Infor LN Planification d'entreprise - Guide de l'utilisateur - Planification des ordres

© Copyright 2017 Infor

Tous droits réservés. Les marques, dessins et modèles ci- joints sont des marques et/ou des marques déposées de Infor et/ou ses associés et filiales. Tous droits réservés. Toutes les autres marques listées ci-jointes appartiennent à leurs propriétaires respectifs.

Notifications importantes

Les informations contenues dans cette publication (y compris toute information supplémentaire) sont confidentielles et la propriété de Infor.

En accédant à ces informations, vous reconnaissez et acceptez que ce document (y compris toute modification, traduction ou adaptation de celui-ci) ainsi que les copyrights, les secrets commerciaux et tout autre droit, titre et intérêt afférent, sont la propriété exclusive de Infor. Vous acceptez également de ne pas vous octroyer les droits, les titres et les intérêts (de ce document (y compris toute modification, traduction ou adaptation de celui-ci) en vertu de la présente, autres que le droit non-exclusif d'utilisation de ce document uniquement en relation avec et au titre de votre licence et de l'utilisation du logiciel mis à la disposition de votre société par Infor conformément à un contrat indépendant (“Objectif”).

De plus, en accédant aux informations jointes, vous reconnaissez et acceptez que vous devez respecter le caractère confidentiel de ce document et que l'utilisation que vous en faites se limite aux Objectifs décrits ci-dessus.

Infor s'est assuré que les informations contenues dans cette publication sont exactes et complètes. Toutefois, Infor ne garantit pas que les informations contenues dans cette publication ne comportent aucune erreur typographique ou toute autre erreur, ou satisfont à vos besoins spécifiques. En conséquence, Infor ne peut pas être tenu directement ou indirectement responsable des pertes ou dommages susceptibles de naître d'une erreur ou d'une omission dans cette publication (y compris toute information supplémentaire), que ces erreurs ou omissions résultent d'une négligence, d'un accident ou de toute autre cause.

Reconnaissance de marques

Tous les autres noms de société, produit ou service référencés sont des marques de leurs propriétaires respectifs.

Informations sur la publication

Code du document	cpordplanug (U8732)
Release	10.5 (10.5)
Publié le	20 décembre 2017

Table des matières

A propos de ce document

Chapitre 1 Concepts de planification des ordres....7

Vue d'ensemble et concepts de base....7

Structure données article....7

Scénarios....8

Données d'article générales....9

Articles - commande (tcibd2100m000)....9

Articles - commande (tcibd2100m000)....12

Articles clusterisés et non clusterisés....13

Articles - Achat tiers (tdipu0110m000)....14

Structures article....17

Nomenclature (tibom1110m000)....17

Article - Gammes (tirou1101m000)....17

Ligne nomenclature - Relations matière-gamme (tibom0140m000)....18

Modélisation de la chaîne d'approvisionnement....19

Relations d'approvisionnement (cprpd7130m000)....19

Stratégies de gestion de la chaîne d'approvisionnement....21

Stratégie de sourcing (cprpd7110m000)....22

Méthode d'approvisionnement (cprpd7120m000)....22

Index

A propos de ce document

Ce document décrit le processus utilisé pour gérer les données de planification sous la forme d'ordres planifiés. Les options, étapes et conditions pour l'utilisation de la planification des ordres sont détaillées.

Sommaire du document

Planification d'entreprise aide à la mise en place de deux types de processus de planification : la planification des ordres et le plan directeur. Ce document se concentre sur le paramétrage et les concepts de base qui s'appliquent à ce type de planification.

Comment lire ce document

Ce document a été constitué à partir de rubriques d'aide en ligne. Les références aux autres sections du manuel sont donc présentées tel qu'indiqué dans l'exemple suivant :

Pour plus d'informations, reportez-vous aux *Scénarios*. Pour trouver la section référencée, reportez-vous à la table des matières ou utilisez l'index à la fin du document.

Les termes soulignés correspondent à un lien vers une définition du glossaire. Si vous consultez ce document en ligne, vous pouvez cliquer sur le terme souligné pour accéder à la définition du glossaire qui se trouve à la fin.

