
N° de salarié destinataire	Salarié destinataire du mail
Objet	Objet du mail
Corps du message	Contenu du mail
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Début de maintenance 1er niveau

La maintenance de 1^{er} niveau consiste à effectuer une maintenance quotidienne par exemple et de toujours utiliser les mêmes codes d'interventions. En conséquence, en fin de scénario, la saisie est enregistrée dans une nouvelle intervention afin de conserver la même numérotation.

Saisie	Action
N° de Salarié	<p>Le salarié ne peut déclarer qu'une seule maintenance préventive à la fois. Cependant, selon la configuration des scénarios, il pourra déclarer des interventions concernant plusieurs machines. Concernant l'habilitation, attention à la priorité entre l'option du scénario et l'option de saisie du personnel.</p> <p>Option : SERVICE_MAINTENANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le salarié doit être affecté au service maintenance. • NON : aucune restriction sur le code salarié.
N° de Machine	La machine doit au moins avoir une intervention de 1 ^{er} niveau planifiée.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Création d'un encours dans la table T_EVT_MAINTENANCE_EC . Il est donc possible de déclarer cette maintenance alors que la machine est encore en fonctionnement.

Fin de maintenance 1^{er} niveau

Permet de mettre fin à une déclaration de début de maintenance de 1^{er} niveau. Aucune habilitation du personnel n'est requise puisqu'elle est déjà gérée au moment de la déclaration de début.

Saisie	Action
N° de salarié	Le salarié doit avoir une déclaration de maintenance de 1 ^{er} niveau en cours.
Mono/Multi machines	<p>Défini si la liste des interventions saisies sont imputables à une seule machine, plusieurs machines ou si on laisse le choix à l'opérateur. Dans le cas d'une saisie mono-machine, la liste des interventions doit impérativement être imputable à la machine déclarée en début de maintenance.</p> <p>Option : MONO_MULTI_MACHINE</p> <ul style="list-style-type: none"> • MONO : Toutes les interventions doivent appartenir à la même machine. • MULTI : Les interventions peuvent porter sur plusieurs machines. • QUESTION : L'opérateur choisi son type de déclaration.
N° d'intervention	Saisie de la liste des interventions de maintenance de 1 ^{er} niveau. Il n'est pas possible de saisir une intervention terminée ou une intervention de 2eme niveau.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	La liste des interventions de maintenance de 1 ^{er} niveau déclarées sont archivées sous un nouveau numéro afin de conserver la numérotation actuelle pour un usage ultérieure. Les interventions déclarées sont passées en statut Terminées .

Début de maintenance 2eme niveau

La maintenance de 2eme niveau consiste à effectuer une maintenance planifiée. A la fin de l'intervention, si celle-ci est clôturée, le planning calculera la prochaine date d'intervention.

Saisie	Action
N° de salarié	<p>Le salarié ne peut déclarer qu'une seule maintenance préventive à la fois. Cependant, selon la configuration des scénarios, il pourra déclarer des interventions concernant plusieurs machines. Concernant l'habilitation, attention à la priorité entre l'option du scénario et l'option de saisie du personnel.</p> <p>Option : SERVICE_MAINTENANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le salarié doit être affecté au service maintenance. NON : aucune restriction sur le code salarié.
N° de machine	<p>La machine doit au moins avoir une intervention de 2^{ème} niveau planifiée.</p>
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	<p>Création d'un encours dans la table T_EVT_MAINTENANCE_EC. Il est donc possible de déclarer cette maintenance alors que la machine est encore en fonctionnement.</p>

Fin de maintenance 2eme niveau

Permet de mettre fin à une déclaration de début de maintenance de 2eme niveau. Aucune habilitation du personnel n'est requise puisqu'elle est déjà gérée au moment de la déclaration de début.

Saisie	Action
N° de salarié	Le salarié doit avoir une déclaration de maintenance de 1 ^{er} niveau en cours.
Mono/Multi machines	<p>Défini si la liste des interventions saisies sont imputables à une seule machine, plusieurs machines ou si on laisse le choix à l'opérateur. Dans le cas d'une saisie mono-machine, la liste des interventions doit impérativement être imputable à la machine déclarée en début de maintenance.</p> <p>Option : MONO_MULTI_MACHINE</p> <ul style="list-style-type: none"> • MONO : Toutes les interventions doivent appartenir à la même machine. • MULTI : Les interventions peuvent porter sur plusieurs machines. • QUESTION : L'opérateur choisi son type de déclaration.
N° d'intervention	Saisie de la liste des interventions de maintenance de 2eme niveau. Il n'est pas possible de saisir une intervention terminée ou une intervention de 1 ^{er} niveau.
Statut	<p>Saisie du statut de chaque intervention.</p> <p>Option : DEMANDE_STATUT</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le statut doit-être saisi par l'opérateur. • NON : Le statut n'est pas demandé à l'opérateur. <p>Option : CLOTURE_AUTO (si DEMANDE_STATUT = NON uniquement)</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le statut passe à Terminé. • NON : Le statut n'évolue pas (clôture manuelle par le responsable par exemple).
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	La liste des interventions de maintenance de 2eme niveau déclarées sont archivées. Les statuts sont mis à jour pour calculer les prochaines dates d'interventions si celle-ci sont terminées.

Début de maintenance curative

Ce scénario permet de démarrer une maintenance curative sur une intervention créée manuellement ou par le scénario **Demande d'intervention**. L'opérateur ne peut démarrer qu'une seule intervention curative à la fois. Cependant, plusieurs personnes peuvent se déclarer sur la même intervention.

Saisie	Action
N° de Salarié	<p>Le salarié ne peut déclarer qu'une seule maintenance curative à la fois. Cependant, plusieurs opérateurs peuvent s'affecter sur la même intervention. Concernant l'habilitation, attention à la priorité entre l'option du scénario et l'option de saisie du personnel.</p> <p>Option : SERVICE_MAINTENANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le salarié doit être affecté au service maintenance. NON : aucune restriction sur le code salarié.
N° de demande d'intervention	L'intervention curative ne doit pas être soldée. A partir du N° de demande, on détermine à quelle machine elle se rapporte.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Création d'un encours pour l'opérateur de maintenance. La demande d'intervention évolue dans son statut (passage en cours de réalisation)

Fin de maintenance curative

Ce scénario permet de mettre fin à une déclaration de début de maintenance curative. Aucune habilitation du personnel n'est requise puisqu'elle est déjà gérée au moment de la déclaration de début.

Saisie	Action
N° de salarié	Le salarié doit avoir une déclaration de maintenance curative en cours. A partir de son encours, on retrouve le N° de demande et la machine sur laquelle elle se rapporte.
Code Aléa	<p>Il est possible de déclarer un code aléa pour donner plus de précision ou effectuer des calculs statistiques. L'option famille d'aléa permet de limiter la liste aux aléas de la famille sélectionnée.</p> <p>Option : ALEA</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Un code aléa est demandé • NON : Aucun code aléa ne sera demandé. <p>Option : ALEA_FAMILLE</p> <p>Permet de limiter la liste des codes aléas proposés à la famille indiquée. Si aucune famille n'est indiquée, tous les aléas seront proposés.</p>
Statut	<p>Saisie du statut en fin d'intervention.</p> <p>Option : DEMANDE_STATUT</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le statut doit-être saisi par l'opérateur. • NON : Le statut n'est pas demandé à l'opérateur.
Commentaire	<p>Saisie d'un commentaire (enregistrement dans l'onglet Compléments, rubrique Détail de la réparation).</p> <p>Option : COMMENTAIRE</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le commentaire doit-être saisi par l'opérateur. • NON : Le commentaire n'est pas demandé à l'opérateur.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Archivage de l'encours. La demande d'intervention évolue dans son statut. Le temps passé est consolidé au niveau de l'intervention.

Début de maintenance opérateur

Ce scénario permet de déclarer une maintenance par l'opérateur de production. Cette déclaration n'est donc liée à aucune maintenance préventive ou curative. Le salarié ne peut pas déclarer d'autres maintenances pendant cette déclaration.

Saisie	Action
N° de salarié	Le salarié ne doit pas avoir de déclaration de maintenance en cours. Cependant, il peut avoir une déclaration de production en cours.
N° de machine	La machine peut être dans n'importe quel statut (il est possible d'effectuer une intervention pendant que la machine est en fonctionnement).
Code panne	<p>Saisie d'un code panne pour détaillée l'intervention. Il s'agit d'un aléa. Le code ne doit pas obligatoirement être renseigné. Cependant, s'il n'est pas renseigné, il devra obligatoirement être saisi en fin de scénario.</p> <p>L'option famille d'aléa permet de limiter la liste aux aléas de la famille sélectionnée.</p> <p>Option : ALEA</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Un code aléa est demandé. NON : Aucun code aléa ne sera demandé. <p>Option : ALEA_FAMILLE</p> <p>Permet de limiter la liste des codes aléas proposés à la famille indiquée. Si aucune famille n'est indiquée, tous les aléas seront proposés.</p> <p>Option : ALEA_VIDE_AUTORISE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code aléa ne doit pas obligatoirement être renseigné. NON : Le code aléa doit-être renseigné.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Fin de maintenance opérateur

Ce scénario permet de mettre fin à une déclaration de maintenance opérateur.

Saisie	Action
N° de Salarié	Le salarié doit avoir une déclaration de maintenance opérateur en cours.
Code panne	<p>Si le code panne n'a pas été renseigné lors de la déclaration de début, il devra être renseigné maintenant. L'option famille d'aléa permet de limiter la liste aux aléas de la famille sélectionnée.</p> <p>Option : ALEA</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Un code aléa est demandé NON : Aucun code aléa ne sera demandé. <p>Option : ALEA_FAMILLE</p> <p>Permet de limiter la liste des codes aléas proposés à la famille indiquée. Si aucune famille n'est indiquée, tous les aléas seront proposés</p>
Code Machine	<p>Permet de saisir plusieurs machines. Le temps total sera alors réparti entre chaque machine.</p> <p>Option : MULTI_MACHINE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : On pourra saisir plusieurs machines NON : seule la machine de l'encours est utilisée.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Archivage de l'encours.

Début de maintenance travaux neufs

Ce scénario permet de déclarer une intervention pour travaux neufs. Cette déclaration n'est donc liée à aucune maintenance préventive ou curative. Le salarié ne peut pas déclarer d'autres maintenances pendant cette déclaration.

Saisie	Action
N° de salarié	Le salarié ne doit pas avoir de déclaration de maintenance en cours. Cependant, il peut avoir une déclaration de production en cours.
N° de machine	La machine peut être dans n'importe quel statut (il est possible d'effectuer une intervention pendant que la machine est en fonctionnement). Option : MACHINE_DEFAULT Si une machine par défaut est renseignée, alors le code machine ne sera pas demandée. Tous les pointages seront alors enregistrés sous ce code.
Code Travaux	Saisie d'un code travaux pour détailler l'intervention. Il s'agit d'un aléa. Le code ne doit pas obligatoirement être renseigné. Cependant, s'il n'est pas renseigné, il devra obligatoirement être saisi en fin de scénario. L'option famille d'aléa permet de limiter la liste aux aléas de la famille sélectionnée. Option : ALEA <ul style="list-style-type: none"> OUI : Un code aléa est demandé NON : Aucun code aléa ne sera demandé. Option : ALEA_FAMILLE Permet de limiter la liste des codes aléas proposés à la famille indiquée. Si aucune famille n'est indiquée, tous les aléas seront proposés Option : ALEA_VIDE_AUTORISE <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code aléa ne doit pas obligatoirement être renseigné. NON : Le code aléa doit-être renseigné.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Création d'un encours.

Fin de maintenance travaux neufs

Ce scénario permet de mettre fin à une déclaration de maintenance pour travaux neufs.

Saisie	Action
N° de salarié	Le salarié doit avoir une déclaration de début de travaux neufs en cours.
Code travaux	<p>Si le code travaux n'a pas été renseigné lors de la déclaration de début, il devra être renseigné maintenant. L'option famille d'aléa permet de limiter la liste aux aléas de la famille sélectionnée.</p> <p>Option : ALEA</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Un code aléa est demandé NON : Aucun code aléa ne sera demandé. <p>Option : ALEA_FAMILLE</p> <p>Permet de limiter la liste des codes aléas proposés à la famille indiquée. Si aucune famille n'est indiquée, tous les aléas seront proposés.</p>
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement final	Archivage de l'encours.

Demande d'intervention

Le scénario permet de créer une demande d'intervention de maintenance curative.

Saisie	Action
N° de Machine	Pas de restriction sur la saisie du code machine. Néanmoins, la configuration de la saisie d'une machine peut être restreinte aux machines suivies en maintenance .
Type de tâches	<p>Saisie du type de tâches (liste paramétrable).</p> <p>Option : TYPE_TACHE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le type de tâches doit être saisi. NON : Le type de tâches ne sera pas demandé.
N° de Salarié	Saisie du code salarié effectuant la demande.
Description de la panne	Le salarié décrit le problème pour le service de maintenance. Il est possible de saisir une description sans limite de nombre de lignes ou de caractères. On peut écrire sur plusieurs en effectuant des retours à la ligne avec la touche Entrée .
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Saisie	Action
Traitement final	<p>La demande d'intervention est créée et est disponible au niveau de l'écran de la liste des interventions de maintenance curative.</p> <p>Option : MAIL_AUTOMATIQUE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Un mail avec le contenu de la demande sera envoyé au responsable de la maintenance. NON : Aucun mail ne sera envoyé. <p>Information : MAIL_RESPONSABLE</p> <p>Contient l'adresse mail du responsable. Pour l'envoi du mail, cette information est obligatoire si l'option MAIL_AUTOMATIQUE = OUI.</p> <p>Option : IMPRESSION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : L'édition du bon d'intervention sera édité à la fin du scénario. NON : Aucune édition. <p>Information : IMPRESSION_FICHER</p> <p>Contient le nom de l'édition Crystal Report. Pour l'impression de la demande d'intervention, cette information est obligatoire si l'option IMPRESSION = OUI.</p> <p>Information : IMPRESSION_IMPRIMANTE</p> <p>Contient le nom de l'imprimante. Pour l'impression de la demande d'intervention, cette information est obligatoire si l'option IMPRESSION = OUI.</p> <p>Option : STRUCTURE</p> <ul style="list-style-type: none"> Permet de sélectionner une structure machine OUI : permet de sélectionner une structure machine. NON : Aucune structure machine ne sera proposée <p>Permet d'indiquer à quel endroit de la structure de l'équipement se situe le problème</p>

Consommation Pièces Détachées (Maintenance curative)

Le scénario permet de déclarer des consommations de pièces détachées pour une intervention de maintenance curative.

Saisie	Action
N° de Salarié	<p>Option : SERVICE_MAINTENANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le salarié doit être affecté au service maintenance. NON : aucune restriction sur le code salarié.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Saisie	Action
Traitement final	Création d'un mouvement de stock de sortie sur l'intervention curative et la référence sélectionnée.

Consultation maintenance

Le scénario de **Consultation maintenance** permet de consulter l'avancement des demandes d'interventions de maintenance curative.

Saisie	Action
Traitement	Option : HORIZON <ul style="list-style-type: none"> Horizon (en Nb semaines). Affiche des interventions de maintenance curative sur la période précisée (en nombre de semaines)

Consultation Document

Le scénario de **Consultation de document** permet de consulter des documents joints à un ordre de fabrication, à une opération d'ordre de fabrication et à une machine.

Aucune option n'est disponible pour ce scénario. Ce scénario proposera de choisir la source de document et demandera ensuite soit le numéro d'OF, soit le numéro d'OP, soit le numéro de machine. Si plusieurs documents sont disponibles à l'issus de la recherche, une fenêtre de sélection sera affichée. Au contraire, S'il n'y a qu'un seul document, celui-ci sera ouvert automatiquement.

Envoi mail

Le scénario **Envoi Mail** permet à une personne à partir du module atelier d'envoyer un mail sans avoir besoin de client mail d'installé sur le poste atelier.

Saisie	Action
Destinataire défaut	Option : DESTINATAIRE_DEFAULT <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le mail sera automatiquement envoyer à la personne indiqué dans le champ MAIL_DEFAULT. NON : Le mail sera envoyé à une personne à choisir dans la liste du personnel ayant une adresse mail
Mail par défaut	Option : MAIL_DEFAULT Ce champ correspond à l'adresse où sera envoyé le mail. Ce champ doit être renseigné que si le champ DESTINATAIRE_DEFAULT est à OUI .
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Déblocage marqueur

Le scénario **Déblocage marqueur** permet d'associer un ou plusieurs marqueurs à une opération pour indiquer la conformité ou la non-conformité d'un processus à réaliser. Un marqueur peut être bloquant ou non bloquant, ce qui permet à l'opérateur de poursuivre ou non ses saisies.

Saisie	Action
Saisie Valeur	Option : AFFICHAGE_RESULTAT_ATTENDU <ul style="list-style-type: none"> OUI : Pour les saisies de types numériques, l'information des bornes mini/maxi est affichée au moment de la saisie. NON : Pas d'affichage des bornes mini/maxi

Les autres options se trouvent dans la fiche du marqueur.

Valeur

Type de données

Permet d'indiquer si le marqueur est de type texte, nombre, date, booléen ou commentaire :

- Texte** : permet de demander la saisie d'un texte.
- Nombre** : permet de demander la saisie d'une quantité. Cette saisie peut être bornée si besoin.
- Date** : permet de demander la saisie d'une date. Si aucune date n'est renseignée la date du jour est sélectionnée par défaut.
- Oui/non** : permet de demander une validation par oui ou non. A noter que la réponse par **Non** n'est pas forcément bloquante, elle peut être la réponse attendue. (ex : l'article présent-il des traces d'humidité ?, la réponse attendue sera **Non**). Elle se définit par **Condition de validité**.
- Commentaire** : permet de saisir un commentaire libre qui sera enregistré dans le marqueur au niveau du champ **Remarque**.

Editions Favorites

Ce scénario permet d'accéder directement aux éditions définies comme **Favorites** pour un utilisateur sans avoir l'accès à l'ensemble des modules de l'application. La configuration se fait par le menu **Paramètre / Edition et Définition des favoris**.

Statut des lots

Le scénario **Statuts des lots** permet de faire évoluer le statut d'un lot. Un lot dit **Bloqué** ne pourra pas être consommé par le scénario **Consommations matières**.

Saisie	Action
N° de Salarié	Saisie du code salarié effectuant la demande
N° de Lot	N° du lot dont on souhaite changer le statut
Référence Article	La référence article ne sera demandée que si le N° de lot ne permet pas d'obtenir la référence article (le lot est utilisé dans plusieurs articles)
N° de Dépôt	Le N° de dépôt sera demandé si le lot pour l'article en cours de saisie est présent dans plusieurs dépôts.
Statut	Statut final du lot
Commentaire	Saisie d'un commentaire. Option : COMMENTAIRE <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le commentaire doit-être saisi par l'opérateur. • NON : Le commentaire n'est pas demandé à l'opérateur.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.



Chaque changement de statut d'un lot est archivé pour garder la traçabilité.

Gamme de contrôle

Le scénario **Gamme de contrôle** permet de faire de dérouler le jeu de questions/réponses d'une gamme de contrôle.

Saisie	Action
Point d'entrée	<p>Méthode permettant de récupérer la référence article sur laquelle va s'effectuer le contrôle qualité. Si à l'issue de la référence article, plusieurs gammes de contrôle sont possibles, l'utilisateur devra choisir la gamme sur laquelle il souhaite faire sa déclaration.</p> <p>Option : POINT_ENTREE</p> <ul style="list-style-type: none"> ARTICLE : Saisie d'une référence article. OF : Saisie d'un N° d'ordre de fabrication. La référence article sera celle de l'ordre de fabrication OPOP : Code à barres présent sur le bon de travail. La référence article sera celle de l'ordre de fabrication correspond à l'opération QUESTION : Une fenêtre est proposée à l'utilisateur qui pourra choisir sa méthode pour sélectionner la référence article. La saisie de scénario GAMME_CTRL_POINT_ENTREE – Point d'entrée pour les gammes de contrôle permet de choisir les propositions faites à l'utilisateur. Il est possible de restreindre le choix à 1 ou 2 sur les 3 possibles (article, OF, Opération).
N° de Salarié	<p>Saisie du code salarié effectuant la déclaration.</p> <p>Option : HABILITATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le niveau d'habilitation du salarié doit au moins être supérieur ou égale à celui de la gamme de contrôle. NON : Pas de gestion de l'habilitation du personnel.
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.



Une réponse incorrecte (code non trouvé, nombre ou date hors tolérance) à une opération stipulée comme **Saisie bloquante** mais fin à la saisie complète du scénario. Une réponse incorrecte (nombre, date, oui/non) sur une opération **Non bloquante** passe la saisie de l'opération dans le statut **Non conforme**.

Déblocage qualité

Le scénario **Déblocage qualité** permet de passer l'indicateur **Contrôle effectué** à **réalisé** pour une opération d'un ordre de fabrication. Ce scénario permet de débloquer les scénarios de production lorsque l'indicateur **Contrôle qualité avant production** est activé.

Saisie	Action
N° de Salarié	Saisie du code salarié effectuant le déblocage.
N° d'OF/OP	N° de l'OF/OP à débloquent
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.
Traitement Final	Passer l'indicateur Contrôle effectué à Oui .

Changement d'emplacement

Le scénario **Changement d'emplacement** permet de déplacer une référence d'un emplacement vers un autre avec ou sans changement de dépôt. Attention, ce scénario n'est accessible que si la gestion des emplacements est activée.

Saisie	Action
N° de Salarié	Saisie du code salarié effectuant la saisie. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé.
Emplacement d'origine	Saisie de l'emplacement d'origine. Si la saisie de l'emplacement n'est pas faite par N° d'index, une saisie du dépôt peut être nécessaire si le N° d'emplacement n'est pas unique.
Référence Article	Saisie de la référence article. La liste est limitée aux articles présents sur le dépôt et l'emplacement saisis précédemment.
N° de Lot/Série	Saisie du N° de lot/série si l'article est suivi en N° de lot ou en N° de série. La liste est limitée aux lots de l'article sur l'emplacement.
Quantité	Saisie de la quantité à déplacer. La quantité en stock de l'emplacement est proposée par défaut.
Emplacement de destination	Saisie de l'emplacement de destination. Si la saisie de l'emplacement n'est pas faite par N° d'index, une saisie du dépôt peut être nécessaire si le N° d'emplacement n'est pas unique.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Transfert vers l'atelier

Le scénario **Transfert vers l'atelier** permet de déplacer une référence de son emplacement actuel (en général l'entrepôt central) vers la zone tampon de l'atelier. Les références concernées par ce scénario sont celles destinées à être consommées dans les ordres de fabrication. Ce transfert prépare la matière sur l'emplacement ou les emplacements de consommation de l'atelier. Après cette manipulation, les scénarios de production (Fin de Production pourront consommer la matière sur cette zone tampon). Attention, ce scénario n'est accessible que si la gestion des emplacements est activée.

Saisie	Action
N° de Salarié	Saisie du code salarié effectuant la saisie. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code salarié doit être saisi. • NON : Le code salarié ne sera pas demandé.
Emplacement d'origine	Saisie de l'emplacement d'origine. Si la saisie de l'emplacement n'est pas faite par N° d'index, une saisie du dépôt peut être nécessaire si le N° d'emplacement n'est pas unique.
Référence Article	Saisie de la référence article. La liste est limitée aux articles présents sur le dépôt et l'emplacement saisis précédemment.
N° de Lot/ Série	Saisie du N° de lot/série si l'article est suivi en N° de lot ou en N° de série. La liste est limitée aux lots de l'article sur l'emplacement.
Quantité	Saisie de la quantité à déplacer. La quantité en stock de l'emplacement est proposée par défaut.
Emplacement de destination	La saisie de l'emplacement de destination n'est demandée que si plusieurs zones tampons sont paramétrées. Si la saisie de l'emplacement est requise, le code dépôt peut également être demandé si le N° d'emplacement n'est pas unique.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Transfert vers stock

Le scénario **Transfert vers stock** permet de déplacer une référence de son emplacement tampon vers son emplacement de stockage final dans l'entrepôt.



Ce scénario n'est accessible que si la gestion des emplacements est activée.

Saisie	Action
N° de Salarié	Saisie du code salarié effectuant la saisie. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code salarié doit être saisi. • NON : Le code salarié ne sera pas demandé.
Emplacement d'origine	La saisie de l'emplacement d'origine n'est demandée que si plusieurs zones tampons sont paramétrées. Si la saisie de l'emplacement est requise, le code dépôt peut également être demandé si le N° d'emplacement n'est pas unique.
Référence Article	Saisie de la référence article. La liste est limitée aux articles présents sur le dépôt et l'emplacement saisis précédemment.
N° de Lot/Série	Saisie du N° de lot/série si l'article est suivi en N° de lot ou en N° de série. La liste est limitée aux lots de l'article sur l'emplacement.
Quantité	Saisie de la quantité à déplacer. La quantité en stock de l'emplacement est proposée par défaut.
Emplacement de destination	Saisie de l'emplacement de destination. Si la saisie de l'emplacement n'est pas faite par N° d'index, une saisie du dépôt peut être nécessaire si le N° d'emplacement n'est pas unique.
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Vidage Zone Tampon

Le scénario **Vidage Zone Tampon** permet de supprimer le stock pour une référence sur la zone tampon.



Ce scénario n'est accessible que si la gestion des emplacements est activée.

Saisie	Action
N° de Salarié	<p>Saisie du code salarié effectuant la saisie.</p> <p>Option : PERSONNEL</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Le code salarié doit être saisi. • NON : Le code salarié ne sera pas demandé.
Emplacement d'origine	<p>La saisie de l'emplacement d'origine n'est demandée que si plusieurs zones tampons sont paramétrées. Si la saisie de l'emplacement est requise, le code dépôt peut également être demandé si le N° d'emplacement n'est pas unique.</p>
Référence Article	<p>Saisie de la référence article. La liste est limitée aux articles présents sur le dépôt et l'emplacement saisis précédemment.</p>
N° de Lot/Série	<p>Saisie du N° de lot/série si l'article est suivi en N° de lot ou en N° de série. La liste est limitée aux lots de l'article sur l'emplacement.</p>
Quantité	<p>Saisie de la quantité à déplacer. La quantité en stock de l'emplacement est proposée par défaut.</p>
Confirmation	<p>Option : CONFIRMATION</p> <ul style="list-style-type: none"> • OUI : Une confirmation est demandée • NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Montage Outillage

Le scénario **Montage Outillage** permet de déclarer le montage sur une machine d'un outil nécessaire à la réalisation de la prochaine opération de production. A l'issue de ce montage, il est possible de paramétrer les autres (début réglage, début production, etc.) pour récupérer automatiquement l'outillage présent sur la machine.

Saisie	Action
Code Machine	Saisie du la machine sur laquelle est effectué le montage.
N° de Salarié	Saisie du code salarié effectuant la saisie. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé.
Code outillage	Saisie du code outillage. Cet outillage doit être autorisé en production (l'indicateur Outillage obsolète doit être à non).
Code Aléa	Information : CODE_ALEA L'activité du pointage étant le réglage, cette information permet de la distinguer des autres par un motif (Ex : MONTAGE. Ce code aléa doit exister dans la liste des aléas).
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Démontage Outillage

Le scénario **Démontage Outillage** permet de déclarer le démontage d'un outillage présent sur une machine.

Saisie	Action
Code Machine	Saisie du la machine sur laquelle est effectué le montage.
N° de Salarié	Saisie du code salarié effectuant la saisie. Option : PERSONNEL <ul style="list-style-type: none"> OUI : Le code salarié doit être saisi. NON : Le code salarié ne sera pas demandé.
Code Aléa	Information : CODE_ALEA L'activité du pointage étant le réglage, cette information permet de la distinguer des autres par un motif (Ex : DEMONT. Ce code aléa doit exister dans la liste des aléas).
Confirmation	Option : CONFIRMATION <ul style="list-style-type: none"> OUI : Une confirmation est demandée NON : La confirmation ne sera pas demandée.

Atelier Différé

Ce module se découpe en deux parties: les saisies de l'atelier différé et les saisies des consommations différées.

La saisie de l'atelier différé permet à un utilisateur de pointer la durée des opérations qu'il a effectué lors d'une journée précédente.

La saisie des consommations différées permet à un utilisateur de saisir les consommations d'une nomenclature d'un ordre de fabrication.

Présentation générale de l'interface

L'interface de saisie de l'atelier différé se scinde en trois parties :

- 1 . La [Saisie du salarié](#)
- 2 . La [Saisie des pointages](#)
- 3 . L'affichage de l'[Historique / saisie en cours](#)

Saisie du salarié

Cette partie a pour but de renseigner la personne qui a pointé ainsi que la date à laquelle il a pointé.

Opérateur

Le code de l'opérateur doit être renseigné obligatoirement si l'utilisateur veut continuer la saisie des pointages.

Temps de présence

Représente le temps de présence du salarié dans l'entreprise.

Date

Date à laquelle les pointages vont être générés.

Heure de début

Heure de début du premier pointage. Les dates de début des pointages suivis correspondent à la date de début du pointage précédent.

Saisie des pointages

Une fois la saisie du salarié effectuée elle devient inaccessible, la saisie des pointages est quant à elle active.

Pour que la saisie pointage soit effectuée il faut que l'utilisateur renseigne diverses informations.

L'OF / OP

Permet de saisir le code OF et le code OP. Si ces données sont correctes alors les informations correspondantes s'affichent juste en dessous. Dans le cas contraire un message d'erreur s'affiche indiquant qu'il n'y a aucune correspondance sur ce duo d'information.

Machine

Le code de la machine utilisée lors de l'opération. Si la machine est trouvée son libellé s'affiche en dessous sinon la zone de saisie indique par une croix rouge que la saisie est incorrecte.

Tps de réglage

Temps de réglage de la machine pour cette opération.

Tps production

Temps de production de la machine pour cette opération.

Tps arrêt

Temps d'arrêt de la machine pour cette opération.

Motif d'arrêt

Cette zone de saisie est accessible que lorsque le champ **Tps arrêt** est différent de 0. Un code aléa ou code du motif d'arrêt est alors demandé. Si le code existe son libellé est indiqué en dessous sinon la zone de saisie indique par une croix rouge que la saisie est incorrecte.

Qté bonne

Quantité produite à l'opération.

Qté rebutée

Quantité rebutée à l'opération.

Motif de rebut

Cette zone de saisie est accessible que lorsque la quantité rebutée est différente de 0. Si le code rebut existe son libellé est indiqué en dessous sinon la zone de saisie indique par une croix rouge que la saisie est incorrecte.

Clôturer l'opération

Permet de faire passer l'opération au statut **Terminé**.

Supprimer

Permet de supprimer une saisie déjà effectuée (voir **V. Historique / saisie en cours**).

Valider

Valide les saisies ou les modifications apportées.

Annuler

Annule les saisies ou les modifications apportées.

Arrêt multiple

Lien ouvrant une fenêtre permettant de détailler le temps passé pour chaque type d'arrêt.

Historique / saisie en cours

Cette partie se découpe en deux sous-ensembles distincts :

- Le premier liste les temps déjà rentrés en base pour la date et l'opérateur rentrés dans la première partie. Ces données ne sont pas modifiables dans cette interface.
- Le second liste les saisies en attente de validation. Ces données sont modifiables au besoin. Il suffit de sélectionner la ligne à modifier, d'y apporter les modifications dans la partie 2 puis de valider.

Validation et annulation des saisies

Valider

Enregistre définitivement dans la base de données les pointages saisis.

Annuler

Remet les champs de saisie de la partie 2 aux valeurs par défaut. Masque les parties 2 et 3. Réaffiche la partie 1 en réinitialisant le code de l'opérateur.

Présentation des consommations différées

L'interface se compose de trois parties :

- 1 . [Saisie de l'ordre de fabrication](#)
- 2 . Liste de la nomenclature
- 3 . [Saisie des consommations de la nomenclature](#)

Saisie de l'ordre de fabrication

N° OF

Champ obligatoire correspondant au code de l'ordre de fabrication. Si ce champ est correctement renseigné le libellé ainsi que l'avancement de l'ordre de fabrication seront affichés. Dans le cas contraire, la zone de saisie indique par une croix rouge que la saisie est incorrecte.

Qté produite

La quantité de produit fini généré à la suite de la journée.

N° de lot

Accessible uniquement si l'ordre de fabrication est géré en lot ou en série. Numéro de lot ou de série attribué aux produits fini de l'ordre de fabrication. Dans le cas où l'ordre de fabrication est géré en série l'utilisateur peut saisir le numéro de série sous la forme **S00***, le caractère * sera remplacé par un numéro qui sera incrémenté automatiquement.

Date de fabrication

Correspond à la date ou l'ordre de fabrication qui a été effectué.

Saisie des consommations de la nomenclature

Dans la deuxième partie, l'utilisateur peut sélectionner les articles de la nomenclature de l'ordre de fabrication. Ce faisant une des trois zones suivantes apparaît dans la troisième partie :

La première zone s'affiche si l'article n'a pas de mode de gestion particulier (CMUP). L'utilisateur indique ici la quantité qu'il souhaite mouvementer.

La seconde zone s'affiche si l'article est géré en lot. Elle liste les lots présents dans le dépôt principal. En indiquant une quantité dans la zone de saisie, l'utilisateur indique la quantité consommée pour ce lot et pour cet ordre de fabrication.

La troisième zone s'affiche si l'article est géré en série. Elle liste les articles présents dans le dépôt principal. En cochant une des cases, l'utilisateur indique que le numéro de série est consommé pour cet ordre de fabrication

Ajout d'un article à la nomenclature

En utilisant le lien **Ajouter un composant**, l'utilisateur ouvre un pop-up lui permettant de sélectionner un ou plusieurs articles à rajouter dans la nomenclature.

En sélectionnant ces articles l'utilisateur prend la responsabilité de consommer des articles qui n'étaient pas présent par défaut dans la nomenclature.

Validation

Valider

Enregistre dans la base de données les consommations saisies, ajoute les articles supplémentaires en nomenclature si il y a besoin.

Annuler

Vide la nomenclature. Masque les parties 2 et 3. Réaffiche la partie 1 en réinitialisant le code de l'ordre de fabrication.

Deviseur

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	3
Généralités	3
Paramètres généraux	3
Généralités	3
Tables des libellés	4
Tables annexes	4
Section analytique	4
Frais	5
Mode de règlement	6
Motif de refus	6
Chapitre	6
Glossaire	7
Construction du devis	8
Entête	8
Fiche signalétique	8
Commercial	9
Détail	10
Schéma d'ensemble des fonctionnalités	10
Ajout d'une ligne	11
Type de lignes	12
Détail de la ligne	12
Gamme opératoire	13
Nomenclature	16
Frais	17
Sous-ensembles	18
Détail	20
Utilitaires	22
Archiver un dossier perdu	22
Réintégrer un dossier perdu	22
Transférer en gestion commerciale	23
Lancement en fabrication	23
Clôture des dossiers en fabrication	23

Présentation

Généralités

Ce module a pour objectif de réaliser un devis technique et de suivre son cycle de vie (commande ou perdu, fabrication). Il permet principalement de construire de toute pièces un produit (gamme, nomenclature et frais) en vue d'obtenir un coût de revient de fabrication puis un prix de vente après application d'une marge commerciale.

Paramètres généraux

L'accès aux paramètres de configuration du deviseur se fait par le bouton **Paramètres**, puis rubrique **Deviseur**. Ils se déclinent en deux groupes :

Généralités

Devis réalisé par

Personnel qui sera renseigné automatiquement dans la zone **Deviseur** de l'entête du devis au moment de la création.

Devis suivi par

Personnel qui sera renseigné automatiquement dans la zone **Commercial** de l'entête du devis au moment de la création.

Taux de marge

Taux de marge qui sera automatiquement renseigné au niveau de chaque ligne du devis. Le taux peut ensuite être personnalisé au niveau de chaque ligne dans le devis.

Nombre de lignes maximum dans la recherche

Lorsque des recherches sont effectuées sur les lignes détails des devis, ce paramètre permet de limiter le nombre de lignes retournées. Une fenêtre d'avertissement apparaît si le nombre de lignes retournées est supérieur à la valeur maximale autorisée.

Désactiver le calcul du cout de revient

Cette option doit être désactivée lorsque la valorisation du devis est faite par un logiciel externe et que le module deviseur n'est utilisé que pour les lancements.

Activer l'épuration des transferts de devis vers la gestion commerciale

Permet d'activer l'épuration quotidienne des demandes de transferts de devis dans la gestion commerciale. L'épuration supprimera toutes les transactions dont la date de transfert est supérieure au nombre de jours spécifié en paramètres.

Transformation d'une ligne spécifique en standard

Permet, lors de la transformation d'une ligne spécifique en standard, de recopier les données spécifiques du devis dans les données techniques standards de l'article.

Cette fonctionnalité **est adaptée** lorsqu'une référence est créée pour chaque produit. Cela permet de passer par le calcul des besoins pour le lancement en fabrication. De plus, le CBN fera les propositions

d'achats associées à la nomenclature même si l'OF n'est pas lancé en fabrication (alors que ce n'est pas le cas dans le deviseur où les achats seront pris en charge après la création de l'OF).



Attention, l'activation de cette option remplacera les données de l'article au moment de la transformation de la ligne de devis. Il n'est plus possible de revenir en arrière par la suite. Cependant, il est possible de transformer une ligne en standard sans effectuer la recopie des données en répondant **Non** dans la fenêtre de confirmation.



Des options complémentaires sont disponibles pour sécuriser la transaction :

- **Limiter la recopie aux articles en mode de lancement spécifique** : il ne sera pas possible d'alimenter les données techniques d'un article si celui-ci n'est pas de type **Lancement Spécifique**. Cette information est présente dans la fiche signalétique de l'article.
- **Créer l'entête de gamme si aucun code gamme n'est défini pour l'article** : si l'article ne possède pas de code gamme défini dans sa fiche signalétique, cette option permet de créer automatiquement l'entête de gamme. Dans ce cas, le code gamme sera identique à la référence article. Ce code sera ensuite mis à jour dans la fiche article.
- **Interdire l'association de la gamme à l'article si celle-ci est déjà utilisée pour une autre référence** : contrôle venant en complément de l'option précédente de création de l'entête de gamme. Si l'article n'a aucune gamme de renseignée mais qu'une gamme existe (cas où le code de la gamme est égale à la référence de l'article), elle sera automatiquement associée dans la fiche article. Cette option interdit cette mise à jour si le code gamme est déjà utilisé pour une autre référence. On évite ainsi de mettre à jour la gamme opératoire d'un autre article en même temps que l'article en cours de traitement.
- **Demander une double confirmation lorsque les données techniques sont déjà renseignées pour l'article** : cette option permet de demander une 2eme confirmation pour la recopie mais uniquement lorsque des informations existent déjà sur la fiche article standard. Lors de la 1ere initialisation des données, cette confirmation n'est pas demandée.

Tables des libellés

Cette rubrique donne accès à la liste des statuts autorisés dans le deviseur. Seule la modification du libellé est autorisée.

Tables annexes

Section analytique

Chaque dossier est classé par catégorie. Cette catégorie appelée **Section analytique** est totalement paramétrable en fonction des besoins de l'entreprise.

Les données constituantes d'une section analytique sont :

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Description

Libellé utilisé en affichage dans les dossiers.

Remarque

Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Frais

Chaque ligne du devis peut être complétée par des frais (Frais de dossier, d'outillage, etc.) qui viendront s'ajouter aux coûts de la gamme et de la nomenclature pour constituer le cout de revient usine.

Les données constituantes d'un frais sont :

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Description

Libellé utilisé en affichage dans les dossiers.

Appliqué par défaut

Indique qu'à chaque ajout d'une ligne dans le devis, ce frais sera systématiquement ajouté.

Type de frais

Frais fixe ou frais variable.

- **Fixe** : le montant des frais ne sera comptabilisé qu'une fois sur la ligne du devis.
- **Variable** : le montant du frais sera proportionnel aux quantités.

Montant

Montant du frais qui sera proposé par défaut au moment de l'ajout automatique (si le frais est appliqué par défaut) ou manuellement sur la ligne du devis.

Mode de règlement

Chaque devis peut avoir un mode de règlement. Son unique objectif est d'afficher les conditions de règlement et non de calculer une échéance.

Les données constitutives d'un mode de règlement sont :

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Description

Libellé utilisé en affichage dans les devis.

N° d'ordre

Permet de proposer la liste des modes de règlement triée sur ce numéro.

Motif de refus

Lorsqu'un devis a été commercialement perdu, il est possible de joindre un motif en vue d'effectuer des statistiques.

Les données constitutives d'un motif de refus sont :

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Description

Libellé utilisé en affichage dans les devis.

Remarque

Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Chapitre

Il est possible de spécifier une affectation **métier** sur chaque ligne du devis afin d'effectuer des statistiques.

Les données constitutives d'un mode de règlement sont :

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Description

Libellé utilisé en affichage dans les devis.

N° d'ordre

Permet de proposer la liste des modes des chapitres triée sur ce numéro.

Glossaire

Le glossaire est un catalogue de commentaires utilisables dans les zones de remarques du devis.

Les données constituant d'un glossaire sont :

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Description

Libellé utilisé en affichage dans les devis.

Texte

Texte libre.

Construction du devis

Entête

Pour créer un nouveau devis technique, il suffit de cliquer sur le bouton **Ajouter** et de renseigner le client.

Plusieurs onglets sont disponible pour complets l'ensemble des éléments de l'entête du document.

Fiche signalétique

Fiche signalétique

N° de dossier

N° unique du devis technique (numérique).

Date du dossier

Date de création du devis.

Affaire

N° d'affaire qui sera ensuite recopié dans les ordres de fabrication pour assurer une traçabilité entre les documents.

Dépôt

Dépôt du devis. Par défaut, c'est le dépôt principal de la société.

Statut

Statut du devis (en cours de rédaction jusqu'à dossier clôturé).

Référence du devis

Bref descriptif de l'origine du devis (transféré dans la gestion commerciale).

Délai de livraison

Délai de livraison en texte.

Date de livraison

Date de livraison validée avec le client. Cette date sera définie lors de la commande du client. Elle sera utilisée comme date de livraison des ordres de fabrication correspondants (la date de livraison pourra être définie au niveau de la ligne).

Deviseur

Nom de la personne qui a rédigé le devis. Cette information peut-être renseignée automatiquement à la création à partir des paramètres généraux.

Commercial

Nom de la personne en charge du devis. Cette information peut-être renseignée automatiquement à la création à partir des paramètres généraux.

Clôturer le dossier

Le lien **Clôturer le dossier** apparait dans la fiche signalétique au niveau de la zone **Statut** afin de terminer définitivement un devis technique. Ce lien n'est disponible que sous certaines conditions :

- Pas de modifications en cours dans le devis.
- Le statut doit être **Devis transféré** (20).
- Le devis ne doit contenir aucune ligne nécessitant un lancement en fabrication (ligne spécifique).
- Le N° de commande client dans l'onglet **Commercial** doit être renseigné.

Lorsque ces conditions sont remplies, le devis peut être clôturé puisqu'il ne fera l'objet d'aucun lancement en fabrication et que les besoins liés aux références qui le composent seront pris en charge par le calcul des besoins.

Informations client

Contact

Possibilité de choisir un contact dans la liste des contacts référencés du client ou de saisir un autre contact.

Commercial

Traçabilité

N° de devis

N° de devis fourni par la gestion commerciale lors du premier transfert.

Date de transfert

Date de transfert dans la gestion commerciale.

Motif de refus

Permet d'indiquer une cause de refus du devis par le client (permet d'effectuer des analyses d'échecs).

N° de commande client

N° de l'accusé de réception de la commande client.

Date de commande client

Date de la commande du client.

Date de relance client

Permet d'indiquer une date pour relancer le client.

Compléments

Code analytique

Code permettant d'effectuer des analyses sur les devis (par secteur d'activités par exemple).

Règlement

Mode de règlement.

Poids

Poids total des articles qui constituent le devis.

Frais de port

Frais de port (pas de calcul automatique).

Remarque

Possibilités de rajouter des commentaires libres ou à partir des glossaires.

Détail

Dans l'onglet détail, il est possible de rajouter autant de références que nécessaire. Les articles peuvent être de plusieurs origines :

- Produits achetés
Lorsque la commande client sera validée, c'est le CBN qui s'occupera des achats.
- Produits fabriqués
Lorsque la commande client sera validée, c'est le CBN qui proposera les ordres de fabrication à partir de la gamme et de la nomenclature du produit.
- Produits spécifiques
La gamme et la nomenclature du produit seront constituées intégralement dans le deviseur en vue d'obtenir un cout de revient et un prix de vente au client. Lorsque la commande sera validée, c'est le deviseur qui s'occupe du lancement en fabrication.

Schéma d'ensemble des fonctionnalités

	Référence	Désignation	Quantité	Prix unitaire	Prix total	Ct rev. théo.	G.	N.	F.
1	OF BOITE	Boite	200	40	8000	31,53			
	FOND	Fond	1	0	0	26,29			
	COUVERCLE	Couvercle	1	0	0	5,24			
	BOITE	Boite	1	0	0	0			
	TRANSPORT	Transport	1	250	250	0			

1. Indicateur permettant de déplier ou replier une arborescence lorsque le produit dispose de sous-ensemble.
2. Icône permettant d'accéder à l'ensemble des données de la ligne de devis. Dans la grille, seule la quantité et le prix unitaire sont éditables.
3. Icône déterminant le type d'article de la ligne
 - **OF** Produit spécifique : la gamme et la nomenclature sont définis dans le deviseur. Le lancement en fabrication se fera à partir du devis technique.

-  Produit fabriqué standard : Le lancement sera pris en charge par le calcul des besoins. Ce type de ligne peut-être décliné en produit spécifique afin de faire une variante par exemple par un clic droit donnant accès à un menu contextuel.
 -  Produit acheté : L'achat sera pris en charge par le calcul des besoins.
- 4 . Référence article : Sur cette cellule, il est possible d'effectuer un glisser/déplacer sur une autre ligne pour générer un sous-niveau de nomenclature. Attention, seul un produit spécifique peut contenir un autre produit spécifique. Si le sous-niveau est un produit standard, il faut l'intégrer dans la nomenclature du produit fini.
 - 5 . Icône donnant accès à la conception de la gamme opératoire de l'article. Cette fonctionnalité est réservée au produit spécifique.
 - 6 . Icône donnant accès à la conception de la nomenclature de l'article. Cette fonctionnalité est réservée au produit spécifique.
 - 7 . donnant accès à la saisie de frais fixe ou variable pour l'article. Cette fonctionnalité est réservée au produit spécifique.
 - 8 . Icône permettant d'ajouter une nouvelle ligne au devis (produit standard présent dans la fiche article ou tous autres lignes d'un devis existant).
 - 9 . Icône permettant de calculer l'ensemble des coûts de revient du devis.
 - 10 . Icône permettant de supprimer une ligne du devis.
 - 11 . Accès à la définition des **Prix par**.
 - 12 . Visualisation du résultat du calcul des **Prix par**.



Attention, si la ligne supprimée contient des sous ensemble, ils seront également supprimés.

Ajout d'une ligne

Il est possible d'ajouter une référence directement à partir du fichier articles ou de recopier un ensemble de lignes d'un devis existant.

Article standard

La ligne sera donc un produit fabriqué ou un produit acheté. Il ne sera pas possible de modifier sa recette (gamme et/ou nomenclature). Le produit pourra ensuite être transformé en produit spécifique (la gamme et la nomenclature standard seront rapatriées à la ligne pour modification).

Article spécifique

Une ou plusieurs lignes pour une référence ou un devis existant seront copiés dans le devis en cours. Il est possible de recopier plusieurs lignes d'un coup en les sélectionnant par la case à cocher dans la partie gauche de la liste. Il est ainsi possible de repartir d'une version spécifique d'un client pour en faire des adaptations.

Type de lignes

Un produit fabriqué peut être rendu spécifique ou standard selon les besoins. Il suffit de faire un clic droit sur l'icône devant la référence pour accéder au menu contextuel. Les produits achetés ne peuvent être transformés. Le menu n'est donc accessible que pour les références dont le type d'articles est **Produit fini** ou **Produit semi fini**.

Transformer un produit standard en spécifique

Cette transformation donnera accès, en modification locale au devis, à la gamme et à la nomenclature ainsi qu'aux frais. La gamme et la nomenclature standard de l'article seront recopiées au niveau de la ligne.



Si des frais sont stipulés **Appliqué par défaut** dans la fiche **Frais**, ils seront rajoutés automatiquement à la ligne.

Transformer un produit spécifique en standard

Cette transformation annulera tous les paramétrages effectués sur cette référence. L'article sera alors valorisé au coût standard. Si des sous-ensembles étaient présents sur cette ligne, ils seront alors remis au 1^{er} niveau.



Selon la configuration dans les paramètres généraux, il est possible de **forcer la recopie** des éléments gamme/nomenclature de la ligne dans les données techniques de la fiche article.

Changement de référence

Cette fonctionnalité permet de remplacer une référence article par une autre. Cela peut être utilisé lorsque le devis est accepté et que la référence finale a été créée dans la gestion commerciale.

Détail de la ligne

L'icône **Loupe** permet d'accéder à toutes les informations de la ligne de devis.

Prix unitaire

Saisie par l'utilisateur. Initialisé la 1^{ère} fois lors du calcul des coûts.

Coût de revient usine

Somme des coûts gamme et nomenclature. Les coûts fixes comme le temps de réglage et les quantités fixes dans la nomenclature sont lissés par rapport à la quantité. Lorsqu'il s'agit d'un sous niveau, les coûts fixes sont lissés sur la quantité totale (**Qté de PF x Qté de PSF**).

Frais fixe

Somme des frais fixe de la ligne. Par nature, un frais fixe n'est appliqué qu'une seule fois et ne dépend pas de la quantité.

Frais Variable

Somme des frais variables. Par nature, un frais variable est appliqué pour chaque quantité. Si ce frais est appliqué au niveau d'un sous-ensemble, il sera appliqué pour la quantité totale (**Qté PF x Qté PSF**).

Cout de revient théorique

Cout unitaire englobant les frais fixes et variables

$$\text{CRT} = ((\text{CRU} \times \text{Quantité}) + \text{Frais Fixe} + (\text{Frais variable} \times \text{Quantité})) / \text{Quantité}$$

Marge (%)

Taux de marge qui sera appliqué au cout de revient théorique pour déterminer le prix de vente théorique.

Prix de vente théorique

Prix de vente après application de la marge commerciale.

Poids

Somme des poids de chacun des composants.

Réf/Ind. Plan

Référence ou indice de plan de la pièce.

Chapitre

Critère analytique de la ligne (optionnel).

Commentaire

Texte libre avec possibilité de récupérer un commentaire dans le glossaire (accessible par l'icône **Loupe**).

Gamme opératoire

La liste des opérations de la gamme s'affiche en cliquant sur l'icône correspondante ou en déplaçant la cellule active sur l'icône  avec les flèches.



Attention, lorsque les temps gammes sont définis en **Temps unitaire**, ils sont dans l'unité **heures – centièmes**.

Les actions possibles sont :

-  : Ajout d'une nouvelle opération.
-  : Modification des informations d'une opération.
-  : Suppression d'une opération.

Ajout d'une opération

Il est possible d'ajouter autant d'opérations que nécessaire soit en partant d'opérations génériques disponibles dans le catalogue de gammes opératoires (voir la documentation **Données techniques - Gammes opératoire**), soit en les construisant entièrement manuellement.

Modification d'une opération

Permet d'accéder à l'ensemble des données constituant une opération. Le deviseur utilise les mêmes paramètres de fonctionnement que les gammes standard. Voir la rubrique **Paramètres, Données techniques** puis **gamme** pour plus d'informations.

Désignation

Description de l'opération qui pourra figurer sur le bon de travail à destination de l'atelier.

Opération non suivie en production

Indicateur permet d'exclure cette opération de la planification. Ce type est généralement réservé pour des opérations de valorisation n'ayant aucune existence au niveau de l'atelier. Ces opérations n'apparaîtront donc pas sur le planning.

Centre de charge

Groupe de ressources techniques sur lequel peut être réalisé l'opération. Le Centre de charge (voir rubrique **Machine** pour plus d'informations) sera utilisé pour valoriser les temps machines.

Machine / Machine Fixe

Permet de spécifier une machine parmi la liste des ressources disponible du centre de charge. Si un code machine est exprimé, il faut spécifier cette machine comme **fixe**. Cela signifie que l'ordonnancement devra impérativement utiliser cette machine et ne pas tenir compte des autres machines disponibles au niveau du centre de charge.

Catégorie de personnel

Groupe d'opérateurs nécessaire pour réaliser l'opération. La catégorie de personnel sera utilisée pour valoriser les temps main d'œuvre.

Valorisation machine spécifique

Si cette fonction est activée, le taux horaire est manuel et ne sera plus dépendant du centre de charge.

Valorisation main d'œuvre spécifique

Si cette fonction est activée, le taux horaire est manuel et ne sera plus dépendant de la catégorie de personnel.

Sous-traitance

Permet d'indiquer que l'opération n'est pas une opération de fabrication interne mais une opération effectuée par un sous-traitant.

- Fournisseur
Code du fournisseur qui effectuera la sous-traitance.
- Délai de livraison (en jours)
Nombre de jours pour effectuer l'opération. C'est cette information qui sera utilisée au niveau de la planification. Le nombre de jours peut-être ouvré ou ouvrable en fonction de la définition du calendrier de la ressource où sera planifiée l'opération.
- Référence de sous-traitance
Référence article permettant de passer la commande chez le prestataire de sous-traitance.
- Besoin
Quantité à commander chez le fournisseur. On précisera **1** pour une prestation de sous-traitance par article fabriqué. Il faudra reporter cette valeur dans la valeur **Temps de production machine** et le cout unitaire de la prestation dans la valeur **Taux horaire machine** pour la valorisation.

Mode de gestion

Indicateur précisant quel est l'élément qui permettra de calculer le temps de production. Attention, l'unité dans laquelle sont exprimés les temps de réglage et de production est paramétrée au niveau de la fiche entreprise. Le choix du mode de gestion dépend directement des valeurs pour exprimer les temps unitaires (il est plus pratique de définir un temps très court par une cadence théorique et un temps plus long par un temps unitaire afin de limiter l'utilisation des décimales et ainsi améliorer la lisibilité et la maintenance des gammes opératoires)

- Temps unitaire

Le temps de production saisi sera le référentiel lors de la valorisation de la gamme et de la création de l'ordre de fabrication (temps de production x quantité lancée => temps total) (Ex : 1.25 en temps de production et 10 quantités lancées. Le temps total est 1.25×10).

- **Cadence théorique**

Le temps de production sera calculé à partir de la cadence théorique (en pièces par heure qui sert à calculer le temps total) qui devient le nouveau référentiel. Le temps de production ne sera plus utilisé. (Ex : 100 pièces /Heure. Si la quantité lancée est 200 alors le temps total est 2h)

- **Temps de cycle**

Le temps de production sera calculé à partir du temps de cycle (en secondes pour faire une pièce) qui devient le nouveau référentiel. Le temps de production ne sera plus utilisé. (Ex : 45 secondes, donc si on lance 1000, on a 1000×45 sec)

- **Taille du batch**

La quantité défini dans le batch deviendra le nouveau référentiel pour calculer le temps de production. Le temps de production unitaire défini dans l'opération sera multiplié par la quantité lancée. La quantité lancée devient pour ce type d'opération un coefficient multiple de la taille du batch. (ex : Taille du batch = 500 et 2 heures de temps de production. Tant que la quantité lancée reste inférieure ou égale à 500, le temps de production sera de 2 heures. Il passera ensuite à 4 heures jusqu'à une quantité lancée de 1000 et ainsi de suite). Ce type de définition d'opération est utilisé lorsque le temps opératoire varie par palier comme une opération de mélange dépendant de la taille du container par exemple.

Temps de réglage machine/main d'œuvre

Temps fixe pour réaliser l'opération. Le temps de réglage n'est pas dépendant de la quantité lancée en fabrication (le temps reste inchangé pour une pièce comme pour 100 pièces). Le temps machine peut-être reporté dans le temps main d'œuvre selon la configuration des paramètres généraux.

Temps de production machine/main d'œuvre

Temps variable pour réaliser l'opération. Le temps de production dépend directement de la quantité lancée. Le temps machine peut-être reporté dans le temps main d'œuvre au prorata du nombre de personnes prévus (suivant la configuration dans les paramètres généraux).

Taux horaire machine/main d'œuvre et Réglage/production

Le taux horaire est directement renseigné à partir du taux horaire du centre de charge et de la catégorie de personnel si l'option de valorisation spécifique n'est pas cochée (les taux sont alors en lecture seule). Si l'option de valorisation spécifique est activée, le ou les taux sont alors personnalisables pour chaque type de temps.

Cadence théorique

Permet de définir un temps par un nombre de pièces à l'heure (ex : une cadence de 4 pièces / heures correspondant à un temps unitaire de 0.25 heures centièmes).

Temps de cycle

Permet de définir un temps par une durée de production en nombre de secondes. Le temps de cycle pourra être retenu si le temps est suffisamment faible et génère des décimales en heures centièmes mais pas assez rapide pour faire une cadence sans décimale (ex : 280 secondes ou 0.7777 HC ou 12.857 pièces/heure).

Taille du Batch

Quantité en unité de lancement permettant de démultiplier le temps de production unitaire. On obtient ainsi un temps de production évoluant par palier.

Nb. de personnes

Nombre de personnes nécessaire à la réalisation de l'opération. Ce nombre est en rapport directement avec le temps de production. Selon la configuration dans les paramètres généraux, cette valeur peut être utilisée pour calculer le temps main d'œuvre.

Chevauchement

Il s'agit du nombre de pièces réalisées à l'opération précédente qui déclenchera le début de l'opération dans la planification.

Temps d'attente

Temps d'attente interopérations (temps de transit) exprimé en heures centièmes. Il s'agit d'un temps planifié qui empêche le démarrage de l'opération suivante tant qu'il n'est pas écoulé (temps de séchage par exemple).

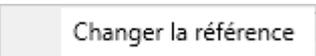
Remarque

Texte libre sans limitation de longueur utilisé pour décrire précisément l'opération. Ce texte sera repris par défaut sur le bon de travail à destination de l'atelier. L'icône **Loupe** permet de sélectionner un commentaire préenregistré dans le glossaire.

Nomenclature

La liste des composants de la nomenclature s'affiche en cliquant sur l'icône correspondante ou en déplaçant la cellule active sur l'icône  avec les flèches.

Les actions possibles sont :

-  : Ajout d'un nouveau composant.
-  : Modification des informations d'un composant.
-  : Suppression d'un composant.
-  **Changer la référence** : Clic droit sur icône de la référence. Cela permet par exemple d'attribuer la référence finale à un nouveau composant lorsque celui-ci sera créé dans la gestion commerciale.

Ajout d'un composant

Permet d'ajouter autant de composants que nécessaire. Tous les articles présents dans le fichier articles sont utilisables à l'exception des pièces détachées pour la maintenance.

Modification d'un composant

Permet d'accéder à l'ensemble des informations d'une ligne de nomenclature.

Ligne active

Indique que ce composant n'est pas actif et ne sera donc pas valorisé (permet de préciser une référence de remplacement par exemple).

Désignation

Par défaut, c'est la désignation de l'article. Cependant, cette désignation est modifiable lorsqu'on utilise des articles génériques car l'article souhaité n'existe pas dans le fichier (et qu'on ne souhaite pas le rajouter pour éviter le **polluer** le fichier article).

Quantité

Quantité nécessaire pour la production d'une unité du composé.

Quantité parent

Coefficient appliqué à la quantité unitaire afin de limiter les problèmes d'arrondis lorsque la quantité n'est pas entière (ex : en supposant que l'on peut mettre 100 produits finis sur une palette, la quantité de palette pour un produits fini est 0,01. En utilisant la quantité parent, on peut écrire un besoin de 1 pour une quantité parent de 100). On évite ainsi les nombres décimaux assujettis aux arrondis tout en améliorant la lisibilité de l'information.

Quantité Fixe

Indique que la quantité unitaire n'est pas dépendante de la quantité de lancement. On peut ainsi prévoir un article qui n'est nécessaire qu'une seule fois quel que soit la quantité lancée (ex : un contrôle qualité, des frais généraux, une quantité systématiquement perdu pendant la phase de réglage de la machine, etc.).

Capacité batch / arrondi

Permet d'effectuer un arrondi supérieur. Cela permet de consommer au minimum la valeur du batch et ensuite par multiple de batch quel que soit la quantité lancée. Cette valeur est utilisée dans le calcul des besoins et pour la valorisation du cout standard d'un article. Le cout du batch est alors divisé au prorata de la quantité économique. (ex : on stipulera la valeur 1 lorsque la consommation est toujours un entier. On peut par exemple stocker 4 produits sur la palette mais lorsque l'on en fabrique qu'un, il faut tout de même une palette entière. On passera à 2 palettes à partir de 5 unités et ainsi de suite. On parlera alors d'arrondi. On peut également exprimer une quantité minimale par paquet de produits fabriqués. On indiquera par exemple une quantité supérieure à 0 lorsque la consommation de composant est fixe par palier. On parlera alors de batch).

Taux de rebut (%)

Il s'agit d'un taux de perte qui nécessite un approvisionnement complémentaire. Le CBN tiendra compte de ce besoin supplémentaire si l'option est activée dans les paramètres généraux, rubrique **Calcul**. Cette surconsommation peut être intégrée au cout de revient standard si l'option est activée dans les paramètres généraux, rubrique **Données techniques, Articles et cout de revient standard**. Attention, ce taux s'applique sur les besoins en nomenclature et est sans rapport avec le taux de rebut des articles et familles d'articles qui ne s'appliquent qu'au lancement en fabrication d'un OF à partir du CBN.

Prix unitaire

Prix de revient de l'article. Recopier automatiquement de la fiche article.

Prix spécifique

Permet d'indiquer que le prix unitaire ne doit pas être mis à jour à chaque calcul de cout de revient. Cela permet de spécifier un prix différent selon l'usage. Cette option est à utiliser dès lors qu'on utilise un article générique pour remplacer les articles manquants.

Opération

N° d'opération de gamme. Permet d'indiquer à quel moment de la fabrication le composant doit être disponible (ex : La matière première doit être présente dès le début de la fabrication mais les emballages ne sont nécessaires qu'à la fin). Si le N° d'opération n'est pas renseigné, le besoin du composant est placé à la 1ere opération de la gamme opératoire.

Code analytique

Permet de spécifier un code analytique qui pourra être utilisé pour des regroupements par exemple.

Remarque

Texte libre.

Frais

La liste des frais s'affiche en cliquant sur l'icône correspondante ou en déplaçant la cellule active sur l'icône  avec les flèches.

Les actions possibles sont :

-  : Ajout d'un nouveau frais.
-  : Modification des informations d'un frais.
-  : Suppression d'un frais.

Ajout d'un frais

On peut ajouter autant de frais que nécessaire mais uniquement sur les lignes de produits spécifiques.



Attention, lorsqu'il s'agit d'un frais variables et que l'article est dans un sous-niveau, sa valorisation sera le **montant x Quantité de PSF (sous-ensemble) x Quantité de PF**.

Modification d'un frais

Permet d'accéder à l'ensemble des informations d'une ligne de frais.

Désignation

Permet de modifier la description d'origine d'un frais. Cela permet par exemple d'utiliser le même **Code** pour plusieurs lignes de frais qui seront distinguées par une désignation différente.

Type

Permet de sélectionner le type de frais fixe ou variable. Il est possible, pour la ligne en cours, de changer le type de frais sans impact sur les autres lignes du devis ou des autres devis.