Commentaires ?

Cette documentation fait l'objet de révisions et d'améliorations constantes. Vos remarques/demandes d'informations sur ce document sont bienvenues. Veuillez envoyer vos commentaires à l'adresse email documentation@infor.com .

Référencez le numéro et le titre du document dans votre email. L'efficacité de nos rétroactions dépend de la spécificité de vos informations.

Contacter Infor

Si vous avez des questions sur les produits d'Infor, consultez le portail de support Infor Xtreme à www.infor.com/inforxtreme .

Si ce document est mis à jour après la sortie du produit, la nouvelle version sera publiée sur ce site web. Il est recommandé de vérifier périodiquement si la documentation a été mise à jour en consultant ce site web.

N'hésitez pas à contacter documentation@infor.com pour tout commentaire sur la documentation d'Infor.

Chapitre 1
Concepts de planification des ordres

1

Vue d'ensemble et concepts de base

La logique de planification dans Infor LN fournit un mécanisme où l'offre et la demande sont équilibrées en prenant en compte ce qui a été reçu, au niveau de l'approvisionnement et du stock. La planification prend soin de répondre à la demande non honorée en générant différentes sortes d'ordres d'approvisionnement, tels que :

- Ordres de fabrication planifiés (une commande de fabrication d'article)
- Ordres de distribution planifiés (une commande pour obtenir un article venant d'un autre site)
- Commandes fournisseur planifiées (une commande pour acheter l'article)

Vous pouvez configurer le système de planification en précisant les données suivantes:

- **Scénarios**
  Précisez plusieurs scénarios, pour comparer plusieurs stratégies de planification.
- **Données d'article générales**
  Précisez les différents articles.
- **Clusters et articles plan**
  Différencier les caractéristiques de planification de l'article pour différents magasins, sites de fabrication et fournisseurs.

Structure données article

Vous pouvez aussi faire la différence entre les articles chez différents fournisseurs :

- Emplacements (magasins)
- Objectif (planification, achat)
- Origine (fournisseur, magasin)

Exemple

Un article est fourni par deux fournisseurs différents.

Le fournisseur A expédie des lots de 100 pièces car les articles sont emballés par 100.

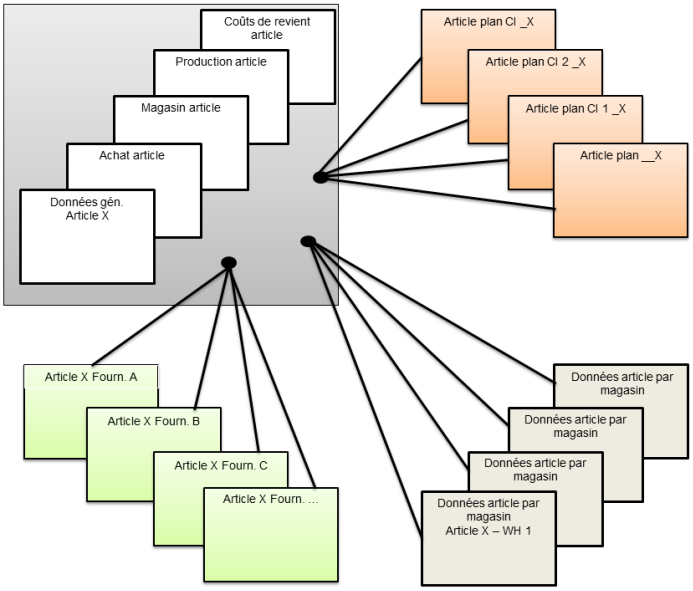
Le fournisseur B expédie les articles par 60.

Vous pouvez définir des paramètres spécifiques pour chaque fournisseur.

Vous pouvez utiliser les sessions suivantes pour définir ces caractéristiques :

- Articles - Planification (cprpd1100m000)
- Vérification des données Article par magasin (whwmd2210m000)
- Plan d'utilisation article fournisseur (cpvmi0530m000)

Ces sessions définissent des entités qui ont une relation n-pour-1 avec les données générales article.



Structure données article

Scénarios

Vous pouvez définir plusieurs scénarios, chacun ayant ses propres paramètres de planification configurés. Un scénario est un parapluie pour un ensemble de commandes planifiées qui ont été planifiées selon des paramètres dépendant du scénario. De cette façon, vous pouvez simuler plusieurs situations.

Vous pouvez changer les données de planification manuellement après avoir généré une commande. De cette façon, vous pouvez voir l'impact de la planification comparé au plan généré.

Les paramètres suivants sont dépendants du scénario :

- **Définition de la période** pour le plan directeur
- Nomenclatures de planification (cprpd3110m000)
- **Méthodes d'approvisionnement** et **Stratégies de sourcing**

Les stratégies en matière de chaîne d'approvisionnement dépendent du scénario et les stratégies de sourcing aident les planificateurs à évaluer s'ils doivent acheter plus et produire moins ou choisir une autre façon de répondre à la demande.

Les planificateurs peuvent équilibrer les sources d'approvisionnement et s'informer sur les conséquences de leurs choix concernant l'utilisation de la capacité, des besoins en matière, etc.

Exemple

Vous devez préciser quel scénario est défini comme étant le **Scénario réel**. Le scénario réel est celui où les plans et les commandes vont être réellement exécutés.

Vous ne pouvez transférer que les ordres du scénario réel au niveau d'exécution Les contrôles DAV que vous effectuez dans Gestion des ventes sont aussi basés sur le scénario réel.

Pour déterminer quel scénario est le scénario réel, utilisez le champ **Scénario réel** dans la session Paramètres de planification (cprpd0100m000).

Données d'article générales

Planification d'entreprise planifie article par article. Chaque article plan dérive ses propriétés générales de la définition générale associée de l'article.

Articles - commande (tcibd2100m000)

L'intervalle d'ordre est le temps minimum (en jours ou heures) qui doit s'écouler entre deux commandes planifiées successives.

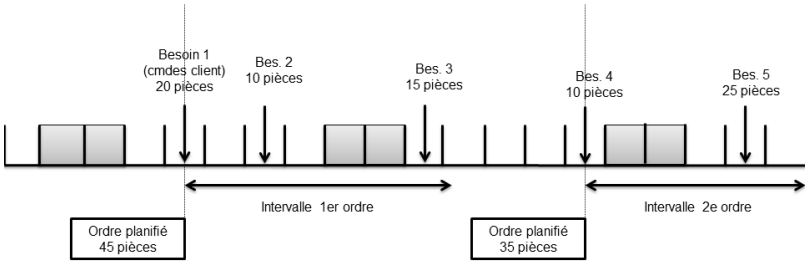
L'intervalle de temps est mesuré en partant de la dernière commande générée.

Exemple

Si l'intervalle d'ordre est une semaine et que le premier besoin tombe un lundi, le premier moment où vous devrez générer un ordre tombe ce même lundi.

Le système de génèrera pas de seconde commande planifiée avant le lundi suivant.

Cependant, s'il n'est pas nécessaire de générer un ordre le lundi qui suit, alors l'ordre suivant généré détermine le début du nouvel intervalle d'ordre.



Intervalle d'ordre

Légende

	Week-end
Intervalle d'ordre =	1 semaine

Certains champs dans la session Articles - commande (tcibd2100m000) sont expliqués dans le tableau suivant.

Données commande l'article

Champ	Description.
Rendre spécifique	Si ce champ est **Non**, l'article est mis dans stock (non commandé pour un client ou un projet spécifiques). Si ce champ est **Oui**, l'article est un article projet (non commandé pour un client spécifique ou un projet). Pour plus d'informations, reportez-vous aux documents concernant **Conception à la commande**, les politiques d'assemblage et de fabrication après commande.
Critique dans plan directeur	Si cette case est cochée, l'article est critique dans le processus de fabrication. L'article est une partie de la liste des matière critiques (BCM) par défaut.
Ressource	La valeur par défaut pour le magasin pour les articles plan basés sur cet article.