Montant

Montant utilisé pour la valorisation des frais.

Sous-ensembles

Un produit spécifique peut-être constitué de plusieurs sous-ensembles. Ils apparaîtront alors dans une branche rattachée à la ligne principale. Bien que le nombre de sous-ensembles ne soit pas limité, un sous-ensemble ne peut pas contenir d'autres sous-ensembles spécifiques. S'il s'agit de produits fabriqués standard, il faudra les rajouter à la nomenclature du sous-ensemble.

Détail du dossier										
	Référence	Désignation	Quantité	Prix unitaire	Prix total	Ct rev. théo.	G.	N.	F.	
☐	 BOITE	Boite	200	40	8000	31,53				
	 FOND	Fond	1	0	0	26,29				
	 COUVERCLE	Couvercle	1	0	0	5,24				
	 BOITE	Boite	1	0	0	0				
	 TRANSPORT	Transport	1	250	250	0				
										

Contraintes

- Seul un produit spécifique peut contenir des sous-ensembles. Un produit fabriqué standard verra tous ses sous-ensembles présents dans sa nomenclature.
- Une ligne de sous-ensemble ne peut qu'être un produit spécifique sinon il doit être présent dans la nomenclature du produit de niveau supérieur.
- Dans la mesure où une ligne est un sous-ensemble, sa quantité est spécifiée pour une unité du niveau supérieur.

Création d'un sous-ensemble

Il suffit d'effectuer une opération de glisser/déposer de la cellule de départ **Référence** sur la cellule de destination **Référence**.

Détail du dossier											
		Référence	Désignation	Quantité	Prix unitaire	Prix total	Ct rev. théo.	G.	N.	F.	
☐	🔍	BOITE	COUVERCLE	200	40	8000	31,53	🔍	🔍	🔍	✖
	🔍	FOND	Fond	1	0	0	26,29	🔍	🔍	🔍	✖
	🔍	COUVERCLE	Couvercle	1	0	0	5,24	🔍	🔍	🔍	✖
	🔍	BOITE	Boite	1	0	0	0				✖
	🔍	TRANSPORT	Transport	1	250	250	0				✖
											+

Exemple :

Clic gauche sur la cellule **COUVERCLE**, maintenir le bouton enfoncé et déposer sur **BOITE**.

Retirer un produit d'un sous-ensemble.

Il suffit d'effectuer une opération de glisser/déposer de la référence et relâcher sur la zone libre (ou une autre ligne).

Détail du dossier										
	Référence	Désignation	Quantité	Prix unitaire	Prix total	Ct rev. théo.	G.	N.	F.	
☐	OF BOITE	Boite	200	40	8000	31,53				✗
└	OF FOND	Fond	1	0	0	26,29				✗
└	OF COUVERCLE	Couvercle	1	0	0	5,24				✗
	BOITE	Boite	1	0	0	0				✗
	TRANSPORT	Transport	1	250	250	0				✗
										+

FOND 

Exemple :

Clic gauche sur la cellule **FOND**, maintenir le bouton enfoncé et relâcher sous la grille.

Lancement en fabrication

Lors du lancement en fabrication, les sous-ensembles seront ajoutés à la nomenclature de l'OF principale et les liaisons de parenté inter-OF sont générées. Il n'est donc pas nécessaire de les rajouter dans la ligne principale sous peine de double valorisation.

Détail

Prix Par

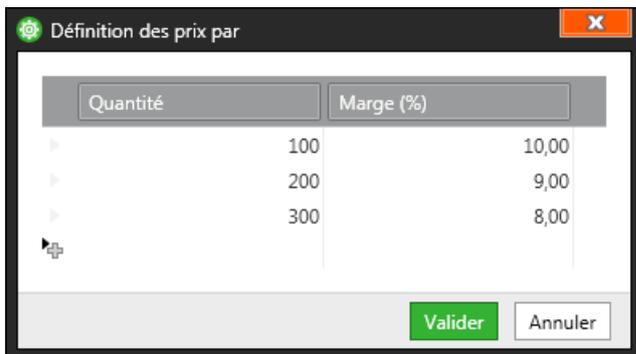
Cette fonctionnalité permet à partir d'une ligne de devis de calculer des coûts de revient et des prix de vente par tranche de quantité. La définition des prix par quantités n'est disponibles pour les articles en fabrication spécifique. La définition des prix de tranches de quantité est également disponible et paramétrable au niveau de chaque composant de la nomenclature (permet de définir un prix d'achat différent en fonction de la quantité nécessaire).

Restriction :

- La définition des **Prix par** au niveau de la ligne de devis est commune pour l'ensemble des lignes du devis.
- La définition des **Prix par** au niveau de la ligne de nomenclature ne s'applique qu'à l'article pour lequel des tarifs quantitatifs ont été définis.
- La définition des **Prix par** se limite au devis en cours. On ne récupère par les définitions de quantité d'un autre devis même lorsqu'on ajoute une ligne d'un autre devis.

Définition des tranches de quantité

La fenêtre de définition est accessible à partir de l'icône présente dans la barre de titre **Détail du dossier**.



Les tranches de quantité sont des valeurs entières, les décimales ne sont pas supportées. A chaque quantité, il est possible de définir un taux de marge distinct.

Affichage du résultat

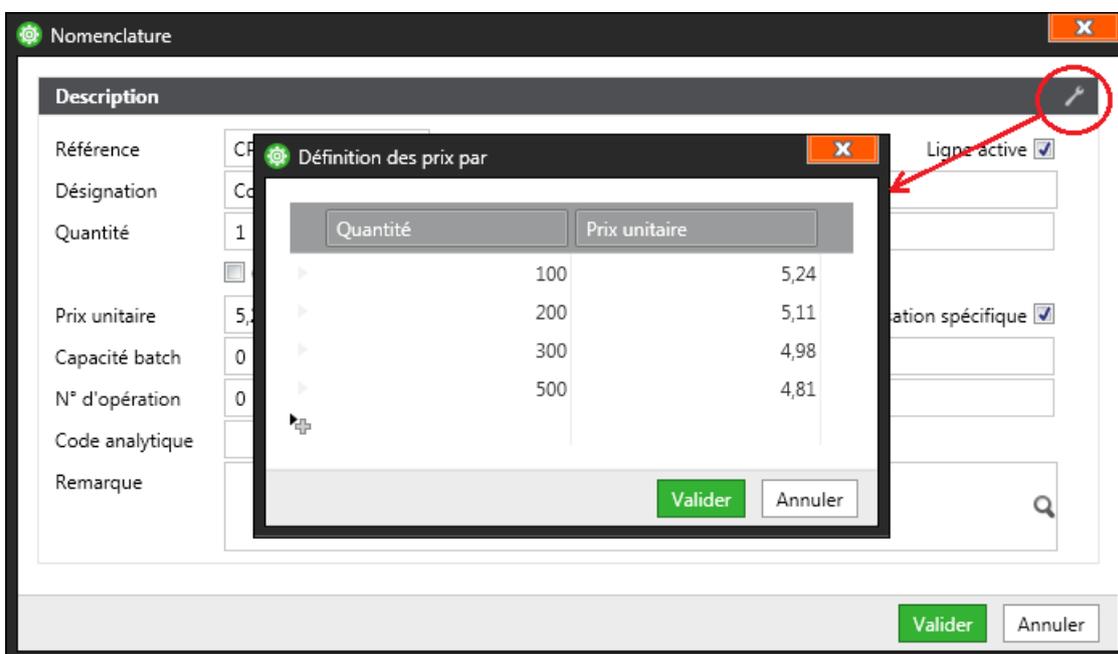
La fenêtre de résultat est accessible à partir de l'icône présente dans la barre de titre **Détail du dossier**

Référence	Désignation	Quantité	Prix de revient	Marge (%)	Prix de vente
BOITE	Boite	100	31,53	10	34,683
		200	31,4	9	34,226
		300	31,27	8	33,7716

Elle permet de contrôler le résultat du calcul. On peut voir ici qu'une fonction des quantités, le prix de revient varie puisque la modulation des quantités permet de lisser les coûts fixes (temps de réglage par exemple).

Définition des *Prix par* dans les nomenclatures

Pour chaque composant de la nomenclature, il est possible de définir un prix d'achat en fonction de la quantité nécessaire. L'accès à la fenêtre de configuration de fait à partir de la fiche nomenclature.



Lors du calcul du cout de revient général, le traitement prendra le prix d'achat correspondant au besoin du composé. Donc, en fonction des prix par définis au niveau du composé, le prix du composant pourra être différent.

Utilitaires

Un ensemble d'utilitaires sont disponibles selon le statut du devis.

Archiver un dossier perdu

Permet de classer un dossier comme étant commercialement perdu. Il ne sera plus présent dans la liste des dossiers actifs. Il est possible de renseigner un motif de refus dans l'entête du devis. Cette information sera ensuite utilisée pour le reporting disponible dans la section **Tableau de bord**.

Réintégrer un dossier perdu

Permet de repasser **actif** un dossier préalablement désigner comme **perdu** par l'utilitaire **Archiver un dossier perdu**. Le dossier redevenu actif pourra à nouveau suivre son cycle de vie.

Transférer en gestion commerciale

Permet d'exporter le devis dans la gestion commerciale. A l'issue du transfert dans la gestion commerciale, le N° de devis sera mis à jour dans l'entête du dossier coté GPAO.

Lancement en fabrication

Cet outil permet de lancer un devis en fabrication et donc de créer les ordres de fabrication. Seuls les articles spécifiques (ceux dont la gamme et la nomenclature est définie dans le deviseur) peuvent donner lieu à la création d'un OF. Les articles standards (matières premières et produits fabriqués au **catalogue** seront gérés par le calcul des besoins).

Une fenêtre de sélection permet de sélectionner les articles spécifiques à lancer en fabrication. Il est possible de changer la date de livraison à la ligne de document.



Attention, il n'est pas possible de faire de lancement partiel. Il sera nécessaire de créer un nouveau dossier et de recopier les lignes voulues à partir du devis d'origine.

Clôture des dossiers en fabrication

Cet outil permet de clôturer les dossiers de fabrication pour lesquels tous les ordres de fabrication associés sont terminés.

A l'ouverture, ne sont présentés que les dossiers dont tous les OF sont finis. Le bouton **Sélection personnalisée** affiche l'ensemble des dossiers en fabrication indépendamment du statut des OF. Il est alors possible de sélectionner individuellement les dossiers à clôturer.

Maintenance

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	4
Les données techniques	5
Équipements (machines)	5
Structures des équipements	5
Articles	5
Catalogues des Pièces détachées par équipements	6
Seuils	6
Données spécifiques	6
La maintenance préventive	7
Familles d'interventions	7
Catalogue des interventions	7
Définition des gammes de maintenance pour les équipements	8
Calendrier	9
Calcul du calendrier	10
Les alertes	10
Les utilitaires	10
Les Opérations planifiées	11
Assistant planification	11
Paramètres généraux	11
Assistant planification	12
La maintenance curative	14
Type de tâches	14
Interventions	14
Création d'une demande d'intervention	14
Détail à compléter dans la demande d'intervention	14
La gestion des stocks de pièces détachées	17
Configuration	17
La maintenance préventive	17
La maintenance curative	17
Le calcul des besoins	18
Le suivi des interventions de maintenance	19
Suivi manuel	19

Table des matières

Suivi par le module Atelier 19

Présentation

Le module de maintenance s'articule autour de quatre axes :

- **La maintenance préventive** : définition de gamme d'intervention en vue de planifier les travaux à faire. Le préventif est lui-même divisé en deux parties, le préventif de 1^{er} niveau et de 2nd niveau.
- **La maintenance curative** : permet d'effectuer toutes les tâches correctives liées aux équipements.
- **La gestion des pièces détachées** : les besoins/consommations de pièces sont gérés dans le préventif et dans le curatif. Un catalogue de pièces détachées par machine permet de référencer l'ensemble des pièces utilisées et leur criticité.
- **Le suivi des interventions de maintenance** : paramétrage des scénarios d'acquisition pour effectuer les relevés de maintenance.

Ce module est couplé avec le calcul des besoins en ce qui concerne la gestion du réapprovisionnement des pièces détachées. Il s'appuie sur les calendriers d'ouvertures des machines pour ce qui concernent la planification de la maintenance préventive.

Les données techniques

Un certain nombre de prérequis doivent être définis avant de pouvoir mettre en place le module de maintenance.

Équipements (machines)

Il est nécessaire de saisir l'ensemble des équipements pour lesquels on souhaite effectuer un suivi de la maintenance curative ou préventive.

Chaque équipement (une machine-outil, un outillage, une climatisation, etc.) doit avoir un code (8 caractères alphanumériques), une description et avoir l'option **Suivre la maintenance**, de l'onglet **Maintenance**, activée.

Pour distinguer les équipements de type **Machine de production** des autres équipements, il faut activer/désactiver l'option **Outil non suivi en production**. Une machine **Non suivi en production** ne pourra donc pas être visible en planification ou accepter de déclaration de production dans l'atelier par exemple.

Dans la rubrique **Liste des interventions** de l'onglet **Maintenance**, on définira l'ensemble de la gamme de maintenance préventive pour un équipement. On peut également rajouter d'autres données informatives dans l'onglet **Complément** comme la marque, N° de série, N° d'immobilisation et un commentaire libre.

Structures des équipements

Il est possible, pour les équipements complexes ou organisés en ligne de production par exemple, de définir une structure hiérarchique, de décomposer la nomenclature de la machine. Une intervention préventive ou curative pourra alors être localisée à un endroit précis de la structure de la machine (un des modules composant une ligne de production par exemple).

Articles

Le fichier des articles contient l'ensemble des pièces détachées qui seront utilisées en maintenances préventives et curatives. Une pièce détachée se distingue des autres articles par son type **Pièces détachées**. Elle peut être suivie ou non en stock et faire l'objet de réapprovisionnement par le CBN dans la mesure où les conditions d'achats sont correctement renseignées.

Catalogues des Pièces détachées par équipements

En parallèle des pièces détachées définies au niveau des interventions curatives et préventives, il est possible de tenir un catalogue des pièces détachées par équipement. Ce catalogue peut être rempli manuellement ou automatiquement à partir des consommations de pièces détachées issues des interventions préventives et curatives déjà effectuées (extraction des mouvements de stock de pièces détachées par équipements).

Plusieurs utilitaires sont disponibles dans la rubrique **Outils** :

- **Utilisation d'une pièce détachée** : Permet de retrouver l'ensemble des équipements où une pièce détachée est référencée.
- **Remplacer une pièce détachée** : Permet de remplacer une pièce détachée par une autre pour l'ensemble des équipements du catalogue
- **Importer les pièces détachées** : Permet d'initialiser le catalogue avec les consommations de pièces détachées déjà réalisées dans le passé. Attention, ce traitement réinitialise l'ensemble du catalogue avant d'effectuer l'importation à partir des mouvements de stock.

Seuils

Il s'agit de définir des seuils de criticité pour les interventions préventives et curatives dans un objectif statistique. Ce fichier est alimenté par défaut avec les niveaux **mineur**, **majeur** et **critique**. Cependant, il est possible de rajouter autant de seuils que nécessaire. Cette donnée est informative et n'est pas obligatoire pour démarrer le module de maintenance.

Données spécifiques

Comme dans tous les écrans de données techniques, l'utilisateur a la possibilité d'associer autant de documents joints que nécessaire (exemple : mode d'emploi de l'équipement, plan de montage/démontage, etc.). Il est également possible de créer de nouvelles zones de saisies non prévues dans le système (exemple : critères statistiques pour la gestion analytique des coûts de maintenance, etc.). Ces données spécifiques sont disponibles pour l'ensemble des formulaires constituant le module de maintenance.

La maintenance préventive

Avant d'avoir à disposition un calendrier prévisionnel des interventions de maintenance préventive, il est nécessaire de renseigner un minimum de données techniques nécessaire au calcul du calendrier lui-même. La génération d'un calendrier de maintenance s'effectue en 3 étapes :

- **Définition d'un catalogue** comprenant l'ensemble des interventions possibles pour les équipements.
- **Création d'une gamme de maintenance** pour chaque équipement par association d'une ou plusieurs interventions.
- **Génération du calendrier** des prochaines interventions à partir des données techniques et de l'historique des interventions passées.

A l'issue de la génération du calendrier des interventions, il sera alors possible d'en faire le suivi.

Familles d'interventions

Chaque intervention de maintenance doit être rattachée à une famille statistique pour définir s'il s'agit d'interventions préventives de 1^{er} niveau ou de 2nd niveau. Une famille d'intervention peut contenir autant d'interventions que nécessaire. Les deux niveaux se définissent comme suit :

- **1^{er} niveau** : Les interventions de premier niveau ont un usage multiple. L'objectif est d'utiliser la même intervention plusieurs fois sans changer le N° unique qui figure par exemple sous la forme d'un document code à barres à proximité de la machine. Lorsque l'intervention sera clôturée, le système crée automatiquement une nouvelle intervention avec le même numéro pour éviter toute réédition d'un document d'intervention par exemple. Ce type d'intervention est à réserver pour les relevés quotidiens d'un équipement (exemple : contrôle du niveau d'huile quotidien avant la mise en marche de la machine).
- **2nd niveau** : Les interventions de second niveau ont un usage unique. Cela signifie qu'après avoir été saisies et planifiées, elles sont clôturées et seul le calcul du calendrier de maintenance permettra la création de la prochaine intervention avec un nouveau N° unique. (exemple : vidange d'une voiture).

Catalogue des interventions

Dans le catalogue d'intervention, l'objectif est de définir la liste exhaustive de l'ensemble des interventions possibles sur les équipements. Il n'est pas nécessaire de créer plusieurs fois la même intervention pour des machines similaires. En effet, de la même manière que plusieurs articles peuvent avoir la même gamme de fabrication, plusieurs machines peuvent utiliser la même intervention. De plus, au moment de l'affectation à une machine, certaines caractéristiques de l'intervention peuvent être adaptées en fonction de l'équipement.

Une intervention est définie par les informations suivantes :

N° d'intervention

Identifiant unique de l'intervention (8 caractères alphanumériques).

Libellé de l'intervention

Description de l'intervention.

Famille

Code famille d'intervention.

Périodicité

Permet de définir la redondance de l'intervention par date fixe ou par temps de production. L'intervention est d'abord défini par sa périodicité cyclique puis avancée à maintenant si le compteur de temps est atteint. Le compteur d'heures de production n'a pas d'incidence sur la date de prochaine intervention même si la vitesse d'avancement du compteur est plus rapide que le cycle. Le compteur d'heures ne prendra effet que si celui-ci atteint sa valeur maximale.

- **Période** : Définition en mois ou en jour du cycle de l'intervention (exemple : vidange une fois par an).
- **Durée de production** : nombre d'heures de production avant le déclenchement de l'intervention (exemple : vidange tous les 3000 heures de production).

Durée

Durée théorique de l'intervention en heures centièmes. Utilisé pour comparer le temps prévu et le temps réalisé. On précise également si l'intervention peut se faire lorsque la machine est en fonctionnement ou si l'intervention nécessite l'arrêt de la machine pour être effectuée.

Seuil

Information du la criticité de l'intervention (facultatif).

Personnel en charge

Permet d'indiquer un personnel de maintenance responsable pour cette intervention.

Remarque

Texte libre pour décrire en détail l'intervention (pas de limite de taille).

Pièces détachées

Il est possible de saisir l'ensemble des références de pièces détachées, la quantité et une remarque concernant l'installation pour mener à bien l'intervention. Seules les références articles de type Pièces détachées peuvent être saisies au niveau de l'intervention. Les références feront l'objet, une fois le calendrier de maintenance calculé, de réapprovisionnement si le calcul des besoins est effectué (l'option Gestion des pièces détachées doit être activée).

Définition des gammes de maintenance pour les équipements

Après la définition de la liste de l'ensemble des interventions, il faut associer une ou plusieurs interventions à chaque équipement pour définir la gamme de maintenance. A chaque association d'une intervention, les données techniques de la fiche d'origine sont recopiées pour l'équipement (périodicité, durée et pièces détachées). Il est alors possible de modifier cette association pour faire ressortir de légères différences entre équipements pour une même intervention (exemple : une vidange peut être identique pour plusieurs machines identiques. On aura donc défini la même intervention pour éviter une liste trop longue de codes interventions. Cependant, pour une machine, la durée de l'intervention peut être différente à cause de sa situation géographique dans l'atelier ou qu'il s'agisse d'un modèle plus récent par exemple).

L'association se fait à partir de l'onglet **Maintenance** de la fiche machine (équipement). Il suffit alors de cliquer sur l'icône **Crayon** présente en haut à droite du cadre pour accéder au formulaire d'association. Une fois l'association de l'intervention effectuée, on peut encore modifier l'ensemble des informations. C'est surtout à ce moment, si une structure a été définie pour l'équipement, qu'il est possible de localiser l'intervention à un endroit précis de la nomenclature multi-niveau.

Quelques données supplémentaires sont présentes au niveau de l'association **Equipement – Intervention**

Date de calage

Cette zone est obligatoire. Elle représente, à défaut d'une intervention identique de statut Faite, le point de départ pour calculer la prochaine intervention. La périodicité est alors ajoutée à cette date. Cette date représente généralement la date de la dernière intervention effectuée au moment du démarrage du module de maintenance.

Date de dernière révision (faite)

Cette zone, en consultation seulement, est calculée automatiquement lors du calcul du calendrier de maintenance préventive. Il s'agit de la dernière intervention ayant le statut Faite.

Date de référence de calcul

Cette zone, en consultation seulement, est calculée automatiquement lors du calcul du calendrier de maintenance préventive. Il s'agit de la dernière intervention Faite ou Reportée. C'est à partir de cette date qu'est calculée la prochaine date d'intervention pour le seuil de déclenchement par période (jour ou mois)

Date de prochaine révision

Cette zone, en consultation seulement, est calculée automatiquement lors du calcul du calendrier de maintenance préventive. Le statut de cette intervention est Planifié.

Nombre d'heures effectuées depuis la dernière intervention

Cette zone, en consultation seulement, représente le nombre d'heures (activité : Production) dans les archives machines depuis la dernière intervention Faite.

Quantité réalisée depuis la dernière révision

Cette zone, en consultation seulement, représente la quantité de pièces (activité : Production) dans les archives machines depuis la dernière intervention Faite.

Calendrier

Ponctuellement, les interventions peuvent être créées manuellement. Cependant, après avoir défini la gamme de maintenance pour chaque équipement, on peut lancer un calcul automatique. Le calcul s'appuie sur les règles suivantes :

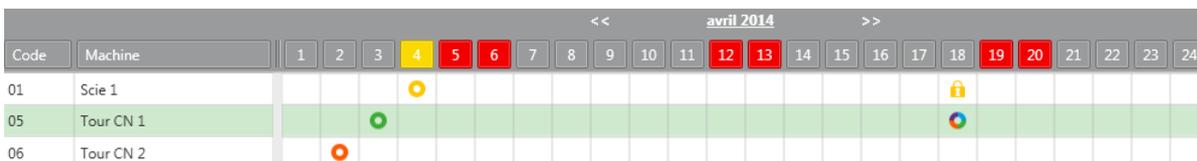
- On ne calcule que la prochaine intervention. En aucun cas, on ne pourra consulter l'ensemble des interventions à venir pour un équipement dans l'année en cours par exemple.
- Attendu, qu'il ne peut y avoir qu'une seule intervention de type **Planifiée**, si plusieurs interventions identiques existent pour des dates différentes, seule la première sera conservée, les autres seront supprimées.
- Les interventions **Planifiées** avec une date fixe (date bloquée par le service de maintenance après accord avec le service production par exemple) seront conservées en l'état. Un écran de consultation des retards permettra d'identifier ces interventions.
- La date de prochaine intervention est calculée à partir de la date de la dernière intervention **Faite**. A défaut d'intervention **Faite**, c'est la **Date de calage** qui fait office de point de départ avant l'ajout de la périodicité.
- Si l'intervention est assujettie à un compteur d'heures de production, un contrôle de la valeur maximale du compteur est réalisé. Si ce compteur a atteint son maximum, la date de l'intervention est fixée à la date du jour.
- Aucune intervention n'est planifiée dans le passé. En conséquence, toute intervention planifiée en retard (date de début prévue dans le passé) sera recalée à aujourd'hui.

Calcul du calendrier

Le calcul se lance à partir du bouton **Recalcul du planning**.



À l'issue du calcul, on obtient le résultat suivant.



Chaque icône permet d'identifier le statut des interventions pour un équipement et une journée comme décrit dans la légende.



Un clic sur l'icône permet d'afficher la liste des interventions pour une journée et un équipement dans une fenêtre de type **Pop-up**. Un double clic sur une des lignes permet d'entrer en modification sur l'intervention.

Il est possible d'entrer directement dans la liste des interventions pour un équipement et une journée en double cliquant directement dans la cellule du calendrier. L'intervention hérite directement des caractéristiques de la gamme de maintenance. On retrouvera donc l'ensemble des données précédemment renseignées. Attendu qu'aucune intervention ne peut planifiée dans le passé, le champ **Date prévue théorique** contient la date à laquelle aurait dû être planifiée l'intervention. Les données réelles (Temps passé, intervenants, pièces détachées) seront renseignées au moment de la déclaration par le service de maintenance. La **Date fixe** permet de bloquer l'intervention à une date voulue (par exemple, le créneau horaire convenu avec le service planification pour mettre l'équipement à disposition du service de maintenance).

Les alertes



Cet écran permet de mettre en évidence les interventions dont la date a été bloquée et dont la tolérance pour l'exécution est dépassée.

Les utilitaires



Remplacer une pièce détachée

Utilitaire permettant de remplacer une pièce détachée au niveau des interventions de base, du catalogue de maintenance préventives par machine et du calendrier pour les interventions en cours.

Actualiser les interventions machines

Utilitaire permettant de remettre à jour l'ensemble du catalogue de maintenances préventives par machines. Cette option est à utiliser lorsque les temps gammes des interventions ont été actualisés et que l'on souhaite reporter ces modifications sur les machines. Cette option permet également la recopie des pièces détachées de chaque intervention pour l'ensemble des machines lorsque la gestion des pièces détachées n'a pas été activée dès le démarrage du module de maintenance préventive par exemple.

Actualiser les interventions du planning

Même fonctionnement que l'utilitaire précédent mais permet cette fois de mettre à jour le calendrier de maintenance à partir des gammes de maintenances des machines.

Les Opérations planifiées



Cette fonctionnalités permet une vue alternative du calendrier où ne sont visibles que les interventions planifiées. Cette vue permet un changement de statut rapide pour de multiple intervention par machine.

Assistant planification

L'assistant de planification a pour objectif de proposer dans une interface ergonomique la planification des interventions de maintenance préventive dans le calendrier de production des machines. L'interface se présente sous la forme d'un calendrier Outlook et il suffit de déplacer les interventions par glisser/déposer.

Règles de fonctionnement :

- Les interventions de **1er niveau** ne sont pas planifiables puisque par nature, elles sont réalisées avec une périodicité très courte (tous les jours par exemple) et ne nécessite pas une planification spécifique.
- Seules les interventions de **second niveau** dans le statut **Planifiée** sont planifiables dans le calendrier de production.
- Chaque intervention de maintenance nécessitant l'arrêt de la machine va créer une plage d'arrêt dans le calendrier et impactera directement l'ordonnancement.
- Il n'est pas possible de planifier plusieurs interventions en simultanées sur une machine.

Paramètres généraux

Dans les paramètres généraux, rubriques **Maintenance** puis **Maintenance préventive**, il est nécessaire d'initialiser le comportement de l'assistant.

- Calendrier d'ouverture : Permet de définir les horaires d'ouvertures du service maintenance. par défaut, aucune intervention ne sera planifiée en dehors des heures d'ouverture sauf si l'utilisateur impose manuellement la date de début.
 - Possibilité de définir 2 plages d'ouvertures par jour pour une semaine. Il n'est pas possible de définir des exceptions pour une semaine particulière.
 - Une journée peut-être définie comme fermée (le service maintenance est fermé le weekend par exemple)

- Paramètres du calendrier
 - Masquer les jours de fermeture : lorsque cette option est activée, les jours indiqués comme fermés ne sont plus visibles dans le calendrier
 - Masquer les heures de fermeture : les horaires de fermeture (ex : 0h-8h et 18h-0h) ne seront plus visibles à l'écran.
 - Intervalle de temps : définition de l'échelle de temps dans le calendrier (1/4 d'heure, 1/2 heure ou l'heure). Un intervalle trop petit nécessite un écran avec une meilleure résolution sinon un ascenseur vertical est affiché.
 - Motif par défaut : il s'agit du motif qui sera utilisé dans le calendrier de production. Ce motif est commun et obligatoire à toutes les interventions.

Assistant planification

L'écran de l'assistant se divise en 3 parties :

- **Critères de sélection** : permet de choisir la machine et la semaine de planification. Lorsqu'une modification est effectuée, aucun changement des critères n'est autorisé tant que l'utilisateur n'a pas validé ou annulé les modifications.
- **Calendrier de la machine** : affiche l'ensemble des plages d'arrêts déjà présentes sur la machine. Les plages d'arrêts peuvent être des plages issues du calendrier standard, des plages ajoutées manuellement ou des interventions de maintenance précédemment planifiées. A noter que les interventions ne nécessitant pas l'arrêt de la machine sont présentes même si elles ne donnent pas lieu à une plage de fermeture machine.
- **Liste des interventions** : liste de l'ensemble des interventions de maintenance préventive de second niveau sans limitation de période (dont le statut indique qu'elles n'ont pas déjà été réalisées). Il est donc possible de planifier des interventions sur une semaine différente de celle initialement prévue.

Etape 1 : Sélection de la machine et de la semaine

Pour débiter la planification, il faut choisir la machine et la semaine sur laquelle on souhaite effectuer une planification.



Attention, tant qu'une modification du calendrier n'est pas validée ou annulée, il n'est pas possible de changer les critères de sélection.

Etape 2 : Planifier une intervention de maintenance

Il existe 2 méthodes pour planifier une intervention :

- Par **Glisser/Déposer** : il suffit de sélectionner une intervention dans la liste des interventions et de la déposer dans le calendrier. Cette méthode ne tient pas compte du calendrier d'ouverture du service maintenance. Il est donc possible de planifier une intervention à l'heure souhaitée.
- Par le bouton **Ajouter dans le calendrier**. Cette méthode accepte la planification de plusieurs interventions en une seule fois (sélection multiple dans la liste des interventions en maintenant la touche [Ctrl] - sélection discontinue ou [Maj] - sélection continue). Cette méthode respecte les horaires d'ouverture du service maintenance.

Etape 3 : Modifier une planification existante

Dans le calendrier, il est possible de modifier la planification d'une intervention :

- Déplacer une intervention sur une autre tranche horaire : déplacer l'intervention par **Glisser/Déplacer**.
- Supprimer une intervention du calendrier : sélectionner un ou plusieurs interventions et appuyer sur la touche [Suppr] ou en cliquant sur le bouton **Supprimer du calendrier**.
- Modification manuelle de l'heure de début : un double clic sur l'intervention permet d'accéder à une fenêtre détail pour modifier la tranche horaire.

Règles de planification

Un ensemble de règles permet de garantir l'intégrité du planning. Selon le type de tâches présentes sur le calendrier, certains chevauchements sont autorisés.

- Une intervention ne peut être réalisée en même temps qu'une autre intervention.
- Une intervention ne peut être planifiée sur une plage d'arrêt existante lorsque cet arrêt dispose d'un motif.
- Une intervention peut chevaucher partiellement ou totalement une plage d'arrêt initialement créée par le calcul du calendrier standard de la machine.
- Une intervention nécessitant l'arrêt de la machine donnera lieu à la création d'une plage d'arrêt qui sera visible dans le calendrier de production et impactera directement l'ordonnancement.
- Une intervention ne nécessitant pas l'arrêt de la machine n'est visible que dans cet assistant. Aucune plage d'arrêt n'est générée dans le calendrier de production. Elle n'a donc aucune incidence sur l'ordonnancement.
- Une intervention de maintenance préventive de 1er niveau n'est pas visible dans cet assistant.

Dans le cas d'un chevauchement non autorisé, une fenêtre de résolution de conflit est proposée. Elle propose 2 choix :

- Placer l'intervention en conflit dans le prochain emplacement disponible à partir de son point de départ initiale.
- Insérer l'intervention et décaler les interventions suivantes

Dans les deux cas, le conflit ne sera pas résolu si l'intervention en cours ou le décalage des autres interventions empiète sur la journée du lendemain.

La maintenance curative

L'objectif de la maintenance curative est de recenser toutes les interventions correctives sur des équipements. Le point d'entrée de la maintenance curative est la demande d'intervention qui peut être saisie manuellement ou émanée du module de suivi mis à disposition dans l'atelier.

Type de tâches

Chaque demande d'intervention peut être motivée par un type de tâches. Par défaut, le système est initialisé avec quelques tâches.

Interventions

L'ensemble des interventions se présente sous la forme d'une liste où chaque demande est identifiée par un pictogramme de couleur selon le statut (il existe 5 statuts pour la maintenance curative).

Une fenêtre **pop-up** est disponible à partir de la loupe pour une consultation rapide du contenu de l'intervention.

Création d'une demande d'intervention

La demande peut être créée par le module atelier à partir du scénario demande d'intervention mais peut aussi être créée manuellement à partir de cet écran. Il suffit de renseigner les éléments ci-dessous :

Détail à compléter dans la demande d'intervention

Après la validation de la création, il reste à renseigner les champs qui composent l'intervention. Peu de champs sont obligatoires. Cependant, si on souhaite faire des analyses a posteriori, il est nécessaire de renseigner le maximum de données.

Onglet Fiche signalétique

N° d'intervention

N° Unique d'intervention. Cette valeur sera utilisée dans le code à barres présent sur le bon d'intervention.

Statut

Statut d'avancement de l'intervention de Attente à l'origine jusqu'à Terminée lorsqu'elle est finie.

Demandeur

Nom de la personne à l'origine de la demande d'intervention.

Code machine

Machine concernée par la demande d'intervention.

Code ligne

N° de la ligne de production où était rattachée la machine au moment de la demande d'intervention. Cette fonction est généralement utilisée lorsqu'un équipement est un module qui constitue une ligne de production et qu'en fonction de la production par exemple, le module est amené à être monté sur une autre ligne de production.

Type de tâche

Permet d'identifier une catégorie de demande parmi la liste paramétrable par l'utilisateur.

Date de la demande

Date à laquelle la demande d'intervention a été effectuée.

Date de redémarrage prévisionnelle

Date à laquelle le service pense terminer l'intervention.

Date de redémarrage réelle

Date à laquelle l'intervention s'est réellement terminée.

Description

Description détaillée de la demande d'intervention (texte libre sans limitation de taille).

Onglet Type d'intervention

Il s'agit dans cette rubrique d'éléments purement informatifs pour décrire plus précisément la demande.

Onglet Détail Maintenance

Cette rubrique permet de lister l'ensemble des actions mises en œuvre pour mener à bien l'intervention. Cette partie permet notamment de chiffrer financièrement le coût réel de l'intervention.

Liste des fournisseurs

Liste des prestations externes sous-traitées. On retrouvera ici une facture fournisseur pour son déplacement sur site par exemple.

Liste des techniciens de maintenance

Liste des personnels internes du service de maintenance intervenus lors de l'opération de maintenance. Le taux horaire pris en compte est celui présent sur la fiche personnel. On prendra le taux horaire de la catégorie de personnels si celui du personnel n'est pas renseigné.

Liste des pièces détachées

Liste des pièces détachées ayant dues être changées pendant l'intervention. Si les références sont gérées en stock, un mouvement de stock sera généré.

Onglet Compléments

Cette rubrique complémentaire permet de donner des informations sur la résolution du problème.

Provenance de la panne

Texte libre pour décrire la provenance de la panne.

Détail de la réparation

Texte libre pour décrire le détail de la réparation.

Mot clé

Mot clé en vue d'effectuer des recherches ultérieurement sur des problèmes similaires.

Seuil

Niveau de criticité paramétrable par l'utilisateur (voir le paragraphe Données techniques).

Cause

Code aléa en vue d'une analyse statistique.

Remarque

Texte libre complémentaire pour affiner la description.

Onglet Structure

Cette rubrique est utilisée uniquement si la machine est gérée en structure multi-niveau. On pourra alors préciser l'élément précis de la nomenclature impacté par l'intervention.

La gestion des stocks de pièces détachées

La gestion des stocks des pièces détachées, si elle est activée, se fait aussi bien pour les références sorties lors de maintenances préventives que de maintenances curatives. Il est également possible de sortir des pièces détachées pour une machine sans passer par une intervention de maintenance par l'écran de saisie des mouvements de stock.

Configuration

Au niveau des paramètres généraux de la rubrique Maintenance, plusieurs options sont disponibles :

Consommation automatique

Cette option permet, pour les interventions de maintenance préventives, de consommer automatiquement la quantité prévue de pièces détachées renseignée dans l'intervention. Cette consommation automatique de survient qu'au moment de la clôture de l'intervention. L'annulation de la clôture d'une intervention ne réinitialise pas les consommations automatiquement.

Import des pièces détachées

Permet de rendre disponible/indisponible l'utilitaire d'extraction des pièces détachées par machines à partir des mouvements de stock.

La maintenance préventive

Si les pièces détachées avaient été préalablement renseignées dans la gamme de maintenance, il ne reste qu'à renseigner, ligne par ligne, la quantité réellement consommée (sauf si l'option de consommation automatique est activée). Il est possible de ne pas consommer une référence prévue et de consommer une référence non prévue. Il suffit alors de saisir la nouvelle référence et de renseigner la quantité réelle et laisser la quantité prévue à zéro.



Il n'est pas possible de saisir deux fois la même référence si elle est gérée en stock. Il faut alors cumuler avec la ligne déjà existante.

Il est possible, pour les articles non gérés en stock (pièces rarement utilisée par exemple), d'utiliser une référence **générique**. Dans ce cas, il est possible de saisir plusieurs lignes avec cette même référence. Il est alors conseillé de saisir la désignation de cette pièce dans le champ

Remarque.

La maintenance curative

Pour imputer les références de pièces détachées sur une intervention, il suffit d'ouvrir l'intervention curative et de saisir les consommations dans la rubrique **Liste des pièces détachées**.



Il n'est pas possible de saisir deux fois la même référence si elle est gérée en stock. Il faut alors cumuler avec la ligne déjà existante.

Il est possible, pour les articles non gérés en stock (pièces rarement utilisée par exemple), d'utiliser une référence **générique**. Dans ce cas, il est possible de saisir plusieurs lignes avec cette même référence. Il est alors conseillé de saisir la désignation de cette pièce dans le champ

Remarque.

Le calcul des besoins

Avec le même principe que le calcul pour les lancements en fabrication ou les approvisionnements pour fabrication, il suffit d'indiquer que l'on souhaite intégrer la maintenance préventive dans le calcul des besoins au niveau des options de calcul.

L'option peut être activée/désactivée ponctuellement au moment du lancement du calcul ou définie par défaut dans les **Paramètres généraux / Calcul des besoins / Options du calcul**.

Se référer à la notice d'utilisation du **Calcul des besoins** pour le fonctionnement détaillé des réapprovisionnements en pièces détachées

Le suivi des interventions de maintenance

La partie **Suivi des interventions** peut se faire manuellement à partir des écrans vus précédemment ou à partir du module **Acquisition atelier**.

Suivi manuel

En maintenance curative, le suivi manuel s'effectue directement dans l'écran des interventions.

Différentes données peuvent être renseignées :

- Statut : permet d'identifier l'état d'avancement de la demande de curatif du statut **Attente** en passant par **En cours**, **Attente de pièces**, **Attente Validation** jusqu'au statut **Terminée**.
- Tous les commentaires permettant de détailler au maximum l'intervention en vue d'alimenter la base de connaissances du système pour de futures interventions.
- Déterminer le coût de l'intervention en saisissant :
 - les prestataires externes (liste des fournisseurs),
 - les techniciens de maintenance internes (liste du personnel),
 - Les pièces détachées nécessaires pour mener à bien cette intervention (liste des pièces détachées).

Suivi par le module Atelier

Le suivi par le module atelier se fait par un ensemble de scénarios qui permettent de traiter la maintenance préventive (1^{er} et 2^e niveau), la maintenance curative (demande d'intervention et affectation sur intervention) mais aussi des saisies sur des travaux neufs ou une simple maintenance saisie par un opérateur de ligne en dehors d'un contexte préventif ou curatif. Les scénarios disponibles sont :

- Début/Fin de maintenance (maintenance opérateur de production ou sans service maintenance).
- Début/Fin de travaux neufs (installation machine, travaux bâtiments, etc.).
- Début/Fin de maintenance 1^e niveau (préventive).
- Début/Fin de maintenance 2^e niveau (préventive).
- Demande d'intervention (curative).
- Début de maintenance curative.
- Consultation maintenance curative.

Le paramétrage détaillé de ces scénarios est décrit dans la documentation de l'acquisition atelier **Suivi de fabrication atelier**.

Qualité

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	4
Paramétrage initial	4
Gestion des dossiers	5
Type de dossiers	5
Décision	5
Procédure	5
Réserve	6
Archivage	6
Coût	6
Famille d'anomalies	6
Anomalie	7
Dossier	7
Fiche signalétique	7
Compléments	8
Anomalies	8
Analyse	9
Commandes	10
Action	10
Décision	11
Coûts	11
Données spécifiques	11
Gestion des actions	12
Type d'actions	12
Efficacité	12
Catalogue	12
Actions	13
Fiche signalétique	13
Tâches	13
Dossier	14
Compléments	14
Données spécifiques	14
Gamme de contrôle	15
Saisie des gammes de contrôle	15
Description	15

Table des matières

Gamme de contrôle	15
Fiche signalétique	15
Opération	16
Article	16
Ajout d'une opération	16
Détail de l'opération de contrôle	16
Relevé de qualité	18
Description	18
Fiche signalétique	18
Opération	18
Fiche signalétique de l'opération	18

Présentation

Le module **Qualité** se décline en trois sous-ensembles permettant la gestion des non-conformités (**Gestion des dossiers**), des actions correctives ou préventives (**Gestion des actions**) et des scénarios paramétrables (**Relevés qualité**).

Paramétrage initial

Des données techniques concernant les dossiers et les actions (Anomalies, coûts, Réserves, etc.) existent dans la société de démonstration. Il est donc possible de recopier ce paramétrage (ou celui d'une autre société déjà existante) dans la société en cours. L'utilitaire de recopie de configuration se trouve dans le formulaire **Entreprise** / rubrique **Outils**.

Paramètres généraux

Il est possible de créer automatiquement des dossiers de non-conformités directement à partir de l'atelier **Temps réel**.

L'option s'active dans les **Paramètres généraux** / rubrique **Qualité** / **Généralités**.

Activer la création des dossiers qualité à partir des déclarations de rebours/retouches de l'atelier

Cette case à cocher permet de créer automatiquement un dossier qualité à chaque fois qu'un opérateur déclare des quantités rebutées ou à retoucher. Le dossier est renseigné avec :

- Nom de l'opérateur ayant fait a déclaration atelier (fin de réglage, fin de production, etc.).
- Code de la machine.
- Le N° d'ordre de fabrication et l'opération de gamme.
- La référence article.
- Le N° de commande client et le client s'ils sont renseignés dans l'OF.
- La quantité déclarée en rebut et/ou en retouche.

Type de dossier

Catégorie de dossier lorsqu'ils sont créés automatiquement à partir de l'atelier. Il est possible de créer une catégorie dédiée dans ce contexte par l'écran **Type de dossiers**.

Gestion des dossiers

Les dossiers qualité permettent de suivre le cycle de vie des non-conformités. Un certain nombre de données techniques sont paramétrables pour effectuer des analyses.

Type de dossiers

Chaque dossier est classé par catégorie. Cette catégorie appelée **Type de dossiers** est totalement paramétrable en fonction des besoins de l'entreprise.

Les données constituant un type de dossiers sont :

- **Code** : Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).
- **Description** : Libellé utilisé en affichage dans les dossiers.
- **N° d'ordre** : Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les dossiers.
- **Remarque** : Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Décision

Cette information permet de définir la liste exhaustive des décisions utilisables au niveau d'un dossier.

Les données constituant une décision sont :

- **Code** : Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).
- **Description** : Libellé utilisé en affichage dans les dossiers.
- **N° d'ordre** : Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les dossiers.
- **Remarque** : Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Procédure

Cette information permet de définir la liste exhaustive des procédures à suivre utilisables au niveau d'un dossier.

Les données constituant une procédure sont :

- **Code** : Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).
- **Description** : Libellé utilisé en affichage dans les dossiers.
- **N° d'ordre** : Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les dossiers.
- **Remarque** : Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Réserve

Cette information permet de définir la liste d'exhaustive des réserves utilisables au niveau d'un dossier.

Les données constituantes d'une réserve sont :

- **Code** : Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).
- **Description** : Libellé utilisé en affichage dans les dossiers.
- **N° d'ordre** : Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les dossiers.
- **Remarque** : Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Archivage

Cette information permet de définir la liste d'exhaustive des types d'archivages utilisables au niveau d'un dossier.

Les données constituantes d'un type d'archivages sont :

- **Code** : Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).
- **Description** : Libellé utilisé en affichage dans les dossiers.
- **N° d'ordre** : Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les dossiers.
- **Remarque** : Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Coût

Cette information permet de définir la liste d'exhaustive des types de coûts utilisables au niveau d'un dossier.

Les données constituantes d'un type de coûts sont :

- **Code** : Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).
- **Description** : Libellé utilisé en affichage dans les dossiers.
- **N° d'ordre** : Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les dossiers.
- **Remarque** : Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Famille d'anomalies

Cette information permet de définir la liste d'exhaustive des familles d'anomalies disponibles pour regrouper les différentes anomalies.

Les données constituantes d'une famille d'anomalies sont :

- **Code** : Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).
- **Description** : Libellé utilisé en affichage dans les anomalies.
- **N° d'ordre** : Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les anomalies.
- **Remarque** : Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Anomalie

Cette information permet de définir la liste d'exhaustive des anomalies utilisables au niveau d'un dossier ou d'une action.

Les données constituantes d'une anomalie sont :

- **Code** : Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).
- **Description** : Libellé utilisé en affichage dans les dossiers et actions.
- **Famille** : Code famille d'anomalies.
- **N° d'ordre** : Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les dossiers et actions.
- **Remarque** : Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Dossier

Pour créer un dossier, il est nécessaire d'avoir renseigné au moins un type de dossiers.

Suite à la création de l'entête du dossier, un certain nombre d'information non obligatoire sont à renseigner dans les différents onglets de la fiche.

Fiche signalétique

Code

Identifiant unique d'un dossier.

Date de création

Date de création du dossier.

Description

Détail du dossier. Ce texte apparaît dans la liste principale des dossiers.

Type

Type de dossiers (liste paramétrable).

Statut

Etat du dossier (de ATTENTE jusqu'à CLOTURE).

Réserve

Type de réserves (liste paramétrable).

Archivage

Type d'archivage (liste paramétrable).

Procédure

Code procédure (liste paramétrable).

Service émetteur

Service à l'origine du dossier (liste paramétrable).

N° d'OF

N° d'ordre de fabrication si le dossier est imputable à une fabrication.

Client

Code client si le dossier est imputable à un client. Ce champ est renseigné automatiquement si un client est indiqué dans l'OF saisi précédemment.

N° commande

N° de commande client d'origine. Ce champ est renseigné automatiquement si un numéro de commande est indiqué dans l'OF saisi précédemment.

N° de facture

N° de facture client.

Référence produit

Référence article du produit incriminé. Ce champ est renseigné automatiquement si un code OF est renseigné précédemment.

Fournisseur

Code fournisseur des composants.

N° commande

N° de la commande fournisseur.

N° facture

N° de la facture fournisseur.

Compléments

Machine

N° de machine ayant fabriqué le produit.

N° de Lot

N° de lot du produit.

Date retour

Date de retour des marchandises.

Reçu par

Salarié ayant pris en charge le retour.

Etat de la marchandise

Texte libre pour décrire précisément l'état de la marchandise.

Traitement du retour

Texte libre pour décrire précisément la prise en charge du retour.

Anomalies

On peut définir une liste d'anomalies relevée pour le dossier. Chaque anomalie est défini par :

N° d'anomalie

Numéro d'anomalie défini au préalable dans la liste des anomalies.

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Quantité

Quantité de produit en défaut (valeur alphanumérique, exemple : 5 palettes).

Référence article

Référence de l'article sur laquelle est levée l'anomalie.

Exemple :

Composant de la nomenclature d'un OF.

Remarque

Texte libre pour décrire le problème en détail.

Il est possible de définir l'anomalie de manière plus simple dans le cadre « **Anomalie** » :

Non-conformité interne

Oui/ Non : indique si la non-conformité est interne.

Origine

Origine de la non-conformité :

- Interne
- Externe
- Sous-traitant

Quantité

Quantité de produit en défaut (valeur alphanumérique, exemple : 5 palettes).

Remarque

Texte libre pour décrire le problème en détail.

Analyse

Analyse**Remarque**

Texte libre pour décrire l'analyse en détail.

Action curative**Action effectuée**

Indique si une action corrective a été menée.

Action menée le

Date de l'action.

Action menée par

Personnel ayant menée l'action.

Remarque

Texte libre pour décrire l'action.

Commandes

Liste des commandes fournisseurs nécessaire à la résolution du dossier. Une commande est définie par :

N° commande

N° de la commande fournisseur.

Date commande

Date de la commande.

Remarque

Texte libre pour décrire la prestation de la commande.

Action

Proposition Effectuée

Indique si une action corrective a été effectuée.

Visa

Salarié ayant validé ou mené cette action.

Le

Date du visa.

Transmis pour analyse à

Salarié destinataire de l'action.

Le

Date de la transmission.

Remarque

Texte libre pour décrire l'action en détail.



Possibilité d'associer des actions

Les actions sont sélectionnées dans la liste des actions ou créées directement à partir de cet écran. Il est possible d'avoir une vue d'ensemble du planning des actions sous la forme d'un Gantt, de trier les actions, d'en ajouter ou d'en supprimer à partir des icônes disponibles dans la barre de titre du groupe Liste des actions.

Décision

Décision

Décision

Code décision (liste paramétrable).

Date

Date de la prise de décision.

Visa

Salarié responsable de cette décision.

Remarque

Texte libre pour décrire la décision en détail.

Résumé

Quantité rebutée

Quantité à détruire.

Quantité retouchée

Quantité bonne suite à une retouche des pièces.

Temps passé

Temps passé pour le dossier.

Date de clôture

Date de clôture du dossier.

Coûts

Pour la valorisation du dossier, il est possible de définir autant de coûts que nécessaire. Chaque coût est défini par :

Code

Code coût (liste paramétrable).

Coût société

Valeur imputable à la société.

Coût fournisseur

Valeur imputable au fournisseur.

Coût transport

Valeur imputable au transport.

Coût client

Valeur imputable au client.

L'ensemble de ces coûts détaillés est ensuite consolidés au niveau du dossier.

Données spécifiques

Rubrique permettant d'ajouter des documents joints et de renseigner les éventuels champs supplémentaires créés au niveau de la fiche dossier.

Gestion des actions

Les actions correctives et préventives permettent d'effectuer un suivi sur les moyens mis en œuvre pour améliorer la qualité.

Type d'actions

Chaque action est classée par catégorie. Cette catégorie appelée **Type d'actions** est totalement paramétrable en fonction des besoins de l'entreprise.

Les données constituant un type de dossiers sont :

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Description

Libellé utilisé en affichage dans les dossiers.

N° d'ordre

Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les dossiers.

Remarque

Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Efficacité

Cette information permet de définir la liste d'exhaustive des efficacités utilisables au niveau d'une action.

Code

Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).

Description

Libellé utilisé en affichage dans les actions.

N° d'ordre

Permet de définir un ordre d'affichage lors de l'utilisation dans les actions.

Remarque

Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de ce code.

Catalogue

Le catalogue permet de créer des catégories de tâches qui seront créées en même temps que l'action. Cela permet par exemple, de créer systématiquement avec chaque nouvelle action la liste des tâches correspondant au mode de gestion de l'entreprise. Par défaut, dans la société de démonstration, la méthode **8D** est déjà renseignée. Pour la reporter dans la société de production, il suffit de lancer l'utilitaire **Recopie de la qualité** au niveau de la fiche entreprise.

Actions

Pour créer une action, il est nécessaire d'avoir renseigné au moins un type d'actions.

Suite à la création de l'entête de l'action, un certain nombre d'information non obligatoire sont à renseigner dans les différents onglets de la fiche.

Fiche signalétique

Code

Identifiant unique d'une action.

Date de création

Date de création de l'action.

Description

Détail de l'action. Ce texte apparaît dans la liste principale des actions.

Type

Type d'actions (liste paramétrable).

Dossier

N° de dossier si l'origine de l'action est un dossier de non-conformité.

Responsable

Personnel responsable de l'action.

Acteur

Personnel en charge de l'action.

Date de fin planifiée

Date de fin prévue de l'action.

Date de fin effective

Date de fin réelle de l'action.

Efficacité

Code efficacité (liste paramétrable).

Date de clôture

Date de clôture de l'action.

Remarque

Texte libre pour détaillée l'action.

Tâches

Cette section permet de définir un ensemble d'étape (les tâches) qui compose une action. Chaque tâche dispose d'une durée et de dates (prévues et réalisées) ainsi que d'un avancement. Il est possible de visualiser le planning sous la forme d'un Gantt.

Dossier

Selon l'option spécifiée dans les paramètres généraux, rubrique **Qualité**, le contenu affiche les informations d'un dossier (si l'option **Les actions sont rattachées à un seul dossier** est activée) ou une liste de dossier (si l'option n'est pas activée).

Compléments

Analyse

Texte libre pour détaillée l'analyse du problème.

Proposition

Texte libre pour détaillée le plan d'actions.

Données spécifiques

Rubrique permettant d'ajouter des documents joints et de renseigner les éventuels champs supplémentaires créés au niveau de la fiche dossier.

Gamme de contrôle

Saisie des gammes de contrôle

Description

Ce module permet d'établir une ou plusieurs gamme(s) de contrôle pour un ou plusieurs article(s). Ces gammes de contrôle permettront de poser une série de questions afin d'assurer le suivi qualité.

Gamme de contrôle

Pour créer une gamme de contrôle, il est nécessaire de renseigner le code de gamme de contrôle.

Fiche signalétique

Les données constituant les gammes de contrôle sont :

Code gamme

Identifiant unique d'une gamme de contrôle.

Type catalogue

Indique si la gamme de contrôle est un catalogue permettant de recenser de manière exhaustive un ensemble de contrôle. Ces contrôles pourront ainsi être dupliqués pour une saisie plus rapide d'une gamme dédiée à un article ou une famille d'articles particuliers.

Périmé

Indique si la gamme de contrôle est encore utilisable.

Description

Description de la gamme de contrôle.

Niveau d'habilitation

Niveau d'habilitation nécessaire afin de pouvoir utiliser la gamme de contrôle. Ce niveau d'habilitation est croisé avec celui présent dans la fiche personnel. Pour autoriser la saisie d'une gamme de contrôle, l'opérateur devra avoir un niveau d'habilitation au moins supérieur ou égal à celui de la gamme.

Nom de procédure stockée

Nom d'une procédure stockée existante à exécuter à la fin de la saisie d'une gamme de contrôle. Cela permet notamment d'effectuer un traitement spécifique en fin de saisie.

Le bouton permet de vérifier si la procédure stockée est valide. La procédure doit impérativement avoir 2 paramètres de type **INT** et sont respectivement le code société et l'identifiant de saisie.

Code périodique

Code du périodique à exécuter à la fin de la saisie d'une gamme de contrôle. Optionnel.

Remarque

Description détaillée sur l'usage d'une gamme de contrôle.

Opération

Les opérations représentent l'ensemble des questions qui seront posés dans une gamme de contrôle. Les questions peuvent être de nature différentes (saisie d'une valeur numérique, d'une date, un élément d'une liste, un code, oui/non ou d'un commentaire libre).

N° opération

Correspond à l'ordre dans lequel sont appelées les opérations. Les opérations sont en générales numérotées de 10 en 10 comme les opérations de gammes de fabrication.

Type

Type de question posé.

Description

Description du contrôle.

Article

-  : Ajout d'une famille d'articles.
-  : Ajout d'un article par sa référence.
-  : suppression de l'article sélectionné.

Ajout d'une opération

Pour créer une nouvelle opération, il est nécessaire de renseigner au moins le code opération.

Code opération

Identifiant unique dans la gamme de contrôle.

Dupliquer à partir du catalogue

En cochant cette case une arborescence apparait où l'utilisateur peut sélectionner l'opération à dupliquer. Cette liste est alimentée par les gammes de contrôle de type **Catalogue**.

Détail de l'opération de contrôle

Code opération

Identifiant unique dans la gamme de contrôle. Les codes opération sont en générales numérotés de 10 en 10 (comme les opérations des gammes de fabrication) et détermine l'ordre dans lequel seront posées les questions. Ce type de numérotation permet d'insérer de nouvelles questions à l'emplacement voulu.

Contrôle bloquant

Permet le passage ou non à la question suivante selon la réponse attendue. Lorsque le contrôle n'est pas bloquant, seulement un avertissement sera affiché pendant la saisie.

Désignation

Description du contrôle. Ce libellé sera utilisé comme **invite de saisie** dans le scénario de saisie des gammes de contrôle.

Complément

Texte complémentaire. Ce complément, s'il est renseigné, sera affiché comme **complément à l'invite de saisie** dans le scénario de saisie des gammes de contrôle.



Le complément n'est pas disponible sur les listes.

Type

Type de question/réponse posé. Selon le type sélectionné un champ complémentaire apparaîtra.

- **Nombre** : l'utilisateur devra saisir une réponse de type numérique. Un intervalle de tolérance peut-être défini. Le saisie ne peut-être bloquant que si un intervalle de tolérance est renseigné.
- **Date** : l'utilisateur devra saisir une date. Un intervalle de tolérance en nombre de jour pourra être défini. La tolérance est calculée par rapport à la date du jour. Le saisie ne peut-être bloquant que si un intervalle de tolérance est renseigné.
- **Oui/Non** : l'utilisateur a le choix entre deux réponses oui ou non. La valeur dite « **correcte** » est à définir. Si la condition de validation est **non gérée**, la saisie ne peut pas être bloquante.
- **Liste** : l'utilisateur choisira sa réponse dans la liste proposée. Une zone de saisie permet de définir la requête à effectuer pour récupérer la liste.

La requête prend en charge les variables d'environnement de la gamme de contrôle :

- **%REF_ARTICLE** : référence article ayant déclenchée la gamme de contrôle.
- **%CODE_PERS** : code personnel de l'opérateur en cours de saisie dans la gamme de contrôle.

La requête doit être du type **SELECT champ_code, champ_libelle FROM matable WHERE CODE_SOCIETE = %CSOC** (%CSOC étant remplacé par la société en cours d'utilisation lors de l'exécution du scénario).

- **Code avec contrôle** : l'utilisateur devra saisir un code qui sera vérifié si une requête de contrôle a été renseignée.

La requête doit être du type : **SELECT libelle FROM matable WHERE CODE_SOCIETE = %CSOC AND monchamp = \$VALEUR**. Pour qu'un code soit considéré comme **valide**, la requête de contrôle doit au moins retourner une ligne.



Il ne faut donc pas utiliser de requête du type **SELECT Count(*)**.

La variable **%CSOC** est remplacée dynamiquement par la société en cours lors de l'exécution du scénario. La variable **VALEUR** est préfixée par un caractère permettant de déterminer le type de donnée.

- **\$VALEUR** : valeur de type chaîne de caractères.
- **&VALEUR** : valeur de type numérique (entière ou décimale).
- **#VALEUR** : valeur de type date.
- **%REF_ARTICLE** : Référence article ayant déclenché la gamme de contrôle.
- **%CODE_PERS** : Code personnel de l'opérateur en cours de saisie dans la gamme de contrôle.
- **Commentaire** : l'utilisateur devra saisir un texte libre sans contrôle et sans limitation de longueur. Si le contrôle est **bloquant**, la saisie du commentaire ne pourra être vide.



Si les variables [%REF_ARTICLE] et [%CODE_PERS] ne sont pas utilisées dans la requête de contrôle, il n'est pas nécessaire de le saisir dans l'écran de test d'exécution de la requête.

Relevé de qualité

Description

Ce formulaire permet de visualiser les relevés de qualité déjà effectué. On ne peut pas ajouter ou supprimer les relevés affichés sur cet écran.

Fiche signalétique

Les données constituant le relevé de qualité sont :

Référence article

La référence article saisie pour le relevé qualité.

Date de saisie

Date à laquelle le relevé de qualité a été créé.

Gamme de contrôle

Gamme de contrôlé utilisé pour le relevé de qualité.

N° de salarié

Identifiant du salarié ayant saisie le relevé de qualité.

Ordre de fabrication – Opération

Ordre de fabrication avec opération ayant permis la saisie du relevé de qualité.

Opération

Les données constituant cette liste sont :

- **N° opération** : Identifiant unique de l'opération pour la gamme de contrôle.
- **Désignation** : Intitulé de l'opération.
- **Valeur** : Valeur rentré par le salarié.

Fiche signalétique de l'opération

Les données constituant la fiche des opérations sont :

Code opération

Identifiant unique de l'opération pour la gamme de contrôle.

Désignation

Intitulé de l'opération.

Valeur

Valeur rentré par le salarié. Le champ de saisie de **Valeur** peu changé en fonction du type saisi.

Libelle

Désignation associé aux saisies de type **Code** ou **Liste**.

Administration

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	4
Mes Favoris	4
Tableau de bord	4
Paramètres généraux	4
Entreprise	5
Fiche signalétique	5
Compléments	5
Données spécifiques	6
Utilitaires	6
Assistant de configuration	6
Editions	7
Editions	7
Paramètres des éditions	8
Définition des éditions favorites	8
Périodique	9
Configuration	9
Périodiques	9
Tâches	10
Gestion des alertes	11
Statut des alertes	11
Famille d'alertes	11
Alerte	12
Utilisateurs	13
Profils d'utilisateurs	13
Utilisateurs	14
Utilitaires	15
Champs supplémentaires	15
Modèle relationnel de la base	16
Requêteur SQL	17
Fonctionnalités	17

Table des matières

Système _____	18
Journal des événements	18
A propos	18
Raccourcis et compléments _____	20
Ajout de raccourcis	20
Ajout de compléments	20
Préférences _____	21
Généralités	21
Journal des évènements	21
Divers _____	22
Service	22
Connectivité	22

Présentation

Les paramètres d'administration de Sage 100 Gestion de production i7 sont accessibles en cliquant sur le bouton  présent dans le ruban principal. Ils permettent de configurer l'ensemble des modules de Sage 100 Gestion de production i7 (société, utilisateurs, éditions...)

Mes Favoris

Au démarrage de l'application, une page d'accueil s'affiche avec 3 groupes :

- **Accueil** : permet d'accéder aux différentes configurations de l'application. Cet onglet n'est pas paramétrable.
 - **Configuration** : permet d'accéder aux différents formulaires de configuration de l'application.
 - **Mon logiciel** : permet d'accéder à différents services sur le site Sage.
Le bouton **Configurer mon IntuiSage** permet de configurer les favoris de l'intuiSage.
- **Sage Connect** : permet d'accéder aux services Sage en ligne et aux réseaux sociaux. Cet onglet n'est pas paramétrable.
 - **Services Sage** : permet d'accéder aux *Actualités Sage*, à *Sage le blog* ou permet de contacter Sage.
 - **Réseaux sociaux** : permet de suivre l'actualité Sage au travers des réseaux sociaux.
- **Favoris** : cet onglet est paramétrable par l'utilisateur et dispose de 3 rubriques personnalisables. L'accès à la configuration de cet onglet peut se faire par le bouton **Configurer mon IntuiSage** présent dans l'onglet **Accueil**.



Si cette page est fermée, il est possible de l'afficher de nouveau via le menu **Paramètres / Mes Favoris**.

Tableau de bord

Un ensemble de **Widgets** sont disponibles et permettent d'afficher des tableaux de bord en temps réels. Chaque widget possède sa propre configuration au niveau de chaque utilisateur.

Paramètres généraux

L'ensemble des paramètres présents dans ce menu sont détaillés dans la documentation se rapportant au module concerné. Merci de bien vouloir consulter la documentation rattachée à chaque module pour les informations complémentaires.

Entreprise

Le logiciel Sage 100 Gestion de production i7 est capable de gérer plusieurs sociétés. Ce menu permet de créer et de modifier des informations concernant la ou les sociétés utilisées à l'exception du code société qui ne peut être changé.

A la création d'une nouvelle entité, diverses informations vous seront demandées.

Fiche signalétique

Code

Il s'agit du code société utilisé dans Sage 100 Gestion de production i7. Une fois créé ce code ne peut être modifié.



A NOTER : le code société doit être supérieur à 1000 pour une société de simulation utilisée dans la planification :

- Raison sociale : raison sociale de la société
- Adresse : adresse postale de la société
- Complément : complément d'information concernant l'adresse postale
- Code Postal - Ville : Code postal et Ville où se situe l'entreprise
- Téléphone : numéro de téléphone de la société
- Télécopie : numéro de télécopie de la société
- Adresse internet : adresse email de la société
- Site web : adresse du site internet de la société
- Capital : capital de la société
- Siret : numéro de Siret de la société
- Registre : code de la société inscrite au registre du commerce
- APE : code APE de la société
- N° TVA Intracommunautaire : numéro de TVA intracommunautaire rattaché à la société

Compléments

Ce menu contient les informations nécessaires à la fabrication et au calcul des besoins.

Prévision

Mode de gestion des prévisions

Ce mode définit le mode de gestion des prévisions nécessaire au calcul des besoins. Les choix disponibles sont : **Quotidienne**, **Hebdomadaire** et **Mensuelle**.

Gamme de fabrication

Ces options permettent de prédéfinir les unités de temps et les coûts des gammes de fabrication. Les choix effectués dans ce menu peuvent être modifiés directement lors de la création des gammes.

Mode de gestion des gammes

Permet de définir la méthode de saisie des temps dans les gammes.

- **Batch** : Définition d'un temps pour une certaine quantité
- **Cadence Théorique** : Le temps gamme sera défini en pièces par heure
- **Temps de cycle** : Le temps gamme sera défini en secondes par pièce
- **Temps Unitaire** : Le temps sera défini en heures centièmes

Unité de réglage

Cette zone permet de définir l'unité de temps de réglage des gammes de fabrication. Les choix disponibles sont : **heure centième**, **minute** et **seconde**.

Unité de production

Cette zone permet de définir l'unité de temps de production des gammes de fabrication. Les choix disponibles sont : **heure centième**, **minute** et **seconde**.

Valorisation machine spécifique

Si l'option est cochée, permet de définir un taux horaire spécifique qui ne sera pas modifié lorsque le taux horaire de la machine change.

Valorisation main d'œuvre spécifique

Si l'option est cochée, permet de définir un taux horaire spécifique qui ne sera pas modifié lorsque le taux de la catégorie personnel change.

Données spécifiques

Ce menu permet de rattacher des documents joints (image, documents Word, fichier PDF...)

Utilitaires

A la création d'une nouvelle société l'ensemble des données sont vierges. Il est possible néanmoins de recopier certaines d'entre elles afin d'éviter une saisie complète. De cette manière les utilitaires présents dans le menu **Entreprise** permettent de recopier l'intégralité des données liées aux scénarios d'atelier (scénarios, familles de scénarios et saisies des scénarios) ainsi que l'ensemble des données liées à la création des dossiers de suivi qualité.

Il suffit de sélectionner la société modèle et de spécifier la nouvelle société de destination.

Assistant de configuration

Ce menu donne accès à un assistant de configuration initiale entre Sage 100 Gestion de production et Sage 100 Gestion commerciale. Ce processus permet de renseigner simplement les paramètres essentiels pour un démarrage rapide. L'ensemble des options restent disponibles dans les paramètres généraux pour une configuration plus pointue.

Editions

Ce menu permet d'accéder à l'ensemble des éditions disponibles ainsi qu'à leurs paramètres.

Editions

Affiche la liste complète des éditions disponibles regroupées par type d'états. De ce fait chaque type se verra associer une ou plusieurs éditions.

Il est possible de visualiser les états associés en cliquant directement sur la petite loupe présente sur chaque ligne. Apparaît alors une fenêtre pop-up contenant la liste exhaustive des éditions rattachées.

Par défaut un **grand nombre** d'éditions sont disponibles dans Sage 100 Gestion de production i7. Toutefois il est possible d'en ajouter de nouvelles qu'il faudra associer à un type d'états. Pour ce faire il suffit de double-cliquer sur le type d'états souhaité afin d'afficher la fenêtre d'association.

Pour ajouter une édition il suffit de cliquer sur l'icône **crayon**  présente dans cette fenêtre. Seules les éditions non affectées apparaissent dans la liste des éditions disponibles.

Fiche signalétique

Code

Il s'agit du code de l'édition incrémenté automatiquement lors de l'ajout d'une édition.

N° d'ordre

Il s'agit du numéro permettant de classer les éditions dans la liste.

Nom du fichier

Il s'agit du nom du fichier **Crystal Report**.

Etat actif

Cette zone indique que l'état sélectionné est actif et qu'il peut être utilisé.

Français

Cette zone informe sur le nom de l'édition en français.

Internationalisation

Si la case est cochée, cela permet de spécifier le nom de l'édition dans une autre langue.

Remarque

Commentaire de l'infobulle qui s'affiche sous l'indicateur suivant .

Outils

L'outil présent au niveau de la liste des états indique qu'une nouvelle édition est disponible dans le répertoire dédié mais qu'elle n'a pas encore été affectée. Le libellé **Liste des états non-affectés** clignote pour prévenir l'utilisateur.

En cliquant sur ce libellé s'affiche une fenêtre pop-up indiquant l'édition non-affectée ainsi que le répertoire où celle-ci se situe.



Toute nouvelle édition devra impérativement être placée dans le même répertoire que les autres éditions Crystal Report afin qu'elle puisse être sélectionnée. Dans le cas contraire cette dernière n'apparaîtra pas dans la liste des éditions disponible.

Paramètres des éditions

Les paramètres des éditions sont des requêtes SQL permettant de lire des données contenues dans les tables de la base de données.

Chaque paramètre se compose de la manière suivante :

Code paramètre

Ce code du paramètre ne pouvant être modifié une fois renseigné.

Description

Il s'agit du libellé du paramètre.

Liste active

Cette option indique si le paramètre est actif ou non.

Requête SQL

Il s'agit de la requête SQL permettant de lire les données dans la table.

Lorsqu'une requête est saisie dans la fenêtre dédiée il est possible de vérifier l'intégrité de celle-ci en cliquant l'icône  en haut à droite. Le résultat de la requête s'affiche alors dans une fenêtre pop-up.

Définition des éditions favorites

Ce menu permet de définir un accès rapide à certaines éditions en fonctions du code utilisateur. Cela permet notamment de donner accès au module atelier via le scénario **Éditions Favorites** à un ensemble d'éditions sans devoir donner l'accès à plusieurs autres modules de l'application.

Il suffit de cliquer sur l'édition correspondante à un utilisateur pour l'ajouter aux favoris. Les éditions apparaissant en vert sont disponibles dans les **Éditions Favorites** de l'utilisateur.

Périodique

Les périodiques sont des programmes lancés de manière automatique ou manuelle permettant d'exécuter des traitements. Les périodiques comprennent entre autres les importations et exportations de données entre Sage 100 Gestion de production i7 et Sage 100 Gestion Commerciale ou le calcul des statistiques des ordres de fabrication.

Configuration

Ce menu affiche la liste des configurations disponibles pouvant être traitées par un programme périodique.

Il est possible d'afficher directement le contenu du périodique en cliquant sur la petite loupe figurant sur chaque ligne.

En double cliquant sur un périodique on obtient la liste des options qui le compose.

Chaque option se définit de la manière suivante :

Code

Il s'agit du code de l'option. Une fois renseigné il ne peut être modifié.

Description

Zone de description de l'option.

Valeur

Il s'agit de la valeur que l'on attribue à l'option qui va être exécutée (code société, **OUI / NON**, chaîne de connexion...).

Un utilitaire placé dans le menu **Outil** permet de dupliquer une configuration existante.

Périodiques

Ce menu affiche la liste de tous les périodiques présents. Par défaut plusieurs d'entre eux sont disponibles, tel que l'importation/exportation des données Sage ou le dépointage automatique du personnel de l'atelier.

Il est cependant nécessaire de configurer chaque périodique en fonction des besoins et des moyens mis à disposition. En effet, des données telles que le nombre articles ou les performances du serveur vont être prises en compte afin de configurer la périodicité du traitement.

Fiche signalétique

N° de programme

Il s'agit du numéro attribué au périodique.

Activer

Cette zone indique si le périodique est actif ou non.

Description

Il s'agit du libellé du périodique.

Programme à exécuter

Cette zone permet d'indiquer le répertoire où se situe le programme qui sera exécuté.

Arguments

Il s'agit de l'argument de la ligne de commande du programme (par exemple **AUTO** si l'exécution est automatique).

Prochaine exécution

Cette zone indique la date à partir de laquelle se fait l'exécution du périodique.

Périodicité

Ce paramètre important indique la périodicité de lancement du programme.

Il peut être calé en minutes pour l'importation des articles ou au contraire en heures pour le calcul des statistiques des ordres de fabrication surtout si ces derniers sont nombreux.

Application

Cette zone permet de renseigner les jours et la plage horaire d'exécution du périodique.

De cette manière suivant le serveur (performant ou âgé) la périodicité sera paramétrée de telle façon à ne pas ralentir l'ensemble des utilisateurs connectés dessus (un traitement lourd pourra être exécuté la nuit par exemple via la plage horaire).

Habilitation

L'exécution d'un périodique ayant des conséquences importantes comme il l'a été stipulé en amont, celle-ci nécessite l'attribution d'habilitations. Ce menu permet l'affectation des utilisateurs autorisés à exécuter le périodique.

Tâches

Ce menu liste l'ensemble des périodiques qui ont été paramétrés en indiquant leurs statuts et en permettant l'exécution ou l'arrêt de chacun. Une pastille de couleur jaune indique que le périodique est en attente de lancement, une pastille de couleur verte indique que l'exécution du périodique est en cours.

Gestion des alertes

Le module de gestion des alertes permet d'enregistrer des rappels de tâches à effectuer à une date donnée ou dans un contexte précis. Chaque jour, le service périodique traite les tâches pour contrôler celle qui deviennent actives. Si une adresse mail est renseignée, l'utilisateur sera, en plus de voir visuellement l'avancement du statut de l'alerte à l'écran, être prévenu par mail.

Statut des alertes

Il existe 3 statuts pour les alertes dont on peut modifier l'intitulé mais il n'est pas possible d'en rajouter d'autres. Cet écran est accessible dans le menu **Paramètres**, **Paramètres généraux**, **Divers** puis **Tables des libellés**.

- **ATTENTE** : L'alerte est en attente de déclenchement car les conditions de réalisation ne sont pas atteintes (la date d'échéance ou de rappel non atteintes ; fonction spécifique sans concordance).
- **ACTIVE** : Ce statut indique que l'alerte a été déclenchée. Cela indique qu'au moins l'un des critères de déclenchement a été confirmé. Si un envoi de mail a été programmé, il sera envoyé quotidiennement tant que l'alerte n'est pas levée (soit en changeant les critères de déclenchement, soit en la passant au statut **Terminée**).
- **TERMINEE** : Indique que l'alerte a été levée. Elle ne sera plus traitée tant qu'elle ne revient pas au statut **Attente**.

Famille d'alertes

La famille d'alerte permet de regrouper un ensemble d'alerte de même nature. Le destinataire du mail est défini au niveau de la famille. En conséquence, tous les mails d'avertissement d'une famille arrivent au même destinataire.

Les données constitutives d'une famille sont :

- **Code** : Identifiant unique (alphanumérique sur 20 caractères).
- **Description** : Libellé utilisé en affichage dans les alertes.
- **E-Mail destinataire** : Adresse mail du destinataire de toutes les alertes de la famille.
- **Rappel avant échéance** : Nombre de jours précédant la date d'échéance qui déclenche l'alerte.
- **Remarque** : Texte libre pour décrire plus précisément l'usage de cette famille.

Il est possible de visualiser l'ensemble des alertes et leur statut d'une famille à partir de l'icône **Loupe**.

Alerte

L'alerte est la tâche qui sera activée lorsque les conditions de réalisation sont atteintes.

Les données constituantes d'une alerte sont :

- **Code** : Identifiant unique (incrément automatique).
- **Description** : Description de l'alerte.
- **Statut** : Statut de l'alerte.
- **Famille** : Code famille d'alerte (valeur obligatoire).
- **Date d'échéance** : Lorsque cette date est atteinte, l'alerte passe du statut **Attente** à **Active**.
- **Remarque** : Texte libre pour détailler le contexte de l'alerte.
- **Fonction de déclenchement** : Fonction personnalisée (SQL Server) permettant de paramétrer un déclenchement sur mesure.
- **Fonction SQL**

La fonction SQL permet de développer sa propre fonctionnalité pour déclencher l'alerte. Il s'agit en général d'une condition qui ne peut être réalisé par une simple date (ex : une commande d'achat dont le montant est supérieur à une valeur donnée).

Paramètres

Ajouter un paramètre

Paramètre 1 

La fonction peut contenir jusqu'à 8 paramètres qui sont forcément de type **Varchar**. Si d'autres types de données sont nécessaires, ils devront être passés en chaîne et convertis dans la fonction. Le 1^{er} paramètre implicite (il n'est pas nécessaire de le renseigner dans l'alerte) est le code société de type **integer**. La fonction retourne une valeur de type **integer**. Un retour avec la valeur 0 (zéro) indique que la fonction ne satisfait pas les conditions de déclenchement, un retour de toute autre valeur indique que la fonction déclenche l'alerte.

Exemple :

La fonction retourne le nombre d'OF bloqués sur la société en cours dans le dépôt DEFAULT. Si le « Count(*) retourne une valeur différente de 0 (au moins un OF bloqué) alors l'alerte sera déclenchée.

```
CREATE FUNCTION [dbo].[OF_BLOQUER] (@CODE_SOCIETE AS INT, @CODE_DEPOT AS VARCHAR(8))
```

```
RETURNS INTEGER
```

```
AS
```

```
BEGIN
```

```
-- Nombre d'enregistrements
```

```
DECLARE @NB as INTEGER
```

```
-- Recherche un OF Bloqué
```

```
SET @NB = (SELECT Count(*) FROM T_ORDREFAB
```

```
WHERE Code_Societe = @CODE_SOCIETE AND
```

```
CODE_DEPOT = @CODE_DEPOT AND
```

```
ETAT_OF = 'BLOC')
```

```
RETURN (@NB)
```

```
END
```

Utilisateurs

Le logiciel Sage 100 Gestion de production i7 se composant de différents modules (**Données techniques, Suivi de fabrication...**) et pouvant être utilisé par différentes personnes (bureau, atelier...), il est donc important de pouvoir créer différents profils et utilisateurs. Ce menu permet donc d'habiliter ou au contraire de restreindre l'accès à diverses parties en fonction des droits que l'on souhaite accorder.

Profils d'utilisateurs

Afin de gérer l'accès aux différents programmes il faut créer l'ensemble des profils utilisateurs auxquels chaque utilisateur va être affecté. Ainsi il est nécessaire de créer un profil de type **Administrateur** pour lequel tous les accès seront actifs et de la même manière un profil de type **Atelier**, par exemple, limité au lancement des ordres de fabrication.

Fiche signalétique

Code profil

Ce code est attribué au profil d'utilisateurs.

Nom

Il s'agit du nom du code profil.

Droits d'accès des programmes

A partir de ce tableau il est possible de définir les droits d'accès à chaque module et option de Sage 100 Gestion de production i7.

Les choix possibles sont :

- **Accès** : permet d'autoriser ou de bloquer l'accès aux menus et options
- **Ajout** : permet d'autoriser ou de bloquer l'ajout de données
- **Modif.** : permet d'autoriser ou de bloquer la modification de données
- **Suppr.** : permet d'autoriser ou de bloquer la suppression de données

Indicateurs de tableau de bord

Ce menu permet de gérer les accès, par profil, aux widgets qui s'affichent sur la page d'accueil.

Par défaut tout nouveau profil hérite des accès de l'administrateur.

Il est donc possible de brider les accès aux widgets en fonction des différents profils.

Liste des sociétés autorisées

Sage 100 Gestion de production i7 étant capable de gérer plusieurs sociétés il est possible au niveau des profils utilisateurs d'autoriser ou de bloquer l'accès à chacune d'entre elles.

Droits d'accès des compléments

Bien que Sage 100 Gestion de production i7 couvre un très grand nombre de fonctionnalités liées à la production il peut s'avérer nécessaire de venir greffer un module complémentaire (module effectuant un traitement non disponible dans la version standard de Sage 100 Gestion de production i7). Ce module pouvant avoir des conséquences sur les données enregistrées son accès peut être limité via ce menu. Pour plus de détails, voir [Raccourcis et compléments](#).

Utilisateurs

Une fois les profils convenablement paramétrés, il suffit de créer les utilisateurs qui exploitent Sage 100 Gestion de production i7 et de leur affecter un profil bien précis.

Fiche signalétique	
Login utilisateur	ATELIER
Nom - Prénom	Poste Atelier
Mot de passe	<input type="checkbox"/> Changer le mot de passe
Profil	Atelier
Société par défaut	Bijou SA
Numéro de terminal	0
	<input type="checkbox"/> Accessibilité pour les écrans tactiles
	<input checked="" type="checkbox"/> Permettre le lancement automatique des tableaux de bord à partir de l'atelier
Arguments de lancement	-r false -m AtelierPC ModuleAtelier PluginAtelier
	Ex : -m <Produit> <Module> <Plugin> -r <true/false>

Login utilisateur

Il s'agit de l'identifiant qui sera demandé lors du lancement de Sage 100 Gestion de production i7.

Nom – Prénom

Il s'agit des Nom et prénom de la personne à qui est attribué l'identifiant.

Changer le mot de passe

Il s'agit du mot de passe lié à l'identifiant.

Si la case **Changer le mot de passe** est décochée aucun mot ne passe ne sera demandé.

Nouveau

Si la case précédente est cochée le mot de passe devra être renseigné dans ce champ.

Profil

Il s'agit du profil auquel se rattache l'utilisateur créé.

Société par défaut

Cette zone détermine la société par défaut à laquelle l'utilisateur est affecté.

Numéro de terminal

Il est possible d'affecter un numéro de terminal à un utilisateur. Cela peut s'avérer utile lorsqu'un terminal (imprimante, balance...) est utilisé sur le poste d'un utilisateur bien précis.

Accessibilité pour les écrans tactiles

Cette zone permet d'optimiser l'utilisation de certains formulaires lorsqu'il n'y a pas de clavier comme pour les écrans tactiles.

Langue

Cette option permet de définir une langue par défaut au lancement de Sage 100 Gestion de production i7. Celle-ci peut néanmoins être changée.

Arguments de lancement

Cette zone permet de renseigner des arguments de lancement de Sage 100 Gestion de production i7.

Ces arguments se renseignent de la façon suivante : <Produit> | <Module> | <Plugin>

Il est ainsi possible, par exemple, de ne lancer que le module atelier en indiquant les arguments suivants :

-r false -m AtelierPC|ModuleAtelier|PluginAtelier

Utilitaires

Ce menu centralise les utilitaires permettant l'ajout de champs supplémentaires et la consultation des tables de Sage 100 Gestion de production i7.



La modification des tables de Sage 100 Gestion de production i7 pouvant avoir des conséquences très importantes sur les données qu'elles contiennent, toute modification doit être effectuée en connaissance de cause.

Champs supplémentaires

Il n'est possible de créer des champs supplémentaires que dans les tables listées dans ce menu. Les tables contenant un champ supplémentaire apparaissent en surbrillance dans la liste.

Pour ajouter un champ supplémentaire dans une table, il suffit de double cliquer dans la table dans laquelle on souhaite ajouter ce champ. La fenêtre ci-dessous apparaît.

- **Code table** : code de la table dans laquelle le champ supplémentaire va être ajouté. Ce code est non modifiable.
- **Français** : libellé de la table en français.

L'icône **Crayon** permet d'accéder à la fenêtre de création des champs supplémentaires.



L'ajout d'un champ supplémentaire est une action irréversible, une fenêtre d'avertissement s'ouvre donc afin de prévenir de cette incidence.

La fenêtre de saisie du champ à ajouter se compose des informations suivantes

Code champ

Il s'agit du code du champ supplémentaire. Il est à noter que le préfixe « **CS_** » sera automatiquement ajouté avant le code champ lors de la validation (exemple : si le code champ est **TEST**, il sera validé en tant que **CS_TEST**)

Type

Cette zone définit le type du champ à ajouter dans la table.

Longueur

Cette zone définit la longueur du champ lorsque celui-ci est de type **Texte**.

Valeur par défaut

Cette zone attribue une valeur au champ lorsque celui-ci est de type **Texte**, **Nombre entier**, **Nombre monétaire** et **Nombre décimal**.

Une fois ces paramètres renseignés une fenêtre permet la saisie d'informations complémentaires, notamment la partie **Requête SQL** qui permet de lire des informations dans une table existante de Sage 100 Gestion de production i7.

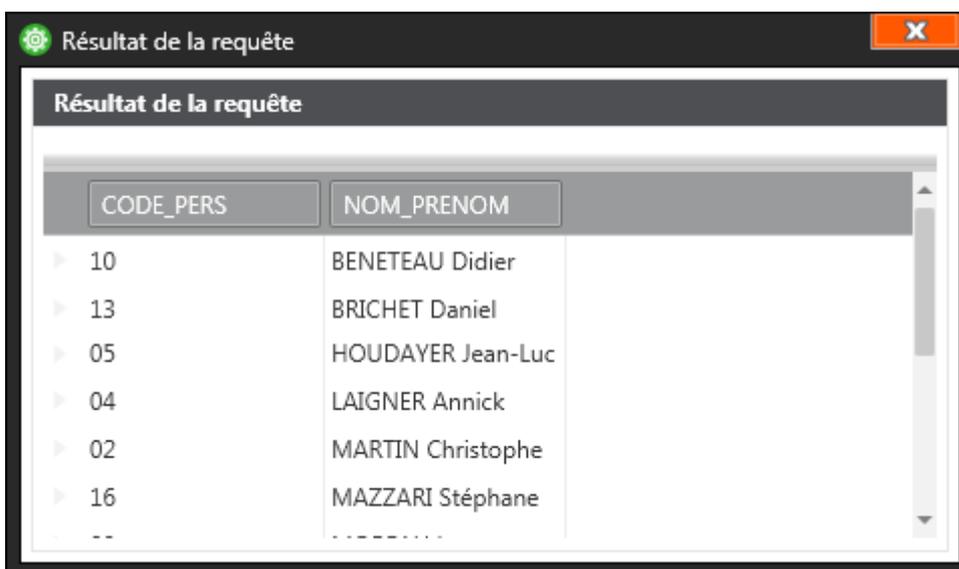
Si une requête SQL est saisie dans la fenêtre dédiée, il est possible de vérifier le résultat en l'exécutant via l'icône  présente en haut de la fenêtre.

Exemple

Champ supplémentaire permettant de saisir un code **Salarié** et de proposer la saisie sous forme de liste déroulante :

```
SELECT Code_Pers, Nom_Prenom FROM T_PERSONNEL WHERE Code_Societe = %CSOC ORDER
By Nom_Prenom
```

L'exemple de requête renseignée dans le champ créé ci-dessus permet de lire le code personnel ainsi que le nom et prénom des salariés dans la table T_PERSONNEL et de classer le résultat par ordre alphabétique.

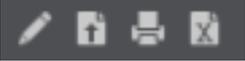


Modèle relationnel de la base

Ce menu affiche la liste exhaustive des tables présentes dans Sage 100 Gestion de production i7 ainsi que les paramètres qui leur sont relatifs.

Cette liste étant très importante, un classement et/ou une recherche peuvent être effectués via le bandeau prévu à cet effet afin de faciliter la navigation dans les tables.

Lorsque l'on sélectionne une table dans la liste un résumé de ses paramètres s'affiche automatiquement dans la partie droite de la fenêtre. Ces derniers ne sont pas modifiables à l'exception de la description de la table.

Des utilitaires sont disponibles via les icônes  afin de pouvoir exploiter les tables de la base de données. Leurs fonctions sont :

- Validation des modifications apportées à la description des tables
- Exportation des données dans la table T_MRD
- Edition de la liste complète des tables avec le détail de chacune
- Exportation de la liste sous forme de fichier Microsoft Excel

Requêteur SQL

Le requêteur SQL permet de saisir des requêtes SQL afin de lire des données contenues dans les tables de Sage 100 Gestion de production i7. Il suffit de renseigner la requête dans le champ prévu à cet effet et de cliquer sur **Exécuter** pour voir le résultat s'afficher.

Ce requêteur se destine principalement à notre service maintenance ou à un utilisateur averti.

Fonctionnalités

- **Exécuter** : Permet d'exécuter la requête. Attention, toutes les requêtes sont acceptées (SELECT, INSERT, UPDATE, DELETE, etc.). Il convient de réserver l'utilisation de cet utilitaire à des utilisateurs avertis.
- **Effacer** : Permet de supprimer la requête.
- **Extraction** : Permet d'extraire dans un fichier texte le contenu d'une table. Les données sont extraites sous la forme de requête d'INSERT en vue d'être réintégrées dans une autre base de données via l'utilitaire **Management Studio** de SQL Server.
- **Export** : Permet d'exporter le résultat de la requête dans un document Excel.
- **Connexion** : Permet d'exécuter une requête sur une autre base de données que Sage 100 Gestion de production. Les requêtes sur les autres bases de données se font exclusivement par **ODBC**. Il convient alors de renseigner la chaîne de connexion.
Par défaut, c'est la chaîne de connexion renseignée dans les paramètres généraux qui est proposée.

Système

Le menu **Système** permet d'accéder au journal des événements ainsi qu'aux informations système de Sage 100 Gestion de production i7.

Journal des événements

Le journal des événements trace à la journée les informations d'exécution de Sage 100 Gestion de production i7. On retrouve ainsi dans ce journal l'historique des mises à jour système, les erreurs bloquant un traitement, les chemins d'accès à un programme ou à une édition non configurés...

Chaque ligne est identifiée par une icône relative au type d'événement auquel elle se rattache (opération système, erreur d'exécution, notification du programme...).

En sélectionnant un événement il est possible d'afficher son détail ce qui permet de mieux l'interpréter.

Date/Heure

Date et heure de l'événement.

Description

Description de l'événement.

Poste

Nom du poste sur lequel l'événement a eu lieu.

Utilisateur

Utilisateur pour lequel l'événement s'est produit.

Programme appelant

Cette zone affiche le nom du programme appelé.

Programme exécutant

Cette zone affiche le nom du programme devant s'exécuter.

Programme entrant

Cette zone affiche le nom du programme entrant.

Contexte

Cette zone affiche un message se rapportant à l'événement.



A noter qu'il est possible de sélectionner le message afin de le Copier / Coller dans un document. Cette fonction est utile pour envoyer le message par email à notre service technique.

A propos

Le bouton **A propos** permet d'accéder aux informations liées à la version de Sage 100 Gestion de production i7 installée ainsi qu'à l'ensemble des modules accessibles pour l'entreprise sélectionnée.

Détail de la licence

Il est possible d'afficher la licence d'utilisation en cours en cliquant sur la petite loupe figurant dans le menu **A propos**. Une fenêtre pop-up s'ouvre et indique l'identifiant client, la date d'expiration de la licence ainsi que le nombre d'accès simultanés à chaque module installé.

Chemin de la nouvelle clé

Lors de l'attribution du logiciel ou du renouvellement de la licence, il vous sera demandé de renseigner une clé. Cette clé cryptée (ayant une extension **.atk**) doit être indiquée dans le champ **Chemin de la nouvelle clé**.

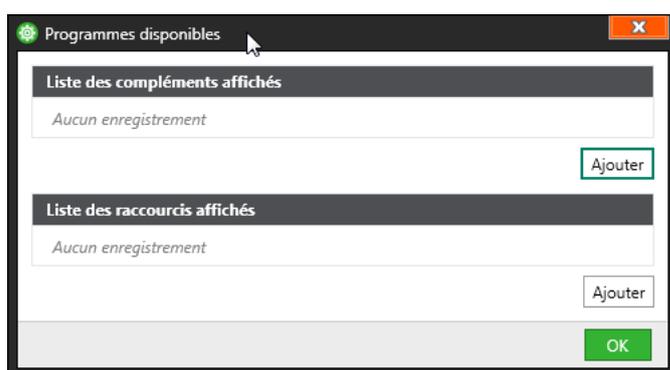
Une fois la clé détectée le bouton **Mettre à jour** devient actif.

Raccourcis et compléments



Ce menu permet de rattacher des raccourcis vers des programmes ou des fichiers ainsi que des compléments spécifiques aux fonctions de base de Sage 100 Gestion de production i7. Il est accessible directement à partir du ruban principal, dans la partie **Compléments**.

Ajout de raccourcis



Cette option permet de créer des raccourcis vers des programmes ou des fichiers pour lesquels on souhaite avoir un accès aisé (gestion commerciale SAGE, fichier Excel, documentation au format PDF...). En cliquant sur le bouton **Ajouter un programme** une fenêtre s'affiche permettant d'accéder au répertoire dans lequel figure le programme à rattacher.

On accède alors à l'explorateur permettant de sélectionner l'élément pour lequel on souhaite créer le raccourci.

Ajout de compléments

Un complément est un programme :

- qui exécute un **traitement spécifique non disponible** dans la version standard de Sage 100 Gestion de production i7.
- qui utilise la **même interface de développement** que l'application Sage 100 Gestion de production i7.

De ce fait il doit être placé dans le répertoire **Complément** (ce répertoire est généralement créé en automatique lors de l'installation de Sage 100 Gestion de production i7) et renseigné dans ce menu afin de pouvoir être accessible.

L'installation d'un complément se déroule de la même manière que celle d'un raccourci, l'explorateur donne accès au répertoire souhaité.

La présentation des compléments installés est similaire à celle des raccourcis. La seule différence réside dans le fait qu'une icône **Crayon** permet de changer le titre et la désignation du complément.

Préférences

Généralités

Chemin des éditions Crystal Reports

Cette zone affiche le chemin d'accès du répertoire contenant les éditions disponibles dans Sage 100 Gestion de production i7. Ce répertoire est généralement situé sur le serveur.

Chemin du LiveUpdate

Cette zone affiche le chemin d'accès du répertoire contenant les mises à jour des programmes de Sage 100 Gestion de production i7. Ce répertoire est généralement situé sur le serveur, les postes clients se mettent donc à jour via le réseau.

Chemin de stockage des pièces jointes

Cette zone affiche le chemin d'accès du répertoire où sont stockées les pièces jointes (**Données spécifiques**).



Il est impératif que l'utilisateur final bénéficie des droits administrateur afin d'avoir un accès total sur le répertoire : **C:\Program Files\Sage\Sage100GP** lors des mises à jour automatiques.

Journal des événements

Ce menu permet de gérer les paramètres liés au journal des événements

Activer l'épuration automatique du journal des événements

Cette option permet d'épurer automatiquement les messages stockés dans le journal des événements

Jours pour les erreurs d'exécution / jours pour les notifications / jours pour les problèmes de réseau / jours pour les opérations système / jours pour les autres événements

Renseignez ici le nombre de jours pendant lesquels les différents événements seront conservés.

Divers

Service

Ce menu permet de paramétrer le serveur de messagerie lorsqu'un mail est envoyé depuis le module atelier.



Pour que les modifications soient prises en compte, toute modification des paramètres nécessite un redémarrage du service **Sage100GP Scheduler** sur le serveur.

Adresse du serveur

Cette zone adresse du serveur de mail.

Port du serveur

Cette zone permet de renseigner le numéro du port correspondant au serveur de messagerie.

Utilisation SSL

Cette case active l'utilisation du protocole SSL permettant l'authentification mutuelle du serveur et du client.

Utilisateur

Cette zone permet d'indiquer un nom d'utilisateur.

Changer le mot de passe

Cette zone permet de changer le mot de passe renseigné. Lors du changement une fenêtre pop-up apparaît invitant à saisir et à confirmer.

Connectivité

Ce menu permet de renseigner les chaînes de connexion nécessaires à l'importation et à l'exportation des données de la Gestion Commerciale vers Sage 100 Gestion de production. Veuillez-vous référer à la documentation **Annexe installation**.

Périodiques

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	3
Interface avec Sage 100 Gestion commerciale	4
Synchronisation GP/GC Sage 100 i7 v7.70	4
Généralités	4
Données techniques	5
Documents	8
Stock	9
Calcul des besoins	10
Sous-traitance	10
Deviseur	11
Importation des factures	12
PLM : Intégration des données techniques	13
Suivi de fabrication	14
Consolidation gestion de production	14
Calcul du prévu/réalisé	17
Répartition Ouverture/Présence	17
Réplication des événements machines	17
Pause automatique	18
Apprentissage atelier	18
Outils	19
Calcul alerte des lots	19
Changement de date de référence	19
Dépointage automatique	20

Présentation

Les périodiques sont des tâches qui sont exécutées périodiquement sur le serveur. On y retrouve les opérations de synchronisation entre Sage 100 Gestion de production et Sage 100 Gestion commerciale ainsi que tous les traitements de consolidation (calcul des coûts de revient, etc...).

Chaque périodique dispose d'un ensemble d'options permettant de paramétrer le fonctionnement par rapport au besoin.

Les périodiques s'exécutent indépendamment les uns des autres. Néanmoins, il est possible de créer de nouveaux périodiques basés sur l'atelier de développement pour effectuer des traitements spécifiques. Il est alors possible de chaîner l'exécution d'un autre périodique lorsque le périodique d'origine est terminé (par exemple, à la fin de la synchronisation, on peut appeler un traitement d'import/export spécifique). Il suffit alors de rajouter une option dans la liste des options de la configuration qui indique le N° du périodique à exécuter en fin de traitement.

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
CHAINAGE	Périodique à chaîner en fin de traitement	120

Exemple: ici, à la fin du périodique, on chaîne sur le périodique N° 120.

Interface avec Sage 100 Gestion commerciale

Synchronisation GP/GC Sage 100 i7 v7.70

Ce module regroupe l'ensemble des opérations permettant à la Sage 100 Gestion Commerciale et à Sage 100 Gestion de production de rester synchronisées. Le détail des options est disponible dans les **Paramètres généraux**, rubrique **Gestion commerciale**.

Ce traitement prend en charge l'import des données techniques et des documents, de l'export des documents d'achats/ventes et des stocks.

- Code configuration : SYNCHROSAGE100V770
- Nom du périodique : PER_SynchroSage100v770

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999



Il est possible d'effectuer un filtre pour ne pas se synchroniser avec l'intégralité des données techniques de la Gestion commerciale.

Pour cela il faut rajouter manuellement une option pour filtrer l'une des trois entités éligibles au filtrage.

CODE	LIBELLE	VALEURS
FILTRE_ARTICLE	Filtre pour les articles (F_ARTICLE)	SITE='PARIS'
FILTRE_CLIENT	Filtre pour les clients (F_COMPDET)	SITE='PARIS'
FILTRE_FOURNISSEUR	Filtre pour les articles (F_COMPDET)	SITE='PARIS'

Le filtre s'effectue sur un champ libre créé dans le fichier **Articles** ou **Tiers**. Dans l'exemple, le champ libre s'appelle **SITE** et on ne récupère que les enregistrements contenant la valeur PARIS.

Généralités

Regroupe les paramètres concernant les informations de connexion à Sage 100 Gestion commerciale.

Connexion à la base de données

Chaine de connexion ODBC pour l'accès à Sage 100 Gestion commerciale (Attention, il n'est pas utile d'utiliser l'ODBC Sage lorsque Sage 100 Gestion commerciale est en SQL Server/Express).

Objets métiers

Définition des informations de connexion à Sage 100 Gestion commerciale pour les objets métiers.

Interface

Indiquer le nom du périodique à utiliser. Cette information est nécessaire pour les traitements d'export des documents d'achats et deviseur dont l'export ne fait sur demande.

Données techniques

Regroupe les paramètres concernant la synchronisation des articles, stocks, tiers, etc.

Article

Choix du coût de revient des articles achetés et fabriqués

En règle générale, les achats sont valorisés au prix fournisseur et les fabrications ne sont pas valorisées à partir de Sage 100 Gestion commerciale mais par Sage 100 Gestion de production.

Importer les articles en sommeil

Importer le type d'article

Depuis la version 7.70, le type d'article (produit fini, produit semi-fini, matière première ou pièce détachée) est une donnée présente dans Sage 100 Gestion commerciale. Si cette option n'est pas activée, c'est Sage 100 Gestion de production qui détermine le type de l'article (une référence ayant une gamme ou une nomenclature sera un produit fabriqué par exemple).

Importer le délai de fabrication

Depuis la version 7.70, le délai de fabrication est une donnée présente dans Sage 100 Gestion commerciale. Si cette option est activée, le calcul automatique des délais de fabrication de Sage 100 Gestion de production n'est pas utilisable.

Importer le libellé des catalogues dans la fiche article

Lorsque cette option est activée, les libellés des catalogues articles sont directement importés dans la fiche article en remplacement du code (il est ensuite possible d'effectuer des filtres sur ces zones en mode grille). L'accès à la fiche catalogue est alors désactivé.

Stock

Importer les lots/séries

Cette option doit-être activée si au moins une référence est gérée en N° de lot ou en N° de série.

Importer les stocks par emplacement

Cette option doit-être activée si la gestion des stocks dans Sage 100 Gestion de production se fait par emplacement.

Calculer la quantité réservée

Cette option permet de calculer pour chaque référence et chaque dépôt la quantité réservée par les ordres de fabrication, les commandes clients, etc.

Nomenclature

Permet de synchroniser les nomenclatures de Sage 100 Gestion de production avec celles définies dans Sage 100 Gestion commerciale.

Importer les nomenclatures

Si cette option est activée, c'est Sage 100 Gestion commerciale qui pilote les nomenclatures. Attention à ne pas activer cette option si les nomenclatures sont dans Sage 100 Gestion de production car elles seront supprimées.

Utiliser des nomenclatures standards au lieu des nomenclatures spécifiques

Calculer un N° de ligne

Si cette option est activée, elle calcul un N° de ligne unique pour chaque ligne de nomenclature.

Client

Permet d'importer les tarifs clients par article.

Importer les articles

Permet d'importer dans la fiche article la liste des clients pour lesquels un tarif est défini.

Consolider le code client

Si l'article n'a qu'un seul tarif client, le code client sera recopié sur la fiche article.

Importer les tarifs

Cette option, en plus d'importer les clients sur chaque référence, importera également le prix.

Fournisseur

Importer le délai de livraison fournisseur pour les articles gammés : Si cette option est désactivée, il est possible de renseigner un délai fournisseur différent pour les différents articles de la gamme.

Synchroniser le dépôt principal de l'article avec celui du fournisseur principal.

Création des OF à partir des commandes clients

Créer les ordres de fabrication

Si cette option est activée, la création des OF se fera commande par commande et plus par le calcul des besoins.

Exclure les produits en lancement standard

Si cette option est activée, la création des OF ne se fera que sur les références dont le lancement est dit **spécifique**. Pour les références en lancement standard, c'est le calcul du besoin qui les prend en charge.

Appliquer le délai de transport du client

Si cette option est activée, la date de mise à disposition de l'Of est calculée en tenant compte du délai de transport du client.

Synchroniser la date de l'OF avec la date de livraison de la commande client

Cette option permet de maintenir la date de livraison de l'OF synchronisée avec la commande même si la date de la commande est modifiée.

Définition des mappages

Permet de définir des zones supplémentaires de Sage 100 Gestion commerciale (des champs libres par exemple) et de les répliquer dans Sage 100 Gestion de production.

Gestion des documents joints

Permet de récupérer les documents joints définis dans Sage 100 Gestion commerciale.

Options complémentaires

Supprimer les affaires non présentes dans la Gestion commerciale

Si cette option est activée, les affaires qui existent dans Sage 100 Gestion de production mais pas dans Sage 100 Gestion commerciale seront supprimées.

Remonter le code affaire en gestion commerciale quand cela est possible

Cette option permet de renseigner dans Sage 100 Gestion commerciale le code affaire de Sage 100 Gestion de production au niveau de l'ensemble des documents (achats, vente et stocks) à l'exception des mouvements de transferts. Si le code affaire n'existe que dans la GP (usage spécifique), il sera ignoré par l'interface et ne générera pas d'erreurs.

Documents

Regroupe les paramètres concernant la récupération des documents de Sage 100 Gestion commerciale qui seront utilisés ensuite par le calcul des besoins.

Achat

Importation des documents d'achats fournisseurs.

Importer les préparations de commande

Si cette option est activée, les préparations de commande seront considérées comme des bons de commande à partir du statut spécifié.

Importation des commandes

Il est possible de sélectionner un statut minimum pour que les commandes soient prises en compte dans le calcul des besoins.

Vente

Importation des documents de vente clients.

Importer les préparations de commande

Si cette option est activée, les préparations de commande seront considérées comme des bons de commande à partir du statut spécifié.

Importation des commandes

Il est possible de sélectionner un statut minimum pour que les commandes soient prises en compte dans le calcul des besoins.

Importer les bons de livraisons

Cette option est nécessaire uniquement pour déduire les livraisons des prévisions.

Importation des factures

Cette option est nécessaire uniquement pour déduire les factures des prévisions. Si toutes les prévisions sont gérées à la semaine, il suffit de sélectionner les factures de la semaine en cours sinon il faut sélectionner le mois en cours.

Interne

Importation des documents internes de la Gestion commerciale.

Cette option est uniquement valable pour les documents internes dont le type de mouvements est **Aucun**. Ces documents rattachés à un tiers de type **Client** seront considérés comme des approvisionnements matières et non comme des besoins par le calcul des besoins.

Exemple

Le document interne peut contenir des composants nécessaires à la fabrication qui sont fournis par le client final et non pas par un achat auprès d'un fournisseur.

Importer les documents internes sans mouvement comme

Permet d'activer l'importation des documents internes de la Gestion commerciale.

Statut minimum de prise en compte

Permet de choisir le statut minimum des documents pour qu'ils soient pris en compte dans le calcul des besoins.

Limiter aux types

Permet de choisir parmi la liste des types de documents internes qui ne génèrent aucun mouvement de stock.



Un message d'erreur apparaît si le paramétrage de la connexion à la Gestion commerciale n'est pas en **SQL Direct**.

Production

Uniquement disponible pour le module de réapprovisionnement. Permet d'importer les préparations et les ordres de fabrication de la Gestion commerciale.

Planification

Mise à jour de Sage 100 Gestion de production à partir des documents.

Calculer la disponibilité matière pour l'APS

Cette option est nécessaire lorsque l'option de **gestion de la disponibilité matière** est activée dans l'ordonnancement.

Mettre à jour les opérations de sous-traitance

Dans la mesure où les commandes de sous-traitance sont générées à partir de Sage 100 Gestion de production, cette option permet de synchroniser les informations de l'opération avec le contenu de la commande (suite à un changement de prix, de délai ou de quantité par exemple).

Calculer la date de disponibilité des commandes clients

Permet à partir de la planification de renseigner la date de disponibilité et l'OF qui couvre le besoin d'une ligne de commande client.



Attention, si les OF sont créés directement à partir des données techniques, le N° d'OF n'est pas renseigné car il y a déjà un OF dédié à la ligne.

Cette option nécessite la création d'un champ libre dans les lignes de documents de la gestion commerciale : DATE_DISPO (Date de disponibilité de type Date).

Options complémentaires

Préparation des groupes

Permet de paramétrer l'information qui permettra de faire des regroupements dans le calcul des besoins.

Activer le mappage

Permet de récupérer des champs personnalisés dans les documents de la Gestion commerciale.

Stock

Regroupe les paramètres concernant la remontée des entrées/sorties de stock. (Non disponible dans le module de réapprovisionnement).

Exporter les préparations de fabrication

Si cette option est activée, les ordres de fabrication sont remontés dans la Gestion commerciale sous la forme de préparations de fabrication. Cela permet d'avoir un stock à terme juste pour les composés et les composants.

Exporter les bons de fabrication

Si cette option est activée, tous les mouvements d'entrées et de sorties associés à un ordre de fabrication sont intégrés dans un document de type **Bon de fabrication** au lieu d'un **document d'entrées ou sorties de stock**.

Calcul des besoins

Regroupe les paramètres concernant la création des documents d'achats issus du calcul des besoins. Attention, la gestion des commandes ouvertes est une propriété à définir au niveau chaque article.

Type de document

Défini le type de document (devis ou bon de commande) qui sera créé en Gestion commerciale.

Statut du document

Défini le statut du document (saisi, confirmé ou accepté).

Référence de pièce

Défini l'information qui sera contenu dans la référence de l'entête de document (code regroupement, le N° de document de la Gestion commerciale ou non renseignée).

Type de regroupement

Défini la méthodologie de regroupement des achats sur le document d'achats :

- Fournisseur : un seul document d'achat est créé par export et contient l'ensemble des lignes.
- Date : il sera créé autant de document d'achats que de dates de livraison différentes.
- Groupe : il sera créé autant de document d'achats que de codes groupes différents.

Options

Exporter les achats en Gestion commerciale dès la validation de la proposition.

Si cette option est activée, les lignes sont envoyées vers Sage 100 Gestion commerciale immédiatement après leur validation. Cette option ne permet donc pas de faire des regroupements de lignes sur le même document

Sous-traitance

Regroupe les paramètres concernant la création des commandes de sous-traitance à partir de la planification des opérations de sous-traitance dans l'ordonnancement. (Non disponible dans le module de réapprovisionnement).

Type de document

Défini le type de document (devis ou bon de commande) qui sera créé dans Sage 100 Gestion commerciale.

Statut du document

Défini le statut du document (saisi, confirmé ou accepté).

Référence de pièce

Définit l'information qui sera contenue dans la référence de l'entête de document (N° d'OF/OP, le N° de document de la gestion commerciale ou non renseignée).

Options

- Utilisé le libellé de l'opération comme désignation de l'article de sous-traitance
Si cette option n'est pas activée, c'est la désignation de la fiche article qui sera utilisée.
- Recopier le commentaire de l'opération
Si cette option est activée, le commentaire de l'opération de fabrication sera recopié dans le texte complémentaire de la ligne de document.

Deviseur

Regroupe les paramètres concernant la création du devis technique issu du module deviseur dans la gestion commerciale. (Non disponible dans le module de réapprovisionnement).

Type de document

Définit le type de document (devis ou bon de commande) qui sera créé en gestion commerciale.

Statut du document

Définit le statut du document (saisi, confirmé ou accepté).

Options

Si cette option est activée, le commentaire présent sur la ligne de devis dans Sage 100 Gestion de production sera renseigné sous la forme d'un texte complémentaire dans la gestion commerciale.

Importation des factures

Ce module permet l'importation des factures qui seront ensuite utilisées par le générateur de prévision.

- Code configuration : IMPORTFACTURESAGE100V770
- Nom du périodique : PER_ImportFactureSage100v770

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
EPURATION_GLOBALE	Épuration globale avant le traitement. Option à n'utiliser qu'en cas de désynchronisation systématique. Cette option supprimant l'ensemble des documents dans Sage 100 Gestion de production, la durée de l'import est rallongée.	OUI / NON
ACH_FACTURE_IMPORT	Importation des factures fournisseurs	OUI / NON
ACH_FACTURE_HORIZON	Horizon de lecture des factures fournisseurs (en mois)	12
VTE_FACTURE_IMPORT	Importation des factures clients	OUI / NON
VTE_FACTURE_HORIZON	Horizon de lecture des factures de vente en mois.	12

PLM : Intégration des données techniques

Ce module permet de récupérer des données techniques issues d'un PLM. Les données seront créées dans Sage 100 Gestion de production et dans la Gestion commerciale.

- Code configuration : IMPORT_PLM
- Nom du périodique : PER_ImportPLM
- Prérequis : Gestion commerciale i7 + Objets métiers

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
ERREUR_MAIL	Indique qu'un mail sera envoyé s'il y a une erreur lors de l'intégration des données techniques	OUI / NON
MAIL_DESTINATAIRE	Mail de la personne qui sera alertée du problème d'intégration (nécessaire que si l'option ERREUR_MAIL est à OUI)	resp.methodes@masociete.fr
SYNCHRO_GESTCO	Synchronisation des nouveaux articles dans la Gestion commerciale	OUI / NON

Suivi de fabrication

Les périodiques dédiés à la fabrication permettent d'effectuer des consolidations permettant d'effectuer du reporting.

Consolidation gestion de production

Ce module regroupe un ensemble de traitement de consolidation, de statistiques de Sage 100 Gestion de production.

- Code configuration : CONSOLIDATION
- Nom du périodique : PER_Consolidation

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
APS_HISTO_CHARGE	APS : Historisation de la charge par semaine	OUI/NON
CAPACITE_INFINIE	APS : Calculer le jalonnement à capacité infinie	OUI/NON
ARTICLE_CR_STD	Article : Calcul du coût de revient standard	OUI/NON
DELAIFAB_ARTICLE	Article : Calcul du délai de fabrication (Lead time)	OUI/NON
EXPORT_CR_GC	Export des coûts de revient dans les informations libres de la Gestion commerciale	OUI/NON
EXPORT_CR_G-C_CHP_CG	Nom du champ pour le coût de revient gamme (si l'export des coûts de revient est activé)	
EXPORT_CR_G-C_CHP_CM	Nom du champ pour le coût de revient matière (si l'export des coûts de revient est activé)	
EXPORT_CR_G-C_CHP_CR	Nom du champ pour le coût de revient standard (si l'export des coûts de revient est activé)	
CONSOLIDATION_TRS	Fabrication : Calculer la consolidation TRS	OUI/NON
VALORISATION_EC	Fabrication : Calculer la valorisation de l'encours	OUI/NON
STATISTIQUE_OF	Fabrication : Calculer les statistiques OF	OUI/NON
GMAO_CONSOLIDATION	GMAO : Calculer les statistiques Maintenance préventive/Curative	OUI/NON

Capacité finie/infinie

Accessible à partir des utilitaires de l'ordre de fabrication, rubrique Planification. Ce calcul permet d'aligner les reporting en capacité infinie de l'ordonnancement.

Historisation de la charge

Ce module permet d'archiver chaque semaine, la charge cumulée (en capacité finie) pour chaque machine.

Il est ainsi possible de calculer une évolution de la charge globale de l'atelier semaine par semaine et de détecter des tendances à la hausse ou à la baisse et d'anticiper de nouveaux moyens de production ou de la sous-traitance.

Cet outil participe à trouver la bonne adéquation entre la charge et la capacité.

Calcul du coût de revient standard de l'article

Accessible à partir des utilitaires de la fiche article, il calcule également les coûts de revient théoriques de la gamme et l'application des taux horaires.

L'export vers la Gestion commerciale n'est disponible qu'à partir du périodique.

Principe de calcul du coût de revient standard de l'article

Le calcul du coût standard est la somme des coûts matières et des coûts machine/main d'œuvre. Les alternatives ne sont pas prises en compte dans le calcul. Il est donc nécessaire de spécifier une gamme et une nomenclature **par défaut** pour permettre le calcul du coût.

- **Coût matière** : somme des coûts de chacun des composants de la nomenclature standard et spécifique. Les composants en **quantité fixe** sont valorisés en étant lissés par la quantité économique.
- **Coût main d'œuvre/machine** : somme des coûts main d'œuvre et machine de chaque opération de la gamme de fabrication. Les temps de réglage sont valorisés en étant lissés par la quantité économique.



Le coût standard est plafonné au plus petit des prix de vente du tarif.

Le coût standard est utilisé pour la valorisation des entrées en stock des produits fabriqués.

Le coût standard est utilisé pour la valorisation de l'encours de fabrication. La valeur d'un OF est plafonnée au coût standard et l'encours est déduit des entrées en stock déjà réalisées valorisées au coût standard.

Délai de fabrication

Accessible à partir des utilitaires de la fiche Article. Une option concernant la prise en compte des temps variables est disponible dans les paramètres généraux (Données techniques, Article).

Principe de calcul du délai de fabrication

Le calcul du délai théorique de fabrication est calculé pour la quantité économique. IL n'est pas possible de calculer un délai théorique variable en fonction d'une quantité. En conséquence, quel que soit la quantité lancée par le calcul des besoins, le délai théorique de fabrication est invariable.

Durée = somme temps de chaque opération.

Temps d'une opération :

- Temps de réglage (en heures)
- Temps de production (en heures) : Temps unitaire x Quantité économique (sauf si l'option exclue la prise en compte des temps variables)
- Opération de sous-traitance : Délai de livraison (en jours)
- Temps indirect du centre de charge (en jours)



Le temps d'attente interopération n'est pas pris en compte dans ce calcul car il s'agit d'un temps réel d'attente/de transit qui sera exploité uniquement dans la planification.

Consolidation TRS

Accessible à partir des utilitaires de l'ordre de fabrication, elle permet de préparer les données de production dans la table TRS_STANDARD_1 et donne accès aux éditions.

L'horizon de calcul défini dans les paramètres généraux (Suivi de fabrication, puis TRS/TRG) permet de déterminer la date de début de calcul des données. Les données consolidées les plus anciennes sont conservées.

Valorisation de l'encours

Accessible à partir des utilitaires de l'ordre de fabrication, elle permet d'archiver quotidiennement la valeur de l'encours de fabrication.

Principe de calcul de la valorisation de l'encours

La quantité bonne d'un ordre de fabrication est déjà entrée en stock et sera retiré de la valeur de l'encours. Le coût unitaire utilisé pour cette déduction est le coût standard de l'article fabriqué car c'est ce prix qui a servi à faire l'entrée en stock.

- **Coût de la nomenclature**
 - Les coûts liés aux lignes de nomenclatures ayant une quantité fixe sont exclus de la valorisation dans la mesure où au moins une pièce bonne a été entrée en stock.
 - Coût d'une ligne de nomenclature à quantité variables :
(quantité réelle – quantité des pièces déjà rentrées en stock) x coût unitaire.
 - On retranche la partie matière consommée par les rebuts.
- **Coût de la gamme**
 - Sous-traitance :
(Coût Fixe + Coût Variable) / Quantité Commandée x (Quantité Bonne OP – Quantité Bonne OF)
 - Machine :
(Coût Réglage + Coût Production) / Quantité Lancée OP x (Quantité Bonne OP – Quantité Bonne OF). On retranche la partie du coût de réglage au prorata des quantités déjà rentrées en stock.
 - Main d'œuvre :
(Coût Réglage + Coût Production) / Quantité Lancée OP x (Quantité Bonne OP – Quantité Bonne OF). On retranche la partie du coût de réglage au prorata des quantités déjà rentrées en stock.

Statistiques OF

Accessible à partir des utilitaires de l'ordre de fabrication, elles permettent de consolider les pointages opérateurs au niveau de chaque ordre de fabrication et de calculer les coûts de fabrication réels. Des options de configurations sont disponibles dans les Paramètres généraux, **Suivi de fabrication**, puis **Coût de revient**.

Statistiques GMAO

Accessible à partir des utilitaires disponibles dans le calendrier de la maintenance préventive, elles permettent de synchroniser les pointages opérateurs dans les tables d'évènements avec les opérateurs déclarés dans les interventions. Plusieurs options sont disponibles dans les paramètres généraux **Maintenance**, puis **Statistiques préventif/curatif**.

- Horizon de calcul du préventif : nombre de mois de calcul pour les interventions préventives
- Horizon de calcul curatif : nombre de mois de calcul pour les interventions curatives
- Epuration des personnels sans pointage : permet de supprimer, dans une intervention curative ou préventive, tous les opérateurs mentionnés comme étant intervenus mais pour lesquels, il n'y a aucun pointage (correction a posteriori d'un pointage où l'opérateur s'est trompé d'intervention par exemple).

Calcul du prévu/réalisé

Ce module permet de calculer des données consolidées permet d'exploiter les éditions du **prévu/réalisé**.

- Code configuration : CALCUL_PREVU_REALISE
- Nom du périodique : PER_CalculPrevuRealise

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
HORIZON	Période sur laquelle les données sont recalculées (en semaines)	8

Répartition Ouverture/Présence

Ce module permet de recalculer des données consolidées pour répartir sur chaque pointage la proportion du temps d'ouverture pour les machines et la proportion de temps de présence pour le personnel.

- Code configuration : REPARTITION_OUVERTURE_PRESENCE
- Nom du périodique : PER_RepartitionOuverturePresence

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
OUVERTURE	Calculer les temps d'ouvertures	OUI / NON
PRESENCE	Calculer les temps de présence	OUI / NON

Réplication des événements machines

Ce module permet de créer automatiquement les pointages personnels à partir des pointages machines. Ce traitement n'est à utiliser qu'en mode **Corporate**.

- Code configuration : REPLICATION_EVT_MACHINE
- Nom du périodique : PER_ReplicationEvtMachine

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
ARCHIVES	Recopie des pointages archivés	OUI / NON
ENCOURS	Recopie des pointages en cours	OUI / NON
HORIZON	Période de recopie des pointages (en jours)	7

Pause automatique

Ce module permet de générer automatiquement les pointages de pauses à partir des déclarations des opérateurs ou de la définition des horaires de pauses automatiques.

- Code configuration : PAUSE_AUTO
- Nom du périodique : PER_PauseAutomatique

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999



Le traitement s'effectue une fois par jour pour la journée de la veille. Il convient donc de paramétrer le déclenchement le plus tard possible dans la journée pour donner suffisamment de temps pour effectuer les corrections sur les erreurs de pointage des opérateurs. Aucun événement de pause n'est généré (pour l'homme ou la machine) dans la mesure où au moins un autre pointage commence ou fini dans l'intervalle de pause.

Apprentissage atelier

Ce module destiné à mettre à jour les gammes afin qu'au prochain lancement en production, la planification soit limitée aux machines qui ont déjà réalisées l'article. Cette fonction est en générale utilisée lorsqu'un centre de charge est constitué de plusieurs machines et que dans l'atelier, on a tendance à réutilisé les mêmes machines pour les mêmes produits. Cela permet ainsi de faire un retour d'expérience de l'atelier.

- Code configuration : APPRENTISSAGE_EVT_MACHINE
- Nom du périodique : PER_ApprentissageEvtMachine

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
LISTE_MACHINE_OUT	Liste des machines à ne pas prendre en compte dans le traitement. Séparateur = ;	

Outils

Calcul alerte des lots

Ce module permet de détecter automatiquement les lots trop petits, les lots périmés et les lots dont la date de péremption est proche.

- Code configuration : CALCULALERTE_LOT
- Nom du périodique : PER_CalculAlerteLot

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
MAIL_DESTINATAIRE	Adresse mail du destinataire de l'alerte	magasin@ma-societe.fr
DEPOT_ACTIF	Traiter uniquement les dépôts actifs pour le CBN	OUI / NON
LOT_RESIDUEL_DETECT	Détection des lots résiduels (petite taille)	OUI / NON
LOT_RESIDUEL_TAILLE	Taille minimum du lot avant déclenchement de l'alerte.	Valeur décimal
LOT_PERIME_DETECT	Détection des lots périmés ou à péremption proche	OUI / NON
LOT_PERRIMEALERTE1	Alerte 1 : nombre de jours avant péremption	5
LOT_PERRIMEALERTE2	Alerte 2 : nombre de jours avant péremption	15
LOT_PERRIMEALERTE3	Alerte 3 : nombre de jours avant péremption	30

Changement de date de référence

Ce module permet de scinder à une heure précise les pointages en cours dans l'atelier pour les affecter à la bonne journée de référence (en général minuit ou 5h00 pour le changement d'équipe). Il permet d'alimenter le champ **DATE_REF**, **NO_MOIS** et **NO_SEMAINE** dans les tables d'événements.

- Code configuration : CHGT_DATEREF
- Nom du périodique : PER_ChgtDateRef

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999

Dépointage automatique

Ce module permet de clôturer automatiquement des pointages en cours à une heure précise ou à partir d'une durée dans une journée. On utilise ce programme pour fermer les encours des salariés ayant oubliés de dépointer en quittant l'entreprise.

- Code configuration : DEPOINTAGE_AUTO
- Nom du périodique : PER_DepointageAuto

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
DUREE_CUMUL	Nombre d'heures sur une journée avant déclenchement du dépointage	24
ENVOI_MAIL	Envoyer un mail au responsable si le programme à automatiquement clôturé des pointages	OUI / NON
GESTION_CUMUL	Le programme de dépointage se déclenche après un certain volume d'heures dans une journée sinon il se déclenche à heure fixe (par exemple 21h00 car la dernière équipe termine à 20h30)	OUI / NON
MAIL_RESPONSABLE	Mail du responsable pour l'envoi du mail d'alerte.	Service.production@masociete.fr

Présentation

Les périodiques sont des tâches qui sont exécutées périodiquement sur le serveur. On y retrouve les opérations de synchronisation entre Sage 100 Gestion de production et Sage 100 Gestion commerciale ainsi que tous les traitements de consolidation (calcul des coûts de revient, etc...).

Chaque périodique dispose d'un ensemble d'options permettant de paramétrer le fonctionnement par rapport au besoin.

Les périodiques s'exécutent indépendamment les uns des autres. Néanmoins, il est possible de créer de nouveaux périodiques basés sur l'atelier de développement pour effectuer des traitements spécifiques. Il est alors possible de chaîner l'exécution d'un autre périodique lorsque le périodique d'origine est terminé (par exemple, à la fin de la synchronisation, on peut appeler un traitement d'import/export spécifique). Il suffit alors de rajouter une option dans la liste des options de la configuration qui indique le N° du périodique à exécuter en fin de traitement.

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
CHAINAGE	Périodique à chaîner en fin de traitement	120

Exemple: ici, à la fin du périodique, on chaîne sur le périodique N° 120.

Interface avec Sage 100 Gestion commerciale

Synchronisation GP/GC Sage 100 i7 v7.70

Ce module regroupe l'ensemble des opérations permettant à la Sage 100 Gestion Commerciale et à Sage 100 Gestion de production de rester synchronisées. Le détail des options est disponible dans les **Paramètres généraux**, rubrique **Gestion commerciale**.

Ce traitement prend en charge l'import des données techniques et des documents, de l'export des documents d'achats/ventes et des stocks.

- Code configuration : SYNCHROSAGE100V770
- Nom du périodique : PER_SynchroSage100v770

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999



Il est possible d'effectuer un filtre pour ne pas se synchroniser avec l'intégralité des données techniques de la Gestion commerciale.

Pour cela il faut rajouter manuellement une option pour filtrer l'une des trois entités éligibles au filtrage.

CODE	LIBELLE	VALEURS
FILTRE_ARTICLE	Filtre pour les articles (F_ARTICLE)	SITE='PARIS'
FILTRE_CLIENT	Filtre pour les clients (F_COMPDET)	SITE='PARIS'
FILTRE_FOURNISSEUR	Filtre pour les articles (F_COMPDET)	SITE='PARIS'

Le filtre s'effectue sur un champ libre créé dans le fichier **Articles** ou **Tiers**. Dans l'exemple, le champ libre s'appelle **SITE** et on ne récupère que les enregistrements contenant la valeur PARIS.

Généralités

Regroupe les paramètres concernant les informations de connexion à Sage 100 Gestion commerciale.

Connexion à la base de données

Chaine de connexion ODBC pour l'accès à Sage 100 Gestion commerciale (Attention, il n'est pas utile d'utiliser l'ODBC Sage lorsque Sage 100 Gestion commerciale est en SQL Server/Express).

Objets métiers

Définition des informations de connexion à Sage 100 Gestion commerciale pour les objets métiers.

Interface

Indiquer le nom du périodique à utiliser. Cette information est nécessaire pour les traitements d'export des documents d'achats et deviseur dont l'export ne fait sur demande.

Données techniques

Regroupe les paramètres concernant la synchronisation des articles, stocks, tiers, etc.

Article

Choix du coût de revient des articles achetés et fabriqués

En règle générale, les achats sont valorisés au prix fournisseur et les fabrications ne sont pas valorisées à partir de Sage 100 Gestion commerciale mais par Sage 100 Gestion de production.

Importer les articles en sommeil

Importer le type d'article

Depuis la version 7.70, le type d'article (produit fini, produit semi-fini, matière première ou pièce détachée) est une donnée présente dans Sage 100 Gestion commerciale. Si cette option n'est pas activée, c'est Sage 100 Gestion de production qui détermine le type de l'article (une référence ayant une gamme ou une nomenclature sera un produit fabriqué par exemple).

Importer le délai de fabrication

Depuis la version 7.70, le délai de fabrication est une donnée présente dans Sage 100 Gestion commerciale. Si cette option est activée, le calcul automatique des délais de fabrication de Sage 100 Gestion de production n'est pas utilisable.

Importer le libellé des catalogues dans la fiche article

Lorsque cette option est activée, les libellés des catalogues articles sont directement importés dans la fiche article en remplacement du code (il est ensuite possible d'effectuer des filtres sur ces zones en mode grille). L'accès à la fiche catalogue est alors désactivé.

Stock

Importer les lots/séries

Cette option doit-être activée si au moins une référence est gérée en N° de lot ou en N° de série.

Importer les stocks par emplacement

Cette option doit-être activée si la gestion des stocks dans Sage 100 Gestion de production se fait par emplacement.

Calculer la quantité réservée

Cette option permet de calculer pour chaque référence et chaque dépôt la quantité réservée par les ordres de fabrication, les commandes clients, etc.

Nomenclature

Permet de synchroniser les nomenclatures de Sage 100 Gestion de production avec celles définies dans Sage 100 Gestion commerciale.

Importer les nomenclatures

Si cette option est activée, c'est Sage 100 Gestion commerciale qui pilote les nomenclatures. Attention à ne pas activer cette option si les nomenclatures sont dans Sage 100 Gestion de production car elles seront supprimées.

Utiliser des nomenclatures standards au lieu des nomenclatures spécifiques

Calculer un N° de ligne

Si cette option est activée, elle calcul un N° de ligne unique pour chaque ligne de nomenclature.

Client

Permet d'importer les tarifs clients par article.

Importer les articles

Permet d'importer dans la fiche article la liste des clients pour lesquels un tarif est défini.

Consolider le code client

Si l'article n'a qu'un seul tarif client, le code client sera recopié sur la fiche article.

Importer les tarifs

Cette option, en plus d'importer les clients sur chaque référence, importera également le prix.

Fournisseur

Importer le délai de livraison fournisseur pour les articles gammés : Si cette option est désactivée, il est possible de renseigner un délai fournisseur différent pour les différents articles de la gamme.

Synchroniser le dépôt principal de l'article avec celui du fournisseur principal.

Création des OF à partir des commandes clients

Créer les ordres de fabrication

Si cette option est activée, la création des OF se fera commande par commande et plus par le calcul des besoins.

Exclure les produits en lancement standard

Si cette option est activée, la création des OF ne se fera que sur les références dont le lancement est dit **spécifique**. Pour les références en lancement standard, c'est le calcul du besoin qui les prend en charge.

Appliquer le délai de transport du client

Si cette option est activée, la date de mise à disposition de l'Of est calculée en tenant compte du délai de transport du client.

Synchroniser la date de l'OF avec la date de livraison de la commande client

Cette option permet de maintenir la date de livraison de l'OF synchronisée avec la commande même si la date de la commande est modifiée.

Définition des mappages

Permet de définir des zones supplémentaires de Sage 100 Gestion commerciale (des champs libres par exemple) et de les répliquer dans Sage 100 Gestion de production.

Gestion des documents joints

Permet de récupérer les documents joints définis dans Sage 100 Gestion commerciale.

Options complémentaires

Supprimer les affaires non présentes dans la Gestion commerciale

Si cette option est activée, les affaires qui existent dans Sage 100 Gestion de production mais pas dans Sage 100 Gestion commerciale seront supprimées.

Remonter le code affaire en gestion commerciale quand cela est possible

Cette option permet de renseigner dans Sage 100 Gestion commerciale le code affaire de Sage 100 Gestion de production au niveau de l'ensemble des documents (achats, vente et stocks) à l'exception des mouvements de transferts. Si le code affaire n'existe que dans la GP (usage spécifique), il sera ignoré par l'interface et ne générera pas d'erreurs.

Documents

Regroupe les paramètres concernant la récupération des documents de Sage 100 Gestion commerciale qui seront utilisés ensuite par le calcul des besoins.

Achat

Importation des documents d'achats fournisseurs.

Importer les préparations de commande

Si cette option est activée, les préparations de commande seront considérées comme des bons de commande à partir du statut spécifié.

Importation des commandes

Il est possible de sélectionner un statut minimum pour que les commandes soient prises en compte dans le calcul des besoins.

Vente

Importation des documents de vente clients.

Importer les préparations de commande

Si cette option est activée, les préparations de commande seront considérées comme des bons de commande à partir du statut spécifié.

Importation des commandes

Il est possible de sélectionner un statut minimum pour que les commandes soient prises en compte dans le calcul des besoins.

Importer les bons de livraisons

Cette option est nécessaire uniquement pour déduire les livraisons des prévisions.

Importation des factures

Cette option est nécessaire uniquement pour déduire les factures des prévisions. Si toutes les prévisions sont gérées à la semaine, il suffit de sélectionner les factures de la semaine en cours sinon il faut sélectionner le mois en cours.

Interne

Importation des documents internes de la Gestion commerciale.

Cette option est uniquement valable pour les documents internes dont le type de mouvements est **Aucun**. Ces documents rattachés à un tiers de type **Client** seront considérés comme des approvisionnements matières et non comme des besoins par le calcul des besoins.

Exemple

Le document interne peut contenir des composants nécessaires à la fabrication qui sont fournis par le client final et non pas par un achat auprès d'un fournisseur.

Importer les documents internes sans mouvement comme

Permet d'activer l'importation des documents internes de la Gestion commerciale.

Statut minimum de prise en compte

Permet de choisir le statut minimum des documents pour qu'ils soient pris en compte dans le calcul des besoins.

Limiter aux types

Permet de choisir parmi la liste des types de documents internes qui ne génèrent aucun mouvement de stock.



Un message d'erreur apparaît si le paramétrage de la connexion à la Gestion commerciale n'est pas en **SQL Direct**.

Production

Uniquement disponible pour le module de réapprovisionnement. Permet d'importer les préparations et les ordres de fabrication de la Gestion commerciale.

Planification

Mise à jour de Sage 100 Gestion de production à partir des documents.

Calculer la disponibilité matière pour l'APS

Cette option est nécessaire lorsque l'option de **gestion de la disponibilité matière** est activée dans l'ordonnancement.

Mettre à jour les opérations de sous-traitance

Dans la mesure où les commandes de sous-traitance sont générées à partir de Sage 100 Gestion de production, cette option permet de synchroniser les informations de l'opération avec le contenu de la commande (suite à un changement de prix, de délai ou de quantité par exemple).

Calculer la date de disponibilité des commandes clients

Permet à partir de la planification de renseigner la date de disponibilité et l'OF qui couvre le besoin d'une ligne de commande client.



Attention, si les OF sont créés directement à partir des données techniques, le N° d'OF n'est pas renseigné car il y a déjà un OF dédié à la ligne.

Cette option nécessite la création d'un champ libre dans les lignes de documents de la gestion commerciale : DATE_DISPO (Date de disponibilité de type Date).

Options complémentaires

Préparation des groupes

Permet de paramétrer l'information qui permettra de faire des regroupements dans le calcul des besoins.

Activer le mappage

Permet de récupérer des champs personnalisés dans les documents de la Gestion commerciale.

Stock

Regroupe les paramètres concernant la remontée des entrées/sorties de stock. (Non disponible dans le module de réapprovisionnement).

Exporter les préparations de fabrication

Si cette option est activée, les ordres de fabrication sont remontés dans la Gestion commerciale sous la forme de préparations de fabrication. Cela permet d'avoir un stock à terme juste pour les composés et les composants.

Exporter les bons de fabrication

Si cette option est activée, tous les mouvements d'entrées et de sorties associés à un ordre de fabrication sont intégrés dans un document de type **Bon de fabrication** au lieu d'un **document d'entrées ou sorties de stock**.

Calcul des besoins

Regroupe les paramètres concernant la création des documents d'achats issus du calcul des besoins. Attention, la gestion des commandes ouvertes est une propriété à définir au niveau chaque article.

Type de document

Défini le type de document (devis ou bon de commande) qui sera créé en Gestion commerciale.

Statut du document

Défini le statut du document (saisi, confirmé ou accepté).

Référence de pièce

Défini l'information qui sera contenu dans la référence de l'entête de document (code regroupement, le N° de document de la Gestion commerciale ou non renseignée).

Type de regroupement

Défini la méthodologie de regroupement des achats sur le document d'achats :

- Fournisseur : un seul document d'achat est créé par export et contient l'ensemble des lignes.
- Date : il sera créé autant de document d'achats que de dates de livraison différentes.
- Groupe : il sera créé autant de document d'achats que de codes groupes différents.

Options

Exporter les achats en Gestion commerciale dès la validation de la proposition.

Si cette option est activée, les lignes sont envoyées vers Sage 100 Gestion commerciale immédiatement après leur validation. Cette option ne permet donc pas de faire des regroupements de lignes sur le même document

Sous-traitance

Regroupe les paramètres concernant la création des commandes de sous-traitance à partir de la planification des opérations de sous-traitance dans l'ordonnancement. (Non disponible dans le module de réapprovisionnement).

Type de document

Défini le type de document (devis ou bon de commande) qui sera créé dans Sage 100 Gestion commerciale.

Statut du document

Défini le statut du document (saisi, confirmé ou accepté).

Référence de pièce

Définit l'information qui sera contenue dans la référence de l'entête de document (N° d'OF/OP, le N° de document de la gestion commerciale ou non renseignée).

Options

- Utilisé le libellé de l'opération comme désignation de l'article de sous-traitance
Si cette option n'est pas activée, c'est la désignation de la fiche article qui sera utilisée.
- Recopier le commentaire de l'opération
Si cette option est activée, le commentaire de l'opération de fabrication sera recopié dans le texte complémentaire de la ligne de document.

Deviseur

Regroupe les paramètres concernant la création du devis technique issu du module deviseur dans la gestion commerciale. (Non disponible dans le module de réapprovisionnement).

Type de document

Définit le type de document (devis ou bon de commande) qui sera créé en gestion commerciale.

Statut du document

Définit le statut du document (saisi, confirmé ou accepté).

Options

Si cette option est activée, le commentaire présent sur la ligne de devis dans Sage 100 Gestion de production sera renseigné sous la forme d'un texte complémentaire dans la gestion commerciale.

Importation des factures

Ce module permet l'importation des factures qui seront ensuite utilisées par le générateur de prévision.

- Code configuration : IMPORTFACTURESAGE100V770
- Nom du périodique : PER_ImportFactureSage100v770

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
EPURATION_GLOBALE	Épuration globale avant le traitement. Option à n'utiliser qu'en cas de désynchronisation systématique. Cette option supprimant l'ensemble des documents dans Sage 100 Gestion de production, la durée de l'import est rallongée.	OUI / NON
ACH_FACTURE_IMPORT	Importation des factures fournisseurs	OUI / NON
ACH_FACTURE_HORIZON	Horizon de lecture des factures fournisseurs (en mois)	12
VTE_FACTURE_IMPORT	Importation des factures clients	OUI / NON
VTE_FACTURE_HORIZON	Horizon de lecture des factures de vente en mois.	12

PLM : Intégration des données techniques

Ce module permet de récupérer des données techniques issues d'un PLM. Les données seront créées dans Sage 100 Gestion de production et dans la Gestion commerciale.

- Code configuration : IMPORT_PLM
- Nom du périodique : PER_ImportPLM
- Prérequis : Gestion commerciale i7 + Objets métiers

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
ERREUR_MAIL	Indique qu'un mail sera envoyé s'il y a une erreur lors de l'intégration des données techniques	OUI / NON
MAIL_DESTINATAIRE	Mail de la personne qui sera alertée du problème d'intégration (nécessaire que si l'option ERREUR_MAIL est à OUI)	resp.methodes@masociete.fr
SYNCHRO_GESTCO	Synchronisation des nouveaux articles dans la Gestion commerciale	OUI / NON

Suivi de fabrication

Les périodiques dédiés à la fabrication permettent d'effectuer des consolidations permettant d'effectuer du reporting.

Consolidation gestion de production

Ce module regroupe un ensemble de traitement de consolidation, de statistiques de Sage 100 Gestion de production.

- Code configuration : CONSOLIDATION
- Nom du périodique : PER_Consolidation

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
APS_HISTO_CHARGE	APS : Historisation de la charge par semaine	OUI/NON
CAPACITE_INFINIE	APS : Calculer le jalonnement à capacité infinie	OUI/NON
ARTICLE_CR_STD	Article : Calcul du coût de revient standard	OUI/NON
DELAIFAB_ARTICLE	Article : Calcul du délai de fabrication (Lead time)	OUI/NON
EXPORT_CR_GC	Export des coûts de revient dans les informations libres de la Gestion commerciale	OUI/NON
EXPORT_CR_G-C_CHP_CG	Nom du champ pour le coût de revient gamme (si l'export des coûts de revient est activé)	
EXPORT_CR_G-C_CHP_CM	Nom du champ pour le coût de revient matière (si l'export des coûts de revient est activé)	
EXPORT_CR_G-C_CHP_CR	Nom du champ pour le coût de revient standard (si l'export des coûts de revient est activé)	
CONSOLIDATION_TRS	Fabrication : Calculer la consolidation TRS	OUI/NON
VALORISATION_EC	Fabrication : Calculer la valorisation de l'encours	OUI/NON
STATISTIQUE_OF	Fabrication : Calculer les statistiques OF	OUI/NON
GMAO_CONSOLIDATION	GMAO : Calculer les statistiques Maintenance préventive/Curative	OUI/NON

Capacité finie/infinie

Accessible à partir des utilitaires de l'ordre de fabrication, rubrique Planification. Ce calcul permet d'alimenter les reporting en capacité infinie de l'ordonnancement.

Historisation de la charge

Ce module permet d'archiver chaque semaine, la charge cumulée (en capacité finie) pour chaque machine.

Il est ainsi possible de calculer une évolution de la charge globale de l'atelier semaine par semaine et de détecter des tendances à la hausse ou à la baisse et d'anticiper de nouveaux moyens de production ou de la sous-traitance.

Cet outil participe à trouver la bonne adéquation entre la charge et la capacité.

Calcul du coût de revient standard de l'article

Accessible à partir des utilitaires de la fiche article, il calcule également les coûts de revient théoriques de la gamme et l'application des taux horaires.

L'export vers la Gestion commerciale n'est disponible qu'à partir du périodique.

Principe de calcul du coût de revient standard de l'article

Le calcul du coût standard est la somme des coûts matières et des coûts machine/main d'œuvre. Les alternatives ne sont pas prises en compte dans le calcul. Il est donc nécessaire de spécifier une gamme et une nomenclature **par défaut** pour permettre le calcul du coût.

- **Coût matière** : somme des coûts de chacun des composants de la nomenclature standard et spécifique. Les composants en **quantité fixe** sont valorisés en étant lissés par la quantité économique.
- **Coût main d'œuvre/machine** : somme des coûts main d'œuvre et machine de chaque opération de la gamme de fabrication. Les temps de réglage sont valorisés en étant lissés par la quantité économique.



Le coût standard est plafonné au plus petit des prix de vente du tarif.

Le coût standard est utilisé pour la valorisation des entrées en stock des produits fabriqués.

Le coût standard est utilisé pour la valorisation de l'encours de fabrication. La valeur d'un OF est plafonnée au coût standard et l'encours est déduit des entrées en stock déjà réalisées valorisées au coût standard.

Délai de fabrication

Accessible à partir des utilitaires de la fiche Article. Une option concernant la prise en compte des temps variables est disponible dans les paramètres généraux (Données techniques, Article).

Principe de calcul du délai de fabrication

Le calcul du délai théorique de fabrication est calculé pour la quantité économique. IL n'est pas possible de calculer un délai théorique variable en fonction d'une quantité. En conséquence, quel que soit la quantité lancée par le calcul des besoins, le délai théorique de fabrication est invariable.

Durée = somme temps de chaque opération.

Temps d'une opération :

- Temps de réglage (en heures)
- Temps de production (en heures) : Temps unitaire x Quantité économique (sauf si l'option exclue la prise en compte des temps variables)
- Opération de sous-traitance : Délai de livraison (en jours)
- Temps indirect du centre de charge (en jours)



Le temps d'attente interopération n'est pas pris en compte dans ce calcul car il s'agit d'un temps réel d'attente/de transit qui sera exploité uniquement dans la planification.

Consolidation TRS

Accessible à partir des utilitaires de l'ordre de fabrication, elle permet de préparer les données de production dans la table TRS_STANDARD_1 et donne accès aux éditions.

L'horizon de calcul défini dans les paramètres généraux (Suivi de fabrication, puis TRS/TRG) permet de déterminer la date de début de calcul des données. Les données consolidées les plus anciennes sont conservées.

Valorisation de l'encours

Accessible à partir des utilitaires de l'ordre de fabrication, elle permet d'archiver quotidiennement la valeur de l'encours de fabrication.

Principe de calcul de la valorisation de l'encours

La quantité bonne d'un ordre de fabrication est déjà entrée en stock et sera retiré de la valeur de l'encours. Le coût unitaire utilisé pour cette déduction est le coût standard de l'article fabriqué car c'est ce prix qui a servi à faire l'entrée en stock.

- **Coût de la nomenclature**
 - Les coûts liés aux lignes de nomenclatures ayant une quantité fixe sont exclus de la valorisation dans la mesure où au moins une pièce bonne a été entrée en stock.
 - Coût d'une ligne de nomenclature à quantité variables :
(quantité réelle – quantité des pièces déjà rentrées en stock) x coût unitaire.
 - On retranche la partie matière consommée par les rebuts.
- **Coût de la gamme**
 - Sous-traitance :
(Coût Fixe + Coût Variable) / Quantité Commandée x (Quantité Bonne OP – Quantité Bonne OF)
 - Machine :
(Coût Réglage + Coût Production) / Quantité Lancée OP x (Quantité Bonne OP – Quantité Bonne OF). On retranche la partie du coût de réglage au prorata des quantités déjà rentrées en stock.
 - Main d'œuvre :
(Coût Réglage + Coût Production) / Quantité Lancée OP x (Quantité Bonne OP – Quantité Bonne OF). On retranche la partie du coût de réglage au prorata des quantités déjà rentrées en stock.

Statistiques OF

Accessible à partir des utilitaires de l'ordre de fabrication, elles permettent de consolider les pointages opérateurs au niveau de chaque ordre de fabrication et de calculer les coûts de fabrication réels. Des options de configurations sont disponibles dans les Paramètres généraux, **Suivi de fabrication**, puis **Coût de revient**.

Statistiques GMAO

Accessible à partir des utilitaires disponibles dans le calendrier de la maintenance préventive, elles permettent de synchroniser les pointages opérateurs dans les tables d'évènements avec les opérateurs déclarés dans les interventions. Plusieurs options sont disponibles dans les paramètres généraux **Maintenance**, puis **Statistiques préventif/curatif**.

- Horizon de calcul du préventif : nombre de mois de calcul pour les interventions préventives
- Horizon de calcul curatif : nombre de mois de calcul pour les interventions curatives
- Epuration des personnels sans pointage : permet de supprimer, dans une intervention curative ou préventive, tous les opérateurs mentionnés comme étant intervenus mais pour lesquels, il n'y a aucun pointage (correction a posteriori d'un pointage où l'opérateur s'est trompé d'intervention par exemple).

Calcul du prévu/réalisé

Ce module permet de calculer des données consolidées permet d'exploiter les éditions du **prévu/réalisé**.

- Code configuration : CALCUL_PREVU_REALISE
- Nom du périodique : PER_CalculPrevuRealise

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
HORIZON	Période sur laquelle les données sont recalculées (en semaines)	8

Répartition Ouverture/Présence

Ce module permet de recalculer des données consolidées pour répartir sur chaque pointage la proportion du temps d'ouverture pour les machines et la proportion de temps de présence pour le personnel.

- Code configuration : REPARTITION_OUVERTURE_PRESENCE
- Nom du périodique : PER_RepartitionOuverturePresence

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
OUVERTURE	Calculer les temps d'ouvertures	OUI / NON
PRESENCE	Calculer les temps de présence	OUI / NON

Réplication des événements machines

Ce module permet de créer automatiquement les pointages personnels à partir des pointages machines. Ce traitement n'est à utiliser qu'en mode **Corporate**.

- Code configuration : REPLICATION_EVT_MACHINE
- Nom du périodique : PER_ReplicationEvtMachine

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
ARCHIVES	Recopie des pointages archivés	OUI / NON
ENCOURS	Recopie des pointages en cours	OUI / NON
HORIZON	Période de recopie des pointages (en jours)	7

Pause automatique

Ce module permet de générer automatiquement les pointages de pauses à partir des déclarations des opérateurs ou de la définition des horaires de pauses automatiques.

- Code configuration : PAUSE_AUTO
- Nom du périodique : PER_PauseAutomatique

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999



Le traitement s'effectue une fois par jour pour la journée de la veille. Il convient donc de paramétrer le déclenchement le plus tard possible dans la journée pour donner suffisamment de temps pour effectuer les corrections sur les erreurs de pointage des opérateurs. Aucun événement de pause n'est généré (pour l'homme ou la machine) dans la mesure où au moins un autre pointage commence ou fini dans l'intervalle de pause.

Apprentissage atelier

Ce module destiné à mettre à jour les gammes afin qu'au prochain lancement en production, la planification soit limitée aux machines qui ont déjà réalisées l'article. Cette fonction est en générale utilisée lorsqu'un centre de charge est constitué de plusieurs machines et que dans l'atelier, on a tendance à réutilisé les mêmes machines pour les mêmes produits. Cela permet ainsi de faire un retour d'expérience de l'atelier.

- Code configuration : APPRENTISSAGE_EVT_MACHINE
- Nom du périodique : PER_ApprentissageEvtMachine

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
LISTE_MACHINE_OUT	Liste des machines à ne pas prendre en compte dans le traitement. Séparateur = ;	

Outils

Calcul alerte des lots

Ce module permet de détecter automatiquement les lots trop petits, les lots périmés et les lots dont la date de péremption est proche.

- Code configuration : CALCULALERTE_LOT
- Nom du périodique : PER_CalculAlerteLot

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
MAIL_DESTINATAIRE	Adresse mail du destinataire de l'alerte	magasin@ma-societe.fr
DEPOT_ACTIF	Traiter uniquement les dépôts actifs pour le CBN	OUI / NON
LOT_RESIDUEL_DETECT	Détection des lots résiduels (petite taille)	OUI / NON
LOT_RESIDUEL_TAILLE	Taille minimum du lot avant déclenchement de l'alerte.	Valeur décimal
LOT_PERIME_DETECT	Détection des lots périmés ou à péremption proche	OUI / NON
LOT_PERRIMEALERTE1	Alerte 1 : nombre de jours avant péremption	5
LOT_PERRIMEALERTE2	Alerte 2 : nombre de jours avant péremption	15
LOT_PERRIMEALERTE3	Alerte 3 : nombre de jours avant péremption	30

Changement de date de référence

Ce module permet de scinder à une heure précise les pointages en cours dans l'atelier pour les affecter à la bonne journée de référence (en général minuit ou 5h00 pour le changement d'équipe). Il permet d'alimenter le champ **DATE_REF**, **NO_MOIS** et **NO_SEMAINE** dans les tables d'événements.

- Code configuration : CHGT_DATEREF
- Nom du périodique : PER_ChgtDateRef

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999

Dépointage automatique

Ce module permet de clôturer automatiquement des pointages en cours à une heure précise ou à partir d'une durée dans une journée. On utilise ce programme pour fermer les encours des salariés ayant oubliés de dépointer en quittant l'entreprise.

- Code configuration : DEPOINTAGE_AUTO
- Nom du périodique : PER_DepointageAuto

CODE	LIBELLE	VALEURS
CODE_SOCIETE	Code Société	999
DUREE_CUMUL	Nombre d'heures sur une journée avant déclenchement du dépointage	24
ENVOI_MAIL	Envoyer un mail au responsable si le programme à automatiquement clôturé des pointages	OUI / NON
GESTION_CUMUL	Le programme de dépointage se déclenche après un certain volume d'heures dans une journée sinon il se déclenche à heure fixe (par exemple 21h00 car la dernière équipe termine à 20h30)	OUI / NON
MAIL_RESPONSABLE	Mail du responsable pour l'envoi du mail d'alerte.	Service.production@masociete.fr

Ecran standard

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation	3
Structure d'un écran	4
Titre de la fenêtre	4
Boutons d'actions	5
Liens rapides	6
Editions	6
Fonction d'export Excel	7
Recherche rapide	8
Liste des fiches détaillées ouvertes	9
Dernières consultations	9
Raccourcis	10
Statistiques	10
Outils	10
Redimensionnement	11
Affichage sans redimensionnement	11
Affichage avec redimensionnement	11
Affichage en mode Liste ou en mode Grille de recherche avancée	12
Vue Liste	12
Vue Grille de recherche avancée	12
Liste des éléments de la fiche	13
Liste générale	13
Liste des fiches détaillées ouvertes	13
Raccourcis clavier	17

Présentation

La plupart des écrans de Sage 100 Gestion de production i7 sont bâtis sur le même procédé. En effet, la majorité de ces derniers reposent sur des principes de navigation similaires. Voici une vue générale d'une fiche standard de Sage 100 Gestion de production i7 (l'exemple s'appuie sur la fiche des **Fournisseurs**) :

The screenshot displays the Sage 100 Gestion de Production i7 Pack + software interface. The main window is titled 'Fournisseur' and shows a list of suppliers. The interface is organized into several sections:

- Top Navigation Bar:** Contains various modules such as 'Données Techniques', 'Entités', 'Stock', 'Calcul des Besoins', 'Planification', 'Suivi de Fabrication', 'Deviseur', 'Maintenance', 'Qualité', and 'Compléments'.
- Toolbar:** Includes buttons for 'Valider', 'Annuler', '+ Ajouter', 'X Supprimer', 'Edition', and 'Export'. A search bar is also present with the text 'Rechercher par nom ...'.
- Main Content Area:** Displays a table titled 'Liste des fournisseurs' with the following data:

Fournisseur	Famille	Ville	Téléphone
COLLI - Au collier suspendu		LAON	03 23 20 45 50
BILLO - Billot		CALAIS	03 21 31 98 58
BRELO - Breloque S.a.r.l		MARSEILLE	04 91 08 50 50
DUBOI - Duboi expert comptable		Paris	01 47 96 36 42
DUPON - Dupont et Dupond		PARIS	01 42 45 85 55
ECLAT - Eclat d'or		BLOIS	05 54 78 24 00
EDF - EDF		PARIS	01 47 52 52 56
EXPRES - Expressif		PARIS	01 42 12 12 12
FOURNIBI - Fournisseur de Bijoux		Paris	01 24 45 33 88
FINTERNE - Fournisseur Interne		Ville :	
FRANCETELECOM - France Télécom			
- Right Sidebar:** Contains sections for 'Dernières consultations' (listing Breloque S.a.r.l, EDF, Billot), 'Raccourcis' (listing Famille de fournisseurs), and 'Statistiques' (showing 26 fournisseurs au total, 26 actifs, and 0 inactifs).
- Bottom Bar:** Includes a search bar 'Rechercher les programmes et éditions', the user role 'Administrateur', and the company name 'Bijou SA'.

Structure d'un écran

Cet écran comporte plusieurs zones distinctes et ayant des fonctionnalités propres :

The screenshot displays the Sage software interface for managing jewelry articles. The main window title is "Article". The interface includes a top navigation bar with buttons for "Valider", "Annuler", "Ajouter", "Supprimer", "Edition", and "Export", along with a search bar "Rechercher par référence...". The central area is titled "Liste des articles" and contains a table of items:

Article	Famille	Type	Quantité	Unité
BAAR01 - Bague Argent	Bijouterie Argent	Composant	16,00	Pièce
BAOR01 - Bague Or et pierres	Bijouterie Or	Composant	48,00	Unité
BAOR01 - Emeraude	Bijouterie Or	Composant	26,00	Unité
BAOR01 - Rubis	Bijouterie Or	Composant	17,00	Unité
BAOR01 - Saphir	Bijouterie Or	Composant	35,00	Pièce
BRAAR10 - Bracelet, anneaux striés	Bijouterie Argent	Composant	15,00	Pièce
CHAAR/VAR - Chaîne Argent maille et longueur variables	Bijouterie Or	Composant	120,00	Pièce
CHAOR42 - Chaînes mailles fines	Bijouterie Or	Produit Fini	34,00	Pièce
CHFE01 - Fermoir cliquet	Bijouterie Or	Produit Fini		
CHORFA - Chaîne forçat Or	Bijouterie Or	Produit Fini		

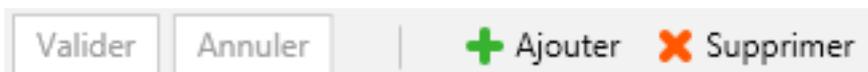
On the right side, there are three panels: "Dernières consultations" (listing Bague Argent, Fermoir cliquet, Lingot Or 18 cts), "Raccourcis" (listing Famille d'articles, Dépôt, Matière, Catalogue), and "Statistiques" (listing 69 articles au total, 69 actifs, 0 en sommeil, 1 fictif, 51 en stock, 0 détachée). The bottom status bar shows "Administrateur" and "SAGE - ALCIOR (Démonstrat)".

Titre de la fenêtre



Indique le titre de la fenêtre sélectionnée

Boutons d'actions



Il est possible d'ajouter ou de supprimer un nouvel enregistrement directement à partir de cette barre de menu.

Ajouter un nouvel enregistrement demandera dans un premier temps de saisir le code unique qui identifiera le nouvel enregistrement, puis conduira directement vers la fiche détaillée de celui-ci :

 Une fenêtre modale intitulée 'Ajout d'un fournisseur' avec un bouton de fermeture 'X' en haut à droite. À l'intérieur, il y a un champ 'Code fournisseur' contenant le mot 'NOUVEAU'. En bas à droite de la fenêtre, il y a deux boutons : 'Valider' (vert) et 'Annuler' (gris).

 Une fiche signalétique intitulée 'Fiche signalétique'. Elle contient plusieurs champs de saisie :

- Code fournisseur: COLLI
- Raison sociale: Au collier suspendu
- Adresse: 59, rue Peyronnet
- Complément: BP 84
- Code Postal - Ville: 02000 LAON
- Region: (vide)
- Pays: France
- Téléphone: 03 23 20 45 50
- Télécopie: 03 23 21 45 52
- E-mail: contact@colli.fr
- Contact: Sauveur Delalande
- Famille: MP (avec un bouton de recherche) Matières Premières
- Remarque: Retards de livraison fréquents

 Il y a également un bouton 'Mis en sommeil' en haut à droite.

Pour supprimer un enregistrement, il suffit de le sélectionner ou d'être sur sa vue détaillée et de **cliquer** sur le bouton supprimer et confirmer la suppression.

Les boutons **Valider** et **Annuler** ne s'activent que si une modification d'un champ de la fiche est en cours. Ils permettent alors soit de valider la modification, soit de remettre les valeurs d'origine. Une fois en **mode de modification**, il n'est plus possible de changer de vue détaillée, ou de revenir sur la liste principale. Il est alors obligatoire, par raison de sécurité, soit de valider, soit d'annuler les modifications en cours.



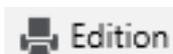
Ce bandeau permet d'ajouter ou de supprimer un élément.

Liens rapides

De nombreux liens rapides sont disponibles dans les différentes fiches permettant d'accéder rapidement à d'autres fiches liées. Il est, par exemple, possible d'accéder directement à la famille d'un article lorsque l'on consulte une fiche article. Le lien rapide ouvre alors un nouvel onglet avec le contenu.

Fiche signalétique	
Référence	BAAR01 
Désignation	Bague Argent
Type	Composant
Famille	BIJOUXARG  Bijouterie Argent
Coût de revient (en €)	171,5706
Unité	1  Pièce
Quantité en stock	16 Tenu en stock <input checked="" type="checkbox"/>
Mode de gestion	Aucun
Type de lancement	<input checked="" type="radio"/> Standard <input type="radio"/> Spécifique
Critères libres	<input type="text"/> - <input type="text"/> - <input type="text"/> - <input type="text"/>
Caractéristiques	<input type="checkbox"/> Mis en sommeil <input type="checkbox"/> Fictif <input type="checkbox"/> Lié <input type="checkbox"/> Bloqué <input type="checkbox"/> Exclu du CBN <input type="checkbox"/> Nomenclature commerciale <input type="checkbox"/> Géré en commande ouverte

Editions



Edition

Ce bouton de la barre de menu permet de lancer les éditions concernant la fiche active.

Liste des états disponibles

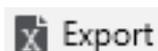
-  Listes des Fournisseurs
-  **Listes des Fournisseurs par Famille**

Critères de sélection

Famille de Fournisseurs

Imprimer
Aperçu avant impression
Fermer

Fonction d'export Excel



Il peut être intéressant, dans certains cas, de sauvegarder et d'imprimer les regroupements, tris et autres filtres qui ont pu être réalisés dans la grille de recherche avancée (cf. *Affichage en mode Liste ou en mode Grille de recherche avancée*). La fonction d'export vers Excel permet de créer un fichier de tableau Excel avec les recherches qui ont pu être effectuées dans la grille de recherche avancée, tout en conservant les capacités de regroupement de la grille de recherche avancée.

Exemple :

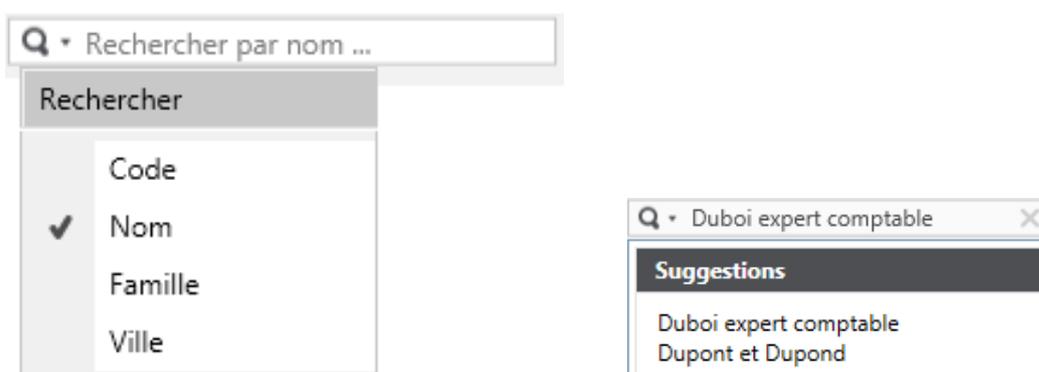
Dans l'exemple de notre écran fournisseur, on pourrait notamment obtenir le résultat suivant :

Liste des fournisseurs				
Regroupement <small>Glisser une colonne ici pour grouper par cette colonne</small>				
Code Fourn.	Nom	Ville	Interlocuteur	Famille
FRANCETELECC	France Télécom	METZ		
GDF	GDF	METZ		
SAPHIRA	Saphira	Metz	Mme Bienfaisan	
ZAN	Zan SA	Metz	J-J Luron	

Liste fournisseur Metz.xlsx - Microsoft Excel					
Fichier Accueil Insertion Mise en page Formules Données Révision Affichage Équipe					
Calibri 6 Standard % 000					
Coller Presse-papiers Police Alignement Nombre Style					
Insérer Supprimer Format Trier et Rechercher et filtrer sélectionner Édition					
A1 Code Fourn.					
	A	B	C	D	E
1	Code Fourn.	Nom	Ville	Interlocuteur	Famille
2	FRANCETELECOM	France Télécom	METZ		
3	GDF	GDF	METZ		
4	SAPHIRA	Saphira	Metz	Mme Bienfaisan	
5	ZAN	Zan SA	Metz	J-J Luron	
6					
7					

	A	B	C	D	E	F	G
43							
44	Paris (7 items)						
45							
46		DUBOI	Duboi expert comptable	Paris			
47		FOURNIBI	Fournisseur de Bijoux	Paris	Mr Schmer Pascal		
48		BLANC	Jean Blanc agent Renault	Paris	Jean Blanc		
49		JOAILL	Joaillier Frères	Paris	Mr Kirch Antoine		
50		LOCAS	Loca-service	Paris	Mr Telala		
51		MARTINS	Martins SA	Paris	Mr Martins		
52		TELEC	Télécoms	Paris	Jean Passe		
53							
54	PARIS (3 items)						
55							
56		DUPON	Dupont et Dupond	PARIS	Henri Dupond		
57		EDF	EDF	PARIS	Mr Albert DUMONDE		
58		EXPRE	Expressif	PARIS	Jean Kirye		

Recherche rapide



Cette zone permet d'effectuer des filtres rapides sur l'ensemble des enregistrements chargés dans l'écran. Il est possible de sélectionner, en fonction de la recherche que l'on souhaite exécuter, le champ désiré. Par exemple sur la fiche **Fournisseurs**, il est possible de faire une recherche rapide sur le code du fournisseur, le code de la famille du fournisseur, du nom de la famille du fournisseur ou le nom du fournisseur.

Au fur et à mesure de la saisie dans cette zone, des propositions sont faites, et il n'est pas nécessaire de connaître exactement le terme recherché pour que les propositions possibles s'affichent. Ce système permet de retrouver rapidement les enregistrements désirés sans avoir à passer par la grille de recherche avancée.

Voir [Affichage en mode Liste ou en mode Grille de recherche avancée](#).

Il est également possible d'inclure des **jetons** de recherche. Ceux-ci permettent d'effectuer des types de recherche différents en incluant des caractères de comparaison. On retrouve notamment les **jetons** de recherche suivants :

- > : Supérieur à.
- >= : Supérieur ou égale à.
- < : Inférieur à.
- <= : Inférieur ou égal à.

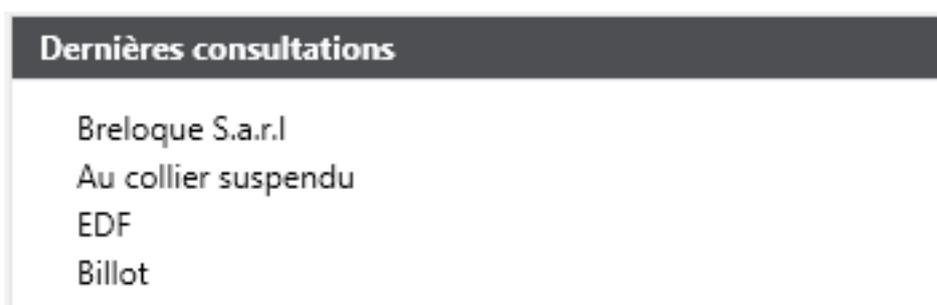
Liste des fiches détaillées ouvertes



Cette zone permet d'afficher l'ensemble des fiches détaillées qui ont été ouvertes. Elle permet également de se repositionner immédiatement sur le point d'entrée de l'écran, où est située la liste principale décrite précédemment. Cette zone a le même comportement qu'une zone d'onglets.

Chaque fiche détaillée correspond à une vue comportant l'ensemble des informations qui composent un enregistrement. La vue sur laquelle on se place, et qui a donc le **focus**, possède un fond de couleur différente permettant de l'identifier. Pour naviguer entre chaque fiche ouverte il suffit de **cliquer** sur l'onglet de la zone qui correspond à la vue sur laquelle on souhaite se positionner.

Dernières consultations



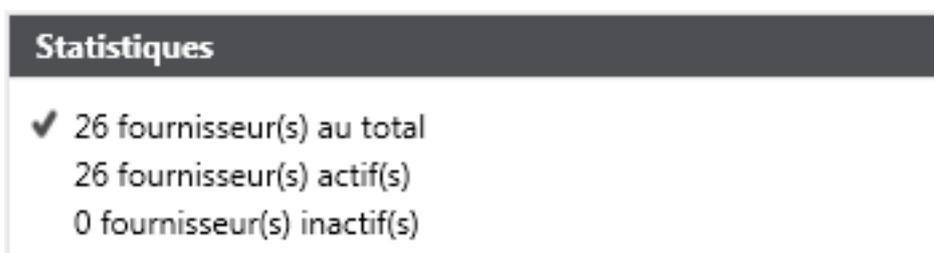
Liste des dix dernières fiches ayant été consultées. Ces enregistrements sont sauvegardés pour chaque utilisateur. De ce fait, même si l'on change de poste de travail, on retrouve ses dernières consultations. Il suffit alors de **cliquer** sur tel ou tel élément pour en afficher le détail.

Raccourcis



Les raccourcis permettent de naviguer directement vers un autre écran fortement lié à celui sur lequel on se situe. Dans le cas de la fiche **Fournisseurs**, il est ainsi possible de naviguer directement vers la fiche **Famille de fournisseurs** sans avoir à retrouver le bouton dans la barre de menu de l'application.

Statistiques



Zone permettant de filtrer rapidement des enregistrements possédant des caractéristiques particulières. Ainsi dans l'exemple de la fiche **Fournisseurs**, il est possible de distinguer automatiquement les fournisseurs ayant un statut **Actif** de ceux ayant un statut **Inactif** et de passer à l'ensemble de fournisseurs présents, qu'ils soient **actifs** ou **inactifs**.

Outils

Cette zone ne s'affiche que dans les fenêtres pour lesquelles il existe des outils spécifiques. C'est le cas notamment de la fenêtre article, de la fenêtre des nomenclatures ou la fenêtre des gammes.



Redimensionnement

Il est possible de redimensionner le menu des consultations (sur un maximum de 50%) si celui-ci empiète sur la liste principale de la fenêtre. Ce redimensionnement peut s'avérer utile sur des postes dont la résolution est basse et pour lesquels le menu des consultations représente parfois la majeure partie de la visualisation.

Affichage sans redimensionnement

The screenshot shows the Sage software interface for article management. The main window is titled 'Article' and contains a list of articles on the left and a sidebar on the right. The sidebar includes sections for 'Dernières consultations', 'Raccourcis', 'Statistiques', and 'Outils'. The 'Statistiques' section shows 69 articles in total, with 69 active, 0 on hold, 1 fictitious, 51 in stock, and 0 detached.

Article	Famille	Type
BAAR01 - Bague Argent	Bijouterie Argent	Composant
BAOR01 - Bague Or et pierres	Article gammé (Pierres)	
BRAAR10 - Bracelet, anneaux striés	Bijouterie Argent	Composant
CHAAR/VAR - Chaîne Argent maille et longueur variables	Article gammé (Longueur/Mailles)	
CHAOR42 - Chaînes mailles fines	Bijouterie Or	Composant
CHFE01 - Fermoir cliquet	Bijouterie Or	Composant
CHORFA - Chaîne forçat Or	Bijouterie Or	Produit Fini
CHSR10 - Chaînette de sûreté	Bijouterie Or	Composant
COAR001 - Collier argent mailles gourmettes	Bijouterie Argent	Composant
COAR002 - Collier argent maille fantaisie entrelacée	Bijouterie Argent	Composant

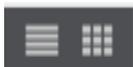
Affichage avec redimensionnement

The screenshot shows the same Sage software interface, but the sidebar is smaller, demonstrating the redimensionnement feature. The main list of articles is now wider, and the sidebar is more compact.

Article	Famille	Type	Quantité
BAAR01 - Bague Argent	Bijouterie Argent	Composant	16,00 (Pièce)
BAOR01 - Bague Or et pierres	Article gammé (Pierres)		
BRAAR10 - Bracelet, anneaux striés	Bijouterie Argent	Composant	35,00 (Pièce)
CHAAR/VAR - Chaîne Argent maille et longueur variables	Article gammé (Longueur/Mailles)		
CHAOR42 - Chaînes mailles fines	Bijouterie Or	Composant	15,00 (Pièce)
CHFE01 - Fermoir cliquet	Bijouterie Or	Composant	120,00 (Pièce)
CHORFA - Chaîne forçat Or	Bijouterie Or	Produit Fini	34,00 (Pièce)
CHSR10 - Chaînette de sûreté	Bijouterie Or	Composant	120,00 (Pièce)
COAR001 - Collier argent mailles gourmettes	Bijouterie Argent	Composant	40,00 (Unité)
COAR002 - Collier argent maille fantaisie entrelacée	Bijouterie Argent	Composant	70,00 (Unité)

Il est à noter que ce redimensionnement est automatiquement enregistré sur la session de l'utilisateur.

Affichage en mode Liste ou en mode Grille de recherche avancée



Dans certaines fiches, le nombre d'enregistrement pouvant être relativement conséquent, il peut donc s'avérer que la disposition, le regroupement et l'affichage des informations proposées par défaut dans le mode **Liste** présenté ci-dessus ne soit pas suffisamment complet. Il est donc possible de basculer entre deux modes d'affichage des informations : le mode simple, présenté sous forme d'une liste, évoqué précédemment, et le mode de recherche avancée présenté sous forme d'une grille de recherche. Ce mode permet de trier et de regrouper les informations de la manière souhaitée. Il est ainsi possible, dans le cas de notre exemple sur la fiche **Fournisseurs**, de regrouper les fournisseurs par **Famille**, puis par ville, et de les trier par ordre décroissant. Il est également possible de ne filtrer que les fournisseurs appartenant à une ville donnée, etc.

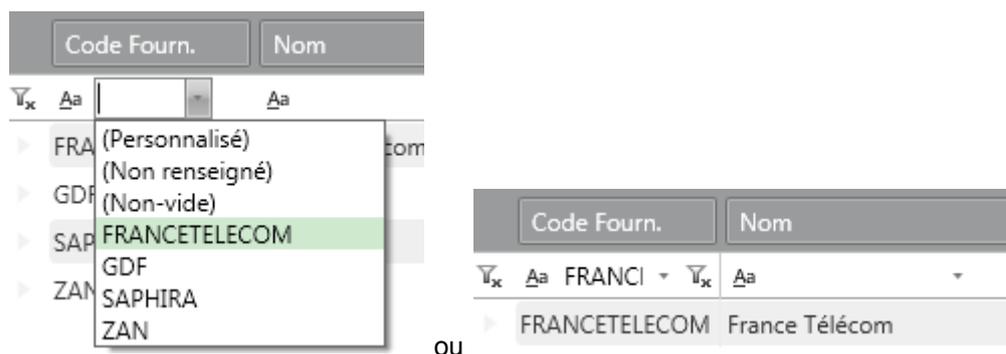
Vue Liste

Liste des fournisseurs		
	EXPRE - Expressif Famille :	Ville : PARIS Téléphone : 01 42 12 12 12
	FOURNIBI - Fournisseur de Bijoux Famille :	Ville : Paris Téléphone : 01 24 45 33 88
	FINTERNE - Fournisseur Interne Famille :	Ville :

Vue Grille de recherche avancée

Liste des fournisseurs				
Regroupement <i>Glisser une colonne ici pour grouper par cette colonne</i>				
Code Fourn.	Nom	Ville	Interlocuteur	Famille
EXPRE	Expressif	PARIS	Jean Kirye	
FOURNIBI	Fournisseur de Bijoux	Paris	Mr Schmer Pascal	
FINTERNE	Fournisseur Interne			

Filtres basiques possibles dans la grille



Ce mode très complet autorise la réalisation de regroupements et de tris d'informations en fonction de la pertinence du résultat escompté, et ce afin d'obtenir le plus rapidement possible le ou les enregistrements désirés, sans avoir à parcourir l'ensemble de la liste.

Pour basculer d'un mode à l'autre, il suffit de cliquer sur le bouton correspondant au mode d'affichage.

Liste des éléments de la fiche

Liste générale

Liste des fournisseurs			
	FRANCETELECOM - France Télécom	Famille :	Ville : METZ
	GDF - GDF	Famille :	Ville : METZ Téléphone : 0387566555
	SAPHIRA - Saphira	Famille :	Ville : Metz Téléphone : 01 02 33 65 99

Présente les éléments enregistrés. Chaque ligne peut comporter plusieurs informations, qui peuvent être différentes selon l'écran sur lequel on se trouve. On retrouve généralement le code et la description de chaque enregistrement, ainsi que d'autres informations de base. Dans le cas de la fiche **Fournisseurs**, on peut notamment voir les informations concernant la **Famille** à laquelle appartient le fournisseur, ainsi que la ville de résidence et le numéro de téléphone de ce dernier. Toutes les informations concernant l'enregistrement ne sont cependant pas présentes à ce niveau. Ainsi pour afficher le détail complet de l'enregistrement, il suffit de double-cliquer sur l'enregistrement dont on veut voir le détail complet.

Voir [Liste des fiches détaillées ouvertes](#).

Liste des fiches détaillées ouvertes

Les informations concernant un élément dans une fiche détaillée peuvent être organisées dans différents onglets. Par exemple, sur la fiche représentant un fournisseur, les informations concernant ce fournisseur sont organisées dans les onglets :

- Fiche signalétique.

- Réappro.
- Calendrier.
- Contact.
- Données spécifiques.

Ainsi, et pour continuer sur l'exemple on retrouvera les données réparties telles que sur la fiche :

Fiche signalétique

Fournisseur

Valider Annuler + Ajouter X Supprimer Edition Export Q Rechercher par ville ...

Liste Au collier suspendu X

Fiche signalétique

Code fournisseur COLLI Mis en sommeil

Raison sociale Au collier suspendu

Adresse 59, rue Peyronnet

Complément BP 84

Code Postal - Ville 02000 LAON

Region Pays France

Téléphone 03 23 20 45 50 Télécopie 03 23 21 45 52

E-mail contact@colli.fr

Contact Sauveur Delalande

Famille MP Matières Premières

Remarque Retards de livraison fréquents

Informations de mise à jour

Créée le 02/04/2014 15:01:56 Modifiée le 02/04/2014 15:29:56 Par ADMIN

Complément

Fournisseur

Valider Annuler + Ajouter X Supprimer Edition Export Q Rechercher par ville ...

Liste Au collier suspendu X

Fiche signalétique

Liste des contacts

Nom - Prénom	Fonction	Téléphone
KENT Stella	Adjointe commerciale	03 65 32 35 55 / 06 55 98 01 55

Liste des messages d'alertes

Date de début	Date de fin	Message d'alerte
01/04/2014	30/04/2014	Campagne promotionnelle : remise moyenne de 25%

Informations de mise à jour

Créée le 02/04/2014 15:01:56 Modifiée le 02/04/2014 15:29:56 Par ADMIN



Dans cet onglet on peut observer la présence d'une liste (par exemple, dans le cas d'un fournisseur avec la liste de ses contacts). Lorsqu'une telle liste se présente, il est possible d'obtenir son détail en double cliquant sur l'élément dont on souhaite avoir les informations, ou utiliser le bouton de **mise à jour** situé en haut à droite de la liste :

Réappro.

Fournisseur
Valider Annuler + Ajouter X Supprimer Edition Export

Rechercher par ville ...

Liste Au collier suspendu

Fiche signalétique

Complement

Réappro.

Calendrier

Données spécifiques

Réappro.

Délai moyen de Livraison (en jours)	15
Montant minimum d'achat (en €)	1500
Poids brut minimum d'achat	10

Jour de commande

Lundi
 Mardi
 Mercredi
 Jeudi
 Vendredi
 Samedi
 Dimanche

Jour d'ouverture

Lundi
 Mardi
 Mercredi
 Jeudi
 Vendredi
 Samedi
 Dimanche

Jour de livraison

Lundi
 Mardi
 Mercredi
 Jeudi
 Vendredi
 Samedi
 Dimanche

Informations de mise à jour

Créée le 02/04/2014 15:01:56 Modifiée le 02/04/2014 16:23:16 Par ADMIN

Calendrier

Fournisseur ×

Valider Annuler + Ajouter × Supprimer Edition Export Q Rechercher par ville ...

Liste Au collier suspendu ×

Fiche signalétique

Calendrier des fermetures

Complement

Réappro.

Calendrier

Données spécifiques

avril 2014							mai 2014							juin 2014						
lu	ma	me	je	ve	sa	di	lu	ma	me	je	ve	sa	di	lu	ma	me	je	ve	sa	di
31	1	2	3	4	5	6				1	2	3	4							1
7	8	9	10	11	12	13	5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8
14	15	16	17	18	19	20	12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15
21	22	23	24	25	26	27	19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22
28	29	30					26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29
														30						

juillet 2014							août 2014							septembre 2014						
lu	ma	me	je	ve	sa	di	lu	ma	me	je	ve	sa	di	lu	ma	me	je	ve	sa	di
	1	2	3	4	5	6					1	2	3							
7	8	9	10	11	12	13	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7
14	15	16	17	18	19	20	11	12	13	14	15	16	17	8	9	10	11	12	13	14
21	22	23	24	25	26	27	18	19	20	21	22	23	24	15	16	17	18	19	20	21
28	29	30	31				25	26	27	28	29	30	31	22	23	24	25	26	27	28
														29	30	1	2	3	4	5

Informations de mise à jour

Créée le 02/04/2014 15:01:56 Modifiée le 02/04/2014 16:25:22 Par ADMIN

Liste des contacts

Nom - Prénom	Fonction	Téléphone
KENT Stella	Adjointe commerciale	03 65 32 35 55 / 06 55 98 01 55

Données spécifiques



Cet onglet apparaît dans la plupart des fiches et permet d'accéder aux champs supplémentaires définis dans le système (cf. **Champs supplémentaires**), ainsi qu'aux documents pouvant être rattachés à la fiche. Chaque document présent est rattaché uniquement à la fiche en cours. Dans le cas de notre exemple sur le fournisseur, les différents éléments observables dans la capture d'écran ne sont donc disponibles que pour le fournisseur **ETS DEBOIS**. Il est possible d'ajouter à cette fiche autant de documents qu'on le souhaite.



Pour ouvrir un document, il suffit de double cliquer sur celui-ci. Pour ajouter un nouveau document, il faut cliquer sur le bouton **Modifier la liste des documents** situé en haut à droite.

Raccourcis clavier

Voici la liste exhaustive des raccourcis clavier disponibles sur une fiche :

- Ctrl + S : Sauvegarde.
- F5 : rafraîchissement des données.
- Ctrl + W : ferme l'onglet.
- Ctrl + F : Donne le focus sur la recherche rapide.
- Ctrl + F12 : effectue une recherche à partir des premiers caractères saisis dans le champ.

Atelier de développement

Sage 100 Gestion de production

Version 8

Table des matières

Présentation générale	6
Généralités	6
Principe	6
Lexique	7
Convention	7
Types de programme	7
Scénario d'atelier	7
Périodique	9
Interface de conception des applications workflow	11
Création d'un workflow	11
Création de l'entête	11
Liste des workflow	11
Editeur	12
Boite à outils	13
Editeur	14
Variables	15
Propriétés	15
Arguments	16
Espion	30
Boîte à outil	31
Général : Flux de données	31
Do While	31
For Each	32
If	33
Sequence	34
Switch	35
While	36
Général : Organigramme	36
FlowChart	36
FlowSwitch	37
FlowDecision	38
Général : Exécution	40
TerminateWorkflow	40
Général : Primitives	41
Assign	41
Delay	41

Table des matières

InvokeMethod	42
Général : Collection	42
AddToCollection.....	42
ClearCollection.....	44
ExistsInCollection.....	45
RemoveFromCollection	46
Général : Gestion des erreurs.....	47
TryCatch	47
Throw	49
Rethrow.....	50
Atelier : Affichages	51
Texte	51
Atelier : Saisies génériques	52
Chaine.....	54
Code	56
Date	60
Enumérés.....	62
Formulaire.....	64
Grille.....	67
Numérique	70
Oui/Non.....	72
Sélection case à cocher.....	73
Sélection double grille.....	77
Atelier : Saisies pré-paramétrées.....	80
Aléa	80
Article	81
Atelier.....	82
Centre de charge	82
Client.....	83
Dépôt	83
Emplacement.....	84
Fournisseur	85
Machine	85
OF	86
OF/OP	86
Outillage.....	87
Personnel.....	87
Rebut	88

Table des matières

Zone géographique.....	88
Atelier : Utilitaires	89
Contrôle saisie	89
Erreur saisie.....	90
Message	90
Efface message	91
Base de données : Métiers	92
Création OF	92
Archivage encours machine.....	94
Archivage encours personnel	95
Commentaire opération	96
Création archive.....	97
Création encours.....	100
Mise à jour des quantités	102
Statistique OF	103
Statut OF.....	104
Statut OP	105
Suppression encours machine.....	106
Suppression encours personnel	107
Synchro encours machine	108
Synchro encours personnel	109
Création dossier qualité	110
Ajout mouvement stock.....	112
Consommation automatique	115
Création virement dépôt.....	118
Recherche zone tampon.....	119
Recherche information article	121
Base de données : Requêtes.....	122
Lecture	122
Ecriture.....	125
Utilitaires : Divers	128
Décodage EAN 128	128
Envoi mail	132
Imprimer édition	133
Imprimer étiquette	135
Ecriture d'un log	136
Edition PDF.....	137
Imprimer PDF.....	138

Table des matières

Impression directe.....	139
Lancer un programme.....	139
Utilitaires : Fichiers.....	140
Ecriture.....	140
Lecture.....	141

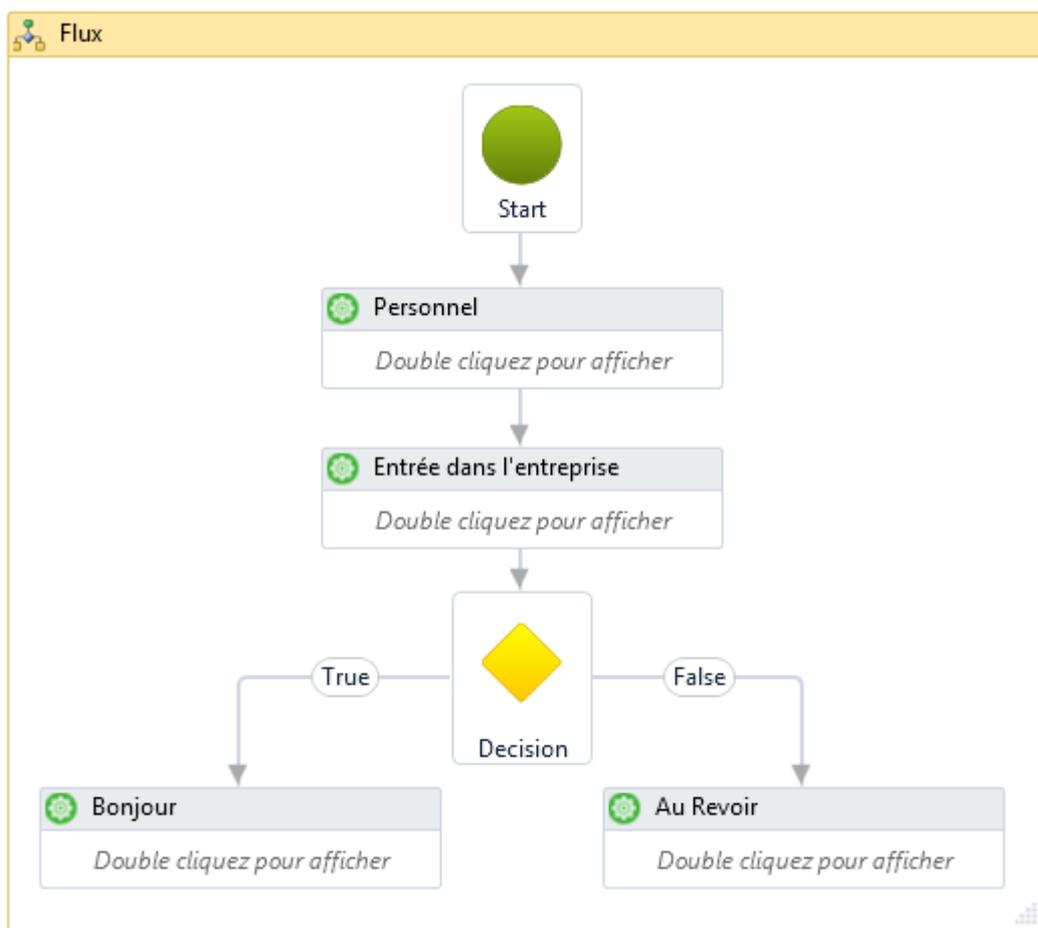
Présentation générale

Généralités

L'atelier de développement ou **SDK (Software Development Kit)** est un module qui permet de créer ses propres programmes intégrés à l'application Sage 100 Gestion de production. Il est avant tout dédié à la construction de scénario d'acquisition en atelier car c'est un domaine suffisamment proche du terrain pour nécessiter des paramétrages avancés du module standard. Cependant, bénéficiant des fonctionnalités intégrées du Framework, il peut aussi être utilisé pour des programmes en dehors du périmètre de l'atelier (exporter des données vers un autre logiciel, valider un processus qualité, créer des ordres de fabrication, etc.).

Principe

Le principe de fonctionnement de ces applications consiste en un enchaînement de tâches permettant d'effectuer des actions. L'enchaînement des actions est construit graphiquement sous la forme d'un diagramme.



Lexique

On retrouve ici l'ensemble des termes spécifiques à l'atelier de développement qui sont utilisés dans l'interface graphique et dans la suite de la documentation.

- **Workflow/Flux** : C'est un programme représentant une suite de tâches ou d'opérations (activités) permettant de décrire un processus. Chaque processus (un scénario par exemple) peut ensuite être exécuté dans son environnement de production (à partir du module atelier par exemple).
- **Activité** : Les activités sont l'ensemble des tâches/opérations constituant un workflow. Elles peuvent-être de différentes natures (une zone d'affichage, une zone de saisie ou une décision).
- **Séquence** : Groupe d'activité exécuté séquentiellement sans possibilité de changer l'ordre d'exécution à l'intérieur d'une séquence. Utilisée pour les workflow de type **Périodique** et dans les workflows de type **Atelier** lorsqu'un qu'un ensemble de tâches sont séquentielles (ensemble de mise à jour dans la base de données en fin de scénario par exemple).

Convention

Lors de paramétrage sur l'application Sage 100 Gestion de production, certaines règles doivent-être respectées pour garantir le bon fonctionnement des paramétrages lors des montées de versions :

- Il est **interdit de modifier un trigger, une fonction, une procédure ou une vue standard**. Il est demandé de créer une nouvelle instance d'une vue ou d'un trigger (pour le trigger, désactiver la version standard).
- Il est **interdit de rajouter manuellement des champs dans les tables standards**. Il existe un utilitaire permettant de rajouter dynamiquement des champs dans la plupart des tables de la base de données.
- Les nouvelles tables **Spécifiques doivent être préfixées par « TS »** pour éviter les conflits potentiels avec de futures tables.
- Les vues, procédure, fonctions, trigger doivent être **préfixés par « SPE »** pour éviter les conflits de nommage futurs.

Types de programme

Le SDK permet de créer 2 types de workflows/programmes selon l'usage que l'on souhaite en faire.

Scénario d'atelier

Il s'agit du cas le plus courant car chaque entreprise a sa propre vision du pilotage atelier et de l'acquisition des données du suivi de fabrication. Les workflows réalisés pour l'atelier fonctionnent avec la même interface graphique que les scénarios standards et sont constitués majoritairement d'activités visuelles (saisie d'une données, affichage d'un résultat) et enregistrent un résultat dans la base de données.

Lors de la mise en production, il suffit de créer un nouveau scénario et de lui affecter le code du workflow. Il fonctionnera alors de la même façon que tous les autres scénarios avec les droits d'accès par utilisateur (la gestion des restrictions sur l'utilisation des machines et des personnels n'est pas prise en charge dans les scénarios personnalisés).

Recommandation

Le code affecté au scénario devra être préfixé de préférence par « **WF** » afin de garantir une compatibilité entre version (un nouveau scénario standard dans une future version pourrait entrer en conflit avec le scénario personnalisé).

Licence

Un workflow de type scénario s'exécutant dans le module atelier, il est nécessaire d'avoir au moins une licence d'acquisition dans Sage 100 Gestion de production.

Exemple 1 :

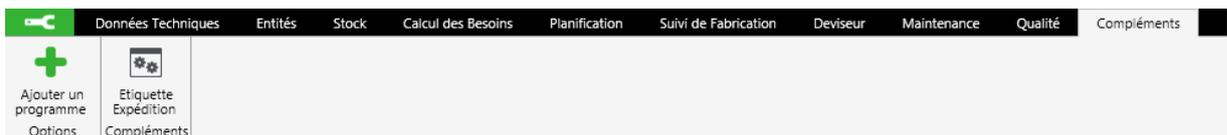
The screenshot shows the 'Scénario' configuration window. The 'Fiche signalétique' section is active, displaying the following fields:

Scenario	WF_ETIQ_EXPEDITION	Ordre	0
Description	Etiquettes Expédition		
Famille	DIVERS		Divers
Workflow d'entrée	ETIQ_EXPE		Etiquettes d'expédition
Workflow de validation			
Workflow de sortie			
Déclenchement	EE		
Touche de fonction	NA		
Remarque	Génération des étiquettes d'expédition à partir de l'ordre de fabrication lors de l'entrée en stock		

At the bottom, the 'Informations de mise à jour' section shows: Créée le 04/04/2014 13:53:43, Modifiée le 04/04/2014 13:55:12, Par ADMIN.

On retrouve le préfixe « **WF** » dans le code du scénario et le nom du workflow à exécuter dans la zone **Workflow**.

Les workflows de type **Atelier** peuvent également être exécutés en dehors du contexte du module atelier et ne nécessitent donc pas de licence d'acquisition. Cette possibilité permet de classer dans un autre menu des programmes sans rapport directs avec le module atelier ; comme la création d'un ordre de fabrication avec des paramètres spécifiques. L'accès au programme se fera alors par le menu **Complément** de Sage 100 Gestion de production.



Exemple 2 :

The screenshot shows a software interface for configuring a scenario. The main window is titled 'Scénario' and contains a search bar and several buttons: 'Valider', 'Annuler', '+ Ajouter', 'X Supprimer', 'Edition', and 'Export'. Below this is a navigation bar with 'Liste' and 'Entrées en Magasin'. The main content area is a form titled 'Fiche signalétique' with the following fields:

Scenario	ENTREE_STOCK	Ordre	210
Description	Entrées en Magasin		
Famille	STOCK	Stock	
Workflow d'entrée			
Workflow de validation			
Workflow de sortie	ETIQ_GALIA	Etiquette GALIA	
Déclenchement	MAGASIN		
Touche de fonction	NA		
Remarque	Permet d'entrer le produit fini en stock sur la dernière opération de l'OF		

At the bottom, there is a section 'Informations de mise à jour' with the following details: Créée le 26/08/2010 21:26:51, Modifiée le 04/04/2014 14:05:31, Par ADMIN.

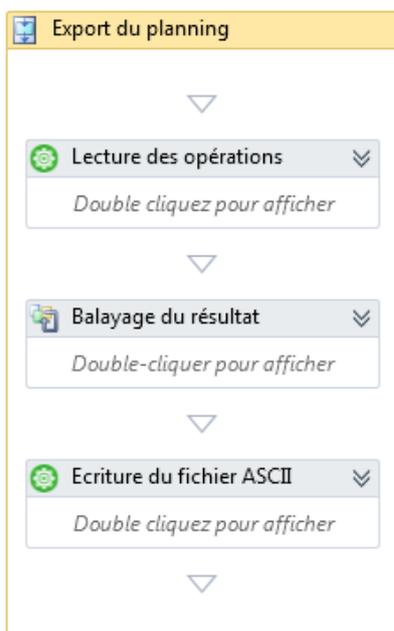
Il est possible d'exécuter un workflow en fin de scénario standard dans la rubrique **Workflow sortie**. Le contexte d'exécution du scénario est alors fourni au workflow sous la forme d'un argument.

Périodique

Les workflows de type **Périodique** ne disposent pas d'interface graphique et sont dédiés à s'exécuter en tâche de fond sur le serveur, au même titre que les autres périodiques (importation des données techniques, remontée des mouvements de stock, création des commandes d'achats du CBN, etc.).

Par opposition au type **Atelier** où il est possible de chaîner les activités comme on le souhaite, ici, les activités s'enchaînent les unes après les autres sans possibilité de retour en arrière. Il s'agit ici d'un mode séquence où chaque activité est exécutée séquentiellement.

Exemple : Exportation de données sous la forme d'un fichier ASCII



Paramétrage du périodique

Création d'un périodique

Fiche signalétique	
Description	Exportation des pointages
Programme à exécuter	C:\Program Files (x86)\Sage\iGestion Production\PER_Workflow.exe
Arguments	WF_EXPORTATION
Prochaine exécution	04/04/2014 22:00 <input type="checkbox"/> Activer

Programme à exécuter

PER_WORKFLOW.EXE

Arguments

Code du workflow.

Création d'une configuration

Fiche signalétique	
Code config	WF_EXPORTATION
Description	Exportation des pointages

Liste des options de configuration		
Code	Description	Valeur
CODE_SOCIETE	N° de Société	999

Le code de la configuration doit être identique au code du workflow. Il doit contenir une option **CODE_SOCIETE** pour permettre de renseigner **W.CODE_SOCIETE** dans le programme du workflow.

Interface de conception des applications workflow

L'accès à l'environnement se fait par le menu **Application / Atelier de développement**.



L'ensemble des informations sur les workflows sont stockés dans la base de données (table : **T_WORKFLOW**). Il n'y a donc que la base de données à sauvegarder pour enregistrer l'ensemble des workflow mis à disposition du client.

L'utilisation d'un workflow sur un poste client ne nécessite aucun déploiement puisque l'ensemble des workflows sont localisés sur le serveur SQL.

Création d'un workflow

Création de l'entête

Il est possible de créer autant de workflow que nécessaire. Il est d'ailleurs préconisé de créer plusieurs programmes simples qu'un seul programme complexe, aussi bien pour le confort de l'utilisateur final que pour la maintenabilité de l'application.

Code workflow

Identifiant alphanumérique sur 50 caractères.

Type

Type de workflow.

- **Atelier** : pour un usage dans le module atelier ou en tant que complément.
- **Périodique** : pour un usage en tant que service.

Liste des workflow

L'écran principal affiche la liste des workflows groupés par catégorie. Un double clic permet de rentrer dans la fiche et de commencer le paramétrage.

Editeur

La construction de l'organigramme du workflow se fait dans l'onglet éditeur. Il suffit de déposer les composants de la boîte à outils dans le schéma, de remplir les propriétés et de définir les enchaînements.

The screenshot displays the workflow editor interface with the following components:

- Boîte à outils (Tool Palette):** Located on the left, it contains various activity categories such as 'Général', 'Flux de contrôle', 'Organigramme', 'Exécution', 'Primitives', 'Collection', 'Gestion des erreurs', 'Atelier', 'Affichages', 'Saisies génériques', 'Saisies pré-paramétrées', 'Utilitaires', 'Base de données', 'Métiers', 'Requêtes', and 'Utilitaire'.
- Editeur (Editor):** The central workspace showing a flowchart for 'Scénario > Flux'. The flow starts with a 'Start' node, followed by 'Personnel', 'Entrée dans l'entreprise', a 'Decision' diamond, and two paths: 'True' leading to 'Bonjour' and 'Faux' leading to 'Au Revoir'. Each activity has a 'Double cliquez pour afficher' tooltip.
- Propriétés (Properties):** The right-hand panel for 'Sage.AtelierActivites.SaisiePersonnel'. It includes sections for 'Affichage', 'Aide à la saisie', 'Contrôle de la saisie', 'Divers', 'Généralités', 'Résultat', and 'Résultat de la saisie'.
- Espion (Spy):** A window at the bottom right showing a table of variables during execution.

Nom	Type de variabl	Portée	Par défaut
resPersonnel	SqlRecord	Flux	Entrer une expression VB

(1) Boîte à outils

Ensemble des activités utilisables dans l'éditeur

(2) Editeur

Concepteur graphique du workflow

(3) Variables

Déclaration des variables, type de données et portée.

(4) Fenêtre de propriétés

Ensemble des propriétés accessible pour chaque activité

(5) Espion

Fenêtre d'espion permettant de consulter le contenu des variables pendant l'exécution.

L'icône  permet de masquer les fenêtres afin de donner plus de place à l'éditeur. Lorsque l'icône est en position horizontale , il suffit de passer le curseur sur le titre de la fenêtre pour la faire apparaître entièrement.

Boite à outils

La boite à outils recense l'ensemble des activités utilisables dans un workflow. Elles se décomposent en plusieurs blocs :

Général

Dans ce groupe, on trouve les activités dédiées au développement de l'organigramme. On y retrouve notamment des possibilités de manipulation des données (assigner des valeurs à une variable, création de collection), de création de boucles (for each, while) ou de prise de décisions (If, Switch).

Atelier

Dans ce groupe, on trouve les activités permettant d'afficher et récupérer des informations. Il s'agit essentiellement de fenêtre de saisies d'informations.



Les activités de type **Affichage** ne sont pas disponibles dans les workflows de type **Périodique**.

Les saisies se découpent en 2 catégories :

- **Saisies génériques** : Activités de saisies spécifiques à un type de données (chaîne, date, nombre, liste, etc.). Elles sont totalement paramétrables.
- **Saisies pré-paramétrées** : Activités de saisies orientées métiers (saisie d'un personnel, article, machine, etc.) dont le paramétrage de base est déjà réalisé.

Base de données

Dans ce groupe, on trouve des activités permettant d'effectuer des traitements spécifiques. Chaque activité dispose de nombreuses options permettant d'effectuer des traitements complexes et sécurisés dans la base de données. Ces activités se divisent en 2 catégories :

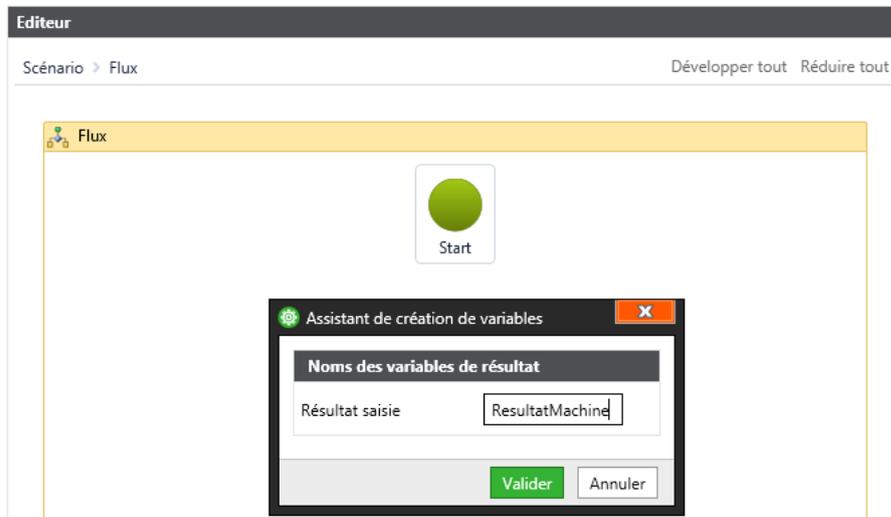
- **Métiers** : Activités de traitement en base de données qui correspondent à des tâches récurrentes en gestion de production (Création de pointages, d'ordres de fabrication, de mouvements de stock, etc.).
- **Requêtes** : Activités génériques et totalement paramétrables pour effectuer des requêtes de lecture (SELECT) ou d'écriture (INSERT, UPDATE et DELETE).

Utilitaires

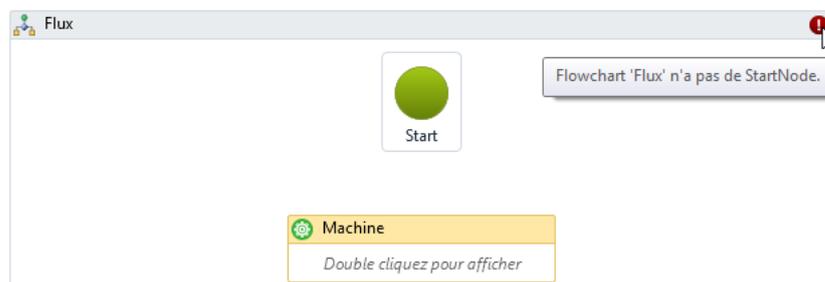
Dans ce groupe, on trouve des activités diverses comme l'envoi d'un mail ou le décodage d'un EAN 128.

Editeur

L'éditeur est situé dans la partie centrale de l'environnement de développement et permet de construire l'organigramme du workflow. On ajoute un élément de la boîte à outils dans l'éditeur par **glisser-déposer**.

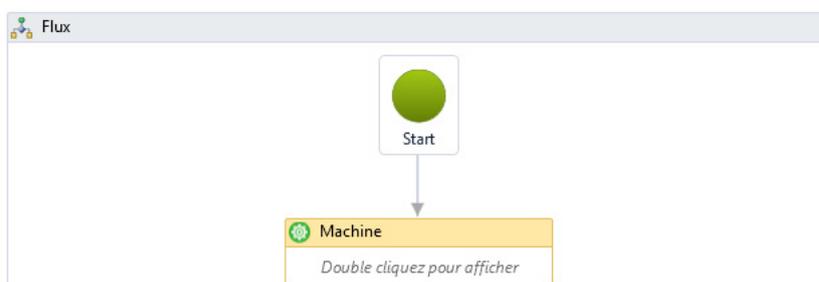


Lorsqu'il s'agit d'une activité de type **Saisie**, il est nécessaire de donner un nom à la variable qui va contenir le résultat de la saisie.



Si une icône rouge apparaît, cela signifie qu'il y a une erreur de compilation.

Ici, l'erreur vient du fait qu'il n'y pas de liaison entre le point de départ **Start** et la 1ere activité **Machine**. Pour corriger l'erreur, il suffit de tracer la liaison entre les 2 activités à l'aide de la souris, en partant de la boîte de départ vers la boîte de destination.



Il suffit ensuite de double cliquer dans l'activité pour entrer dans l'assistant de configuration. Chaque propriété d'une activité est également disponible dans la fenêtre de propriété (sans entrer dans l'assistant de configuration).

Le bouton **Exécuter** permet de lancer le traitement dans l'environnement de développement. Il est également possible de spécifier un point d'arrêt (endroit où l'exécution va s'interrompre temporairement) sur une activité par la touche **F9**. Lorsque le programme est stopper sur un point d'arrêt, il est possible, par la fenêtre **Espion** de consulter le contenu des variables.

Variables

L'onglet **Variables** permet la création de variable. Les variables permettent de stocker des données pendant l'exécution du workflow.

Nom	Type de variabl	Portée	Par défaut
ResultatMachine	SqlRecord	Flux	Entrer une expression VB
maVariable1	String	Flux	Entrer une expression VB

Créer une variable

Variables Arguments 🔍 100%

Exécuter

Nom

Nom de la variable. Ce nom permet d'accéder à la variable dans les activités du workflow.

Type de variable

Type des données stockées dans la variable

Portée

Indique à quel niveau la variable est accessible. Cela permet de restreindre l'accès à une variable uniquement dans une activité par exemple.

Par défaut

Valeur par défaut de la variable

Propriétés

La fenêtre **Propriété** reprend l'ensemble des propriétés paramétrable dans l'assistant de configuration.

Propriétés

Sage.AtelierActivities.SaisieMachine

Rechercher : Effacer

Affichage

Hauteur de la fenêtre

Largeur de la fenêtre

Aide à la saisie

Afficher la liste

Afficher la liste à l'ouverture

Nombre de lignes pour aff...

Requête de la liste

Contrôle de la saisie

Requête de contrôle

Divers

DisplayName

Généralités

Complément

Invite de la saisie

Masque de saisie

Titre de la fenêtre

Résultat

Résultat saisie

Résultat de la saisie

Requête de résultat

Arguments

Lorsqu'une fin de scénario atelier chaîne sur un workflow, il fournit son contexte d'exécution dans l'argument **ContexteScenario** de type **SqlRecordCollection** et le code du scénario d'origine dans **CodeScenario** de type **String**.

Nom	Direction	Type d'argument	Valeur par défaut
CodeScenario	Entrée	String	Entrer une expression VB
ContexteScenario	Entrée	SqlRecordCollection	Entrer une expression VB
Créer un argument			
Variables Arguments 92,17%			

Selon le scénario d'origine, un certain nombre d'informations sont fournies.

Début de Réglage : DEBUT_REGLAGE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_ALEA	String	Code aléa
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF

Fin de Réglage : FIN_REGLAGE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
QTE_BONNE	Decimal	Quantité bonne
QTE_REBUT	Decimal	Quantité rebutée
QTE_RETOUCHE	Decimal	Quantité à retoucher
CODE_REBUT	String	Code rebut
ETAT_OP	String	Etat de l'opération
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF

Passage en production : PASSAGE_PRODUCTION

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération

Début de Production : DEBUT_PRODUCTION

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF

Fin de Production : FIN_PRODUCTION

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
QTE_BONNE	Decimal	Quantité bonne
QTE_REBUT	Decimal	Quantité rebutée
QTE_RETOUCHE	Decimal	Quantité à retoucher
CODE_REBUT	String	Code rebut
ETAT_OP	String	Etat de l'opération
CODE_AFFAIRE	String	Code affaire de l'OF

Début de Retouche : DEBUT_RETOUCHE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF

Fin de Retouche : FIN_RETOUCHE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
QTE_BONNE	Decimal	Quantité bonne
QTE_REBUT	Decimal	Quantité rebutée
QTE_RETOUCHE	Decimal	Quantité à retoucher
CODE_REBUT	String	Code rebut
ETAT_OP	String	Etat de l'opération
CODE_AFFAIRE	String	Code affaire de l'OF

Déclaration Production par Top : TOP_PRODUCTION

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
CODE_AFFAIRE	String	Code affaire de l'OF
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF
QTE_BONNE	Decimal	Quantité bonne
QTE_REBUT	Decimal	Quantité rebutée
QTE_RETOUCHE	Decimal	Quantité à retoucher
CODE_REBUT	String	Code rebut

Envoi en Sous-Traitance : STRAITANCE_ENVOI

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
CODE_AFFAIRE	String	Code affaire de l'OF
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF
QUANTITE	Decimal	Quantité expédiée
ETAT_OP	String	Etat de l'opération
CODE_FOURNISSEUR	String	Code fournisseur
CODE_COMMANDE	String	N° de commande

Retour de Sous-Traitance : STRAITANCE_RETOUR

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
CODE_AFFAIRE	String	Code affaire de l'OF
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF
QTE_BONNE	Decimal	Quantité bonne
QTE_REBUT	Decimal	Quantité rebutée
QTE_RETOUCHE	Decimal	Quantité à retoucher
CODE_REBUT	String	Code rebut
ETAT_OP	String	Etat de l'opération
CODE_FOURNISSEUR	String	Code fournisseur
CODE_COMMANDE	String	N° de commande

Affectation Opérateur : AFFECTATION_PERSONNEL

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel

Désaffectation Opérateur : DESAFFECTATION_PERSONNEL

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel

Consommation Matières : CONSOMMATION_MATIERE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
REF_ARTICLE	String	Référence article
NO_LOT	String	N° de lot
NO_INCREMENT	Integer	N° de ligne de nomenclature
QUANTITE	Décimale	Quantité à consommer
CODE_DEPOT	String	Code dépôt

Réintégration en stock : REINTEGRATION_MP

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
REF_ARTICLE	String	Référence article
NO_LOT	String	N° de lot
EMPLACEMENT	String	Emplacement
QUANTITE	Décimale	Quantité à consommer
NO_MVT_ORIGINE	Integer	N°Mvt d'origine (T_MVT_STOCK)
NO_MVT_DESTINATION	Integer	N°Mvt de destination (T_MVT_STOCK)

Entrées en Magasin : ENTREE_STOCK

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
CODE_AFFAIRE	String	Code affaire de l'OF
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF
QTE_BONNE	Decimal	Quantité bonne
QTE_REBUT	Decimal	Quantité rebutée
QTE_RETOUCHE	Decimal	Quantité à retoucher
CODE_REBUT	String	Code rebut
ETAT_OP	String	Etat de l'opération

Changement d'emplacement : CHGT_EMPL

Nom du champ	Type de données	Commentaire
REF_ARTICLE	String	Référence article
CODE_DEPOT_ORIGINE	String	Code dépôt d'origine
CODE_EMPL_ORIGINE	String	Code emplacement d'origine
CODE_DEPOT_DEST	String	Code dépôt de destination
CODE_EMPL_DEST	String	Code emplacement de destination
QUANTITE	Decimal	Quantité
CODE_PERS	String	Code personnel
NO_LOT	String	N° de lot

Transfert vers Atelier : TRANSF_ATELIER

Nom du champ	Type de données	Commentaire
REF_ARTICLE	String	Référence article
CODE_DEPOT_ORIGINE	String	Code dépôt d'origine
CODE_EMPL_ORIGINE	String	Code emplacement d'origine
CODE_DEPOT_DEST	String	Code dépôt de destination
CODE_EMPL_DEST	String	Code emplacement de destination

Nom du champ	Type de données	Commentaire
QUANTITE	Decimal	Quantité
CODE_PERS	String	Code personnel
NO_LOT	String	N° de lot

Transfert vers Stock : TRANSF_STOCK

Nom du champ	Type de données	Commentaire
REF_ARTICLE	String	Référence article
CODE_DEPOT_ORIGINE	String	Code dépôt d'origine
CODE_EMPL_ORIGINE	String	Code emplacement d'origine
CODE_DEPOT_DEST	String	Code dépôt de destination
CODE_EMPL_DEST	String	Code emplacement de destination
QUANTITE	Decimal	Quantité
CODE_PERS	String	Code personnel
NO_LOT	String	N° de lot

Vidage Zone Tampon : VIDAGE_TAMPON

Nom du champ	Type de données	Commentaire
REF_ARTICLE	String	Référence article
CODE_DEPOT_TAMPON	String	Code dépôt de la zone tampon
CODE_EMPL_TAMPON	String	Code emplacement dans la zone tampon
NO_LOT	String	N° de lot
CODE_PERS	String	Code personnel
QUANTITE	Decimal	Quantité

Marche/Arrêt Manuel : MARCHE_ARRET_MANUEL

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_ALEA	String	Code aléa (justificatif)
CODE_ACTIVITE	String	Code activité
CODE_ACTIVITE_PREC	String	Code activité précédent

Nom du champ	Type de données	Commentaire
STATUT_DEMANDE	String	Statut demandé : MARCHE/ARRET

Justification d'Arrêt : JUSTIFICATION_ARRET

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_ALEA	String	Code aléa (justificatif)

Entrées/Sorties du Personnel : PRESENCE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_PERS	String	Code machine
ENTREE_SORTIE	String	Motif (ENTREE/SORTIE)

Début de Pause : PAUSE_DEBUT

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_PERS	String	Code machine
DEBUT_FIN	String	« DEBUT »

Fin de Pause : PAUSE_FIN

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_PERS	String	Code machine
DEBUT_FIN	String	« FIN »

Changement d'activité : CHANGEMENT_ACTIVITE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_PERS	String	Code machine
CODE_ALEA	String	Code Aléa
CODE_FIN	String	Code aléa de fin d'activité

Envoi mail : ENVOI_MAIL

Nom du champ	Type de données	Commentaire
EXPEDITEUR	String	Nom-prénom du salarié
DESTINATAIRE	String	Adresse mail du destinataire
CONTENU	String	Contenu du message

Déblocage Marqueur : DEBLOCAGE_MARQUEUR

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération

Edition Favorites : EDITION_FAVORIS

Nom du champ	Type de données	Commentaire
SYSTEM_MESSAGE	String	« NONE »

Statut lot : STATUT_LOT

Nom du champ	Type de données	Commentaire
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF
CODE_DEPOT	String	Code dépôt
NO_LOT	String	N° de lot
CODE_STATUT	String	Code statut
CODE_PERS	String	Code personnel

Gamme de Contrôle : GAMME_CTRL

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_GAMME_CTRL	String	Code gamme de contrôle
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_OP	Integer	N° d'opération
NO_SAISIE	Integer	N° de saisie

Déblocage Qualité : DEBLOCAGE_QUALITE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
REF_ARTICLE	String	Référence article de l'OF
CODE_OF	Integer	N° d'ordre de fabrication
CODE_OP	Integer	N° d'opération
CODE_PERS	String	Code personnel

Consultation Machine : CONSULTATION_MACHINE

Pas de chainage.

Consultation Personnel : CONSULTATION_PERS

Pas de chainage.

Consultation OF : CONSULTATION_OF

Pas de chainage.

Consultation documents : CONSULTATION_DOC

Pas de chainage.

Début de Maint. 1er Niveau : DEBUT_MAINT_PREV1

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel

Fin de Maint. 1er Niveau : FIN_MAINT_PREV1

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
ID_INTERVENTION	Integer	Identification de l'intervention
TYPE_INTER	String	Statut de l'intervention
CODE_INTER	String	Code de l'intervention générique

Début de Maint. 2nd Niveau : DEBUT_MAINT_PREV2

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel

Fin de Maint. 2nd Niveau : FIN_MAINT_PREV2

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
ID_INTERVENTION	Integer	Identification de l'intervention
TYPE_INTER	String	Statut de l'intervention
CODE_INTER	String	Code de l'intervention générique

Début de Maint. Curative : DEBUT_MAINT_CUR

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_INTERVENTION	Integer	N° d'intervention

Fin de Maint. Curative : FIN_MAINT_CUR

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_INTERVENTION	Integer	N° d'intervention

Début de Maint. Opérateur : DEBUT_MAINT_SIMPLE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_ALEA	String	Code aléa

Fin de Maint. Opérateur : FIN_MAINT_SIMPLE

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_ALEA	String	Code aléa

Début de Travaux Neufs : DEBUT_MAINT_TRX_NEUF

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_ALEA	String	Code aléa

Fin de Travaux Neufs : FIN_MAINT_TRX_NEUF

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_ALEA	String	Code aléa

Demande d'intervention : DEMANDE_INTERVENTION

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_INTERVENTION	Integer	N° d'intervention
CODE_TACHE	String	Code tâche

Consommation Pièces Détachées : CONSO_PDET_CUR

Nom du champ	Type de données	Commentaire
CODE_MACHINE	String	Code machine
CODE_PERS	String	Code personnel
CODE_INTERVENTION	Integer	N° d'intervention curative
REF_ARTICLE	String	Référence article
QUANTITE	Decimal	Quantité réintégrée

Consultation Maintenance : CONSULTATION_MAINT_CUR

Pas de chainage.

Espion

Pour debugger le workflow, vous avez à votre disposition une fenêtre d'espion qui permet de consulter le contenu des variables en cours d'exécution.

L'exécution du programme ne peut être interrompue que dans l'environnement de développement à l'aide d'un point d'arrêt. Attention, un point d'arrêt sur une activité de type affichage ne se fait pas avant l'exécution de la fenêtre mais après son affichage. Il n'est donc plus possible de consulter le contenu des variables de type structure à l'aide de la loupe (variables contenant le résultat d'une requête, une collection par exemple).

Espion	
Nom	Valeur
resPersonnel	SqlRecord 🔍
resOFOP	SqlRecord 🔍
resRebut	SqlRecord 🔍
QteRebut	5

Pour les variables de type structure, il suffit de cliquer sur la loupe pour afficher le contenu de la variable.

Espion	
Nom	Valeur
resPersonnel	SqlRecord 🔍

Détail de la variable							
CODE_SOCIETE	CODE_PERS	NOM_PRENOM	ADRESSE	CODE_POSTAL	VILLE	TELEPHONE	EMAIL
999	10	BENETEAU Didier	6 Rue des peupliers	53000	LAVAL	02.43.63.75.48	d.beneteau@societe-de-demo

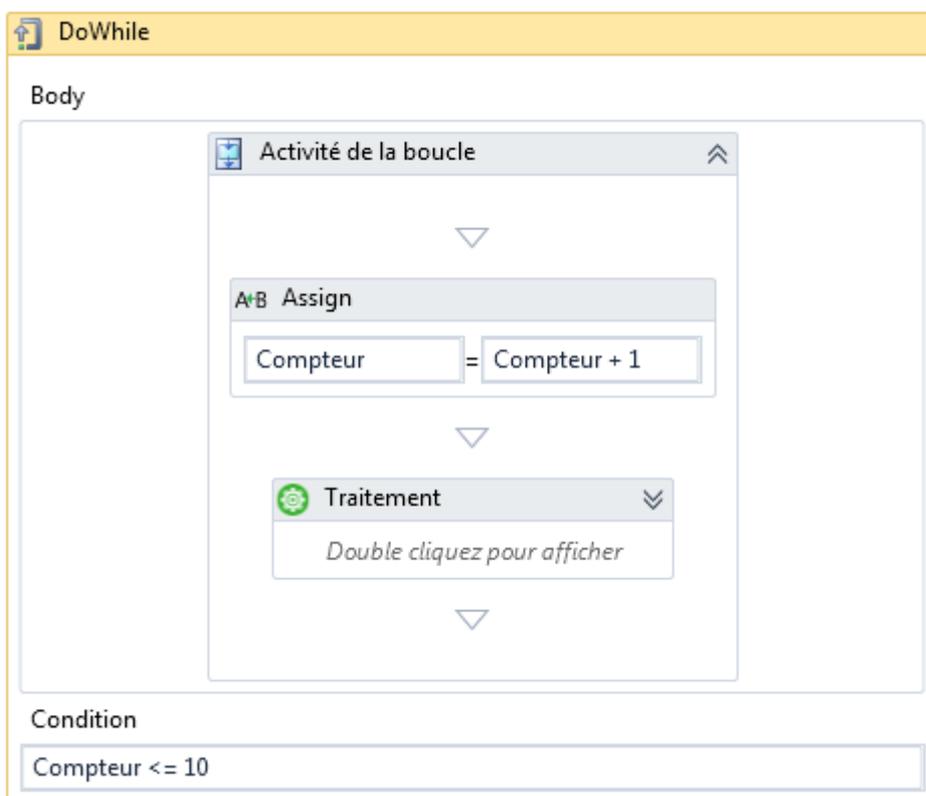
Boîte à outil

Général : Flux de données

Dans cette rubrique, on trouve l'ensemble des activités permettant de coder la structure du programme (les boucles, affectation de variables, les conditions, etc.).

Do While

L'activité **DoWhile** exécute l'activité contenue dans sa propriété **Body** au moins une fois, jusqu'à ce qu'une condition spécifiée ait la valeur **false**. Si vous devez exécuter zéro ou plusieurs fois l'activité contenue dans le corps d'une boucle, utilisez plutôt l'activité **While**. Cette boucle peut être utilisée pour remplacer la boucle de type **For... Next** qui n'existe pas dans le workflow.



Body

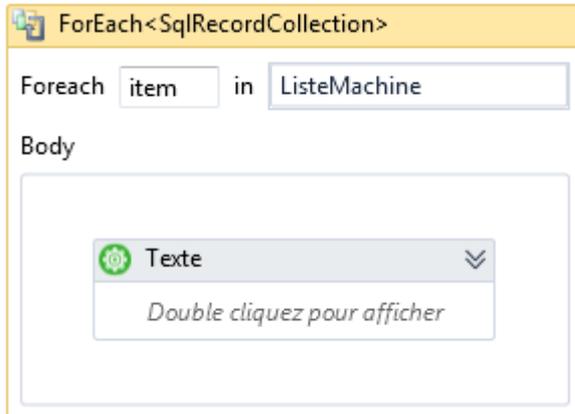
Activité à exécuter tant que la condition reste à **True**. Pour ajouter l'activité Body, déplacez une activité de la boîte à outils vers la zone Body dans le concepteur d'activité DoWhile avec l'indication **Déposer l'activité ici**.

Condition

C'est la condition à évaluer après chaque itération de la boucle. Pour définir la propriété Condition, tapez une expression Visual Basic dans la zone Condition ou dans la fenêtre des propriétés.

For Each

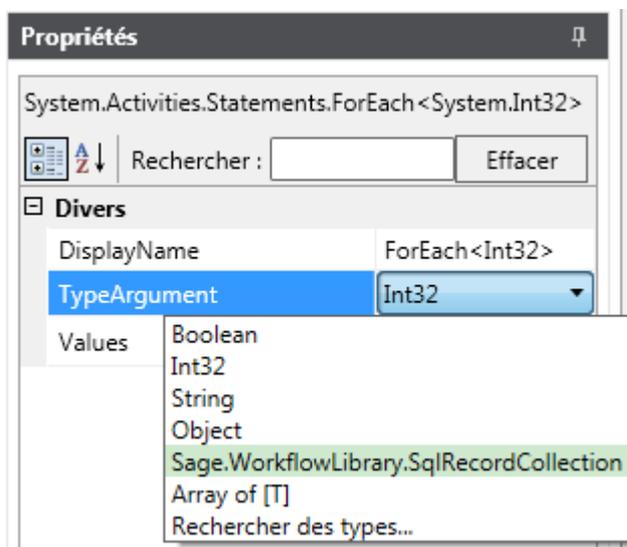
L'activité **ForEach<T>** exécute l'activité contenue dans sa propriété **Body** pour chaque élément d'une collection **Values** spécifiée. Cette boucle est en générale utilisé pour balayer le contenu d'une collection ou le résultat de requête de sélection.



Values

Collection d'éléments à itérer. Pour définir la propriété **Value**, tapez une expression Visual Basic dans la zone **Valeurs** dans la fenêtre **Propriétés**.

Ici, on balaye chaque enregistrement de la variable **ListeMachine**. Cette variable est issue d'une requête. Le type est donc **[SqlRecordCollection]**. Il est nécessaire de préciser le type de la variable dans la fenêtre **Propriétés**.

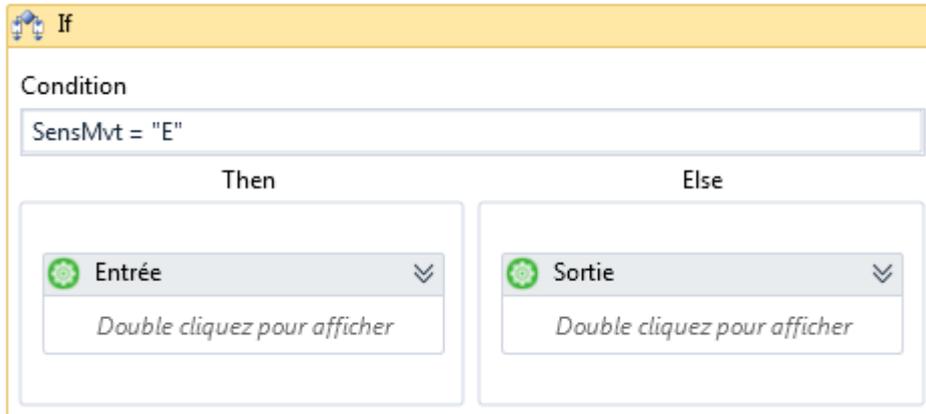


TypeArgument

Type des éléments de la collection **Values**. Par défaut, **TypeArgument** a la valeur **Int32**.

If

L'activité **If** évalue une condition et exécute une activité en fonction des résultats de cette évaluation. Une activité **If** peut être imbriquée dans une activité **Sequence** par exemple. Si vous utilisez une activité **FlowChart**, il est conseillé d'utiliser plutôt une activité **FlowDecision**.



Condition

Condition qui détermine l'activité enfant à exécuter. Pour définir la propriété **Condition**, tapez une expression Visual Basic dans la zone **Condition** sur le concepteur d'activités **If** ou dans la fenêtre **Propriétés**.

Then

Activité à exécuter si la propriété **Condition** à la valeur **True**. Pour ajouter une activité qui est exécutée dans la branche **Then**, déplacez une activité de la **boîte à outils**. Dans notre exemple, la variable [**SensMvt**] contient bien la valeur « **E** ».

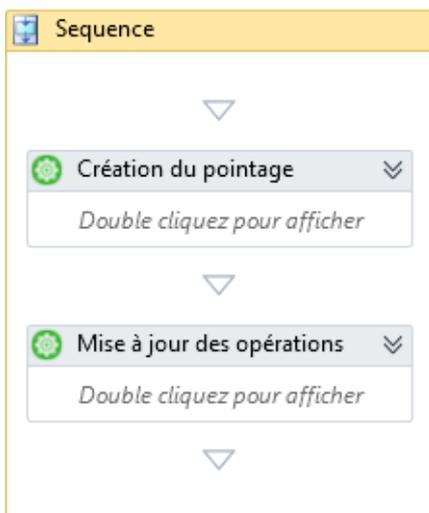
Else

Activité à exécuter si la propriété **Condition** à la valeur **False**. Pour ajouter une activité qui est exécutée dans la branche **Else**, déplacez une activité de la **boîte à outils**. Dans notre exemple, la variable [**SensMvt**] est différente de la valeur « **E** ».

Sequence

L'activité **Sequence** contient une collection ordonnée d'activités enfants qu'elle exécute dans l'ordre. Cette activité peut être utilisée pour stocker un ensemble de requête de mise à jour en fin de programme par exemple.

Pour ajouter une activité **Sequence**, faites glisser une activité de la boîte à outils dans le concepteur d'activités **Sequence**. Pour ajouter une activité enfant à cette activité **Sequence**, faites glisser de la boîte à outils une autre activité et déposez là sur le triangle dans la zone avec le texte d'indication **Déposer l'activité ici**.



Dans cet exemple, la séquence exécute la 1^{ère} activité **Création du pointage**. A la fin de l'exécution de cette activité, on exécutera sans condition l'activité suivante **Mise à jour opération**.

Switch

L'activité **Switch <T>** évalue une expression spécifiée et exécute l'activité à partir d'une collection d'activités dont la clé associée correspond à la valeur obtenue de l'évaluation.

L'activité **Switch<T>** contient une propriété **Expression** et un dictionnaire de propriétés **Cases**. Chaque cas dans le dictionnaire est composé d'une paire qui contient un paramètre **Key** et une activité qui lui sert paramètre **Value**. L'activité **Switch<T>** évalue la propriété **Expression** et la compare à chacune des clés. Si une concordance est trouvée, l'activité correspondante est exécutée. Une seule correspondance est possible, car les clés du dictionnaire doivent être uniques par rapport au type d'égalité défini par le comparateur d'égalité du dictionnaire. Si aucune correspondance n'est trouvée, l'activité **Default** est exécutée.

Une fois l'activité déposée dans l'éditeur, il faut sélectionner les types pour permettre de spécifier le type **T** générique. La valeur par défaut est **Int32**. Une fois que le type générique a été sélectionné, l'activité apparaît dans l'éditeur et il n'est plus possible de modifier le type.



Expression

Spécifie l'expression à comparer aux clés dans la collection de cas pour déterminer le cas à exécuter.

Default

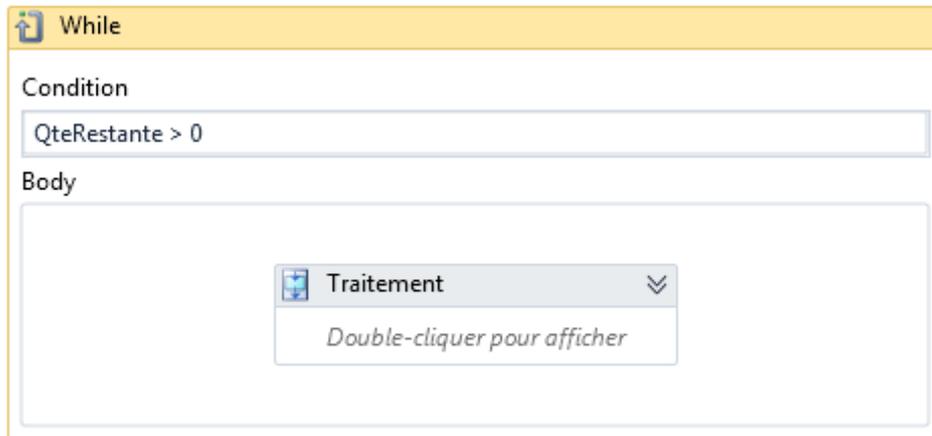
Spécifie l'activité exécutée si aucune concordance n'est trouvée.

Cases

Spécifie les cas à évaluer. Pour ajouter un cas, cliquer sur le bouton **Ajouter un nouveau cas** en bas du concepteur. Le bouton se transforme en zone de texte (ou en zone de liste déroulante si le type générique est **String** ou **Enum**). Après l'ajout d'une clé dans la zone *Valeur* associée au cas, la zone de cas se développe et une activité peut être déposée à partir de la boîte à outils.

While

L'activité **While** exécute l'activité contenue dans sa propriété **Body** lorsque la propriété **Condition** spécifiée à la valeur **True**. L'activité contenue peut ne jamais s'exécuter si la condition est **False** dès la 1^{ère} évaluation. Si vous voulez que l'activité contenue soit exécutée au moins une fois, utilisez l'activité **DoWhile** à la place.



Body

Contient l'activité à exécuter tant que la propriété **Condition** à la valeur **True**.

Condition

Contient l'expression Visual Basic évaluée pour déterminer si l'activité dans la propriété **Body** sera exécutée.

Général : Organigramme

Cette rubrique inclut plusieurs activités fournies par le système que vous pouvez utiliser lors de la construction de vos workflows. Cette section contient les activités fournies par le système utilisées pour gérer des organigrammes dans un workflow. Les rubriques suivantes décrivent ces activités et fournissent des conseils sur la façon de les utiliser.

FlowChart

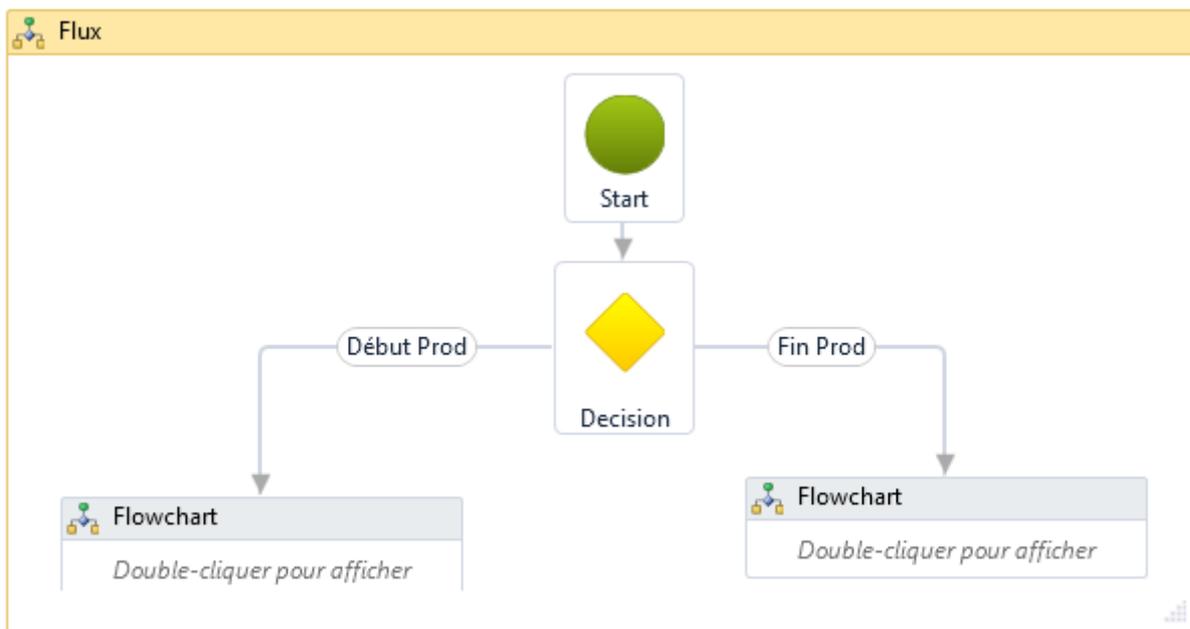
L'activité **Flowchart** permet de créer des flux de travail qui définissent et gèrent des contrôles de flux complexes. C'est le flux automatiquement utilisé lors de la création d'un workflow de type **Atelier**.

Flowchart spécifie une propriété **startNode** unique exécutée lorsque le flux de travail démarre et utilise un réseau de propriété **Nodes** liées pour créer des boucles arbitraires ou détourner le flux d'exécution ailleurs dans le flux de travail à un moment donné.

Le **Flowchart** peut être utilisé pour exécuter un workflow à l'intérieur d'un autre. Par exemple, l'opérateur peut se voir proposer 2 scénarios différents en fonction d'une réponse.

Après avoir fait glisser différents concepteurs d'activités sur la zone de dessin de Concepteur de workflow, les objets **Activité** qu'ils représentent peuvent être liés pour spécifier l'ordre d'exécution. Pour créer un lien entre une activité source et une activité de destination, pointez la souris sur le concepteur de l'activité source pour faire apparaître des poignées carrées sur chacun de ses côtés. Cliquez sur l'une des poignées carrées et faites-la glisser, en maintenant le bouton de la souris enfoncé, vers l'une des poignées qui s'affiche de manière similaire autour de l'activité de destination lorsque vous pointez dessus avec la souris. Re-

lâchez le bouton de la souris, un lien est créé entre ces deux activités, représenté par une flèche du concepteur source au concepteur de destination.

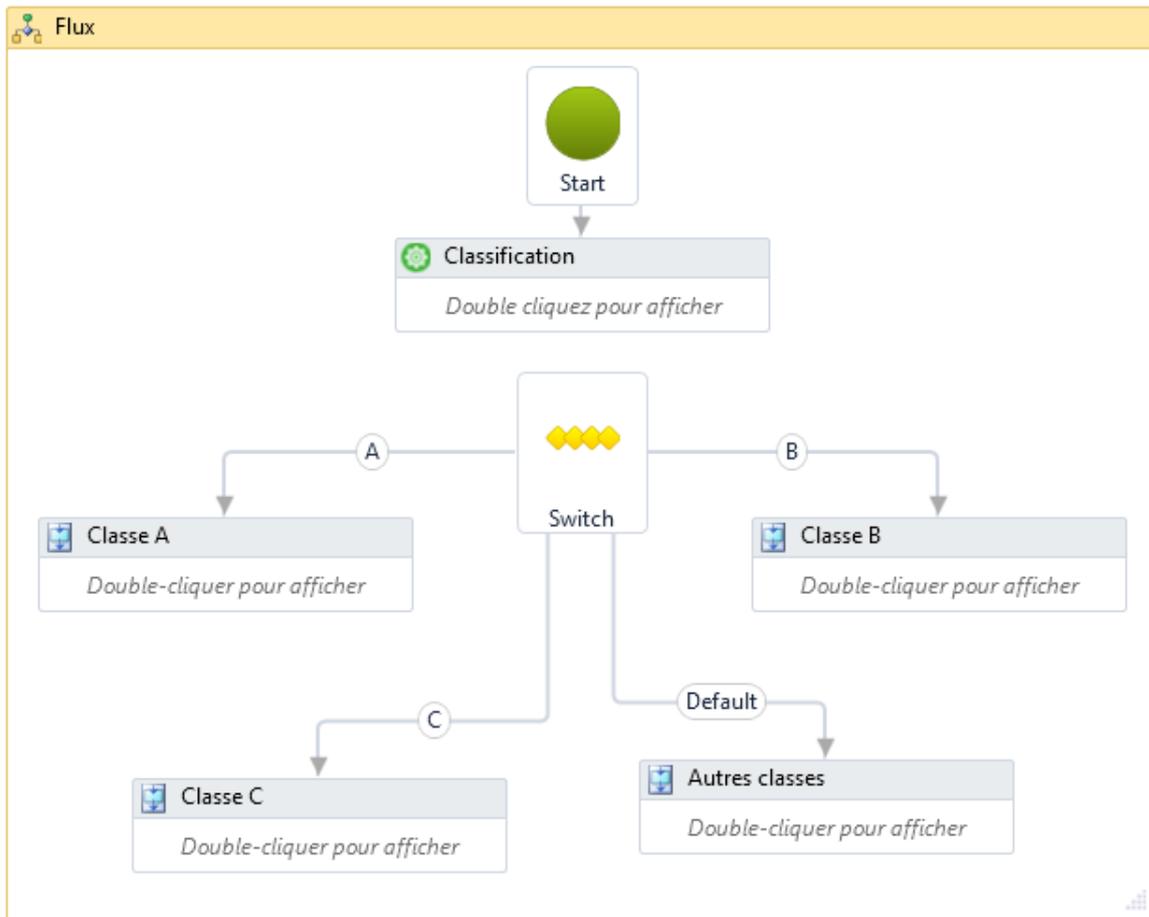


FlowSwitch

L'activité **FlowSwitch<T>** est une activité conditionnelle qui fournit la création de branches pour le flux de contrôle selon un critère de correspondance lorsque plus de deux branches sont requises. Si la recherche de branches requiert uniquement deux chemins d'accès, utilisez **FlowDecision** à la place.

L'activité **FlowSwitch<T>** contient une propriété **Expression** qui retourne une valeur de type T (spécifiée par le paramètre générique) lorsqu'elle est évaluée. L'activité contient également un jeu de propriétés **Cases**, qui spécifie un mappage unique, à partir des résultats possibles de cette évaluation, à un jeu d'objets FlowNode. L'objet FlowNode exécuté est celui dont l'objet de type T correspond à la valeur de la propriété Expression évaluée. Un cas **Default** peut être fourni (éventuellement) pour le cas dans lequel aucune correspondance n'est obtenue.

Utilisez la fenêtre **Sélectionner les types** qui s'affiche pour spécifier le type (associé dans le code à FlowSwitch(Of T) par son paramètre générique) obtenu de l'évaluation de la propriété Expression. Cette procédure crée une activité FlowSwitch(Of T) étiquetée Switch dans l'activité Flowchart. Vous pouvez taper la propriété **Expression** dans la zone **Expression** de la fenêtre **Propriétés** en cliquant à l'endroit où le texte d'indication « **Entrer une expression VB** » apparaît.

**Expression**

Spécifie l'expression qui est évaluée pour déterminer le chemin d'exécution.

Cases

Spécifie la valeur qui détermine le choix d'une branche.

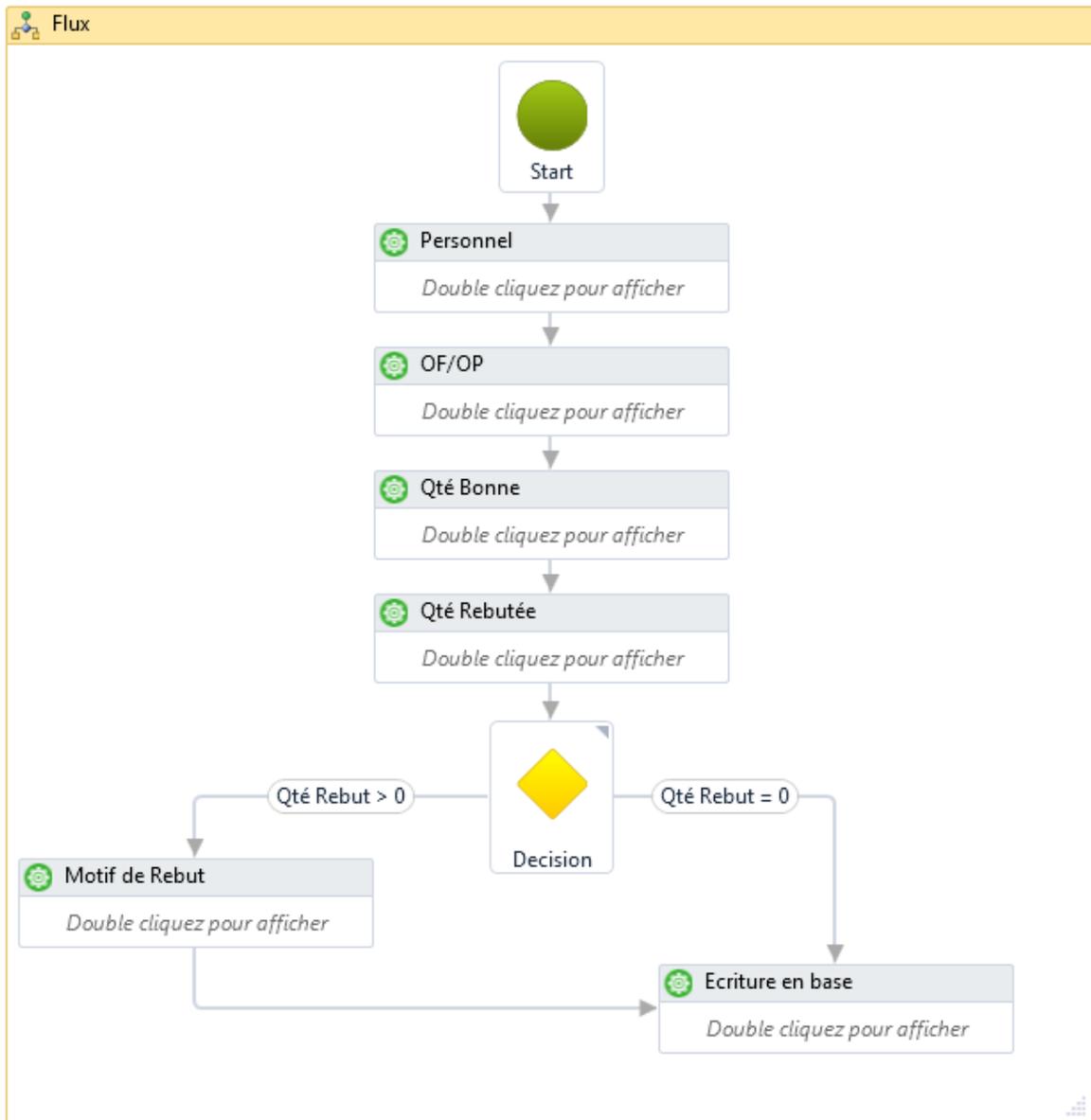
IsDefaultCase

Spécifie le cas où l'évaluation ne correspond à aucune valeur **Cases** (cas par défaut).

FlowDecision

Le nœud **FlowDecision** est un nœud conditionnel qui fournit une branche pour le flux de contrôle dans l'une des deux alternatives suivant qu'une condition spécifiée est satisfaite ou non. Si le nœud requiert plusieurs branches, utilisez **FlowSwitch** à la place.

Utilisez **FlowDecision** lorsque le flux peut faire l'objet d'une création de branche dans deux chemins d'accès. Un nœud **FlowDecision** a une **Condition** et deux résultats **True** ou **False**. La condition est évaluée et cette évaluation détermine l'activité suivante à traiter dans le Flowchart.



Les propriétés sont accessibles à partir de la fenêtre **Propriété**.

Condition

Entrer une expression Visual Basic qui détermine le chemin emprunté par le contrôle de flux.

TrueLabel

Texte qui apparaît sur le chemin d'accès *True*.

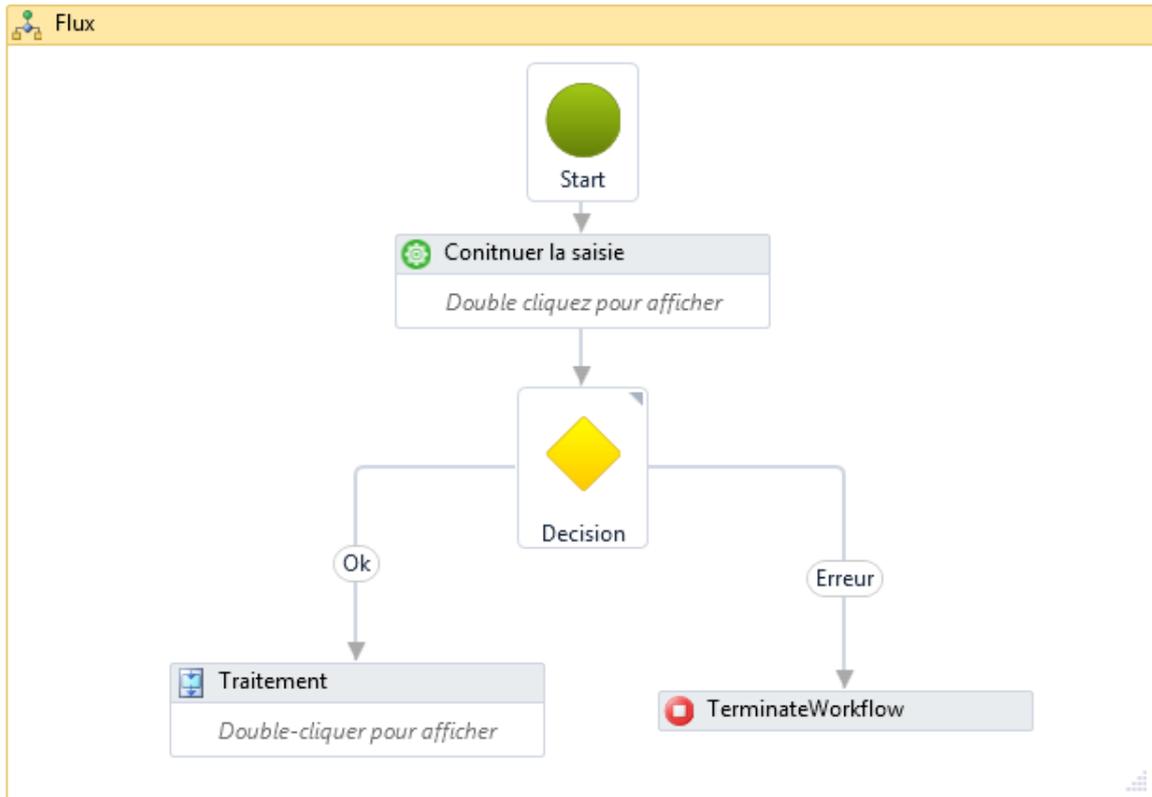
FalseLabel

Texte qui apparaît sur le chemin d'accès *False*.

Général : Exécution

TerminateWorkflow

L'activité **TerminateWorkflow** termine l'exécution d'un workflow.



Exception

Exception à lever lorsque le workflow est terminé.

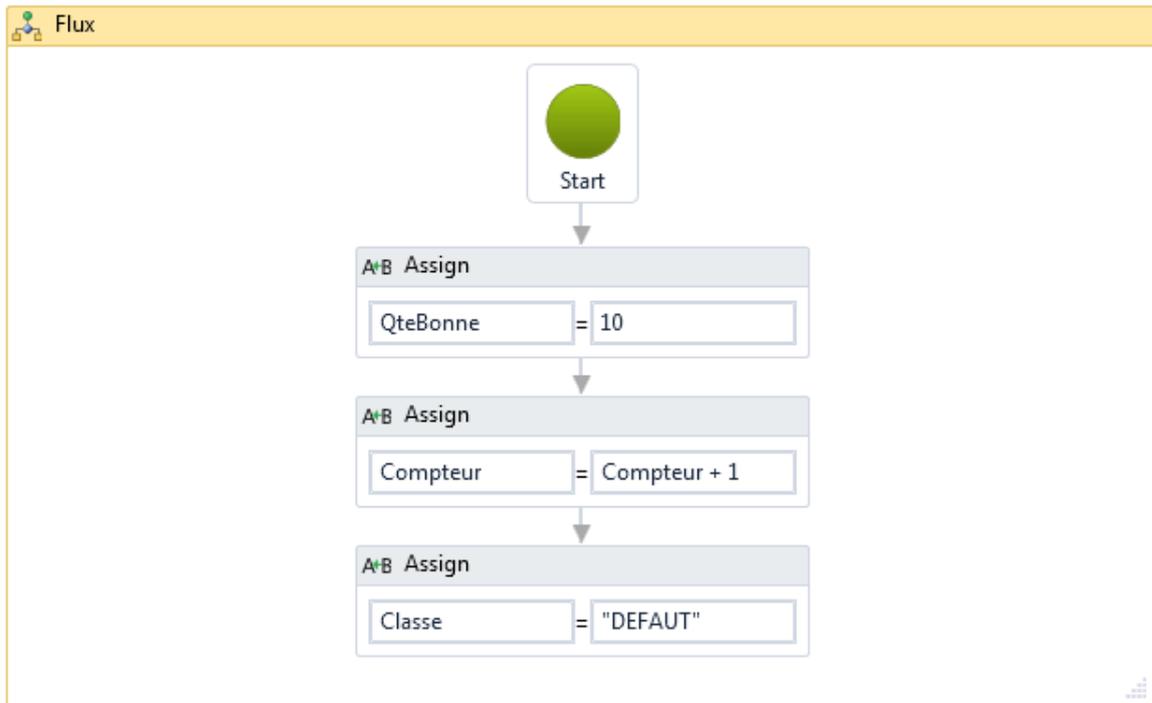
Reason

Raison qui explique pourquoi le workflow a été terminé.

Général : Primitives

Assign

L'activité **Assign** affecte une valeur à une variable ou à un argument.

**To**

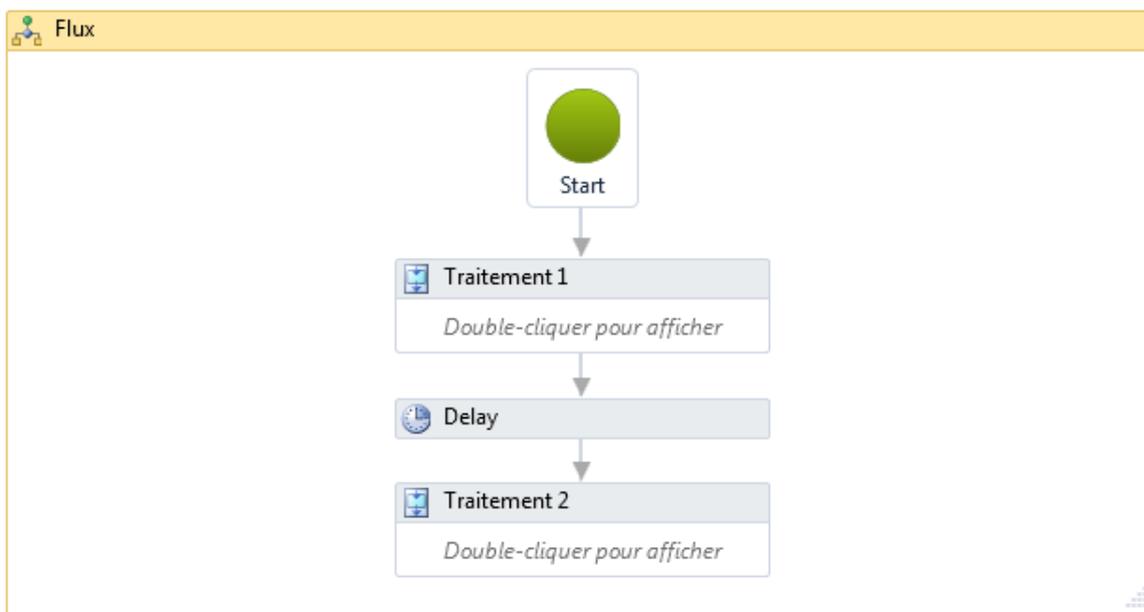
Variable ou argument auquel la propriété *Value* est affectée. Il doit s'agir d'un identificateur Visual Basic valide.

Value

Valeur qui est affectée à la variable. Pour définir la propriété *Value*, tapez une expression Visual Basic dans la zone Valeur.

Delay

L'activité Delay retarde l'exécution d'un workflow pour une durée spécifiée.

**Duration**

Durée pendant laquelle le workflow est retardé. Tapez une valeur **Timespan** littérale au format 00:00:00 ou une expression Visual Basic pour spécifier la durée.

InvokeMethod

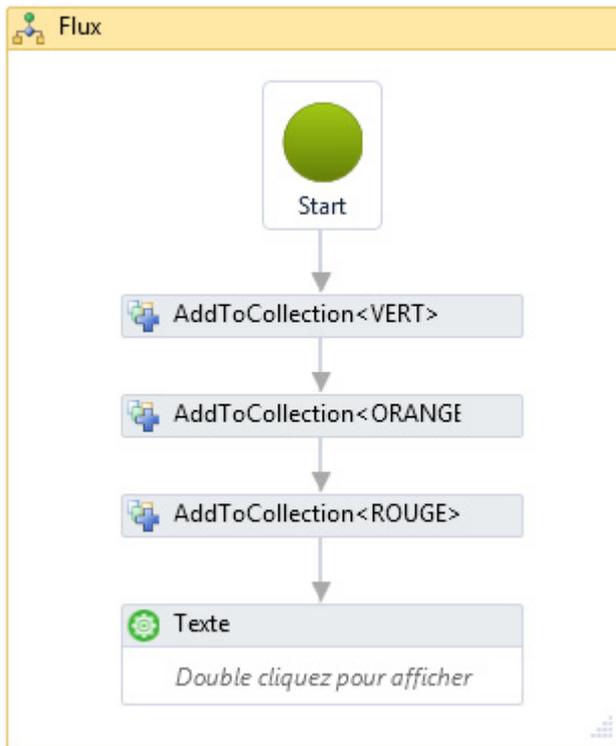
L'activité **InvokeMethod** permet d'appeler des méthodes publiques dans des classes publiques (passer des paramètres, obtenir la valeur de retour).

Général : Collection

Les activités de collection sont utilisées pour créer et configurer des activités permettant de gérer des collections. Les rubriques contenues de cette section fournissent des conseils sur la façon d'utiliser les workflow.

AddToCollection

L'activité **AddToCollection** permet d'ajouter un élément à une collection. L'argument de l'activité est par défaut dans le type **Int32**. Vous pouvez, à partir de la fenêtre **Propriété**, modifier ce type.



Collection

Collection à laquelle l'élément doit être ajouté. Cette collection est de type ***ICollection<TypeArgument>***.

Nom	Type de variable	Portée	Par défaut
ListeCouleur	List<String>	Flux	New List(Of String)
Créer une variable			

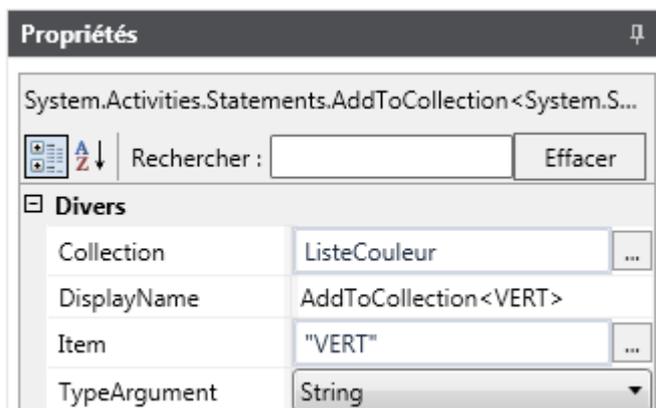
Variables Arguments 100%

Item

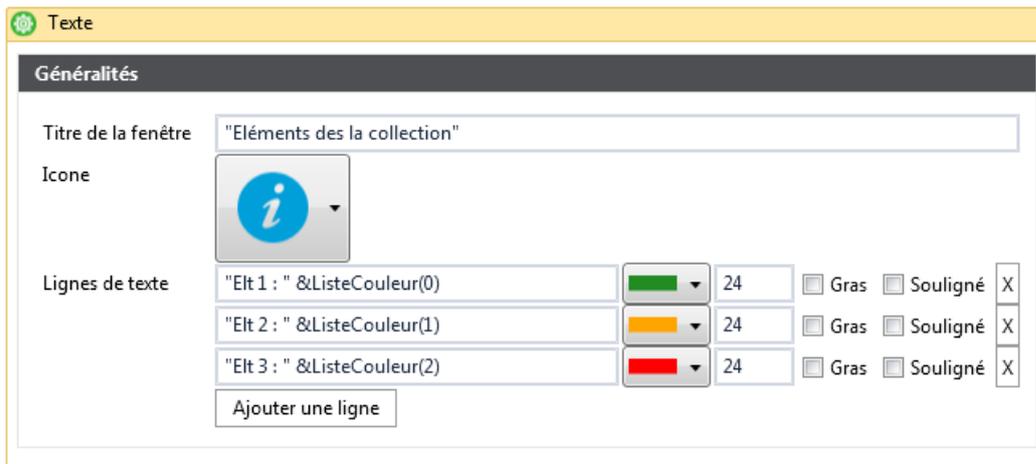
Élément à ajouter à ***Collection<T>***. Cet élément est de type ***T***, qui est de type ***TypeArgument***. Pour spécifier l'élément, tapez une expression Visual Basic.

TypeArgument

Type ***T*** des éléments contenus dans la collection ***ICollection<T>***. Par défaut, ce type a la valeur ***Int32***. Pour modifier ce type, modifiez la valeur de ***TypeArgument*** dans la liste déroulante de la fenêtre des propriétés.

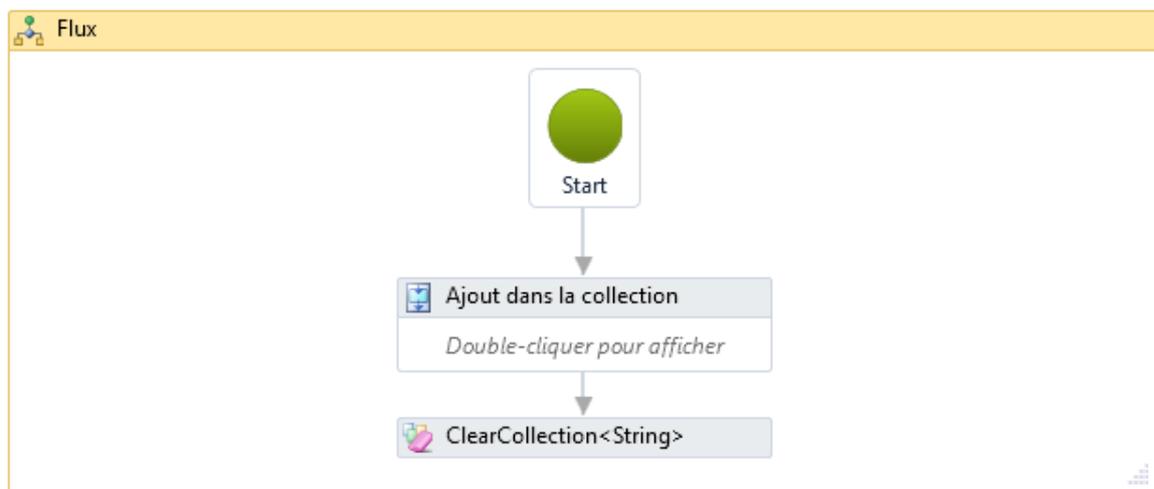


Exemple d'utilisation :



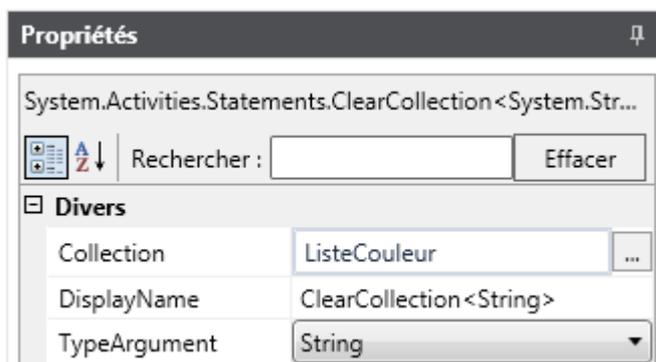
ClearCollection

L'activité **ClearCollection** permet d'effacer tous les éléments d'une collection spécifiée.



Collection

Spécifie la collection dont les éléments doivent être effacés. Cette collection est du type **ICollection<TypeArgument>**. Pour spécifier la collection, tapez une expression Visual Basic dans la fenêtre des propriétés.

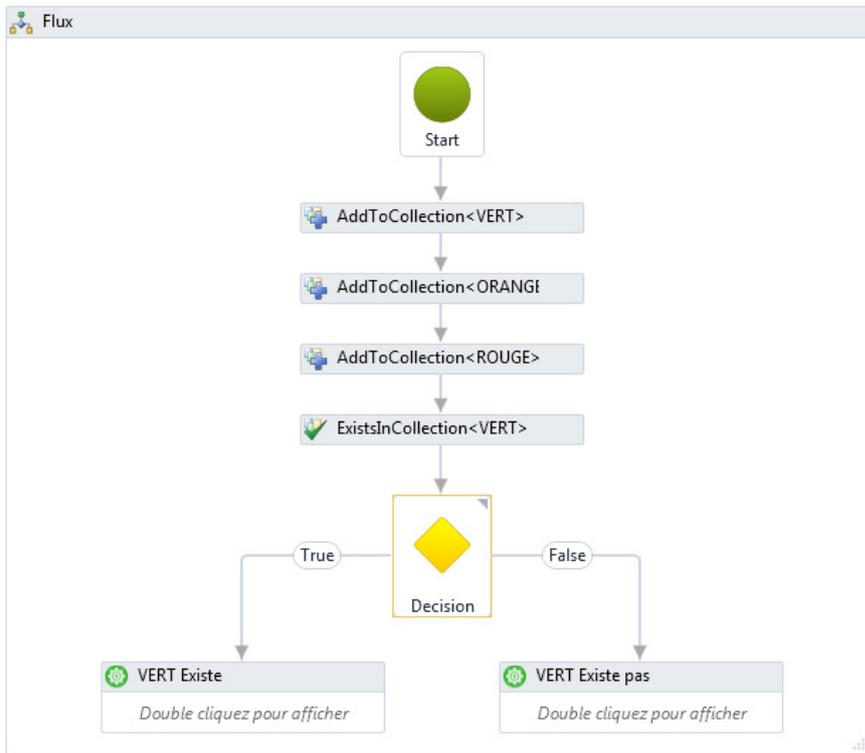


TypeArgument

Spécifie le type T des éléments contenus dans l'objet **ICollection<T>**. Par défaut, ce type a la valeur **Int32**. Pour modifier ce type, modifiez la valeur de **TypeArgument** dans la liste déroulante de la fenêtre des propriétés.

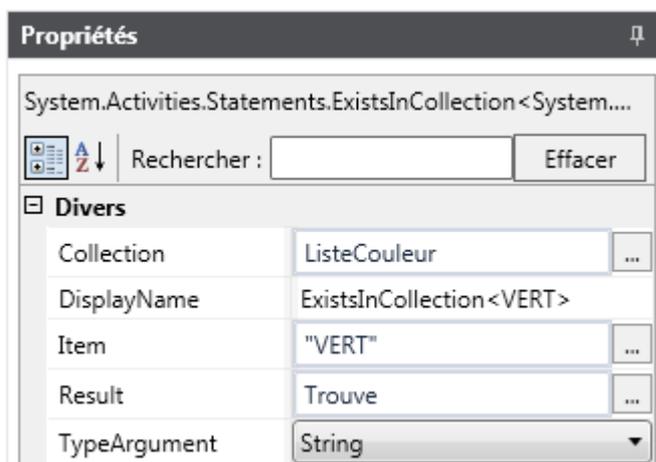
ExistsInCollection

L'activité **ExistsInCollection** permet de déterminer si un élément spécifié existe dans une collection donnée.



Collection

Spécifie la collection dans laquelle l'élément doit être recherché. Cette collection est du type **ICollection<TypeArgument>**. Pour spécifier la collection, tapez une expression Visual Basic dans la fenêtre des propriétés.



Item

Élément à rechercher dans **Collection<T>**. Cet élément est de type **T**, qui est de type **TypeArgument**. Pour spécifier l'élément, tapez une expression Visual Basic.

Result

Valeur qui indique si l'élément spécifié existe dans la collection. Pour spécifier une variable à lier au résultat, tapez une variable Visual Basic dans la fenêtre de propriété. La variable est de type **Boolean**.

Nom	Type de variable	Portée	Par défaut
ListeCouleur	List<String>	Flux	New List(Of String)
Trouve	Boolean	Flux	Entrer une expression VB

Créer une variable

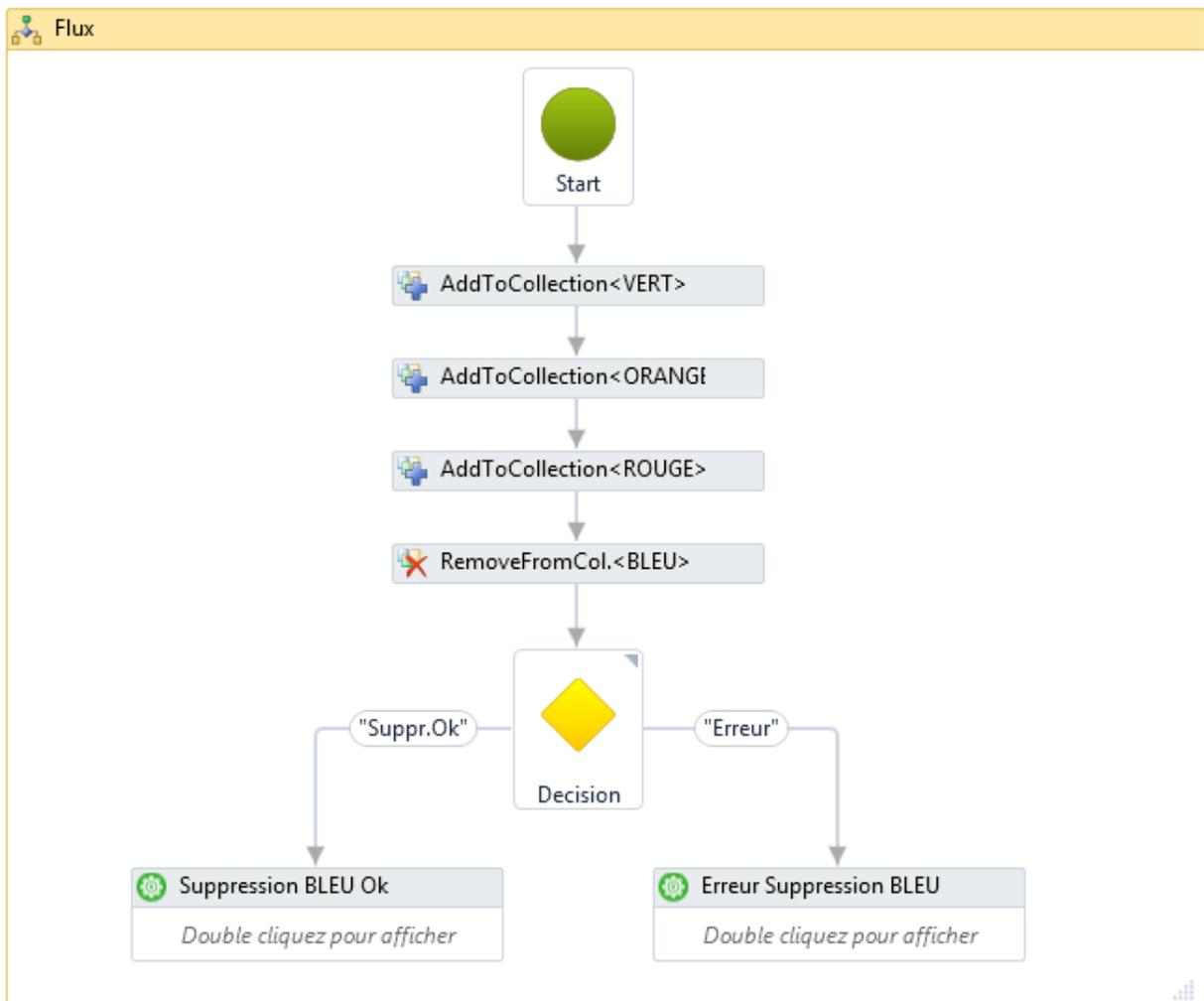
Variables Arguments

TypeArgument

Spécifie le type **T** des éléments contenus dans l'objet **ICollection<T>**. Par défaut, ce type a la valeur **Int32**. Pour modifier ce type, modifiez la valeur de **TypeArgument** dans la liste déroulante de la fenêtre des propriétés.

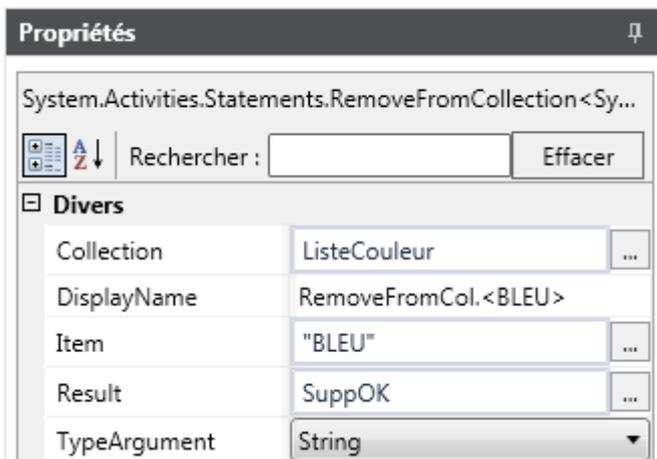
RemoveFromCollection

L'activité **RemoveFromCollection** supprime un élément spécifié dans une collection donnée.



Collection

Spécifie la collection dans laquelle l'élément doit être supprimé. Cette collection est du type **ICollection<TypeArgument>**. Pour spécifier la collection, tapez une expression Visual Basic dans la fenêtre des propriétés.



Item

Élément à supprimer de **Collection<T>**. Cet élément est de type **T**, qui est de type **TypeArgument**. Pour spécifier l'élément, tapez une expression Visual Basic.

Result

Valeur qui indique si l'élément spécifié a été supprimé dans la collection. Pour spécifier une variable à lier au résultat, tapez une variable Visual Basic dans la fenêtre de propriété. La variable est de type **Boolean**.

Nom	Type de variable	Portée	Par défaut
ListeCouleur	List<String>	Flux	New List(Of String)
Trouve	Boolean	Flux	Entrer une expression VB
SuppOK	Boolean	Flux	Entrer une expression VB

Créer une variable

Variables Arguments

TypeArgument

Spécifie le type **T** des éléments contenu dans l'objet **ICollection<T>**. Par défaut, ce type a la valeur **Int32**. Pour modifier ce type, modifiez la valeur de **TypeArgument** dans la liste déroulante de la fenêtre des propriétés.

Général : Gestion des erreurs

Cette rubrique permet d'implémenter dans vos workflows une gestion des erreurs d'exécution.

TryCatch

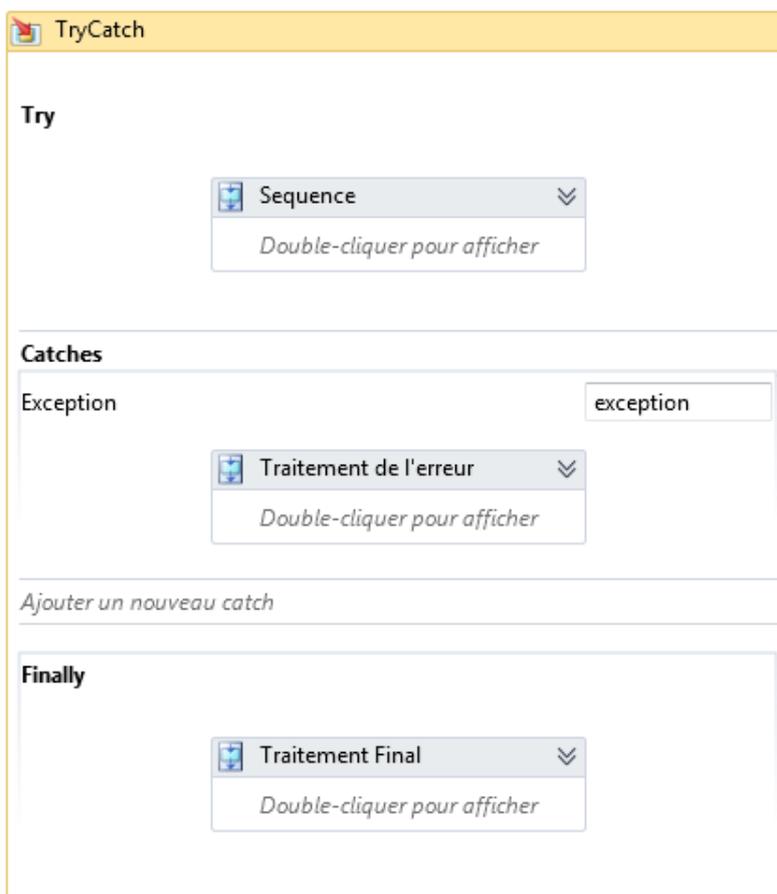
L'activité **TryCatch** contient une activité **Try**, une collection de **Catch<TException>** et une activité **Finally**. Un objet **Catch(Of TException)** de type **TException** contient une propriété **ExceptionType** et une propriété Action. Ensemble, ils permettent d'implémenter un mécanisme classique de gestion des erreurs basé sur les exceptions. Une activité **TryCatch** essaie d'exécuter son activité **Try**. Si l'activité **Try** lève une exception, l'activité **TryCatch** utilise sa collection **Catch<TException>** pour établir une correspondance avec l'except-

tion. S'il existe une correspondance, la propriété **Action** du **Catch<TException>** correspondant est alors exécutée, en servant de logique de gestion des erreurs pour l'exception. Si les activités de la section **Try** s'achèvent correctement ou les activités de **Catches** s'achèvent correctement, l'activité **TryCatch** exécute son activité **Finally**.

Cliquez sur le bouton Développer dans le coin supérieur droit du concepteur **TryCatch** pour afficher les zones **Try**, **Catches** et **Finally** dans la vue développée.

Pour ajouter un catch, cliquez sur le bouton Ajouter un nouveau catch dans le concepteur TryCatch. Le bouton se transforme en zone de liste déroulante Type. Sélectionnez un type d'exception et appuyez sur ENTRÉE pour ajouter le catch. Après l'ajout d'un élément Catch, la zone de catch se développe et une activité peut y être déposée pour définir la logique d'exécution du catch.

Notez la présence d'une zone de texte à droite de la zone de catch développée. Vous pouvez nommer la variable d'exception à l'aide de cette zone de texte. La variable d'exception peut être utilisée uniquement pour les activités situées dans le même Catch.



Try

Première activité exécutée lorsque *TryCatch* s'exécute.

Catches

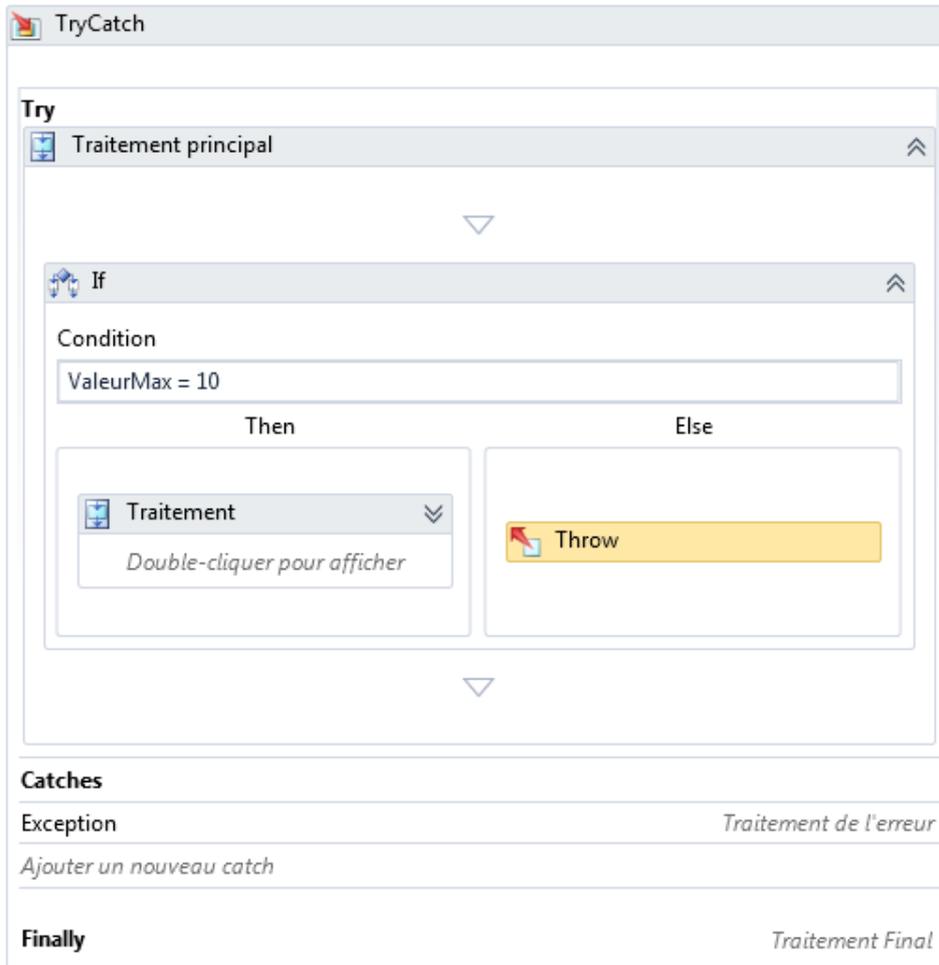
Collection d'éléments Catch à vérifier lorsque l'activité *Try* lève une exception. Vous devez au moins ajouter une activité dans **Catches** ou une activité dans le bloc **Finally**.

Finally

Activité à exécuter lorsque l'exécution de *Try* et de toutes les activités nécessaires de la collection **Catches** est terminée. Vous devez au moins ajouter une activité dans **Catches** ou une activité dans le bloc **Finally**.

Throw

L'activité **Throw** lève une exception.

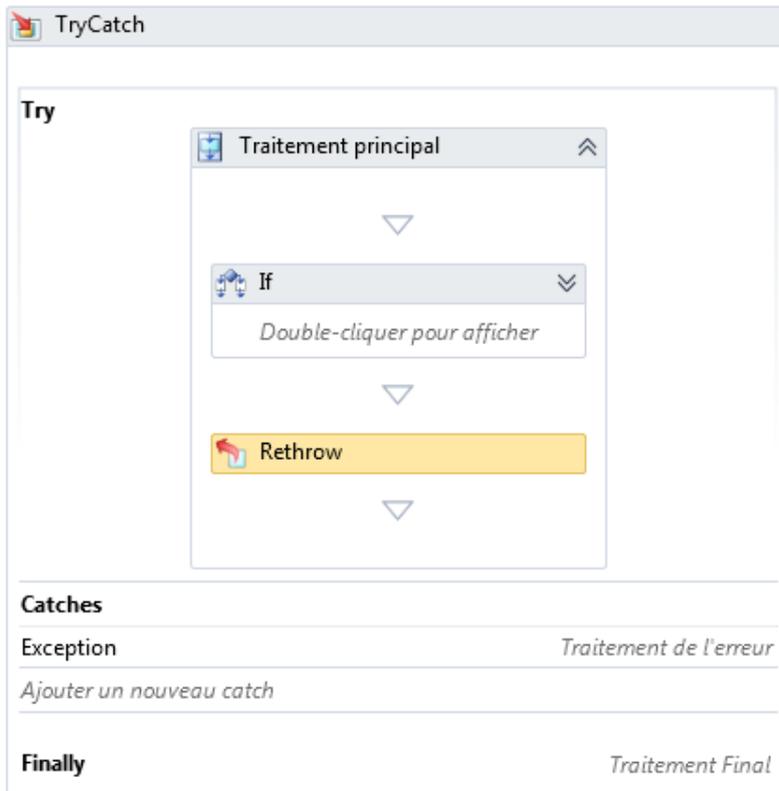


Exception

Exception à lever. Cette exception doit dériver de *Exception*. Pour spécifier l'exception, tapez une expression Visual Basic dans la fenêtre des propriétés.

Rethrow

L'activité **Rethrow** lève une exception précédemment levée. Cette activité ne peut être utilisée que dans un gestionnaire **Catch** dans l'activité **TryCatch**.



Ici, l'activité **Rethrow** force une nouvelle exécution à partir du **Try**.

Atelier : Affichages

Dans ce groupe on retrouve l'ensemble des activités permettant d'ouvrir une fenêtre pour afficher des informations (aucun saisie n'est possible dans ces activités). Pour une meilleure lisibilité, il est conseillé de changer le titre de l'activité soit directement dans l'interface graphique soit par la propriété **DisplayName** de la fenêtre **Propriété**.

Texte

Cette activité permet d'ouvrir une fenêtre de type **MessageBox** pour afficher du texte dont le contenu est paramétrable (titre, icône, lignes de textes et propriétés de la police de caractères).

Assistant de configuration

Texte

Généralités

Titre de la fenêtre "Environnement de travail"

Icône 

Lignes de texte

"Société en utilisateur en cours"		36	<input checked="" type="checkbox"/> Gras	<input checked="" type="checkbox"/> Souligné	X
"Société en cours : " &w.CodeSociete		24	<input type="checkbox"/> Gras	<input type="checkbox"/> Souligné	X
"Utilisateur en cours : " &w.CodeUtilisateur		24	<input type="checkbox"/> Gras	<input type="checkbox"/> Souligné	X

Ajouter une ligne

Titre de la fenêtre

Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre.

Icône

Image qui sera affichée dans la partie gauche de la fenêtre.



Lignes de texte

Il est possible d'afficher plusieurs lignes de texte (bouton **Ajouter une ligne**). Chaque ligne peut avoir un style différent (couleur du texte, taille de la police, Gras et souligné).

Exemple de restitution

Zone géographique

BAT1	Batiment 1
BAT2	Batiment 2

Veuillez saisir la zone géographique

Code zone

F1 - Liste Valider Annuler

Atelier : Saisies génériques

Dans ce groupe, on dispose d'un ensemble de fenêtres de saisies adaptées par type (numérique, chaîne, date, etc.). Les saisies génériques ne sont pas disponibles pour les workflow de type **Périodique**.

Titre de l'activité

Pour une meilleure lisibilité, il est conseillé de changer le titre de l'activité soit directement dans l'interface graphique soit par la propriété **DisplayName** de la fenêtre **Propriété**.

Editeur

Scénario > Flux

Développer tout Restaurer

Flux

Start

Commentaire

Double cliquez pour afficher

Propriétés

Sage.AtelierActivities.SaisieChaine

Rechercher : Effacer

Affichage

Hauteur de la fenê... ...

Largeur de la fenê... ...

Divers

DisplayName

Généralités

Complément ...

Invite de la saisie ...

Longueur max ...

Multiligne ...

Saisie obligatoire ...

Titre de la fenêtre ...

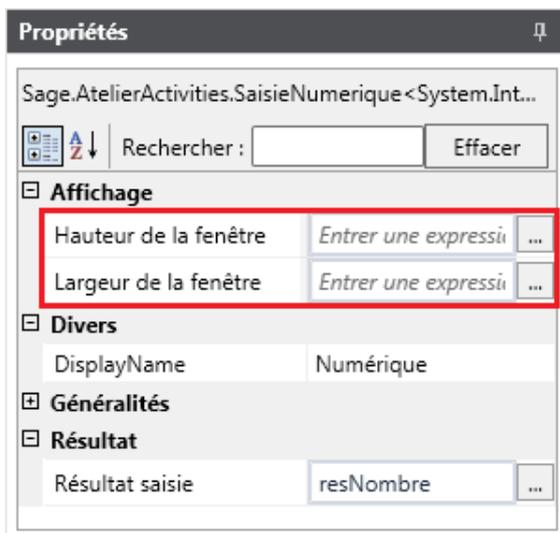
Valeur par défaut ...

Résultat

Résultat saisie ...

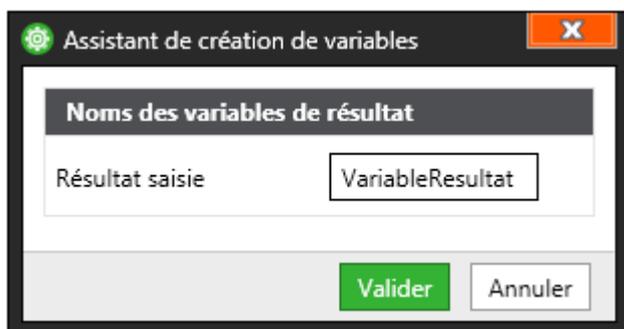
Propriétés

L'ensemble des paramétrages d'une activité est disponible dans l'assistant de configuration (double clic sur l'activité) mais également dans la fenêtre de propriété. Certaines propriétés ne sont disponibles que par la fenêtre de propriétés comme les dimensions de la fenêtre.



Affectation d'une variable

Lorsqu'une activité de type **Saisie** est déposée dans l'éditeur, un nom de variable est demandé. Si le nom est renseigné à ce moment, la variable est créée et affectée à la propriété **Résultat saisi** de l'activité.



S'il n'a pas été saisi, il est possible de créer manuellement la variable dans l'onglet **Variables** et ajouter une variable (en précisant le type) puis de l'affecter à l'activité via la fenêtre de propriétés rubrique **Résultat**.

The screenshot shows the Sage development environment. On the left, the 'Editeur' (Editor) window displays a flowchart with a 'Start' node and a 'Numérique' (Numeric) activity. Below the flowchart is a table for variables:

Nom	Type de variabl	Portée	Par défaut
Quantite	Decimal	Flux	Entrer une expression VB

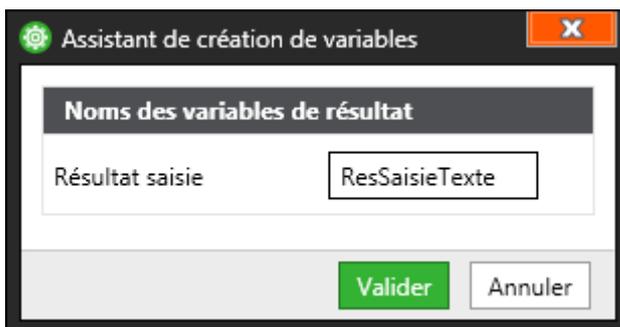
On the right, the 'Propriétés' (Properties) panel shows the properties for the 'Sage.AtelierActivites.SaisieNumerique<System.Int...' activity. The 'Résultat' (Result) section is expanded, showing a dropdown menu with the following options:

- Résultat saisie
- conv. fcn. CBool
- conv. fcn. CDate
- conv. fcn. CDbI
- conv. fcn. CInt
- conv. fcn. CStr
- variable Quantite
- const. VALEUR_SAISIE

Chaine

Cette activité permet de saisir une chaîne de caractères sans contrôle dans la base de données. Elle est plus spécialement dédiée à une saisie d'un code qui ne comporte pas de tables pour contrôler sa validité ou pour saisir un commentaire.

Résultat de la saisie



La valeur de retour est une variable de type [String].

Assistant de configuration

The image shows a configuration window titled 'Chaîne' with a 'Généralités' tab. It contains several input fields and checkboxes:

- Titre de la fenêtre**: Input field with placeholder text 'Taper le titre de la fenêtre'.
- Invite de la saisie**: Input field with placeholder text 'Taper l'invite de saisie'.
- Complément**: Input field with placeholder text 'Taper le texte de complément'.
- Longueur max.**: Input field with placeholder text 'Taper la longueur max.'.
- Valeur par défaut**: Input field with placeholder text 'Taper la valeur par défaut'.
- Saisie obligatoire
- Multiligne

Titre de la fenêtre

Titre de la fenêtre de saisie.

Invite de saisie

Texte affiché dans la zone de saisie.

Complément

Texte complémentaire figurant au-dessus de la zone de saisie. Ce texte est destiné à donner une explication plus précise sur la saisie attendue.

Longueur max

Permet de limiter la longueur de la saisie. Si la longueur contient 0 ou est vide, il n'y a pas de limitation. Pour pourra inscrire le nombre 20 pour limiter la saisie à 20 caractères au plus.

Valeur par défaut

Permet d'initialiser la zone de saisie avec une valeur par défaut.

Saisie obligatoire

Lorsque la saisie est obligatoire, l'utilisateur ne peut pas valider sa saisie avec une chaîne vide.

Multi ligne

Permet d'étendre la zone de saisie sur plusieurs lignes. Cette propriété est utile pour la saisie d'un commentaire. Le retour à la ligne s'effectue avec la touche **Entrée**.

Exemple de restitution

The image displays two screenshots of a software interface. The left screenshot shows the configuration for two 'Chaîne' (String) variables. The first variable is titled 'Nom du livreur' with a default value of 'Duval Christian'. The second variable is titled 'Etat de la marchandise' with a default value of 'Préciser l'état de la marchandise au déchargement du camion'. The right screenshot shows the runtime behavior of these variables in two windows. The first window, titled 'Nom du livreur', displays the value 'Duval Christian'. The second window, titled 'Etat de la marchandise', displays the text 'Préciser l'état de la marchandise au déchargement du camion' and a 'Remarque' (Remark) section containing the text: '3 palettes sont abimées', '2eme fois ce mois-ci', and 'Il ne faut as gerber les palettes'.

Code

Cette activité permet d'afficher une fenêtre permettant de saisir un code avec contrôle de la saisie à l'aide d'une requête. La fenêtre peut afficher une liste pour faciliter la recherche du code.

Résultat de la saisie

The image shows a screenshot of the 'Assistant de création de variables' (Variable Creation Assistant) window. The window title is 'Assistant de création de variables'. It displays a section titled 'Noms des variables de résultat' (Result variable names). Below this, there is a field labeled 'Résultat saisie' (Entered result) with the value 'ResCode'. At the bottom of the window, there are two buttons: 'Valider' (Validate) and 'Annuler' (Cancel).

La valeur de retour est une variable de type **[SqlRecord]** (1 ligne d'une table avec une colonne pour chaque champ).

Assistant de configuration

Généralités	
Titre de la fenêtre	"Zone géographique"
Invite de la saisie	"Code zone"
Complément	"Veuillez saisir la zone géographique"

Titre de la fenêtre

Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre.

Invite de la saisie

Texte qui sera affiché à gauche de la zone de saisie.

Complément

Texte complémentaire figurant au-dessus de la zone de saisie. Ce texte est destiné à donner une explication plus précise sur la saisie attendue.

Aide à la saisie								
<input checked="" type="checkbox"/>	Afficher une liste d'aide à la saisie							
Requête	<input type="radio"/> Requête assistée <input checked="" type="radio"/> Requête avancée							
	<input code_societe='@CODE_SOCIETE\""/' code_zone,="" from="" libelle_zone="" select="" t_machine_zone="" type="text" value="\" where=""/>							
	Paramètres							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nom</th> <th>Valeur</th> <th>Type</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>@CODE_SOCIETE</td> <td>w.CodeSociete</td> <td>Int32</td> </tr> </tbody> </table>	Nom	Valeur	Type	@CODE_SOCIETE	w.CodeSociete	Int32	
Nom	Valeur	Type						
@CODE_SOCIETE	w.CodeSociete	Int32						
	<input type="button" value="Exécuter la requête"/>							
Masque de saisie	<input type="text" value=" taper le texte du masque"/>							
<input checked="" type="checkbox"/>	Afficher la liste à l'ouverture de la fenêtre							
	Afficher automatiquement la liste si inférieure à	<input type="text" value=" Nombre de ligne(s)"/>						

Afficher une liste d'aide à la saisie

Lorsque cette option est activée, la fenêtre peut afficher une liste pour simplifier la saisie (l'affichage proprement dit est conditionné par les options **Afficher la Liste à l'ouverture ...** et **Afficher automatiquement ...**). Lorsque cette option est activée, un bouton **F1 – Liste** permet d'afficher ou de masquer la liste pendant la saisie.

Requête

Requête assistée ou avancée qui servira de base pour l'affichage de la liste. Les entêtes de colonnes ne sont affichés que pour les listes d'au moins 3 colonnes. Dans ce cas, vous pouvez utiliser des alias pour donner un titre **En clair** (SELECT CODE_ZONE AS CODE, LIBELLE_ZONE AS DESCRIPTION FROM T_MACHINE_ZONE ... par exemple).

Masque de saisie

Permet de formater la valeur de zone de saisie lorsqu'on clique sur une ligne de la liste. Par défaut, c'est la 1^{ère} colonne du SELECT qui alimente la zone de saisie.

Afficher la liste à l'ouverture de la fenêtre

Si l'option **Afficher une liste d'aide à la saisie** est activée alors la liste sera immédiatement proposée à l'ouverture de la fenêtre de saisie.

Afficher automatiquement la liste si inférieure à

Permet, si l'affichage de la liste est activée mais qu'elle n'est pas directement ouverte à l'affichage, de forcer l'affichage tout de même si le nombre de lignes est inférieure à la valeur spécifiée. On utilise cette option lorsque la liste est trop longue (le visual apporte peut d'intérêt), mais que selon le contexte, le nombre de lignes peut varier. Il devient alors intéressant de l'afficher dans le cas où le nombre de lignes devient **exploitable**.

Contrôle de la saisie

Requête Requête assistée
 Requête avancée

`"SELECT COUNT(*) FROM T_Machine_Zone WHERE Code_Societe = @CODE_SOCIETE AND Code_Zone = @CODE_ZONE"`

Paramètres

Nom	Valeur	Type	
@CODE_SOCIETE	w.CodeSociete	Int32	
@CODE_ZONE	VALEUR_SAISIE	String	

Exécuter la requête

Requête

Spécifier la requête **COUNT(*)** qui contrôlera dans la base de données l'existence du code saisi. **VALEUR_SAISIE** correspond à la valeur qui a été saisi dans la fenêtre.

La requête peut être testée, il faut alors donner des valeurs d'essais pour les paramètres.

Paramètres

Veuillez saisir les valeurs des paramètres de la requête.

Nom	Valeur
@CODE_SOCIETE	999
@CODE_ZONE	BAT1

Valider Annuler

Résultat de la saisie

Requête Requête assistée
 Requête avancée

`"SELECT * FROM T_Machine_Zone WHERE Code_Societe = @CODE_SOCIETE AND Code_Zone = @CODE_ZONE"`

Paramètres

Nom	Valeur	Type	
@CODE_SOCIETE	w.CodeSociete	Int32	
@CODE_ZONE	VALEUR_SAISIE	String	

Exécuter la requête

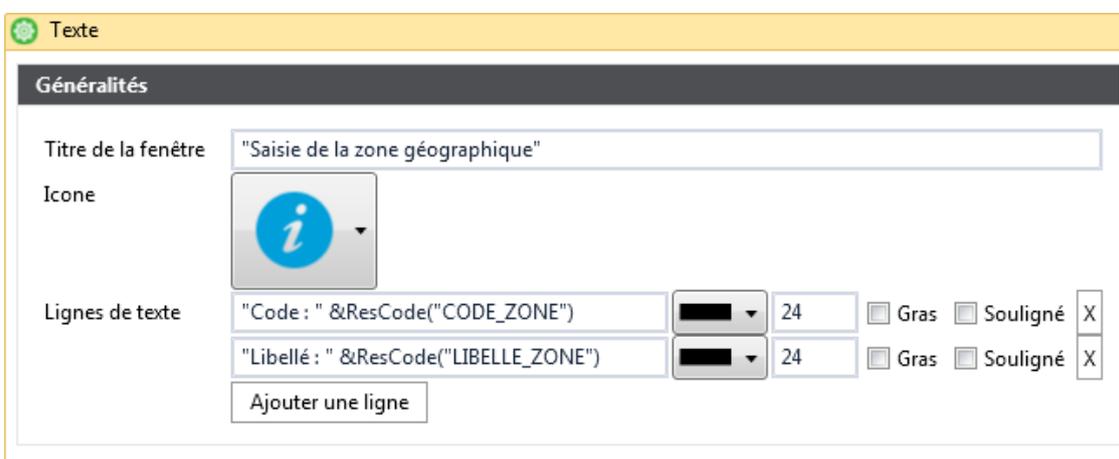
Requête

Spécifier la requête qui alimentera la variable de retour. Il est possible de sélectionner tous les champs (« * ») ou seulement les champs utiles.

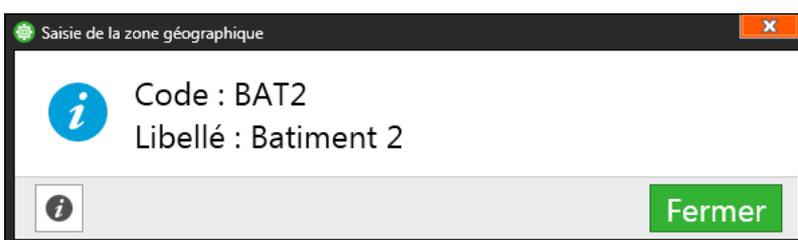
Exemple de restitution



Le résultat, sous la forme d'un **SqlRecord**, pourra être exploité de la façon suivante dans une fenêtre d'affichage par exemple.



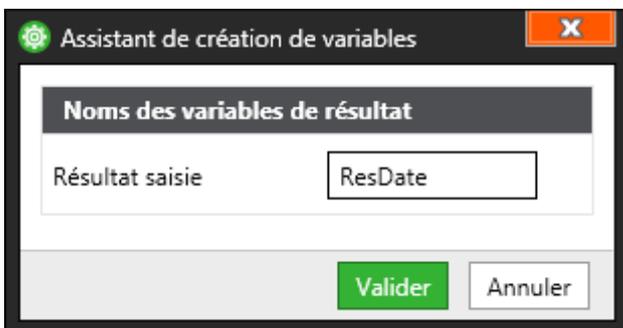
Avec le visuel suivant :



Date

Cette activité permet de saisir une valeur de type date avec la possibilité de fixer une période de validation.

Résultat de la saisie



La valeur de retour est une variable de type [DateTime].

Assistant de configuration

Titre de la fenêtre

Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre.

Invite de la saisie

Texte qui sera affiché à gauche de la zone de saisie.

Complément

Texte complémentaire figurant au-dessus de la zone de saisie. Ce texte est destiné à donner une explication plus précise sur la saisie attendue.

Tolérances (en jours)

Permet de limiter la valeur saisie dans un intervalle minimum-maximum par rapport à la date du jour. Si l'une des valeurs est omise, la tolérance **minimale** ou **maximale** ne sera pas appliquer. Si on souhaite obliger à saisir une valeur \geq à la date du jour, il suffit de mettre « 0 » dans **min** et rien dans **max**.

Minimum

La borne minimale sera calculée en ajoutant la valeur à la date du jour. Pour autoriser une valeur dans le passé, il faut saisir une valeur négative).

Maximum

La borne maximale sera calculée en ajoutant la valeur à la date du jour (Attention à préciser une valeur supérieur à la borne minimum sinon aucune valeur ne pourra être saisie).

Bornes

Permet de limiter la valeur saisie dans un intervalle minimum-maximum par rapport à deux dates. Les bornes peuvent être des valeurs fixées en dur ou tout formules VB.NET (ex : `w.SqlNow.AddMonths(6)` prend la date système et rajoute 6 mois). Si l'une des valeurs est omise, la borne **minimale** ou **maximale** ne sera pas appliquée.

Valeur par défaut

Permet de spécifier une valeur qui va pré-alimenter la zone de saisie.

Saisie obligatoire

Permet de forcer la saisie d'une date (une date vide ne sera pas autorisée).

Exemple de restitution

Exemple avec une tolérance en jours

Si la date du jour est le 7 janvier 2013, la période autorisée va du 2 janvier compris au 6 février compris.

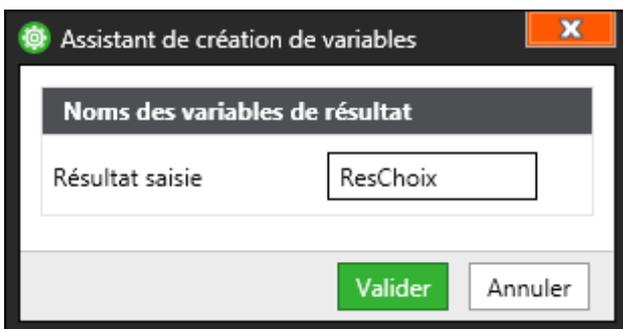


Attention, Ne pas remplir *Tolérance* et *Bornes* en même temps car la restriction risque de bloquer toute saisie.

Enumérés

Cette activité permet de saisir une valeur texte dans une liste de choix. La liste est présentée pour être saisissable avec les touches de fonctions, il est donc préférable d'utiliser cette activité pour les listes avec au maximum 12 choix.

Résultat de la saisie



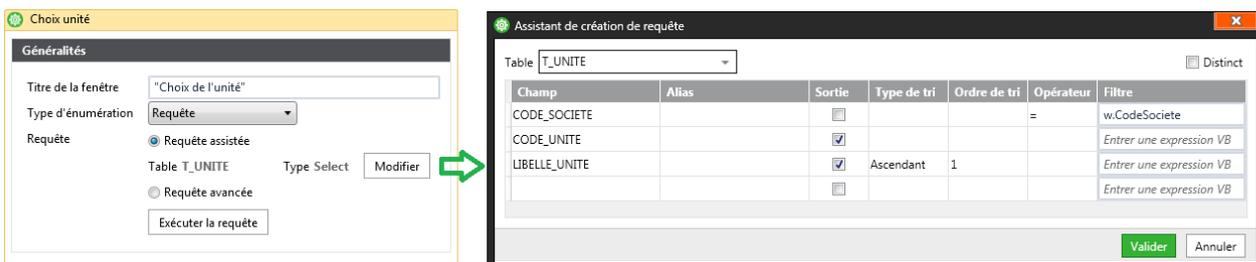
La valeur de retour est une variable de type **[String]**.

Assistant de configuration

Il existe 3 points d'entrée pour cette liste de choix selon le type d'énumération :

- Requête: Permet d'effectuer une requête libre dans la base de données.
- Liste personnalisée.
- Liste fixe.

Type d'énumération : Requête



- **Titre de la fenêtre** : Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre.
- **Type d'énumération** : Requête.

Dans le cas d'une requête, la 1^{ère} colonne du SELECT contient la valeur qui sera retournée, la 2^{ème} contient le texte qui sera affiché. Il est possible de construire a requête (si elle ne fait appel qu'à une seule table) peut être réalisée par le choix **Requête assistée** puis bouton **Modifier**. Pour les requêtes plus complexes, il faut prendre le choix **Requête avancée**.

Type d'énumération : Liste personnalisée

Marque céhicule

Généralités

Titre de la fenêtre "Choix de la marque"

Type d'énumération Liste personnalisée

Code liste personnalisée MARQUE Marque de véhicule

Titre de la fenêtre

Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre.

Type d'énumération

Liste personnalisée.

Code liste personnalisée

Choix parmi les listes personnalisées définie dans l'application à partir des **Paramètres généraux / Divers / Tables de libellés / Listes personnalisées**.

Type d'énumération - Liste fixe

Réserver pour les listes dont les valeurs ne figurent pas dans une table

Notation

Généralités

Titre de la fenêtre "Choix de la notation"

Type d'énumération Liste fixe

Lignes de la liste fixe

"FAIBLE"	"Faible"	X
"PASSABLE"	"Passable"	X
"BON"	"Bon"	X

Ajouter une ligne

Titre de la fenêtre

Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre.

Type d'énumération

Liste fixe.

Lignes de la liste fixe

Ajout du nombre de lignes nécessaires. La 1^{ère} colonne sera le code retourné, la 2nde colonne sera le libellé affichée dans la liste.

Exemple de restitution

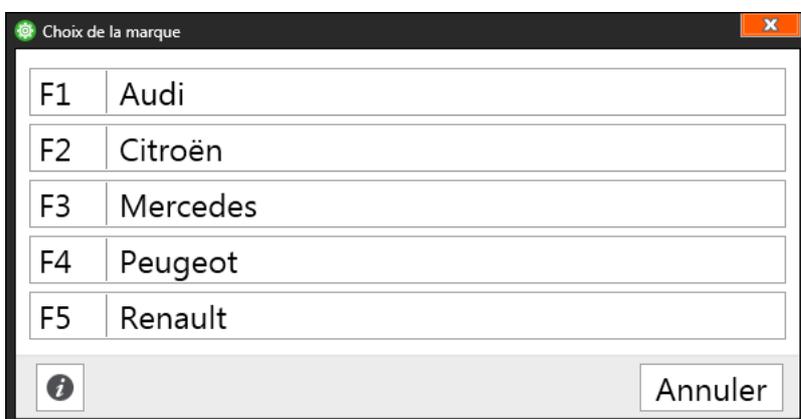
Type d'énumération : Requête



F1	Paquet
F2	Pièce
F3	plaques

 Annuler

Type d'énumération : Liste personnalisée



F1	Audi
F2	Citroën
F3	Mercedes
F4	Peugeot
F5	Renault

 Annuler

Type d'énumération : Liste fixe



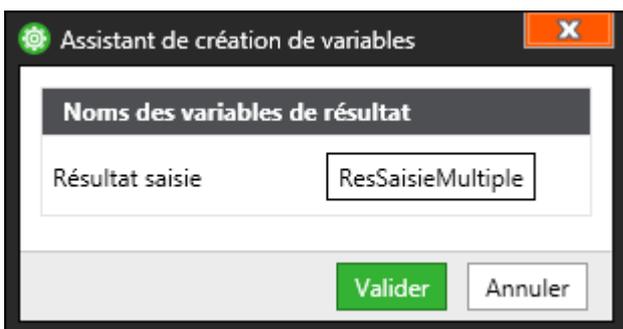
F1	Faible
F2	Passable
F3	Bon

 Annuler

Formulaire

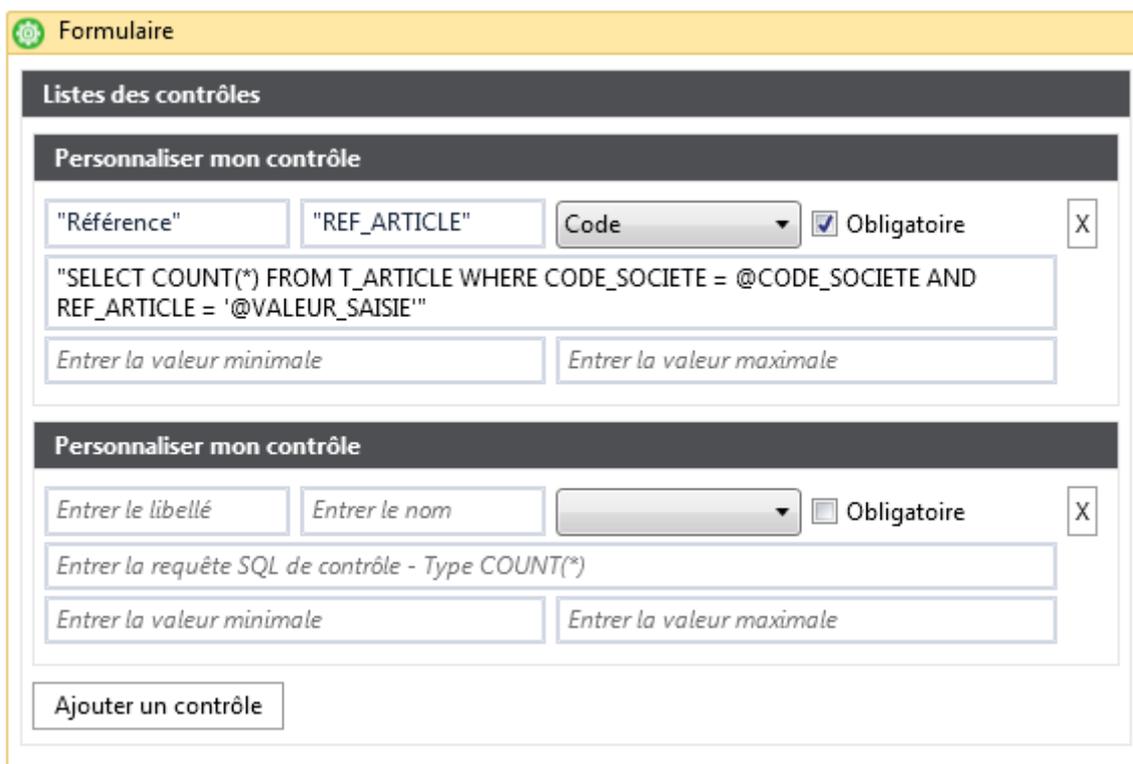
Cette activité permet d'afficher une fenêtre contenant plusieurs saisies simples. Les saisies sont présentées les unes sous les autres, la partie gauche est réservée à l'invite de saisie, tandis que la partie droite représente la zone de saisie proprement dite.

Résultat de la saisie



La valeur de retour est une variable de type [SqlRecordCollection] où chaque colonne correspond à une saisie et son type est [String] (Le nom du champ est paramétrable dans l'assistant de création de la fenêtre).

Assistant de configuration



Il est possible d'ajouter autant de saisie que nécessaire dans la limite de la taille de la fenêtre. Chaque saisie peut ensuite être configurée individuellement.

Libellé

Il s'agit de l'invite de saisie (texte libre) qui sera affiché à gauche de la zone de saisie.

Nom

C'est le nom de la colonne qui sera utilisé comme nom de champ dans la variable de retour. Le type de la saisie n'est pas paramétrable, toutes les saisies ont une valeur de retour de type **Chaîne de caractères**.

Type de saisie (Template)

Liste déroulante permettant de choisir le type de saisie (au sens visuel). Plusieurs types sont prédéfinis par défaut.

- Monétaire : Saisir une valeur numérique au format monétaire limitée 4 décimales maximum.

- Date : Saisir une valeur au format date sans les heures.
- Décimal : Saisir une valeur au format numérique limitée à 6 décimales.
- Entier : Saisir une valeur numérique entière.
- Code : Saisir un texte (en majuscule) en vue d'être contrôlé par une requête.
- Commentaire : Saisir un texte libre sur plusieurs lignes.
- Case à cocher : Affichage d'un case à cocher. La valeur de retour sera **O** si la case est active et **N** dans le cas contraire.

Obligatoire

Cette case à cocher permet de spécifier si la saisie est obligatoire et qu'une valeur vide n'est pas autorisée.

Requête de contrôle

La requête de contrôle permet de s'assurer qu'un code saisi est bien présent dans la base de données. La requête est IMPERATIVEMENT une requête de sélection de type **SELECT COUNT(*)**. La requête reconnaît 2 paramètres :

- **@CODE_SOCIETE** : qui sera remplacé à l'exécution par le code société en cours
- **@VALEUR_SAISIE** : qui sera remplacé à l'exécution par la valeur saisie par l'utilisateur.



Attention, il n'y a pas de prise en charge automatique du type de données, cela signifie qu'un paramètre de type **String** devra manuellement être encadré par des apostrophes.

Valeur minimale/maximale

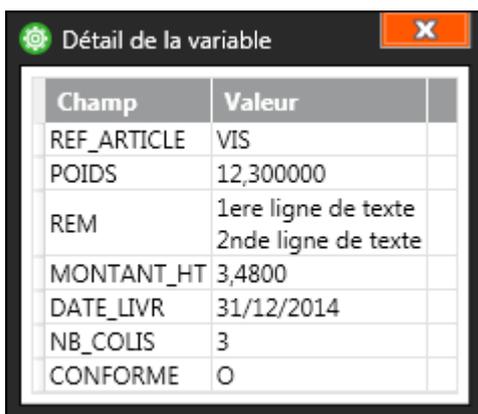
Dans le cas d'une saisie numérique, il est possible d'effectuer un contrôle pour s'assurer que la valeur est bien comprise entre les bornes spécifiées. Les valeurs sont à saisir sous formes de chaînes de caractères même s'il s'agit d'une plage numérique (la valeur devra être encadrée par des guillemets).

Exemple de restitution

Référence	VIS
Poids	12,3
Remarque	1ere ligne de texte 2nde ligne de texte
Montant €	3,48
Date de livraison	31/12/2014
Nombre de colis	3
Conforme	<input checked="" type="checkbox"/>

Buttons: Valider, Annuler

Exemple d'affichage d'une fenêtre avec plusieurs saisies



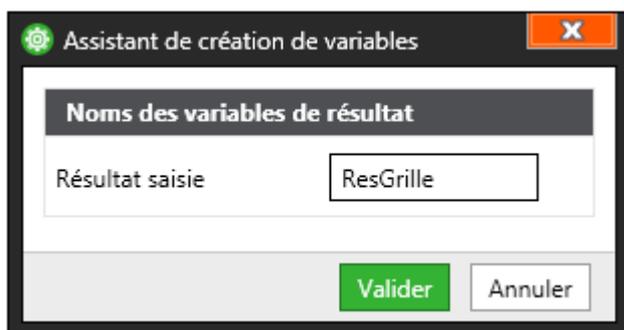
Champ	Valeur
REF_ARTICLE	VIS
POIDS	12,300000
REM	1ere ligne de texte 2nde ligne de texte
MONTANT_HT	3,4800
DATE_LIVR	31/12/2014
NB_COLIS	3
CONFORME	O

Exemple de contenu dans la variable de retour

Grille

Cette activité permet d'afficher une fenêtre contenant une grille alimentée par une requête pour laquelle on aura défini une ou plusieurs colonnes modifiables.

Résultat de la saisie



Assistant de création de variables

Noms des variables de résultat

Résultat saisie:

Valider Annuler

La valeur de retour est une variable de type **[SqlRecordCollection]** (liste d'enregistrement).

Assistant de configuration

Grille

Généralités

Titre de la fenêtre : "Lancement en fabrication"

Requête :

 Requête assistée

 Requête avancée

"SELECT REF_ARTICLE AS [Ref], DES_ARTICLE AS [Designation], QTE_ECONOMIQUE AS [Qté Eco], 0 AS [Qté],TYPE_ARTICLE FROM T_ARTICLE WHERE CODE_SOCIETE=@CODE_SOCIETE AND TYPE_ARTICLE IN ('PF', 'PSF')"

Paramètres

Nom	Valeur	Type
@CODE_SOCIETE	999	Int32

Exécuter la requête

Colonnes éditables : "2,3"

Colonnes non affichées : "4"

Couleurs des lignes

Nom du champ : "TYPE_ARTICLE"

Valeur : "PF" Couleur : X

Valeur : "PSF" Couleur : X

Ajouter une condition

Agrégats

Nom du champ : "Qté" Valeur : SUM X

Ajouter un agrégat

Titre de la fenêtre

Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre.

Requête

Requête assistée ou avancée qui alimentera le contenu de la grille. Attention, les points « . » ne sont pas autorisés dans les alias de colonne.

Colonnes éditables

Liste des colonnes (position ordinal dans le SELECT en commençant à 0 pour la 1^{ère} colonne). Il faudra saisir « 2, 3 » pour éditer le 3eme et le 4eme champ du SELECT.

Colonnes non affichées

Liste des colonnes (position ordinal dans le SELECT en commençant à 1 pour la 1^{ère} colonne). Permet de supprimer un champ fourni dans la requête que l'on ne souhaite pas afficher mais qui est nécessaire pour définir des couleurs par exemple. Il faudra saisir « 2 » pour supprimer la 2eme colonne du SELECT (« 3,4 » pour supprimer les colonnes 3 et 4).

Couleurs des lignes

Il est possible de définir une couleur personnalisée pour les lignes en définissant des conditions. Les champs permettant de définir les conditions doivent impérativement être présentes dans la requête d'entrée. Donc, si on ne souhaite pas les afficher, il faut passer par la propriété **Colonnes non affichées** pour les masquer. Il n'est pas possible de mapper la couleur avec un champ de type couleur fourni dans la requête d'entrée.

Couleurs des lignes

Nom du champ : "TYPE_ARTICLE"

Valeur : "PF" Couleur :  X

Valeur : "PSF" Couleur :  X

Ajouter une condition

Nom du champ

Champ présent dans le SELECT de la requête d'entrée

Valeur/Couleur

Liste des valeurs à tester (sous forme de chaîne de caractères) et les couleurs à appliquer.

Agrégats

Il est possible d'effectuer des opérations d'agrégats (SUM, MIN, etc.) sur les colonnes visibles de la grille. L'agrégat est fait sur les lignes sélectionnées uniquement et s'affiche en dessous de la grille sous la colonne correspondante. Il n'est pas possible de faire 2 agrégats pour la même colonne. Comme pour une requête SQL, certains agrégats ne sont pas possible comme une somme sur un champ de type chaîne.

Agrégats

Nom du champ : "Qté" Valeur : SUM X

Ajouter un agrégat

Exemple de restitution

Réf	Description	Qté Eco	Qté à lancer
BUREAUB	Bureau Informatique 160x75x85	2	20
BUREAUM	Bureau Informatique 160x75x85	1	15
CHAISE	Chaise	1	30
CONFITURE	Confiture de Fraise	1	

Titre

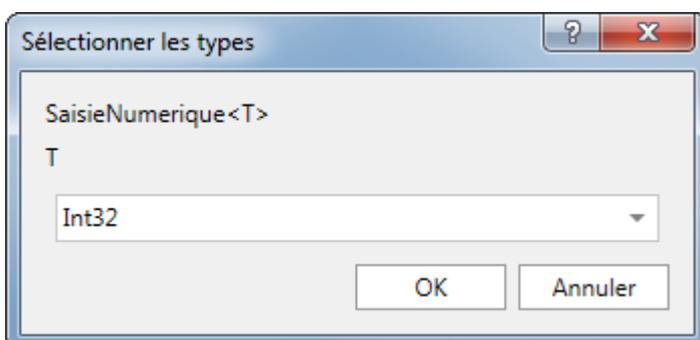
Valider Annuler

Numérique

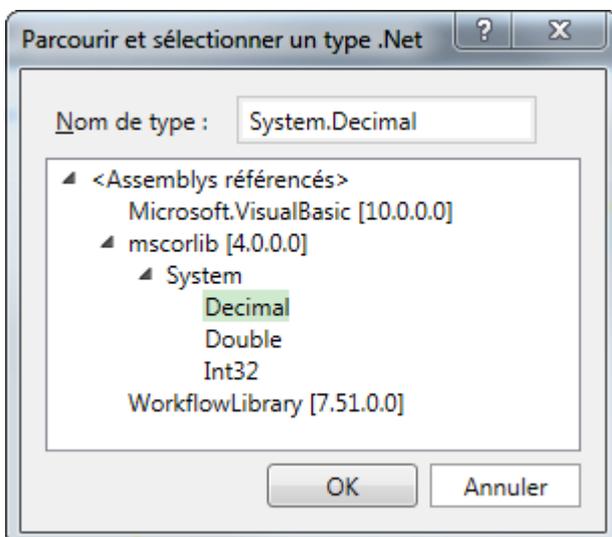
Cette activité permet de saisir une valeur de type numérique (entier ou décimale).

Typage de la variable de retour

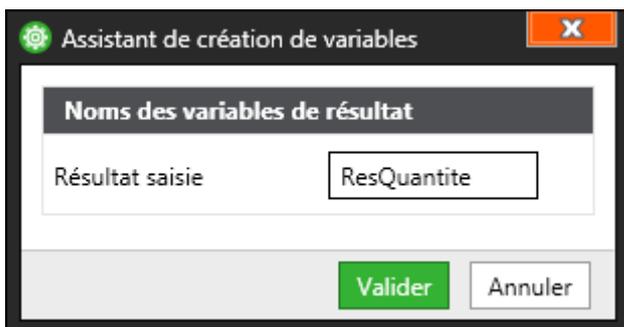
Par défaut, le type est un entier **[Int32]**



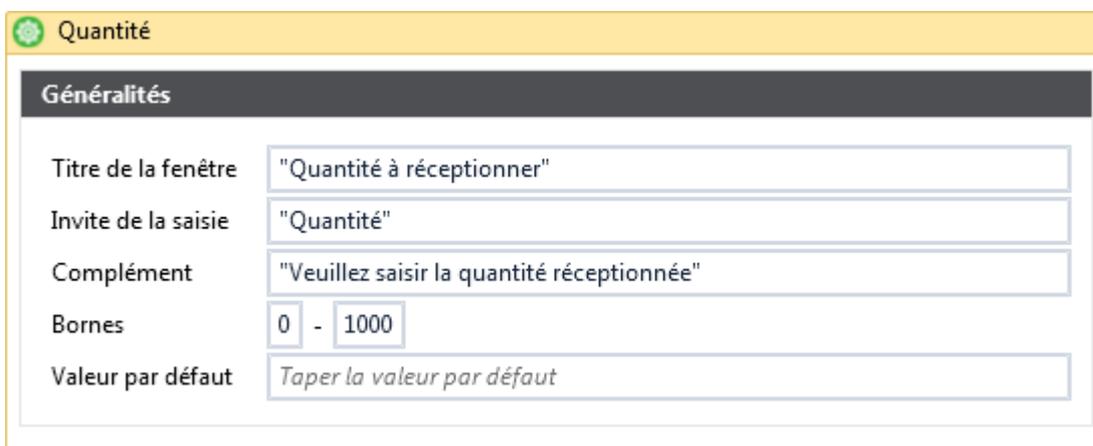
Il est possible de choisir un autre type en sélectionnant **Rechercher des types**.



Il faut ensuite donner un nom à la variable.



Assistant de configuration



Titre de la fenêtre

Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre.

Invite de la saisie

Texte qui sera affiché à gauche de la zone de saisie.

Complément

Texte complémentaire figurant au-dessus de la zone de saisie. Ce texte est destiné à donner une explication plus précise sur la saisie attendue

Bornes

Tolérance de saisie. La 1^{ere} valeur représente la valeur minimale, la 2^{nde} représente la valeur maximale. Les valeurs des bornes sont comprises dans l'intervalle de tolérances.

Valeur par défaut

Dans le même type que le résultat de la saisie. Permet de spécifier une valeur qui va pré-alimenter la zone de saisie.

Exemple de restitution

Oui/Non

Cette activité permet de poser une question dont la réponse est obligatoirement **OUI** ou **NON**. Le contenu de la fenêtre est paramétrable (titre, icône, lignes de textes et propriétés de la police de caractères).

Résultat de la saisie

La valeur de retour est une variable de type **[Boolean]** (**True/False**).

Assistant de configuration

Titre de la fenêtre

Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre.

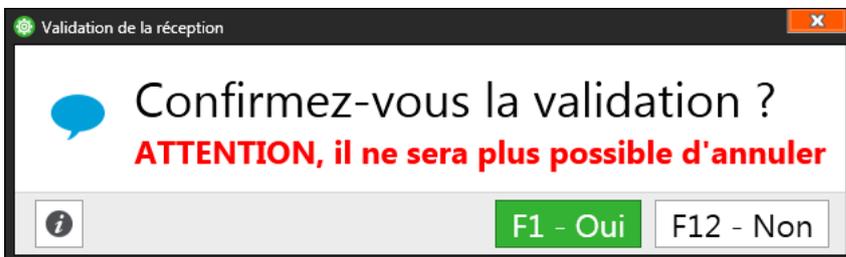
Icône

Image qui sera affichée dans la partie gauche de la fenêtre.

**Lignes de texte**

Il est possible d'afficher plusieurs lignes de texte (bouton **Ajouter une ligne**). Chaque ligne peut avoir un style différent (couleur du texte, taille de la police, Gras et souligné).

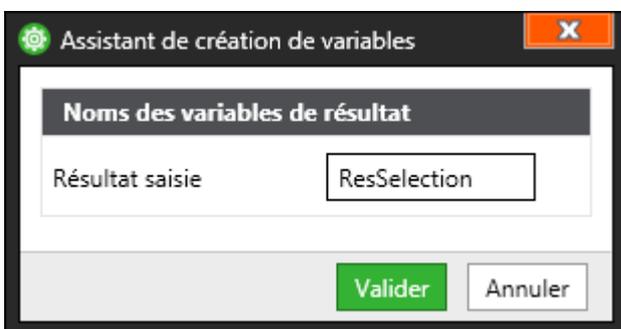
Exemple de restitution



Sélection case à cocher

Cette activité permet d'afficher une fenêtre contenant une grille qui permet la sélection multiple par une case à cocher au niveau de chaque ligne. La liste supporte des mises en pages comme la colorisation ou la définition d'agrégats.

Résultat de la saisie



La valeur de retour est une variable de type [SqlRecordCollection] (liste d'enregistrements)

Assistant de configuration

⚙️ Sélection case à cocher

Généralités

Titre de la fenêtre

Requête Requête assistée
 Table - Type -

Requête avancée

Colonnes non affichées

Cocher tous les éléments à l'ouverture

Résultat

Valeur de retour Retourner toutes les lignes
 Retourner la sélection
 Retourner ce qui n'est pas sélectionné

Couleurs des lignes ^

Nom du champ

Agrégats ^

Titre de la fenêtre

Texte qui sera affiché dans le titre de la fenêtre

Requête

Requête assistée ou avancée qui alimentera le contenu de la grille. Attention, les points « . » ne sont pas autorisés dans les alias de colonne.

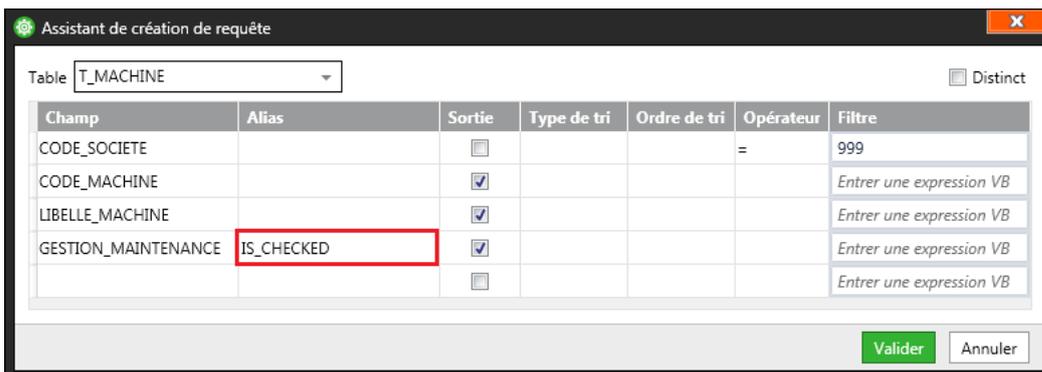
Colonnes non affichées

Liste des colonnes (position ordinal dans le SELECT en commençant à 1 pour la 1ère colonne). Permet de supprimer un champ fourni dans la requête que l'on ne souhaite pas afficher mais qui est nécessaire pour définir des couleurs par exemple. Il faudra saisir « 2 » pour supprimer la 2ème colonne du SELECT (« 3,4 » pour supprimer les colonnes 3 et 4).

Cocher les éléments à l'ouverture

Permet de sélectionner l'ensemble des lignes à l'ouverture du formulaire.

Il est possible d'initialiser la valeur de la case à cocher avec une valeur personnalisée. La valeur est représentée par un champ nommé [IS_CKECKED] contenant « O » pour cochée et « N » pour non cochée. C'est précisément dans ce cas qu'il peut être nécessaire de masquer la colonne à l'affiche avec la propriété **Colonnes non affichées**.



Exemple d'initialisation personnalisé de la case à cocher.

Résultat

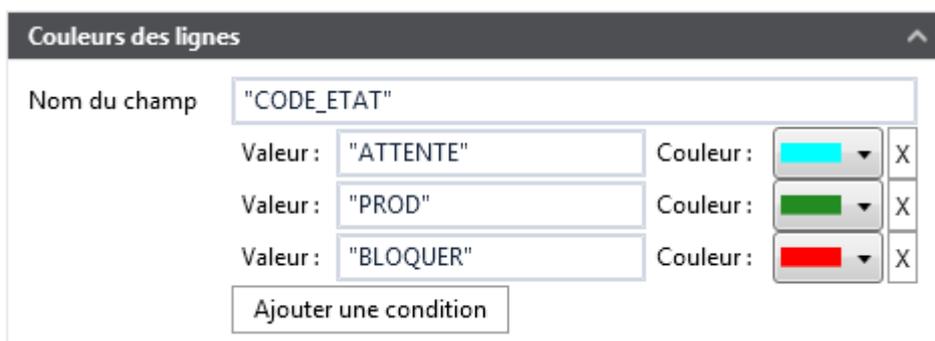
La valeur de retour est une liste d'enregistrement ayant les mêmes champs que la requête d'entrée. Une colonne supplémentaire [IS_CKECKED] contient « O » ou « N » selon l'état de la ligne. Pour éviter de devoir filtrer le résultat dans la suite du workflow, il est possible de filtrer en amont :

- **Retourner toutes les lignes** : gestion manuelle des lignes sélectionnées dans la suite du scénario.
- **Retourner la sélection** : Retourne toutes les lignes répondant à la condition [IS_CHECKED = 'O']
- **Retourner ce qui n'est pas sélectionné** : Retourne toutes les lignes répondant à la condition [IS_CHECKED = 'N']

Couleurs des lignes

Il est possible de définir une couleur personnalisée pour les lignes en définissant des conditions. Les champs permettant de définir les conditions doivent impérativement être présents dans la requête d'entrée. Donc, si on ne souhaite pas les afficher, il faut passer par la propriété **Colonnes non affichées** pour les masquer. Il n'est pas possible de mapper la couleur avec un champ de type couleur fourni dans la requête d'entrée.

Cas standard : Couleur statique



Nom du champ : Champ présent dans le SELECT de la requête d'entrée

Valeur/Couleur : Liste des valeurs à tester (sous forme de chaîne de caractères) et les couleurs à appliquer.

Cas particulier : Couleur dynamique

Il est possible d'appliquer la colonne sur le statut sélectionnée/non sélectionnée de la ligne.

Couleurs des lignes

Nom du champ : "IS_CHECKED"

Valeur : "O" Couleur : X

Valeur : "N" Couleur : X

Agrégats

Il est possible d'effectuer des opérations d'agrégats (SUM, MIN, etc.) sur les colonnes visibles de la grille. L'agrégat est fait sur les lignes sélectionnées uniquement et s'affiche en dessous de la grille sous la colonne correspondante. Il n'est pas possible de faire 2 agrégats pour la même colonne. Comme pour une requête SQL, certains agrégats ne sont pas possible comme une somme sur un champ de type chaîne.

Agrégats

Nom du champ : "QUANTITE" Valeur : SUM X

Exemple de restitution

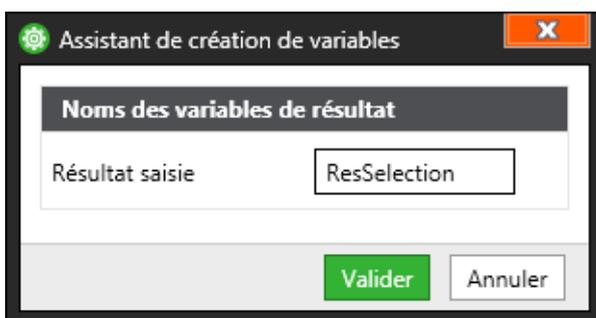
Sélectionner une ou plusieurs machines

<input checked="" type="checkbox"/>	Code	Description
<input checked="" type="checkbox"/>	01	Scie 1
<input checked="" type="checkbox"/>	02	Scie 2
<input checked="" type="checkbox"/>	03	Fraiseuse 1
<input checked="" type="checkbox"/>	04	Fraiseuse 2
<input checked="" type="checkbox"/>	05	Tour CN 1
<input checked="" type="checkbox"/>	06	Tour CN 2
<input checked="" type="checkbox"/>	07	Robot Soudure 1
<input checked="" type="checkbox"/>	08	Robot Soudure 2
COUNT=12		

Sélection double grille

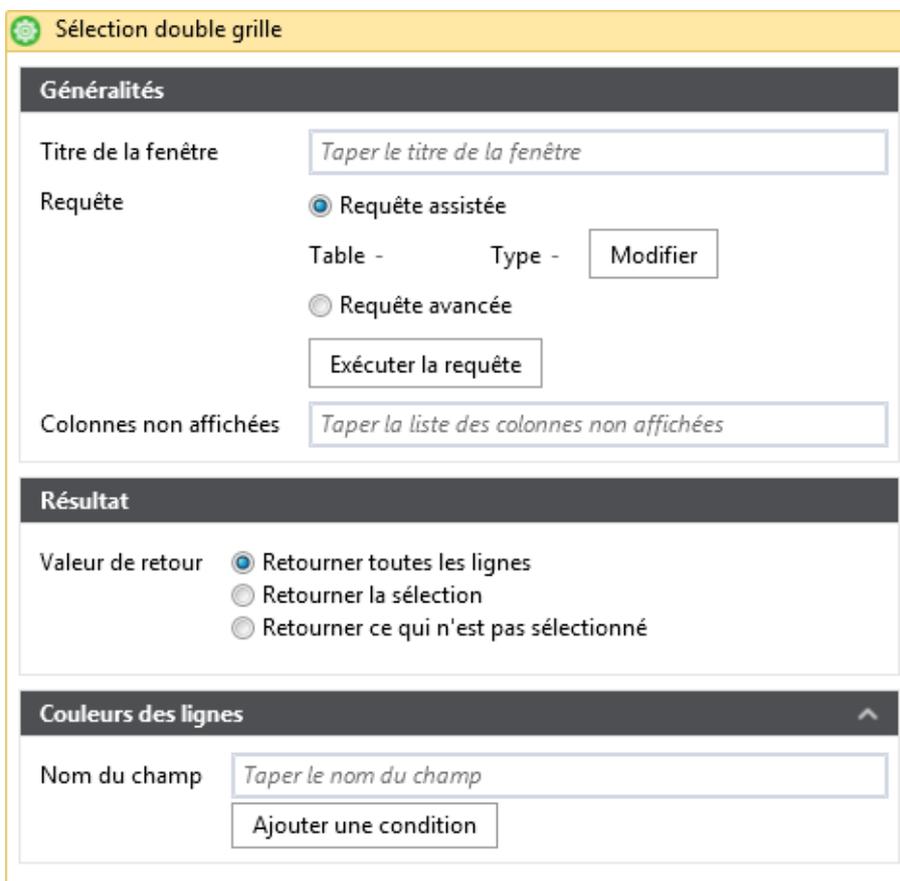
Cette activité permet d'afficher une fenêtre contenant deux listes permettant d'effectuer une sélection multiple par transfert d'éléments de la grille de gauche vers la grille de droite. Il est possible d'attribuer des couleurs aux lignes en fonction de critères paramétrables.

Résultat de la saisie



La valeur de retour est une variable de type [SqlRecordCollection] (liste d'enregistrement).

Assistant de configuration



Titre de la fenêtre

Texte qui est affiché dans le titre de la fenêtre.

Requête

Requête assistée ou avancée qui alimente le contenu des listes. Attention, les points « . » ne sont pas autorisés dans les alias de colonne.

Colonnes non affichées

Liste des colonnes (position ordinal dans le SELECT en commençant à 0 pour la 1ère colonne). Permet de supprimer un champ fourni dans la requête que l'on ne souhaite pas afficher mais qui est nécessaire pour définir des couleurs par exemple. Il faudra saisir **1** pour supprimer la 2ème colonne du SELECT (**2,3** pour supprimer les colonnes 3 et 4).

Cocher les éléments à l'ouverture

Permet de sélectionner l'ensemble des lignes à l'ouverture du formulaire. Il est possible d'initialiser la valeur de la case à cocher avec une valeur personnalisée. La valeur est représentée par un champ nommé [IS_CHECKED] contenant **O** pour cochée et **N** pour non cochée. C'est précisément dans ce cas qu'il peut être nécessaire de masquer la colonne à l'affiche avec la propriété **Colonnes non affichées**.

Champ	Alias	Sortie	Type de tri	Ordre de tri	Opérateur	Filtre
CODE_SOCIETE		<input type="checkbox"/>			=	999
CODE_MACHINE		<input checked="" type="checkbox"/>				Entrer une expression VB
LIBELLE_MACHINE		<input checked="" type="checkbox"/>				Entrer une expression VB
GESTION_MAINTENANCE	IS_CHECKED	<input checked="" type="checkbox"/>				Entrer une expression VB
		<input type="checkbox"/>				Entrer une expression VB

Exemple d'initialisation personnalisée de la double grille

Résultat

La valeur de retour est une liste d'enregistrement ayant les mêmes champs que la requête d'entrée. Une colonne supplémentaire [IS_CKECKED] contient **O** ou **N** selon l'état de la ligne. Pour éviter de devoir filtrer le résultat dans la suite du workflow, il est possible de filtrer en amont :

- **Retourner toutes les lignes** : gestion manuelle des lignes sélectionnées dans la suite du scénario.
- **Retourner la sélection** : Retourne toutes les lignes répondant à la condition [IS_CHECKED = 'O']
- **Retourner ce qui n'est pas sélectionné** : Retourne toutes les lignes répondant à la condition [IS_CHECKED = 'N']

Couleurs des lignes

Il est possible de définir une couleur personnalisée pour les lignes en définissant des conditions. Les champs permettant de définir les conditions doivent impérativement être présents dans la requête d'entrée. Si on ne souhaite pas les afficher, il faut passer par la propriété **Colonnes non affichées** pour les masquer.

Il n'est pas possible de mapper la couleur avec un champ de type couleur fourni dans la requête d'entrée.

Cas standard : Couleur statique

Couleurs des lignes

Nom du champ : "CODE_ETAT"

Valeur : "ATTENTE" Couleur : X

Valeur : "PROD" Couleur : X

Valeur : "BLOQUER" Couleur : X

- **Nom du champ** : Champ présent dans le SELECT de la requête d'entrée
- **Valeur/Couleur** : Liste des valeurs à tester (sous forme de chaîne de caractères) et les couleurs à appliquer.

Cas particulier : Couleur dynamique

Il est possible d'appliquer la colonne sur le statut sélectionnée/non sélectionnée de la ligne.

Couleurs des lignes

Nom du champ : "IS_CHECKED"

Valeur : "O" Couleur : X

Valeur : "N" Couleur : X

Exemple de restitution

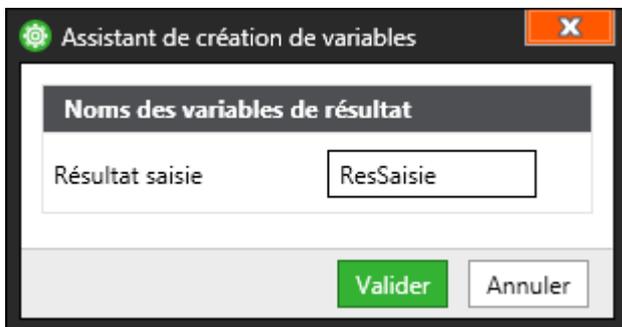
Sélectionner les machines

Code	Libellé		Code	Libellé
01	Scie 1		03	Fraiseuse 1
02	Scie 2		04	Fraiseuse 2
08	Robot Soudure 2		05	Tour CN 1
09	Ebavureuse 1	→	06	Tour CN 2
10	Ebavureuse 2	←	07	Robot Soudure 1
COND	Conditionnement			
STD	Standard			
-	Réservée au système			
ST	sous-traitance			

Atelier : Saisies pré-paramétrées

Dans ce groupe, on dispose de saisies pré-paramétrées héritées de la saisie générique **Code**. L'objectif de ces activités est de gagner du temps de paramétrage avec les saisies les plus courantes que l'on retrouve dans Sage 100 Gestion de production.

Toutes ces fenêtres nécessitent la création d'une variable pour le retour de la saisie.



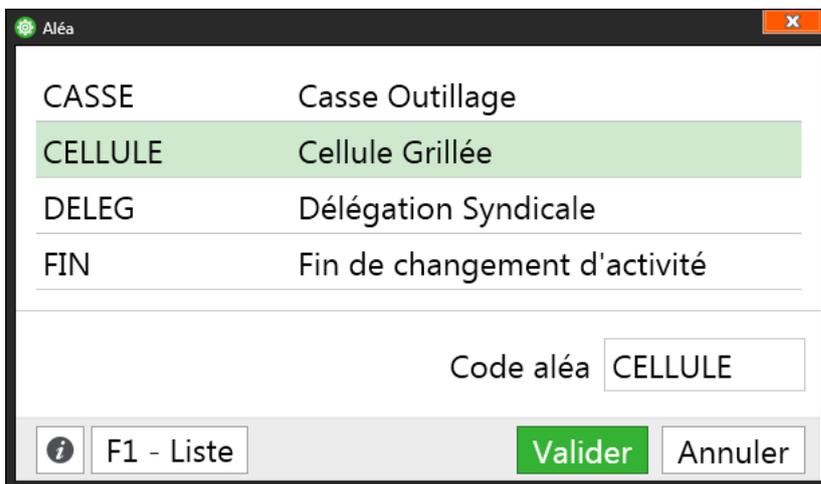
La variable est de type [SqlRecord] dont son usage utilise la syntaxe suivante : `NomDeLaVariable(Nom du Champ)`

Exemple :

`ResSaisie("CODE_MACHINE")`

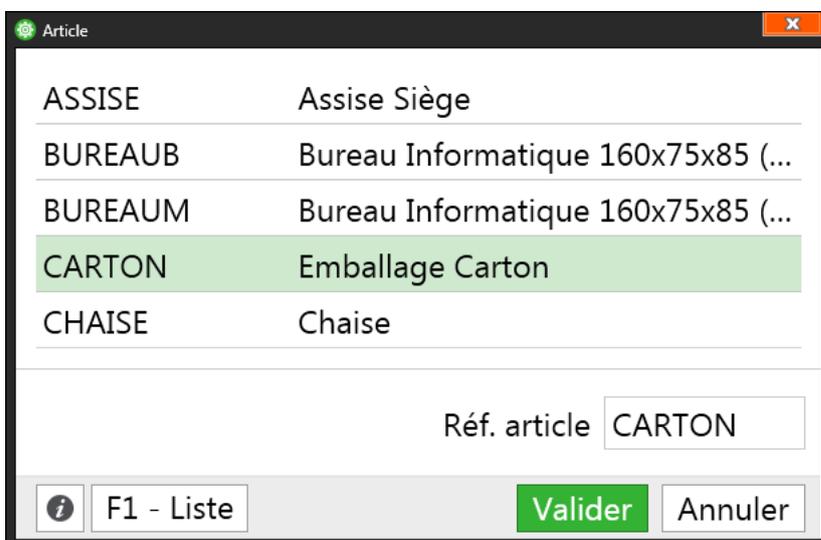
Aléa

Cette activité permet de saisir un code aléa. Récupération d'un enregistrement de **T_ALEA** à partir de **CODE_ALEA** saisi.



Article

Cette activité permet de saisir une référence article. Récupération d'un enregistrement de **T_ARTICLE** à partir de **REF_ARTICLE** saisi.



The screenshot shows a software window titled "Article" with a search interface. It contains a list of items with their codes and descriptions. The item "CARTON" is highlighted in green. Below the list is a text field labeled "Réf. article" containing the value "CARTON". At the bottom, there are three buttons: "F1 - Liste" (with an information icon), "Valider" (in green), and "Annuler".

ASSISE	Assise Siège
BUREAUB	Bureau Informatique 160x75x85 (...)
BUREAUM	Bureau Informatique 160x75x85 (...)
CARTON	Emballage Carton
CHAISE	Chaise

Réf. article

Atelier

Cette activité permet de saisir un code atelier. Récupération d'un enregistrement de T_ATELIER à partir du CODE_ATELIER saisi.

A1	Atelier N° 1
A2	Atelier N° 2

Code atelier

Centre de charge

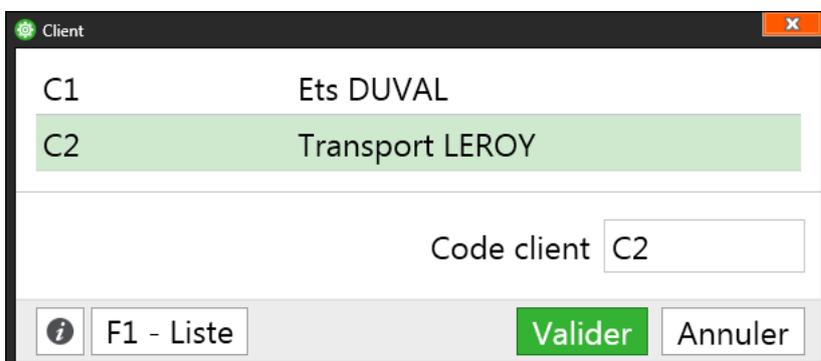
Cette activité permet de saisir un code centre de charge. Récupération d'un enregistrement de T_MACHINE_GROUPE à partir du CODE_GROUPE saisi.

COND	Atelier Conditionnement
DECOUP	Atelier Découpage
EBAV	Atelier Ebavurage
FRAIS	Atelier Fraisage
SOUD	Atelier Soudure
TOUR	Atelier Tournage
ST	Sous-Traitance

Code centre de charge

Client

Cette activité permet de saisir un code client. Récupération d'un enregistrement de **T_CLIENT** à partir de **CODE_CLIENT** saisi.



The screenshot shows a window titled 'Client'. It contains a table with two columns: 'Code client' and 'Nom client'. The first row is 'C1 Ets DUVAL' and the second row is 'C2 Transport LEROY', which is highlighted in green. Below the table is a search field labeled 'Code client' with the value 'C2'. At the bottom, there are three buttons: 'F1 - Liste' (with an information icon), 'Valider' (in green), and 'Annuler'.

Code client	Nom client
C1	Ets DUVAL
C2	Transport LEROY

Code client

F1 - Liste Valider Annuler

Dépôt

Cette activité permet de saisir un code dépôt. Récupération d'un enregistrement de **T_DEPOT** à partir de **CODE_DEPOT** saisi.



The screenshot shows a window titled 'Dépôt'. It contains a table with two columns: 'Code dépôt' and 'Nom dépôt'. The first row is 'BDX Bordeaux', the second row is 'LYON Lyon' (highlighted in green), the third row is 'MARS Marseille', and the fourth row is 'PARIS Paris'. Below the table is a search field labeled 'Code dépôt' with the value 'LYON'. At the bottom, there are three buttons: 'F1 - Liste' (with an information icon), 'Valider' (in green), and 'Annuler'.

Code dépôt	Nom dépôt
BDX	Bordeaux
LYON	Lyon
MARS	Marseille
PARIS	Paris

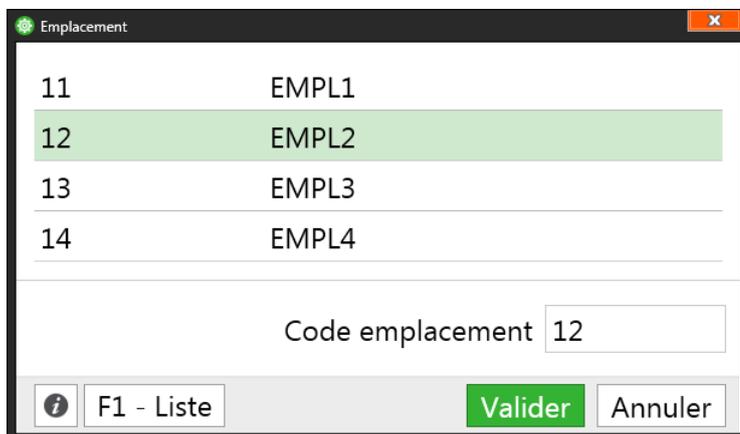
Code dépôt

F1 - Liste Valider Annuler

Emplacement

Cette activité permet de saisir un code emplacement. Récupération d'un enregistrement de **T_DEPOT_EMPLACEMENT** à partir d'**EMPLACEMENT/ID_EMPLACEMENT** saisi. Au moment de déposer l'activité sur l'éditeur, il faut choisir entre 2 types de saisie :

- Avec index : SAISIE par **ID_EMPLACEMENT** qui est une valeur unique quel que soit le dépôt.

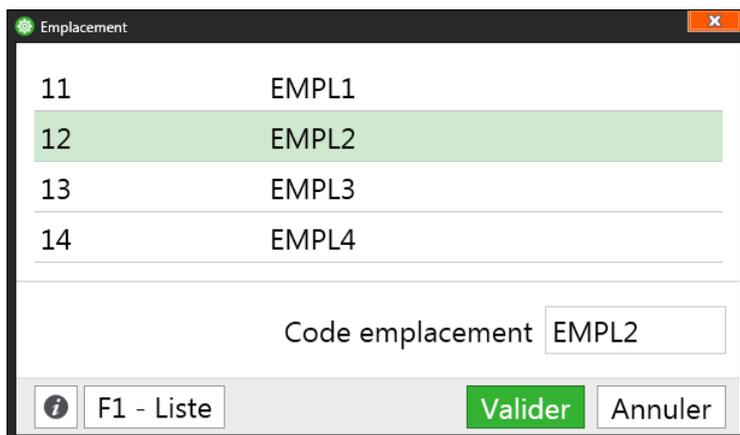


The screenshot shows a window titled 'Emplacement' with a list of four items:

11	EMPL1
12	EMPL2
13	EMPL3
14	EMPL4

Below the list is a text field labeled 'Code emplacement' containing the value '12'. At the bottom, there are three buttons: 'F1 - Liste', 'Valider', and 'Annuler'.

- Sans index : Saisie par **EMPLACEMENT** et filtrer pour un dépôt (potentiellement, un code emplacement peut-être commun à plusieurs dépôts).



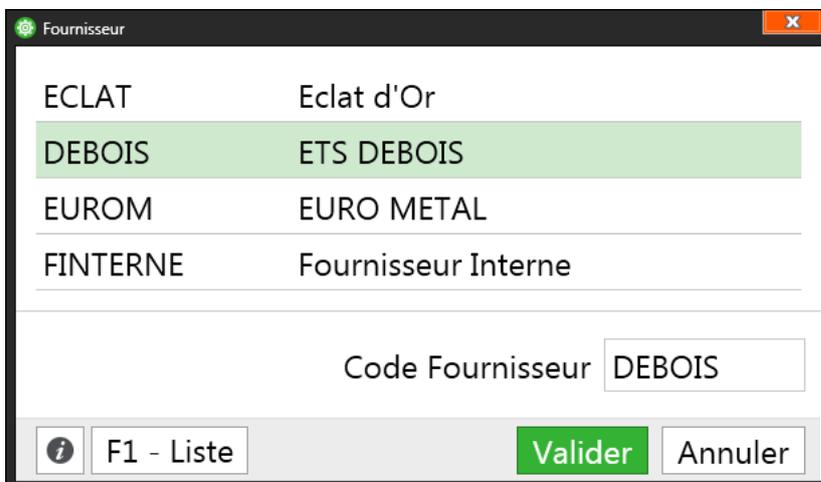
The screenshot shows a window titled 'Emplacement' with a list of four items:

11	EMPL1
12	EMPL2
13	EMPL3
14	EMPL4

Below the list is a text field labeled 'Code emplacement' containing the value 'EMPL2'. At the bottom, there are three buttons: 'F1 - Liste', 'Valider', and 'Annuler'.

Fournisseur

Cette activité permet de saisir un code fournisseur. Récupération d'un enregistrement de **T_FOURNISSEUR** à partir de **CODE_FOURNISSEUR** saisi.

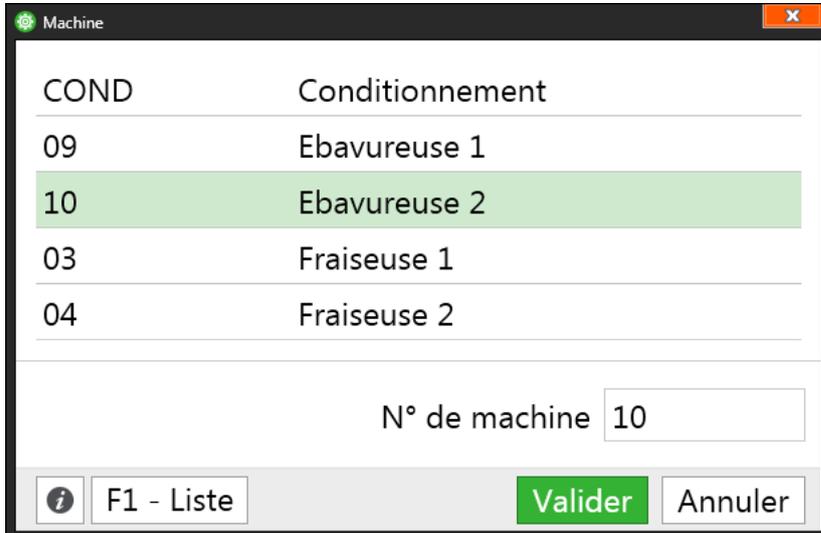


Code	Nom
ECLAT	Eclat d'Or
DEBOIS	ETS DEBOIS
EUROM	EURO METAL
FINTERNE	Fournisseur Interne

Code Fournisseur

Machine

Cette activité permet de saisir un code machine. Récupération d'un enregistrement de **T_MACHINE** à partir de **CODE_MACHINE** saisi.



Code	Nom
COND	Conditionnement
09	Ebavureuse 1
10	Ebavureuse 2
03	Fraiseuse 1
04	Fraiseuse 2

N° de machine

OF

Cette activité permet de saisir un N° d'OF. Récupération d'un enregistrement de **T_ORDREFAB** à partir de **CODE_OF** saisi.

The screenshot shows a window titled "N° d'OF" with a close button (X) in the top right corner. It contains a table with the following data:

N° OF	Réf	Description	Quantité
101	BUREAUB	Bureau Informatiq	10
102	BUREAUM	Bureau Informatiq	10
103	CHAISE	Chaise	40
104	BUREAUB	Bureau Informatiq	15
105	BUREAUM	Bureau Informatiq	10

Below the table is a search field labeled "N° d'OF" containing the value "102". At the bottom, there is an information icon (i), a button labeled "F1 - Liste", a green "Valider" button, and an "Annuler" button.

OF/OP

Cette activité permet de saisir un code à barres OF/OP (**CODE_OF*1000 + CODE_OP**). Récupération d'un enregistrement de **T_ORDREFAB + T_OPERATION** à partir de **CODE_OF + CODE_OP** saisi. On ne peut pas saisir un ordre de fabrication/opération dont le statut de l'OF est **FINI** ou le statut de l'opération est **FINI**.

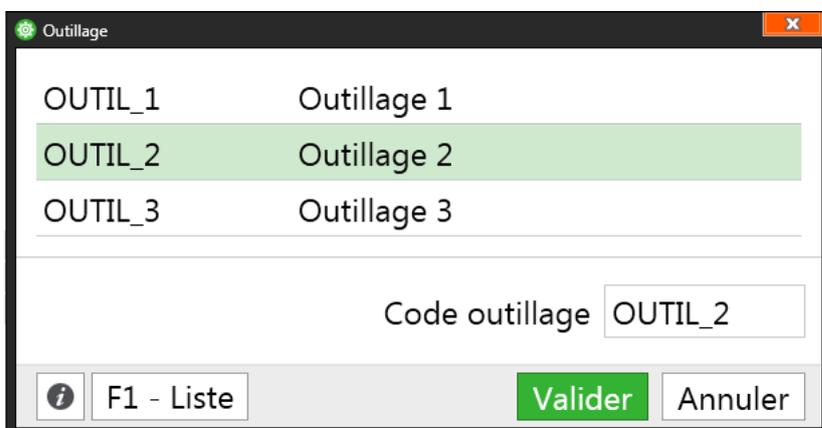
The screenshot shows a window titled "N° d'OF/OP" with a close button (X) in the top right corner. It contains a table with the following data:

N° OF	N° OP	Description	Quantité
112	10	Découpage	30
101	10	Découpage	10
102	10	Découpage	10
103	10	Découpage	40
107	20	Ebavurage	15

Below the table is a search field labeled "N° d'OF/OP" containing the value "101010". At the bottom, there is an information icon (i), a button labeled "F1 - Liste", a green "Valider" button, and an "Annuler" button.

Outillage

Cette activité permet de saisir un code outillage. Récupération d'un enregistrement de **T_OUTILLAGE** à partir de **CODE_OUTILLAGE** saisi.



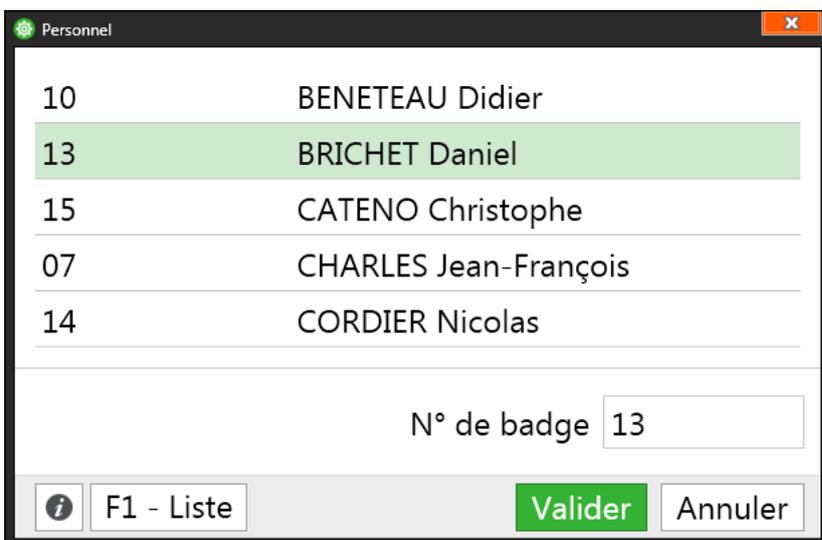
The screenshot shows a window titled 'Outillage'. It contains a list of three items:

OUTIL_1	Outillage 1
OUTIL_2	Outillage 2
OUTIL_3	Outillage 3

Below the list is a search field labeled 'Code outillage' containing the text 'OUTIL_2'. At the bottom, there are three buttons: 'F1 - Liste' (with an information icon), 'Valider' (in green), and 'Annuler'.

Personnel

Cette activité permet de saisir un code personnel. Récupération d'un enregistrement de **T_PERSONNEL** à partir de **CODE_PERSONNEL** saisi.



The screenshot shows a window titled 'Personnel'. It contains a list of five items:

10	BENETEAU Didier
13	BRICHET Daniel
15	CATENO Christophe
07	CHARLES Jean-François
14	CORDIER Nicolas

Below the list is a search field labeled 'N° de badge' containing the text '13'. At the bottom, there are three buttons: 'F1 - Liste' (with an information icon), 'Valider' (in green), and 'Annuler'.

Rebut

Cette activité permet de saisir un code rebut. Récupération d'un enregistrement de **T_REBUT** à partir de **CODE_REBUT** saisi.

CASSE	Casse d'un Outillage
DREGL	Déréglage en Production
PROG	Erreur du Programme
MAT	Matière Défectueuse
REGL	Réglage de la Machine

Code rebut

Zone géographique

Cette activité permet de saisir une zone géographique. Récupération d'un enregistrement de **T_MACHINE_ZONE** à partir du **CODE_ZONE** saisi.

BAT1	Batiment 1
BAT2	Batiment 2

Code zone

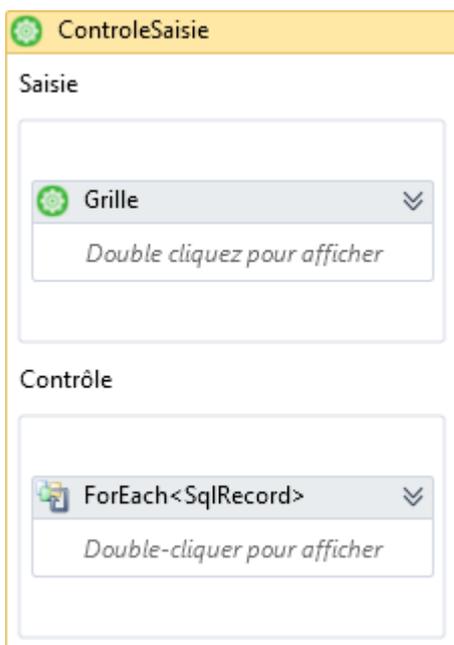
Atelier : Utilitaires

Dans le groupe **Atelier, Utilitaires**, on retrouve une activité de contrôle de la. Cette activité permet, à la fin de la saisie, de faire un contrôle de cohérence de la saisie et de revenir à la fenêtre de saisie si le contrôle n'est pas valide en conservant les valeurs déjà saisies (pour une saisie grille par exemple).

Contrôle saisie

Cette activité permet d'effectuer un contrôle après une saisie en mode grille et de revenir sur la grille tant que le contrôle n'est pas valide.

Déposer l'activité dans l'éditeur et double cliquez pour entrer en configuration. Dans la section **Saisie**, on dépose une grille et dans la section **Contrôle**, on dépose un **ForEach** pour balayer les enregistrements de la grille.



On définit ensuite le contrôle à effectuer sur chaque enregistrement.



On reviendra alors systématiquement sur la fenêtre de saisie avec le message d'erreur tant qu'une quantité reste inférieure ou égale à 0.

Réf	Dés	Qté
BUREAUB	Bureau Informatique 160x75x85 (Bois)	50
BUREAUM	Bureau Informatique 160x75x85 (Métal)	
CHAISE	Chaise	
CONFITURE	Confiture de Fraise	

Erreur saisie

Cette activité s'utilise à uniquement à l'intérieur de l'activité **Contrôle saisie** pour afficher un message d'erreur lié au contrôle de cohérence.

Message

Message pour décrire l'erreur qui sera ensuite affiché sous la forme d'un **MessageBox**.



Message

Cette activité permet d'afficher un message dans la zone de notification de l'atelier.

Message

Message qui doit être affiché dans le module atelier.



Efface message

Cette activité a le même mode de fonctionnement que l'activité **Message** mais vide le contenu de la zone message au préalable.

Message

Message qui doit être affiché dans le module atelier.

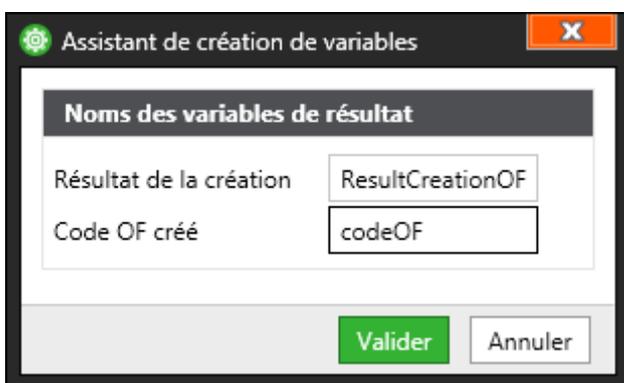
Base de données : Métiers

Dans le groupe **Base de données, Métiers**, on trouve un ensemble d'activités permettant d'effectuer des traitements complexes en garantissant l'intégrité des données.

Création OF

Cette activité permet de créer un ordre de fabrication avec les mêmes règles de fonctionnement (définies dans les paramètres généraux) que la fenêtre des OF de l'application.

Résultat



Noms des variables de résultat	
Résultat de la création	ResultCreationOF
Code OF créé	codeOF

Valider Annuler

L'activité retourne 2 résultats à la fin de l'exécution :

Résultat de la création

Valeur de type [**Boolean**] (**True/False**) indiquant si la création de l'OF à réussie

Code OF crée

Valeur de type [**int32**] contenant le N° de l'OF généré. 0 si la création est en échec.

Assistant de configuration

⚙️
Création OF

Généralités

Code société	<input type="text" value="Taper le code société (optionnel)"/>
N° d'OF	<input type="text" value="Taper le N° d'OF (0 pour N° d'OF automatique)"/>
Code affaire	<input type="text" value="Taper le N° d'affaire (optionnel)"/>
Référence article	<input type="text" value="Taper la référence article"/>
Code dépôt	<input type="text" value="Taper le code dépôt"/>
Quantité lancée	<input type="text" value="Taper la quantité lancée"/>
Code gamme	<input type="text" value="Taper le code gamme (optionnel)"/>
Code nomenclature	<input type="text" value="Taper le code nomenclature (optionnel)"/>
Date de livraison	<input type="text" value="Taper la date de livraison"/>

Paramètres

Paramètres	<input style="width: 100%; border: 1px solid #ccc;" type="text" value="Taper la valeur du champ"/> <input style="float: right; border: 1px solid #ccc; width: 20px; height: 20px; text-align: center; line-height: 20px; font-size: 0.8em; margin-left: 5px;"/> X
<div style="border: 1px solid #008000; display: inline-block; padding: 2px 5px; margin-top: 5px;">Ajouter une ligne</div>	

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

N° d'OF (obligatoire)

N° de l'ordre de fabrication :

- 0 (zéro) : Le logiciel détermine automatiquement le N° d'OF. Le N° sera alors le plus grand numéro existant + 1. Le N° d'OF utilisé sera retourné dans la valeur de retour **Code OF créé**.
- Valeur spécifiée : C'est ce N° qui sera utilisé au lieu d'une numérotation automatique.



Attention, si le N° existe déjà, la création de l'OF se terminera en échec.

Code affaire (optionnel)

Code affaire (20 caractères)

Référence article (obligatoire)

Référence de l'article fabriqué de type PF/PSF (produit fini ou produit semi-fini).

Code dépôt (obligatoire)

Code dépôt dans lequel se fera l'entrée en stock des produits fabriqués

Quantité lancée (obligatoire)

Quantité lancée de l'ordre de fabrication (supérieur à 0).

Code gamme (optionnel)

Possibilité de sélectionner une alternative de gamme.

- **Vide** : Sans code gamme, c'est le code gamme présent dans la fiche de l'article qui sera utilisé.
- **Non vide** : Le code gamme précisé est alors utilisé en lieu et place de la gamme spécifiée dans la fiche article.

Code nomenclature (optionnel)

Possibilité de sélectionner une alternative de nomenclature. Attention, l'utilisation d'un code de nomenclature ne remplace pas la nomenclature spécifique de l'article, elle vient en complément.

- **Vide** : Sans code nomenclature, c'est le code nomenclature standard présent dans la fiche de l'article qui sera utilisé.
- **Non vide** : Le code nomenclature précisé est alors utilisé en lieu et place de la nomenclature spécifiée dans la fiche article.

Date de livraison (obligatoire)

Date de livraison/mise à quai demandée pour l'ordre de fabrication.

Paramètres

Permet de rajouter une liste de champs de **T_ORDREFAB** qui seront alimenté au moment de la création de l'entête d'ordre de fabrication.

Paramètres			
Paramètres	CODE_COMMAN	"BC13-0123"	X
	CODE_CLIENT	"5120412"	X
Ajouter une ligne			

Archivage encours machine

Cette activité permet d'archiver un encours machine (de la table **T_EVT_MACHINE_EC** vers **T_EVT_MACHINE**).

Assistant de configuration

⚙️ Archivage encours machine

Généralités

Code société	<input type="text" value="Taper le code société (optionnel)"/>
Code machine	<input type="text" value="Taper le code machine"/>
N° d'OF	<input type="text" value="Taper le N° d'ordre de fabrication (optionnel)"/>
N° d'opération	<input type="text" value="Taper le N° d'opération (optionnel)"/>
Code personnel	<input type="text" value="Taper le code personnel (optionnel)"/>

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Code machine (obligatoire)

Code de la machine dont l'encours doit être archivé.

N° d'OF (optionnel)

N° d'OF (permet de limiter l'archivage à l'OF spécifié)

N° d'opération (optionnel)

N° d'opération (couplée au N° d'OF, permet de limiter l'archivage)

Code Personnel (optionnel)

N° de personnel (permet de limiter l'archivage au code personnel spécifié).

Fonctionnement

L'activité fait un **INSERT INTO SELECT** de T_EVT_MACHINE_EC vers T_EVT_MACHINE. Il doit forcément y avoir un encours sinon aucun pointage d'archive ne sera créé.

- Si l'OF et l'opération sont différents de 0, une clause **WHERE** sur CODE_OF et CODE_OP est rajoutée.
- Si le code personnel est renseigné, une clause **WHERE** sur CODE_PERS est ajoutée.

Archivage encours personnel

Cette activité permet d'archiver un encours personnel (de la table T_EVT_PERSONNEL_EC vers T_EVT_PERSONNEL).

Assistant de configuration

Généralités	
Code société	Taper le code société (optionnel)
Code personnel	Taper le code personnel
N° d'OF	Taper le N° d'ordre de fabrication (optionnel)
N° d'opération	Taper le N° d'opération (optionnel)
Code machine	Taper le code machine (optionnel)

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Code Personnel (obligatoire)

N° de personnel dont l'encours doit être archivé.

N° d'OF (optionnel)

N° d'OF (permet de limiter l'archivage à l'OF spécifié)

N° d'opération (optionnel)

N° d'opération (couplée au N° d'OF, permet de limiter l'archivage)

Code machine (optionnel)

Code de la machine (permet de limiter l'archivage au code machine spécifié).

Fonctionnement

L'activité fait un INSERT INTO SELECT de T_EVT_PERSONNEL_EC vers T_EVT_PERSONNEL. Il doit forcément y avoir un encours sinon aucun pointage d'archive ne sera créé.

- Si l'OF et l'opération sont différents de 0, une clause WHERE sur CODE_OF et CODE_OP est rajoutée.
- Si le code machine est renseigné, une clause WHERE sur CODE_MACHINE est ajoutée.

Commentaire opération

Cette activité permet de mettre à jour un commentaire pour une opération d'un ordre de fabrication.

Assistant de configuration

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

N° d'OF (obligatoire)

N° d'ordre de fabrication.

N° d'opération (obligatoire)

N° d'opération de l'ordre de fabrication.

Commentaire (obligatoire)

Texte libre sans limitation de longueur.

Fonctionnement

L'activité fait un UPDATE dans le champ COMMENTAIRE de la table T_OPERATION pour le l'OF et l'opération passé en argument. Si un commentaire est déjà présent sur l'opération, celui-ci sera ajouté et ne remplacera pas le commentaire précédent.

Création archive

Cette activité permet de créer un pointage d'archive dans T_EVT_MACHINE et/ou T_EVT_PERSONNEL sans présence d'encours au préalable. Ces tables contiennent des pointages avec un date/heure de début et un date/heure de fin, il est donc indispensable, dans le cas de multiple ajout, de respecter la clé primaire (on pourra ensuite avoir un doublon avec un archivage d'encours par exemple).

Assistant de configuration

Création archive

Généralités

Code société	<i>Taper le code société (optionnel)</i>
Code machine	<i>Taper le code machine (optionnel)</i>
Code personnel	<i>Taper le code personnel (optionnel)</i>
N° d'OF	<i>Taper le N° d'ordre de fabrication (optionnel)</i>
N° d'opération	<i>Taper le N° d'opération (optionnel)</i>
Date de début	<i>Taper la date/heure de début</i>
Date de fin	<i>Taper la date/heure de fin</i>
Code activité	<i>Taper le code activité (REGL, PROD, RET, ARRET, HPROD, MAINT)</i>
Code aléa	<i>Taper le code aléa (optionnel)</i>
Code outillage	<i>Taper le code outillage (optionnel)</i>
Code libre	<i>Taper le code libre (optionnel)</i>
Quantité bonne	<i>Taper la quantité bonne (optionnel)</i>
Quantité rebutée	<i>Taper la quantité rebutée (optionnel)</i>
Code rebut	<i>Taper le code rebut (optionnel)</i>
Quantité à retoucher	<i>Taper la quantité à retoucher (optionnel)</i>

Options

Création de l'archive machine

Création de l'archive personnel

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Code machine (optionnel)

Code de la machine (remplacé par un tiret s'il est omis).

Code personnel (optionnel)

Code du personnel (remplacé par un tiret s'il est omis)

N° d'OF (optionnel)

N° d'ordre de fabrication

N° d'opération (optionnel)

N° d'opération de l'ordre de fabrication.

Date de début (obligatoire)

Date/heure de début du pointage.

Date de fin (obligatoire)

Date/heure de fin du pointage. Le temps passé (Fin - Début) sera consolidé au niveau de l'opération de l'OF par le programme de calcul des statistiques de fabrication.

Code activité (obligatoire)

Code activité présent dans la table T_ACTIVITE.

- **REGL** : Réglage
- **PROD** : Production
- **RET** : Retouche
- **ARRET** : Arrêt (Activité réservée à la machine, pour un personnel, on utilisera HPROD). Il existe les arrêts de production où l'OF/OP est renseigné et les arrêts hors production sans OF/OP et donc non imputable à une fabrication (dans ce cas, il est souhaitable de préciser un motif aléa).
- **HPROD** : Hors Production (Activité réservée au personnel, pour la machine, on utilisera ARRET). En règle générale, lorsque qu'une machine passe en arrêt, on ne change pas l'activité de l'opérateur. L'activité hors production permet de déclarer des temps non imputable à un ordre de fabrication comme le nettoyage du poste (dans ce cas, il est souhaitable de préciser un motif d'aléa).
- **MAINT** : Maintenance Préventive, curative, opérateur et travaux neufs.

Code aléa (optionnel)

Code du motif d'aléa. On l'utilise en général lorsque la machine est en arrêt (le code doit être présent dans T_ALEA).

Code outillage (optionnel)

Code de l'outillage utilisé pour le pointage. L'outillage doit être présent dans la table T_OUTILLAGE.

Code libre (optionnel)

Texte libre de 20 caractères.

Quantité bonne (optionnel)

Quantité bonne pour l'opération de l'OF.

Quantité rebutée (optionnel)

Quantité rebutée pour l'opération de l'OF.

Code rebut (optionnel)

Code du motif de rebut si des quantités rebutées ont été précisées (le code doit être présent dans T_REBUT).

Quantité à retoucher (optionnel)

Quantité à retoucher pour l'opération de l'OF.

Fonctionnement

L'activité fait un INSERT dans la table T_EVT_MACHINE et/ou T_EVT_PERSONNEL selon les options choisies.

- Option **Création archive machine** activée : un pointage sera créé dans T_EVT_MACHINE uniquement si le code machine est renseigné. Si le code personnel n'est pas renseigné, il sera remplacé par un « - » (tiret).
- Option **Création archive personnel** activée : un pointage sera créé dans T_EVT_PERSONNEL uniquement si le code personnel est renseigné. Si le code machine n'est pas renseigné, il sera remplacé par un « - » (tiret).
- **Consolidation des quantités dans l'opération de l'OF** : La consolidation sera faite uniquement si un pointage d'archive machine est créé, que l'OF et l'opération sont renseignés et que des quantités (bonnes, rebuts ou retouches) ont été spécifiées. La consolidation n'est pas effectuée pour une archive personnel seulement car plusieurs pointages personnel (multiple opérateur) peuvent être ajoutés pour un seul pointage machine. Nous aurions alors des quantités en trop au niveau de l'opération.
- **Code machine / Code personnel** : Bien que ce code soit facultatif, si aucun des deux n'est renseigné, aucun pointage d'archive ne sera créé.

Création encours

Cette activité permet de créer un pointage d'encours dans T_EVT_MACHINE_EC et/ou T_EVT_PERSONNEL_EC. Ces tables contiennent des pointages avec un date/heure de début et potentiellement déjà d'autres encours, il faudra alors synchroniser les dates de début et les coefficients

Assistant de configuration

⚙️ **Création encours**

Généralités

Code société	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper le code société (optionnel)"/>
Code machine	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper le code machine (optionnel)"/>
Code personnel	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper le code personnel (optionnel)"/>
N° d'OF	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper le N° d'ordre de fabrication (optionnel)"/>
N° d'opération	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper le N° d'opération (optionnel)"/>
Date de début	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper la date/heure de début (optionnel)"/>
Code activité	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper le code activité (REGL, PROD, RET, ARRET, HPROD, MAINT)"/>
Code aléa	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper le code aléa (optionnel)"/>
Code outillage	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper le code outillage (optionnel)"/>
Code libre	<input style="width: 90%;" type="text" value="Taper le code libre (optionnel)"/>

Options

- Création de l'encours machine
- Création de l'encours personnel

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Code machine (optionnel)

Code de la machine (remplacé par un tiret s'il est omis).

Code personnel (optionnel)

Code du personnel (remplacé par un tiret s'il est omis)

N° d'OF (optionnel)

N° d'ordre de fabrication

N° d'opération (optionnel)

N° d'opération de l'ordre de fabrication.

Date de début (obligatoire)

Date/heure de début du pointage.

Code activité (obligatoire)

Code activité présent dans la table T_ACTIVITE.

- **REGL** : Réglage
- **PROD** : Production
- **RET** : Retouche
- **ARRET** : Arrêt (Activité réservée à la machine, pour un personnel, on utilisera HPROD). Il existe les arrêts de production où l'OF/OP est renseigné et les arrêts hors production sans OF/OP et donc non imputable à une fabrication (dans ce cas, il est souhaitable de préciser un motif aléa).
- **HPROD** : Hors Production (Activité réservée au personnel, pour la machine, on utilisera ARRET). En règle générale, lorsqu'une machine passe en arrêt, on ne change pas l'activité de l'opérateur. L'activité hors production permet de déclarer des temps non imputable à un ordre de fabrication comme le nettoyage du poste (dans ce cas, il est souhaitable de préciser un motif d'aléa).
- **MAINT** : Maintenance Préventive, curative, opérateur et travaux neufs.

Code aléa (optionnel)

Code du motif d'aléa. On l'utilise en général lorsque la machine est en arrêt (le code doit être présent dans T_ALEA).

Code outillage (optionnel)

Code de l'outillage utilisé pour le pointage. L'outillage doit être présent dans la table T_OUTILLAGE.

Code libre (optionnel)

Texte libre de 20 caractères.

Fonctionnement

L'activité fait un INSERT dans la table T_EVT_MACHINE_EC et/ou T_EVT_PERSONNEL_EC selon les options choisies. Les tables d'encours disposent du champ REF_ARTICLE qui sera automatiquement renseigné si le code de l'OF est fourni.

- **Option Création encours machine** activée : un pointage sera créé dans T_EVT_MACHINE_EC uniquement si le code machine est renseigné. Si le code personnel n'est pas renseigné, il sera remplacé par un « - » (tiret).
- **Option Création encours personnel** activée : un pointage sera créé dans T_EVT_PERSONNEL_EC uniquement si le code personnel est renseigné. Si le code machine n'est pas renseigné, il sera remplacé par un « - » (tiret).
- **Mise à jour de l'opération** : l'opération de l'OF sera mise à jour si le code OF et code OP sont renseignés, que l'activité est REGL, PROD ou RET et qu'un code machine est renseigné.
 - **Etat de l'opération** : synchronisé avec l'activité demandée.
 - **Code Machine** : synchronisé avec la machine fournie.
 - **Machine fixe** : Indicateur passé à **Oui**.
 - **Début réelle** : mise à jour avec la date de début si l'opération n'était pas commencée.
- **Mise à jour de l'ordre de fabrication** : l'ordre de fabrication sera mis à jour si le code OF est renseigné.
 - **Etat de l'OF** : Lancée.
 - **Début réel** : mise à jour avec la date de début si l'Of n'était pas commencé.
- **Code machine / Code personnel** : Bien que ce code soit facultatif, si aucun des deux n'est renseigné, aucun pointage d'encours ne sera créé.

Mise à jour des quantités

Cette activité permet de mettre à jour des quantités dans un encours machine et/ou personnel. Les quantités seront ensuite consolidées au niveau de l'opération de l'OF.

Assistant de configuration

@ Mise à jour des quantités

Généralités

Code société	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code société (optionnel)"/>
N° d'OF	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le N° d'ordre de fabrication"/>
N° d'opération	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le N° d'opération"/>
Code machine	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code machine"/>
Code personnel	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code personnel (optionnel)"/>
Quantité bonne	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper la quantité bonne (optionnel)"/>
Quantité rebutée	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper la quantité rebutée (optionnel)"/>
Code rebut	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code rebut (optionnel)"/>
Quantité à retoucher	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper la quantité à retoucher (optionnel)"/>

Options

- Mise à jour de l'encours machine
- Mise à jour de l'encours personnel
- Mise à jour de l'opération
- Limiter la mise à jour de l'EC Machine au code personnel spécifié

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

N° d'OF (obligatoire)

N° d'ordre de fabrication

N° d'opération (obligatoire)

N° d'opération de l'ordre de fabrication.

Code machine (obligatoire)

Code de la machine.

Code personnel (optionnel)

Code du personnel.

Quantité bonne (optionnel)

Quantité bonne pour l'opération de l'OF.

Quantité rebutée (optionnel)

Quantité rebutée pour l'opération de l'OF.

Code rebut (optionnel)

Code du motif de rebut si des quantités rebutées ont été précisées (le code doit être présent dans T_REBUT).

Quantité à retoucher (optionnel)

Quantité à retoucher pour l'opération de l'OF.

Fonctionnement

L'activité fait un UPDATE dans la table T_EVT_MACHINE_EC et/ou T_EVT_PERSONNEL_EC selon les options choisies.

- Option **Mise à jour de l'encours machine** activée : La mise à jour sera effectuée dans T_EVT_MACHINE_EC.
- Option **Mise à jour de l'encours personnel** activée : La mise à jour sera effectuée dans T_EVT_PERSONNEL.
- Option **Mise à jour de l'opération** activée : Les quantités seront consolidées au niveau de l'opération.
- Option **Limiter la mise à jour de l'encours au code personnel spécifié** activée : La mise à jour dans la table d'encours machine est limitée au code personnel renseigné. Cela est nécessaire pour les machines en **poste manuel** qui peuvent avoir plusieurs encours du même OF par plusieurs personnes comme les opérations d'emballages par exemple.

Statistique OF

Cette activité permet de lancer le programme de statistiques des ordres de fabrication pour un ou plusieurs OF.

Assistant de configuration

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

N° d'OF de début (obligatoire)

N° d'ordre de fabrication de début

N° d'OF de fin (obligatoire)

N° d'ordre de fabrication de fin



Si l'OF de début et fin sont renseignés avec 0, ce sont les derniers OF qui sont recalculés (le nombre d'OF est défini dans les paramètres généraux).

Fonctionnement

L'activité permet de consolider les temps et quantités des événements dans les opérations et les entêtes d'OF.

Statut OF

Cette activité permet de faire avancer le statut de l'ordre de fabrication.

Assistant de configuration

Généralités	
Code société	Taper le code société (optionnel)
N° d'OF	Taper le N° d'ordre de fabrication
Statut de l'OF	Taper le statut de l'ordre de fabrication

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

N° d'OF (obligatoire)

N° d'ordre de fabrication

Statut de l'OF (obligatoire)

Statut de l'ordre de fabrication. Le code statut doit être présent dans la table T_ORDREFAB_STATUT.

Fonctionnement

L'activité fait un UPDATE dans la table T_ORDREFAB. Si le code statut est différent de **FINI** et de **ARCHIVE**, La date de début est renseignée si l'OF n'était pas commencé sinon c'est la date de fin.

Statut OP

Cette activité permet de faire avancer le statut d'une opération d'un ordre de fabrication.

Assistant de configuration

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

N° d'OF (obligatoire)

N° d'ordre de fabrication

N° d'opération (obligatoire)

N° d'opération de l'ordre de fabrication

Statut de l'opération (obligatoire)

Statut de l'opération. Le code statut doit être présent dans la table T_OPERATION_STATUT.

Code machine (obligatoire)

Code de machine à passer en machine fixe sur l'opération.

Fonctionnement

L'activité fait un UPDATE dans la table T_OPERATION. Si le code statut est différent de **FINI** et de **ARCHIVE**, La date de début réel est renseignée si l'opération n'était pas commencé sinon c'est la date de fin.



Si le statut de l'opération est **FINI** et qu'il s'agissait de la dernière opération de l'ordre de fabrication, le statut de l'OF passe à **FINI**.

Suppression encours machine

Cette activité permet de supprimer un encours machine dans T_EVT_MACHINE_EC.

Assistant de configuration

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Code machine (obligatoire)

Code de machine pour laquelle des encours doivent-être supprimés.

N° d'OF (optionnel)

N° d'ordre de fabrication. Seuls les encours de cet ordre de fabrication seront supprimés.

N° d'opération (optionnel)

N° d'opération de l'ordre de fabrication. Seuls les encours de cette opération seront supprimés.

Code personnel (optionnel)

Code du personnel. Seuls les encours de ce personnel seront supprimés.

Code activité (optionnel)

Code activité (présent dans T_ACTIVITE). Seuls les encours de cette activité seront supprimés.

Fonctionnement

L'activité fait un DELETE dans la table T_EVT_MACHINE_EC pour la machine précisée. Si d'autres paramètres sont renseignés, ils vendront compléter la clause **WHERE** pour restreindre l'étendue de la suppression.

Suppression encours personnel

Cette activité permet de supprimer un encours machine dans T_EVT_PERSONNEL_EC.

Assistant de configuration

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Code personnel (obligatoire)

Code du personnel pour lequel des encours doivent-être supprimés.

N° d'OF (optionnel)

N° d'ordre de fabrication. Seuls les encours de cet ordre de fabrication seront supprimés.

N° d'opération (optionnel)

N° d'opération de l'ordre de fabrication. Seuls les encours de cette opération seront supprimés.

Code machine (optionnel)

Code de la machine. Seuls les encours de cette machine seront supprimés.

Code activité (optionnel)

Code activité (présent dans T_ACTIVITE). Seuls les encours de cette activité seront supprimés.

Fonctionnement

L'activité fait un DELETE dans la table T_EVT_PERSONNEL_EC pour le personnel précisé. Si d'autres paramètres sont renseignés, ils vendront compléter la clause **WHERE** pour restreindre l'étendue de la suppression.

Synchro encours machine

Cette activité permet de synchroniser l'ensemble des encours machines (même date/heure, coefficient de répartition, remise à zéro des quantités). Cette activité est à utiliser lorsqu'un encours vient d'être ajouté alors que d'autres encours sont présents pour la machine.

Assistant de configuration

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Code machine (obligatoire)

Code de la machine. Seuls les encours de cette machine seront impactés.

Fonctionnement

L'activité fait un UPDATE dans la table T_EVT_MACHINE_EC pour le personnel précisé.

- Option **Synchronisation des dates des encours** activée : Permet d'appliquer la même date/heure à tous les encours de la machine. Les champs mis à jour sont DH_DEBUT, DATE_REF, NO_SEMAINE, NO_MOIS.
- Option **Mise à zéro des quantités des encours** activée : permet de remettre à zéro les champs quantités à tous les encours de la machine. Les champs mis à jour sont QTE_COMPTE, QTE_BONNE, QTE_REBUT, CODE_REBUT, QTE_AUTRE.
- Option **suppression du code aléa des encours** activée : Permet de supprimer un code aléa à tous les encours de la machine. Le champ mis à jour est CODE_ALEA.

Synchro encours personnel

Cette activité permet de synchroniser l'ensemble des encours personnels (même date/heure, coefficient de répartition, remise à zéro des quantités). Cette activité est à utiliser lorsqu'un encours vient d'être ajouté alors que d'autres encours sont présents pour ce personnel.

Assistant de configuration

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Code personnel (obligatoire)

Code du personnel. Seuls les encours de ce personnel seront impactés.

Fonctionnement

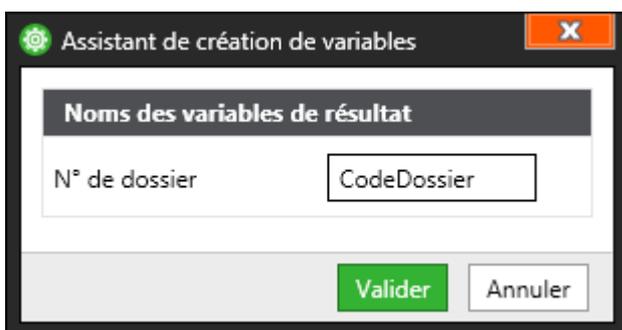
L'activité fait un UPDATE dans la table T_EVT_PERSONNEL_EC pour le personnel précisé.

- Option **Synchronisation des dates des encours** activée : Permet d'appliquer la même date/heure à tous les encours du personnel. Les champs mis à jour sont DH_DEBUT, DATE_REF, NO_SEMAINE, NO_MOIS.
- Option **Mise à zéro des quantités des encours** activée : permet de remettre à zéro les champs quantités à tous les encours du personnel. Les champs mis à jour sont QTE_COMPTE, QTE_BONNE, QTE_REBUT, CODE_REBUT, QTE_AUTRE.
- Option **suppression du code aléa des encours** activée : Permet de supprimer un code aléa à tous les encours du personnel. Le champ mis à jour est CODE_ALEA.

Création dossier qualité

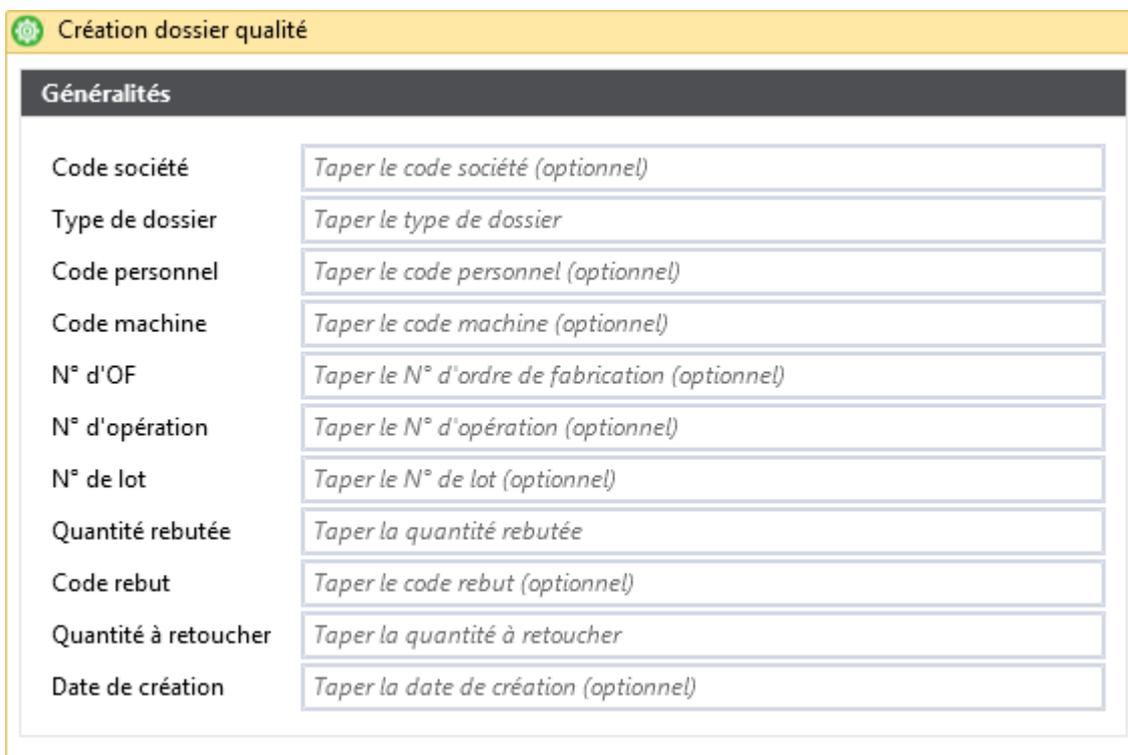
Cette activité permet de créer un dossier de non-conformité à partir des quantités rebutées et à retoucher d'une opération d'un ordre de fabrication. L'accès aux dossiers de non-conformité nécessite une licence d'accès au module qualité.

Résultat



L'activité fourni en retour le N° de dossier utilisé pour la création [Int32].

Assistant de configuration



Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Type de dossier (obligatoire)

Type de dossier. Ce code doit être présent dans la table K_TYPE_DOSSIER.

Code personnel (optionnel)

Code du salarié.

Code machine (optionnel)

Code de la machine.

N° d'OF (optionnel)

N° de l'ordre de fabrication.

N° d'opération (optionnel)

N° d'opération de l'ordre de fabrication

N° de lot (optionnel)

N° de lot si l'article de l'OF est suivi en Lot/Série.

Quantité rebutée (optionnel)

Quantité rebutée.

Code rebut (optionnel)

Code du motif de rebut

Quantité à retoucher (optionnel)

Quantité à retoucher.

Date de création (optionnel)

Date de création/déclaration du dossier. Si ce paramètre est omis, c'est la date/heure système qui est retenue.

Fonctionnement

L'activité fait un **INSERT** dans la table K_DOSSIER.

- Si le N° d'OF est renseigné, la référence article, le N° de commande et le code client seront récupérés automatiquement de l'ordre de fabrication.
- Si le N° de lot est omis, le programme ira rechercher le 1^{er} N° de lot utilisé dans l'ordre de fabrication (table T_ORDREFAB_LOT).

Ajout mouvement stock

Cette activité permet de créer un mouvement de stock (entrée ou sortie).

Assistant de configuration

⊙
Ajout mouvement stock 2

Généralités

Code société	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code société (optionnel)"/>
Référence article	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper la référence article"/>
Code dépôt	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code dépôt"/>
Date du mouvement	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper la date du mouvement (optionnel)"/>
Emplacement	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le N° d'emplacement (optionnel)"/>
Quantité entrée	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper la quantité à entrer en stock"/>
Quantité sortie	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper la quantité à sortir du stock"/>
Code personnel	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code personnel (optionnel)"/>
N° d'OF	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le N° d'ordre de fabrication (optionnel)"/>
N° d'opération	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le N° d'opération (optionnel)"/>
N° de lot	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le N° de lot (optionnel)"/>
Prix unitaire	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le prix unitaire"/>
Code machine	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code de la machine (optionnel)"/>
Code motif	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code motif (optionnel)"/>
N° de BL	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le N° de bon de livraison (optionnel)"/>
Code fournisseur	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper le code fournisseur (optionnel)"/>
Remarque	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper une remarque (optionnel)"/>
Date de péremption	<input style="width: 95%;" type="text" value="Taper la date de péremption (optionnel)"/>

Options

Mettre à jour le lot PF de l'OF (uniquement pour les entrées sur OF)

Mettre à jour la nomenclature de l'OF (uniquement pour les consommations sur OF)

Rechercher le prix unitaire (uniquement lorsqu'il est à 0)

Paramètres

Paramètres

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Référence article (obligatoire)

Référence de l'article.

Code dépôt (obligatoire)

Code du dépôt sur lequel sera effectué le mouvement.

Date du mouvement (optionnel)

Date/heure de prise en compte du mouvement. Si l'argument est omis, c'est la date/heure système qui sera utilisée.

Emplacement (optionnel)

Code de l'emplacement si l'article est géré en emplacement.

Quantité entrée (obligatoire)

Quantité à entrer en stock (0 si c'est une sortie).

Quantité sortie (obligatoire)

Quantité à sortir du stock (0 si c'est une entrée).

Code personnel (optionnel)

Code du salarié.

N° d'OF (optionnel)

N° de l'ordre de fabrication.

N° d'opération (optionnel)

N° d'opération de l'ordre de fabrication

N° de lot (optionnel)

N° de lot si l'article est suivi en Lot/Série.

Prix unitaire (obligatoire)

Prix unitaire pour la valorisation de l'entrée. Si le prix est à zéro, le prix peut être recherché automatiquement.

Code machine (optionnel)

Code de la machine.

Code motif (optionnel)

Code motif pour la justification du mouvement. Si l'argument est renseigné, il doit exister dans la table T_MVT_STOCK_MOTIF. Si l'argument est omis, c'est la valeur SM (Saisie Manuelle) qui sera utilisée.

N° de BL (optionnel)

N° de bon de livraison.

Code fournisseur (optionnel)

Code du fournisseur.

Remarque (optionnel)

Texte libre (sans limitation de longueur).

Date de péremption

Si cette date est renseignée, elle sera prioritaire sur le calcul automatique de la date de péremption (Date de fabrication + Délai de péremption).

Paramètres

Permet de rajouter une liste de champs de T_MVT_STOCK qui seront alimentés au moment de la création du mouvement de stock.

Paramètres		
Paramètres	CS_COMPL_LOT ▼	"2014-6254" X
	DATE_LOT ▼	w.SqlNow X
Ajouter une ligne		



L'ajout de paramètres est une nouvelle fonctionnalité de l'activité. Donc, pour les workflows existant qui utilisent déjà cette activité, les paramètres ne sont pas disponibles. Il est alors nécessaire de supprimer puis de recréer l'activité.

En revanche, si l'utilisation de paramètres n'est pas nécessaire, l'ancienne version de cette activité est toujours compatible.

Fonctionnement

L'activité fait un **INSERT** dans la table T_MVT_STOCK.

- Option **Mettre à jour le lot PF de l'OF** activée : permet de mettre à jour la table T_ORDRE-FAB_LOT (uniquement sur les entrées de PF/PSF sur OF dont l'article est suivi en lot). Selon la présence du lot dans la table, le programme fait un INSERT pour une entrée initiale et un UPDATE pour les entrées suivantes.
- Option **Mettre à jour la nomenclature de l'OF** activée : permet de mettre à jour la table T_ORDRE-FAB_NOMENC (et T_ORDREFAB_NOMENC_LOT si l'article est géré en lot). Actif uniquement pour les sorties associées à un ordre de fabrication. Selon la présence de l'article et/ou du lot dans la nomenclature, le programme effectue un INSERT ou un UPDATE.
- Option **Rechercher le prix** activée : si l'argument **Prix unitaire = 0**, le programme recherche le prix dans le stock (au **CMUP** ou au **Lot/Série** selon le mode de gestion pour les sorties, au **coût standard** ou **PMP** pour les entrées).



Il n'est pas possible de faire une entrée et une sortie dans le même mouvement. Il ne faut donc pas renseigner la quantité en entrée ET la quantité en sortie.

Si la quantité est négative, le mouvement change de sens (exemple : une sortie de -15 devient une entrée de 15).

Si le N° d'OF est renseigné, le programme recherchera automatiquement le code affaire dans l'entête de l'ordre de fabrication.

Si l'article est géré en N° de série, la quantité (en entrée ou en sortie) doit obligatoirement être positionnée à 1.

Consommation automatique

Cette activité permet de créer un ensemble de mouvements de stock (en sortie) pour une quantité donnée. Cette activité est spécialement dédiée à la consommation automatique de plusieurs lots (pour un OF) en une seule demande selon la méthode de sortie choisie (FIFO, FEFO, LIFO, LEFO). Il est cependant possible d'utiliser cette activité pour des articles non géré en lot/série, mais la méthode de sortie sera implicitement FIFO.

Assistant de configuration

⚙️
Consommation automatique

Généralités

Code société	<i>Taper le code société (optionnel)</i>
Référence article	<i>Taper la référence article</i>
Code dépôt	<i>Taper le code dépôt (optionnel)</i>
Date du mouvement	<i>Taper la date du mouvement (optionnel)</i>
Emplacement	<i>Taper le N° d'emplacement (optionnel)</i>
Quantité sortie	<i>Taper la quantité à sortir du stock</i>
Code personnel	<i>Taper le code personnel (optionnel)</i>
N° d'OF	<i>Taper le N° d'ordre de fabrication (optionnel)</i>
N° d'opération	<i>Taper le N° d'opération (optionnel)</i>
Prix unitaire	<i>Taper le prix unitaire</i>
Code machine	<i>Taper le code de la machine (optionnel)</i>
Code motif	<i>Taper le code motif (optionnel)</i>
N° de BL	<i>Taper le N° de bon de livraison (optionnel)</i>
Code fournisseur	<i>Taper le code fournisseur (optionnel)</i>
Remarque	<i>Taper une remarque (optionnel)</i>
Méthode de consommation	<i>Taper la méthode (FIFO, FEFO, LIFO, LEFO)</i>

Options

- Mettre à jour la nomenclature de l'OF
- Rechercher le prix unitaire (uniquement lorsqu'il est à 0)
- Interdire les lots en statut bloqué
- Simulation de sortie (aucun mouvement de stock n'est généré)
- Autoriser une consommation partielle

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Référence article (obligatoire)

Référence de l'article.

Code dépôt (optionnel)

Code du dépôt sur lequel sera effectué le mouvement. Si aucun dépôt n'est renseigné c'est le dépôt principal de l'article qui sera utilisé puis le dépôt principal de la société.

Date du mouvement (optionnel)

Date/heure de prise en compte du mouvement. Si l'argument est omis, c'est la date/heure système qui sera utilisée.

Emplacement (optionnel)

Code de l'emplacement si l'article est géré en emplacement. Si l'emplacement n'est pas renseigné, l'activité ne recherchera pas automatiquement l'emplacement tampon. Il est nécessaire de passer par l'activité **Recherche zone tampon** pour alimenter ces informations dans l'activité de consommation automatique.

Quantité sortie (obligatoire)

Quantité à sortir du stock (obligatoirement supérieure à 0).

Code personnel (optionnel)

Code du salarié.

N° d'OF (optionnel)

N° de l'ordre de fabrication.

N° d'opération (optionnel)

N° d'opération de l'ordre de fabrication

Prix unitaire (obligatoire)

Prix unitaire pour la valorisation de la sortie. Si le prix est à zéro, le prix peut être recherché automatiquement.

Code machine (optionnel)

Code de la machine.

Code motif (optionnel)

Code motif pour la justification du mouvement. Si l'argument est renseigné, il doit exister dans la table T_MVT_STOCK_MOTIF. Si l'argument est omis, c'est la valeur SM (Saisie Manuelle) qui sera utilisée.

N° de BL (optionnel)

N° de bon de livraison.

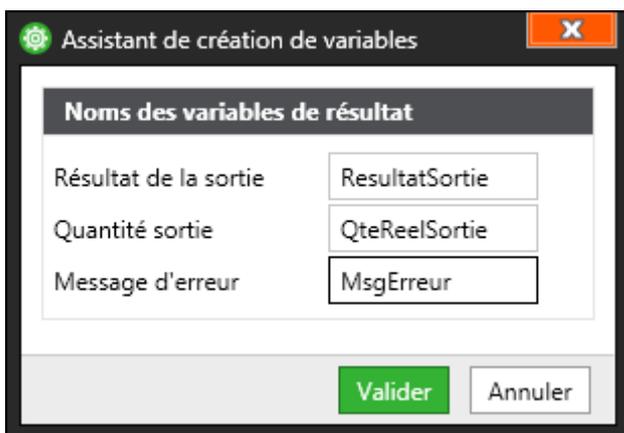
Code fournisseur (optionnel)

Code du fournisseur.

Remarque (optionnel)

- Texte libre (sans limitation de longueur).
- **Méthode de consommation** : Choix de la méthode de consommation
 - **FIFO** : First In First Out. La sélection des lots/série se fera par la date d'entrée de la plus vieille à la plus récente (DATE_ENTREE ASC, DATE_PEREMPTION ASC, NO_LOT ASC).
 - **FEFO** : First Expired First Out. La sélection des lots/série se fera par la date de péremption de la plus vieille à la plus récente (DATE_PEREMPTION ASC, DATE_ENTREE ASC, NO_LOT ASC).
 - **LIFO** : Last In First Out. La sélection des lots/série se fera par la date d'entrée de la plus récente à la plus vieille (DATE_ENTREE DESC, DATE_PEREMPTION DESC, NO_LOT DESC)
 - **LEFO** : Last Expired First Out. La sélection des lots/série se fera par la date de péremption de la plus récente à la plus vieille (DATE_PEREMPTION DESC, DATE_ENTREE DESC, NO_LOT DESC).

Résultat



L'activité fourni en retour les informations suivantes :

Résultat de la sortie [Boolean]

Indique si l'activité s'est déroulée correctement.

Quantité sortie [Double]

Indique la quantité réellement sortie (ou qui va être sorti s'il s'agit d'une simulation). Cette quantité peut être différente de la quantité initiale si le stock est insuffisant et qu'une sortie partielle est autorisée ou qu'il s'agit d'une simulation.

Message d'erreur [String]

Message indiquant la raison d'un échec d'exécution de l'activité.

Fonctionnement

L'activité fait un ou plusieurs INSERT dans la table T_MVT_STOCK.

- Option **Mettre à jour la nomenclature de l'OF** activée : Permet de mettre à jour la table T_ORDREFAB_NOMENC (et T_ORDREFAB_NOMENC_LOT si l'article est géré en lot). Actif uniquement pour les sorties associées à un ordre de fabrication. Selon la présence de l'article et/ou du lot dans la nomenclature, le programme effectue un INSERT ou un UPDATE.
- Option **Rechercher le prix** activée : si l'argument **Prix unitaire = 0**, le programme recherche le prix dans le stock (au CMUP ou au Lot/Série selon le mode de gestion).
- **Interdire les lots en statut bloqué** : Permet de ne pas effectuer de sortie automatique sur les lots dont le statut est de type **Blocage en fabrication**.
- **Simulation de sortie** : Permet d'exécuter l'activité sans effectuer les mouvements de stock. L'activité alimente les variables de retour. Cela permet notamment de tester que le stock est disponibles avant d'effectuer une consommation automatique. On aurait dans ce cas l'activité présente 2 fois dans le workflow, une fois pour contrôler que la sortie est possible et une seconde pour effectuer la sortie à proprement parler si le contrôle précédent est valide.
- **Autoriser une consommation partielle** : Permet, même si le stock n'est pas suffisant de consommer tout ce qui est disponible. La variable de retour contiendra alors la valeur réellement consommée.



Si le N° d'OF est renseigné, le programme recherchera automatiquement le code affaire dans l'entête de l'ordre de fabrication.

Création virement dépôt

Cette activité permet de créer un virement/transfert de dépôt.

Assistant de configuration

Création virement dépôt	
Généralités	
Code société	Taper le code société (optionnel)
Référence article	Taper la référence article
Code dépôt origine	Taper le code dépôt d'origine
Emplacement origine	Taper le N° d'emplacement d'origine (optionnel)
Code dépôt destination	Taper le code dépôt de destination
Emplacement destination	Taper le N° d'emplacement de destination (optionnel)
Quantité	Taper la quantité à transférer
N° de lot	Taper le N° de lot (optionnel)
Date du mouvement	Taper la date du mouvement (optionnel)
Code personnel	Taper le code personnel (optionnel)
Code Motif	Taper le code motif (optionnel)

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Référence article (obligatoire)

Référence de l'article.

Code dépôt d'origine (obligatoire)

Code du dépôt d'origine (point de départ).

Emplacement d'origine (optionnel)

Code de l'emplacement d'origine si l'article est géré en emplacement.

Code dépôt destination (obligatoire)

Code du dépôt de destination (point d'arrivée). Identique au dépôt d'origine si c'est un changement d'emplacement sans changement de dépôt.

Emplacement destination (optionnel)

Code de l'emplacement de destination si l'article est géré en emplacement.

Quantité (obligatoire)

Quantité à transférer.

N° de lot (optionnel)

N° de lot si l'article est suivi en Lot/Série.

Date du mouvement (optionnel)

Date/heure de prise en compte du mouvement. Si l'argument est omis, c'est la date/heure système qui sera utilisée.

Code personnel (optionnel)

Code du salarié.

Code motif (optionnel)

Code du mouvement de stock.

Fonctionnement

L'activité génère deux mouvements de stock dans la table K_T_MVT_STOCK. Le 1^{er} mouvement fait la sortie du dépôt/emplacement d'origine et le 2nd fait l'entrée dans le dépôt/emplacement de destination. En utilisation avec la gestion commerciale 100, seulement un seul des 2 mouvements sera transféré.



ATTENTION, si un mouvement de transfert est effectué en dehors de cette activité, il faut impérativement renseigner la date de transfert du mouvement d'entrée (Ex : DH_TRANSFERT = Get-Date()).

Pour effectuer un changement d'emplacement sans changement de dépôts, il faut renseigner le dépôt d'origine et de destination avec le même code dépôt.

Recherche zone tampon

Cette activité permet pour une référence de déterminer son dépôt/emplacement dans la zone tampon.

Résultat

Noms des variables de résultat	
Résultat recherche	ResRechTampon
Code dépôt tampon	DepotTampon
Emplacement tampon	EmpITampon

Valider Annuler

Résultat recherche

Variable [**Boolean**] (true/false) qui indique si la recherche de la zone tampon s'est terminée avec succès.

Code dépôt tampon

Variable [**String**] contenant le code dépôt de la zone tampon.

Emplacement tampon

Variable [**String**] contenant le code de l'emplacement de la zone tampon.

Assistant de configuration

Généralités	
Code société	<input type="text" value="Taper le code société (optionnel)"/>
Référence article	<input type="text" value="Taper la référence article"/>
Code dépôt OF	<input type="text" value="Taper le code dépôt de l'OF"/>
Sens (E/S)	<input type="text" value="Taper le sens du mouvement (E = Entrée, S = sortie)"/>

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Référence article (obligatoire)

Référence de l'article.

Code dépôt OF (obligatoire)

Code du dépôt de l'OF lorsque la recherche est effectuée pour une entrée ou une sortie associée à un ordre de fabrication. Cette zone est indispensable si la gestion des emplacements a été activée avec des zones tampon multiples. S'il une seule zone tampon est renseignée, l'argument peut-être une chaîne vide.

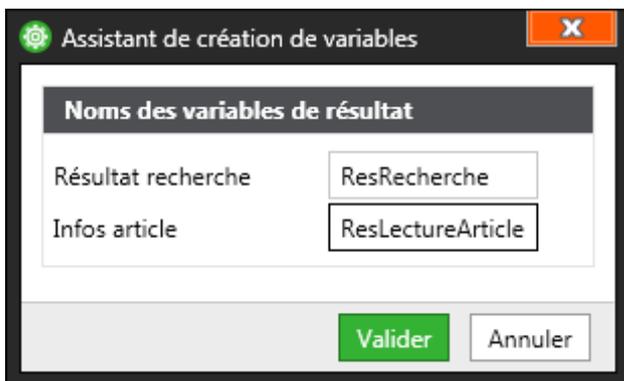
Sens (obligatoire)

Sens du mouvement de stock qui va suivre. Cette zone est indispensable lorsqu'il des exceptions de zone tampon sont paramétrées au niveau de l'article ou de la famille d'article.

Recherche information article

Cette activité permet pour une référence article de récupérer un ensemble d'informations de la fiche article et de ses sous-fiches.

Résultat



Résultat recherche

Variable [**Boolean**] (true/false) qui indique si la recherche de l'article s'est terminée avec succès.

Infos Article

Variable [SqlRecordCollection] contenant la liste des informations. Si la recherche s'est terminée avec succès, la variable contient obligatoire un enregistrement. Chaque information est contenue dans un champ de la première ligne de la variable (ex : maVariable(0)(« DES_ARTICLE »)) :

- **DES_ARTICLE** : Désignation de l'article.
- **CODE_FAMILLE** : Code famille de l'article.
- **GESTION_STOCK** : Tenu en stock (O/N).
- **QTE_STOCK_TOTAL** : Quantité en stock tout dépôts confondus.
- **QTE_STOCK_DEPOT** : Quantité en stock dans le dépôt principal.
- **CODE_GESTION_LS** : Type de gestion en stock (AUCUN/LOT/SERIE).
- **TYPE_ARTICLE** : Type d'article (PF/PSF/MP/PDET).
- **CODE_STATUT_LOT** : Code statut de lot par défaut.
- **CODE_DEPOT_PRINCIPAL** : Dépôt principal de l'article (si présent) ou de l'entreprise.
- **CODE_FOURNISSEUR** : Code fournisseur principal s'il existe.
- **CONSO_LOT_CONFIG** : Type de consommation des lots (AUTO/SEMI/MANU/AUCUN).
- **SORTIE_MANUELLE** : Consommation manuelle.
- **LIBELLE_UNITE** : Libellé de l'unité de stock.

Assistant de configuration

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Référence article (obligatoire)

Référence de l'article.

Base de données : Requêtes

Les activités de cette rubrique sont dédiées aux accès à la base de données que ce soit pour des requêtes de lecture ou d'écriture.

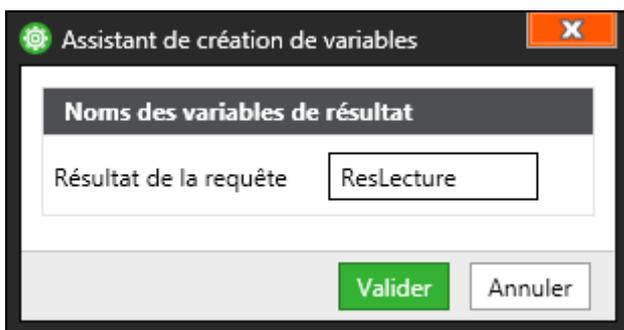
Il existe 2 possibilités dans l'assistant de création de requêtes.

- **Requête assistée** : Evite de connaître la syntaxe SQL mais est limitée à une sélection dans une seule table.
- **Requête avancée** : Permet de taper sa propre requête SQL.

Lecture

Cette activité permet d'effectuer une requête de sélection dans n'importe quelle table de Sage 100 Gestion de production.

Valeur de retour

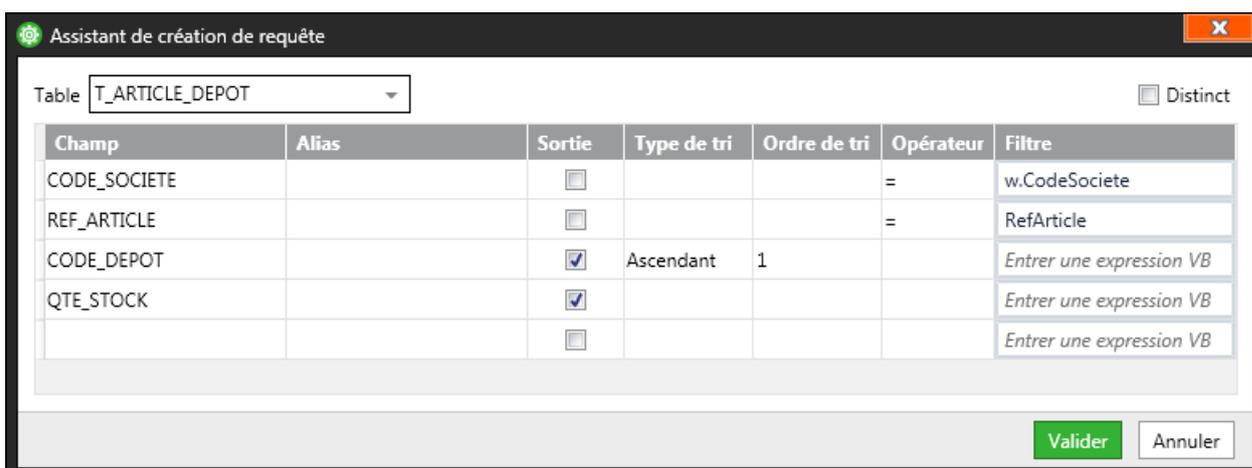


La variable de retour est de type [SqlRecordCollection]. Il s'agit d'un jeu d'enregistrement défini par une liste d'un ou plusieurs enregistrements. Chaque ligne (enregistrement) contient une colonne par champ figurant dans la requête de sélection. Les lignes sont numérotées à partir de 0.

ExempleExemple

ResLecture(0)("CODE_MACHINE") pour lire la colonne [CODE_MACHINE] de la 1^{ère} ligne.

Requête assistée



Table

Liste déroulante permettant de sélectionner une des tables de la base de données (Attention, une table spécifique ne respectant les règles de nommage risque de ne pas apparaître dans la liste).

Distinct

Permet d'appliquer le prédicat DISTINCT dans la requête pour exclure les lignes identiques.

Champ

Liste des champs de la requête de sélection. Les colonnes sont sélectionnées à partir d'une liste déroulante (Les lignes avec une icône  sont des champs de la clé primaire).

Alias

Permet de donner un nom **en clair** à un champ de la base utilisé comme nom de colonne pour un affichage par exemple.

Sortie

Lorsque cette case à cocher est validée, la colonne sera comprise dans le SELECT. En règle générale, la colonne n'est pas dans le SELECT lorsqu'elle sert uniquement pour un filtre (ex : CODE_SOCIETE et REF_ARTICLE dans la figure ci-dessus).

Type de tri

Permet d'indiquer si la colonne est triée (tri croissant ou décroissant).

Ordre de tri

Permet de spécifier l'ordre de colonnes de tri lorsque le jeu de résultat est trié sur plusieurs colonnes.

Opérateur

Permet d'indiquer quel opérateur de comparaison est utilisé pour le filtre (=, >, >=, <, <= et <>).

Filtre

Permet d'appliquer une clause WHERE sur la requête de sélection. Il est possible de saisir toutes formes d'expression (variables ou valeurs). Les valeurs de type **Chaîne de caractères** doivent juste être encadrées par des guillemets. Il ne faut pas mettre les apostrophes (délimiteur de chaîne dans la syntaxe SQL car ils sont rajoutés automatiquement).

Requête avancée

Généralités

Requête Requête assistée
 Requête avancée

```
"SELECT A.DES_ARTICLE, SUM(D.QTE_STOCK) AS QTE_TOTALE FROM T_ARTICLE AS A INNER JOIN T_ARTICLE_DEPOT AS D ON A.CODE_SOCIETE = D.CODE_SOCIETE AND A.REF_ARTICLE = D.REF_ARTICLE WHERE A.CODE_SOCIETE = @CODE_SOCIETE AND A.REF_ARTICLE = @REF_ARTICLE GROUP BY A.DES_ARTICLE ORDER BY A.DES_ARTICLE"
```

Paramètres

Nom	Valeur	Type
@CODE_SOCIETE	w.CodeSociete	Int32
@REF_ARTICLE	RefArticle	String

Exécuter la requête

Dans ce cas de requête, il est possible de taper directement le code de la requête. Il suffit ensuite de remplacer les éléments variables par des instructions du type **@NomDuParametre** pour qu'ils soient automatiquement détectés.

Tester la requête

La requête peut ensuite être testée via le bouton **Tester la requête**. Lorsque la requête contient des paramètres, ils sont demandés avant l'exécution de la requête.

Paramètres ✕

Veuillez saisir les valeurs des paramètres de la requête.

Nom	Valeur
@CODE_SOCIETE	999
@REF_ARTICLE	BUREAUB

Valider
Annuler

Ecriture

Cette activité permet d'effectuer une requête d'écriture dans la base de données (INSERT, UPDATE et DELETE) dans n'importe quelle table de Sage 100 Gestion de production. Il existe 2 possibilités dans l'assistant :

Requête assistée

UPDATE : Mise à jour

The screenshot shows the 'Assistant de création de requête' window. The 'Table' dropdown is set to 'T_MACHINE' and the 'Type' dropdown is set to 'Update'. Below these are four rows in a table with columns: 'Champ', 'Définir', 'Valeur', 'Opérateur', and 'Filtre'.

Champ	Définir	Valeur	Opérateur	Filtre
CODE_SOCIETE	<input type="checkbox"/>	Entrer une expression VB	=	w.CodeSociete
CODE_MACHINE	<input type="checkbox"/>	Entrer une expression VB	=	"MAC01"
CODE_ETAT	<input checked="" type="checkbox"/>	"PROD"		Entrer une expression VB
	<input type="checkbox"/>	Entrer une expression VB		Entrer une expression VB

At the bottom right, there are 'Valider' and 'Annuler' buttons.

La colonne définir permet d'indiquer quelles sont les colonnes qui seront mises à jour.

INSERT : Ajout d'un enregistrement à partir de valeurs (« INSERT INTO (...) VALUES(...) »)

The screenshot shows the 'Assistant de création de requête' window. The 'Table' dropdown is set to 'T_OUTILLAGE' and the 'Type' dropdown is set to 'Insert'. Below these are six rows in a table with columns: 'Champ' and 'Valeur'.

Champ	Valeur
CODE_SOCIETE	w.CodeSociete
CODE_OUTILLAGE	"OUTIL_COUPANT"
LIBELLE_OUTILLAGE	"Outil Coupant"
QUANTITE	3
DH_CREATION	w.SqlNow
CODE_UTILISATEUR	w.CodeUtilisateur
	Entrer une expression VB

At the bottom right, there are 'Valider' and 'Annuler' buttons.

DELETE : Suppression d'enregistrements

Assistant de création de requête

Table Type

Champ	Opérateur	Filtre	
CODE_SOCIETE	=	w.CodeSociete	
CODE_REGLAGE	=	"R1"	
		<i>Entrer une expression VB</i>	

Requête avancée

Dans ce cas de requête, il est possible de taper directement le code de la requête. Il suffit ensuite de remplacer les éléments variables par des instructions du type **@NomDuParametre** pour qu'ils soient automatiquement détectés. Le type par défaut est String, il faut modifier ce type si cela est nécessaire avec l'un des types présent dans la liste déroulante.

UPDATE : Mise à jour

⚙️
Ecriture

Généralités

Requête Requête assistée
 Requête avancée

"UPDATE T_MACHINE SET CODE_ETAT=@CODE_ETAT WHERE CODE_SOCIETE=@CODE_SOCIETE AND CODE_MACHINE=@CODE_MACHINE"

Paramètres

Nom	Valeur	Type
@CODE_SOCIETE	w.CodeSociete	Int32
@CODE_MACHINE	"MAC01"	String
@CODE_ETAT	"PROD"	String

Exécuter la requête

INSERT : Ajout d'enregistrement à partir de valeurs

⚙️
Ecriture

Généralités

Requête Requête assistée
 Requête avancée

"INSERT INTO T_OUTILLAGE (CODE_SOCIETE, CODE_OUTILLAGE, LIBELLE_OUTILLAGE, QUANTITE, DH_CREATION, CODE_UTILISATEUR) VALUES (@CODE_SOCIETE, @CODE_OUTILLAGE, @LIBELLE_OUTILLAGE, @QUANTITE, @DH_CREATION, @CODE_UTILISATEUR)"

Paramètres

Nom	Valeur	Type
@CODE_SOCIETE	w.CodeSociete	Int32
@CODE_OUTILLAGE	"OUTIL_COUPANT"	String
@LIBELLE_OUTILLAGE	"Outil Coupant"	String
@QUANTITE	3	Double
@DH_CREATION	w.SqlNow	DateTime
@CODE_UTILISATEUR	w.CodeUtilisateur	String

Exécuter la requête

INSERT : Ajout de lignes

⚙ **Ecriture**

Généralités

Requête Requête assistée
 Requête avancée

```
"INSERT INTO T_Evt_Machine (Code_Societe, Code_Machine, Code_Pers, Code_OF, Code_OP, DH_Debut, DH_Fin) SELECT
Code_Societe, Code_Machine, Code_Pers, Code_OF, Code_OP, DH_Debut, @DATE_FIN FROM T_Evt_Machine_EC WHERE Code_Societe
@CODE_SOCIETE AND Code_Machine = @CODE_MACHINE"
```

Paramètres

Nom	Valeur	Type
@DATE_FIN	w.SqlNow	DateTime
@CODE_SOCIETE	w.CodeSociete	Int32
@CODE_MACHINE	"01"	String

Exécuter la requête

DELETE : Suppression d'enregistrement

⚙ **Ecriture**

Généralités

Requête Requête assistée
 Requête avancée

```
"DELETE FROM T_REGLAGE WHERE CODE_SOCIETE=@CODE_SOCIETE AND CODE_REGLAGE=@CODE_REGLAGE"
```

Paramètres

Nom	Valeur	Type
@CODE_SOCIETE	w.CodeSociete	Int32
@CODE_REGLAGE	"R1"	String

Exécuter la requête

Utilitaires : Divers

Le groupe **Utilitaires, Divers**, on trouve un ensemble d'activités complémentaires.

Décodage EAN 128

Cette activité permettant de décoder, bloc par bloc, un chaîne de caractères issue de la lecture d'un code à barres EAN128.



(11) 060428 (15) 071027 (10) 060004111

Résultat

Résultat du décodage

Variable de type **[Boolean]** (true/false) qui indique si le décodage a réussi.

Valeur du décodage

Variable de type **[Dictionary <String,String>]** contenant autant d'éléments que de codes trouvés dans la chaîne. Dans l'exemple ci-dessus, le dictionnaire contiendrait 3 lignes dont les clés seraient (11, 15, et 10) et les valeurs seraient respectivement (060428, 071027 et 060004111).

Assistant de configuration

Code EAN 128 (obligatoire)

Chaîne de caractères au format EAN 128 à décoder.

Préfixe (obligatoire)

Il s'agit du préfixe du code à barres (par défaut FNC1).

Séparateur (obligatoire)

Il s'agit de la valeur ASCII du caractère utilisé comme séparateur pour les zones variables incomplètes (par défaut la valeur ASCII 29 pour le caractère GS1).

Fonctionnement

Le standard GS1-128 est défini par un catalogue d'identifiants de données (AI ou Application Identifier). Chaque identifiant de donnée répond à un format de donnée défini.

Signification des termes

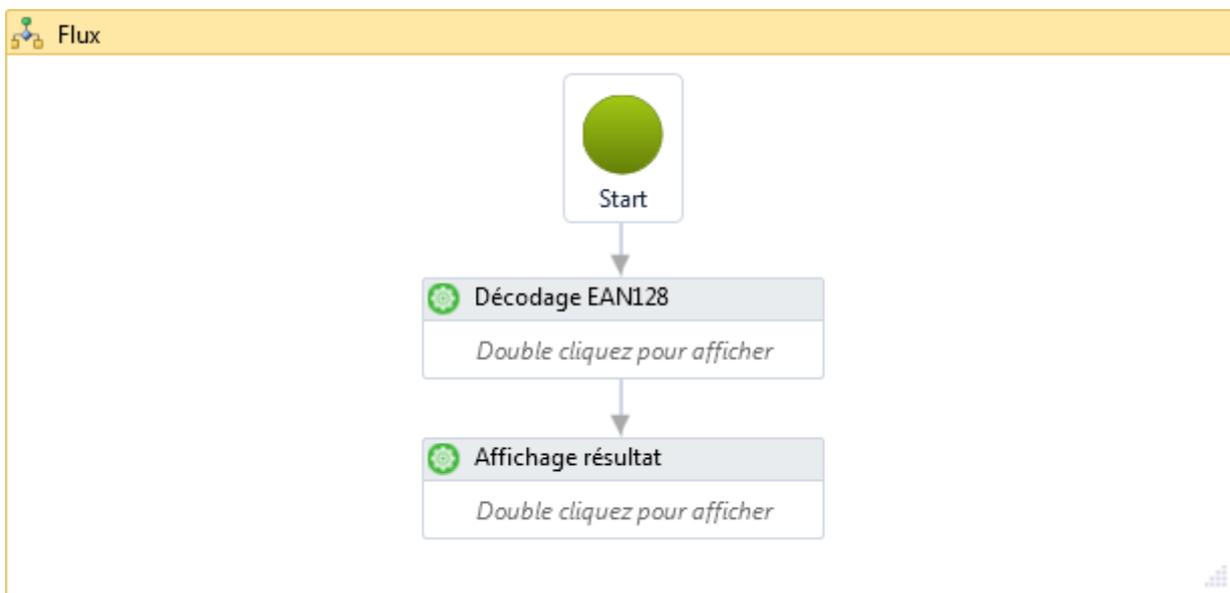
- n : caractère numérique
- an : caractère alphanumérique
- n2 : zone de 2 caractères numériques
- an..18 : zone pouvant aller jusqu'à 18 caractères alphanumériques

Description

Identifiant	Définition	Format
00	N° séquentiel de colis	n2+n18
01	GTIN de l'UL	n2+n14
02	GTIN de l'UL contenue	n2+n14
10	N° de lot de fabrication	n2+an..20
11	Date de fabrication	n2+n6
13	Date d'emballage	n2+n6
15	DLUO	n2+n6
17	DLC	n2+n6
20	Variante produit	n2+n6
21	N° de série (non structuré)	n2+an..20
31nn à 36nn	Mesures	n4+n6
37	Quantité	n2+n..8
400	N° de commande de l'acheteur	n3+an..30
403	Code de routage	n3+an..30
410	Lieu de livraison (livré à)	n3+n13
411	Lieu de facturation (facturer à)	n3+n13
413	Lieu final de destination	n3+n13
90	Utilisation interne en accord bilatéral	n2+an..30
91-99	Applications internes	n2+an..30
00	N° séquentiel de colis	n2+n18

Exemple d'utilisation du résultat

Vue générale du flux



Détail du décodage

Écran de configuration "Décodage EAN128" avec un onglet "Généralités".

Code EAN 128	"]C1110604281507102710060004111"
Préfixe	"]C1"
Séparateur	29

Détail de l'affichage

Écran de configuration "Affichage résultat" avec un onglet "Généralités".

Titre de la fenêtre : "Résultat"

Icone :

Lignes de texte	"AI 11 - Date fab : " & TableauEAN("11")		24	<input type="checkbox"/> Gras	<input type="checkbox"/> Souligné	X
	"AI 15 - DLUO : " & TableauEAN("15")		24	<input type="checkbox"/> Gras	<input type="checkbox"/> Souligné	X
	"AI 11 - N° de Lot : " & TableauEAN("10")		24	<input type="checkbox"/> Gras	<input type="checkbox"/> Souligné	X

Ajouter une ligne

Résultat à l'exécution



Envoi mail

Cette activité permet d'envoyer un mail (uniquement si les paramètres de messagerie sont renseignés dans les paramètres généraux).

Assistant de configuration

The screenshot shows a dialog box titled 'Envoi mail' with a gear icon on the left. The dialog is divided into a 'Généralités' section. Below this section, there are six input fields, each with a label and a placeholder text:

- Code société**: *Taper le code société (optionnel)*
- Expéditeur**: *Taper l'expéditeur (optionnel)*
- Destinataire**: *Taper le destinataire*
- Objet**: *Taper l'objet*
- Message**: *Taper le message*
- Pièce jointe**: *Taper le nom du fichier (optionnel)*

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Expéditeur (optionnel)

Adresse mail de l'expéditeur. Si l'argument est omis, c'est le compte système qui sera utilisé.

Destinataire (obligatoire)

Adresse mail du destinataire.

Objet (obligatoire)

Objet du mail limité à 50 caractères.

Message (obligatoire)

Corps du mail.

Pièce jointe (optionnel)

Nom du fichier à joindre au mail (le chemin d'accès est spécifié dans les paramètres généraux, généralités : chemin de stockage des pièces jointes).

Fonctionnement

L'activité ajoute un enregistrement dans la table **T_MAIL**. C'est ensuite le service périodique qui s'occupe de l'envoi. Attention, les paramètres d'envoi du mail sont liés aux paramètres généraux de la société (champ **CODE_SOCIETE** de **T_MAIL**).

Imprimer édition

Cette activité permet d'imprimer un état Crystal Report.

Assistant de configuration

⚙️
Imprimer édition

Généralités

Nom de l'édition

Imprimante

Nombre d'exemplaires

Paramètres

"Code_Societe"	Taper la valeur du paramètre	X
"Code_Machine"	Taper la valeur du paramètre	X
"Date_Debut"	Taper la valeur du paramètre	X
"Date_Fin"	Taper la valeur du paramètre	X

⚙️
Imprimer édition

Généralités

Nom de l'édition

Imprimante

Nombre d'exemplaires

Paramètres

"Code_Societe"	Taper la valeur du paramètre	X
"Code_OF"	Taper la valeur du paramètre	X

Nom de l'édition (obligatoire)

Nom du fichier Crystal Report. Si le paramètre contient directement le nom du fichier, les paramètres sont extraits automatiquement. Si le nom de l'édition est contenu dans une variable, il faudra ajouter manuellement les paramètres via le bouton **Ajouter un paramètre**.

Imprimante (optionnel)

Si ce paramètre est renseigné, l'édition sera envoyée sur l'imprimante spécifiée.

Nombre d'exemplaires

Si ce paramètre n'est pas renseigné, le nombre d'exemplaires imprimé sera 1.

Fonctionnement

L'activité imprime directement un document Crystal Report sur l'imprimante spécifiée (ou l'imprimante par défaut) sans aperçu avant impression.

Imprimer étiquette

Cette activité permet de préparer l'édition d'une étiquette à partir du logiciel NiceLabel. L'objectif est de fournir les valeurs qui permettront de renseigner les zones variables de l'étiquette. Les variables sont créées dans le menu paramètres puis édition.

Assistant de configuration

Généralités			
Code société	Taper le code société (optionnel)		
Nom de l'imprimante	Taper le nom de l'imprimante (optionnel)		
Nom de l'étiquette	Taper le nom de fichier de l'étiquette		
Nombre d'exemplaires	1		
Paramètres			
Variables	NO_LOT	"LOT123A"	X
	NO_OF	118	X
Ajouter une ligne			

Code société (optionnel)

Si aucun N° de société n'est renseigné, c'est la société en cours qui est utilisée.

Nom de l'imprimante (optionnel)

Nom Windows de l'imprimante où sera imprimée l'étiquette. Si aucune imprimante n'est spécifiée, c'est l'imprimante par défaut (dans NiceLabel) qui sera utilisée.

Nom de l'étiquette (obligatoire)

Nom du fichier NiceLabel contenant l'étiquette. Il est nécessaire de préciser l'extension du fichier.

Imprimante (obligatoire)

Nombre d'exemplaires défini à 1 par défaut.

Fonctionnement

L'activité écrit un enregistrement dans la table T_ETIQUETTE qui servira à alimenter les zones variables de l'étiquette.

Ecriture d'un log

Cette Activité permet d'écrire un log dans le journal des événements de l'application.

Assistant de configuration

Nom de l'application (optionnel)

Nom de l'application ou du module. Si aucun nom n'est spécifié, c'est " Workflow " qui est utilisé par défaut.

Type de log (obligatoire)

Permet de spécifier un niveau d'importance au log (valeur numérique).

- 3 - Exception : Erreur grave
- 4 - Warnings : Avertissement
- 5 - Network : Réseau (ex : problème d'accès à un répertoire réseau)
- 7 - System : Système (ex : mise à jour d'un paramètre)
- 99 - Info : Information

Description (obligatoire)

Titre/résumé du log.

Contexte

Détail complet du log.

Edition PDF

L'activité Edition PDF permet d'exporter une édition Crystal Report dans un fichier PDF. Son fonctionnement est très semblable à l'activité **Imprimer Edition** à l'exception du paramètre **Imprimante** qui est remplacé par le nom du fichier de destination.

Généralités	
Nom de l'édition	"Ed_Bon_Travail_1.rpt"
Emplacement de destination	"C:\Temp"
Nom du fichier PDF	"Exemple.pdf"

Paramètres		
"Code_Societe"	999	X
"Code_OF"	117	X

Ajouter un paramètre

Nom de l'édition (obligatoire)

Nom du fichier Crystal Report. Si le paramètre contient directement le nom du fichier, les paramètres sont extraits automatiquement. Si le nom de l'édition est contenu dans une variable, il faudra ajouter manuellement les paramètres via le bouton Ajouter un paramètre.

Emplacement de destination

Nom du répertoire qui va accueillir le fichier PDF.

Nom du fichier

Nom du fichier PDF dans lequel sera exportée l'édition. L'extension PDF sera automatiquement rajoutée si elle est omise.

Imprimer PDF

L'activité Imprimer PDF permet de lancer l'impression d'un fichier au format PDF sur l'imprimante de son choix.



Nécessite l'installation d'Acrobat Reader sur le poste.

Imprimer PDF

Généralités

Nom du fichier

Nom de l'imprimante

Nombre d'exemplaires

Nom du fichier (obligatoire)

Nom du fichier PDF (chemin complet) qui doit être imprimé.

Nom de l'imprimante (facultatif)

Nom de l'imprimante sur laquelle sera en imprimé le document PDF. Si ce paramètre est omis, l'impression se fait sur l'imprimante par défaut.

Nombre d'exemplaires

Nombre d'exemplaires défini à 1 par défaut.

Impression directe

L'activité **Impression Directe** permet d'envoyer un texte brut dans l'imprimante sélectionnée. Cette activité est dédiée à l'impression d'étiquettes sur des imprimantes type **Zebra**, **Datamax**, etc. il est ainsi possible d'envoyer directement le script de l'étiquette dans le langage de l'imprimante sans passer par un outil d'édition comme Crystal Reports.

Nom de l'imprimante (obligatoire)

Nom de l'imprimante sur laquelle sera envoyée la chaîne de caractères.

Nombre d'exemplaires (obligatoire)

Nombre de fois où la chaîne de caractères sera envoyée vers l'imprimante (valeur comprise entre 1 et 1000).

Texte à imprimer (obligatoire)

Texte ou Script d'une étiquette qui sera envoyée sous forme de texte brut vers l'imprimante.

Lancer un programme

L'activité **Lancer un programme** permet d'exécuter un programme externe (un .exe ou un .bat). L'exécution se fait en asynchrone, c'est-à-dire que le reste du programme continue de s'exécuter normalement sans attendre la fin du programme externe. Il est donc préférable de l'exécuter en fin de workflow. Il n'est pas possible par exemple de lancer un programme en milieu de traitement, attendre la fin de ce traitement pour exploiter le résultat dans la suite du workflow.

Nom du programme (obligatoire)

Nom du programme (chemin complet) .exe ou .bat à exécuter.

Arguments

Liste des valeurs qui seront fournis en tant qu'arguments de ligne de commande (ex : C:\Mon Programme.exe /All).

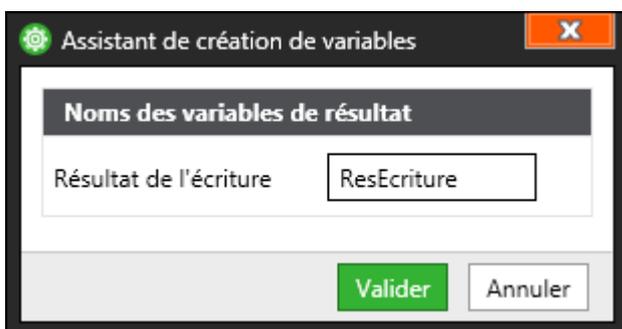
Utilitaires : Fichiers

Le groupe **Utilitaires, Fichiers**, on trouve un ensemble d'activités complémentaires pour le traitement de fichiers.

Ecriture

Cette activité permettant d'écrire un fichier texte à partir d'une variable de type **SQLRecordCollection**.

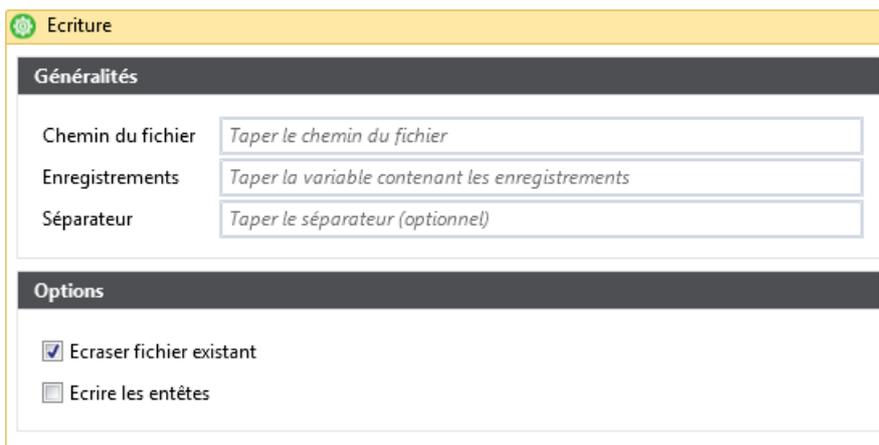
Résultat



Résultat de l'écriture:

Variable de type **[Boolean]** (true/false) qui indique si l'écriture s'est déroulée correctement.

Assistant de configuration



Chemin du fichier (obligatoire)

Nom et chemin du fichier (ex : C:\Temp\Test.txt).

Enregistrements (obligatoire)

Nom de la variable contenant les enregistrements.

Séparateur (optionnel)

Caractère de séparateur de colonnes. Si le séparateur est omis, c'est le caractère TAB qui est utilisé.

Fonctionnement

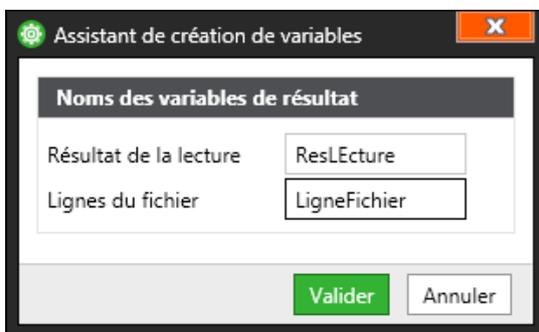
L'activité crée un fichier à l'emplacement spécifié.

- **Option Ecraser fichier précédent** : Cette option permet d'écraser le contenu du fichier si l'option est activée, sinon, les données seront ajoutées à la fin fichier.
- **Option Ecrire les entêtes activée** : La 1ere ligne du fichier contient le nom des colonnes.

Lecture

Cette activité permettant de lire un fichier texte à partir d'un fichier texte et enregistre son contenu dans une variable de type **List <String>**.

Résultat



Résultat de la lecture

Variable de type **[Boolean]** (true/false) qui indique si la lecture s'est déroulée correctement.

Lignes du fichier

Contenu du fichier sous la forme d'un tableau de chaîne.

Assistant de configuration

Lecture

Généralités

Chemin du fichier

Séparateur

Options

Supprimer les entêtes

Supprimer le fichier après lecture

Chemin du fichier (obligatoire)

Nom et chemin du fichier (ex : C:\Temp\Test.txt).

Séparateur (optionnel)

Caractère de séparateur de colonnes. Si le séparateur est omis, c'est le caractère **TAB** qui est utilisé.

Fonctionnement

L'activité lit un fichier à l'emplacement spécifié.

- **Supprimer les entêtes** activée : La 1ere ligne du fichier (contenant le nom des colonnes) est ignorée.
- **Supprimer le fichier après lecture** : Indique si le fichier est physiquement supprimé du disque après lecture.