Seuil de réapprovisionnement	Ce champ n'est pas utilisé dans Planification d'entreprise.
Niveau de service	Ce champ n'est pas utilisé dans Planification d'entreprise.
Stock de sécurité	Quantité qui a été planifiée pour être disponible dans l'inventaire quand le stock est bas. L'objectif du stock de sécurité est d'éviter que l'article ne soit plus en stock si la demande est plus importante que prévu. Dans le processus de plan directeur, Planification d'entreprise utilise le stock de sécurité pour générer la planification du stock. La planification du stock est ensuite utilisée pour générer des ordres. Dans le processus de plan de commande, Planification d'entreprise utilise le stock de sécurité directement pour générer les commandes.
Délai de sécurité	Une période de temps (exprimée en heures ou en jours) ajoutée à un délai comme faisant partie du décalage du délai dans Planification d'entreprise. Pour plus d'informations, reportez-vous au document concernant les délais.
Première date de commande autorisée	Ce champ n'est pas utilisé dans Planification d'entreprise.
Coûts de commande	Ce champ n'est pas utilisé dans Planification d'entreprise.
Planificateur	Ce champ n'est pas utilisé dans Planification d'entreprise. Vous pouvez définir un planificateur d'article plan dans Planification d'entreprise.
Planificateur d'atelier	Ce champ n'est pas utilisé dans Planification d'entreprise.
Code Saisonnalité pour stock de sécurité	Le champ affecte un plan d'inventaire d'article plan.
Code Saisonnalité pour demande	Le caractère saisonnier des prévisions affecte la demande de calcul de prévision.

Nombre de périodes	Ce champ n'est pas utilisé dans Planification d'entreprise.
Changement de date net (champ affichage seulement)	La dernière fois que les ordres de fabrication, les données de demande, les nomenclatures, les gammes, les listes de matières critiques ou les listes de capacités critiques ont changé. Planification d'entreprise utilise la valeur de ce champ si vous exécutez un changement net de planification.
Drapeau de changement net (champ affichage seulement)	Si cette case est cochée, un changement a été effectué dans les données statiques ou dans le flux des marchandises. Dans la session de planification suivante, Planification d'entreprise doit tenir compte de ces modifications. La date de changement nette vous dit à partir de quand la planification doit être effectuée. Antérieurement à la date de changement nette, le système ne refait pas les calculs de planifications, car il n'y a eu aucun changement. Si vous exécutez la planification, Planification d'entreprise désélectionne la case.
Mettre à jour données commande/stock	Ce champ n'est pas utilisé dans Planification d'entreprise.
Projet PCS (OQ recommandé, OQ)	Ce champ n'est pas utilisé dans Planification d'entreprise.

Articles - commande (tcibd2100m000)

Le concept de cluster vous permet d'effectuer une planification intégrée sur plusieurs sites. Un cluster représente un ou plusieurs magasins situés à proximité les uns des autres - typiquement les magasins d'un site en particulier ou dans un pays en particulier.

Vous pouvez définir un article plan pour chaque combinaison de clusters et de code article.

Le code d'article plan inclut les segment suivants :

- Les préfixes du segment du cluster
- Le segment du code article

Donc, l'article plan représente la combinaison de la définition et de l'emplacement de l'article.

Articles clusterisés et non clusterisés

Vous pouvez aussi définir un article plan avec un segment cluster vide. Le cluster vide est utilisé pour modéliser l'environnement de fabrication ; les autres clusters sont utilisés pour modéliser la structure de la chaîne d'approvisionnement pour la planification de besoins en matière de distribution (DRP).

Pour les articles plan, nous utilisons les termes suivants :

- **Article clustérisé**
  Article plan avec cluster plein.
- **Article plan non clustérisé**
  Articles plan avec segment cluster vide

S'il n'est pas utile qu'un cluster soit rempli, on parle simplement d'*articles plan*.

L'article clusterisé groupe tous les mouvements de stock et tous les mouvements de stock planifiés de tous les magasins qui sont assignés à ce cluster.

L'article plan non clusterisé groupe tous les mouvements de stock et tous les mouvements de tous les magasin qui ne sont liés à aucun cluster.

Pour afficher les mouvements de stock planifiés, servez-vous de la session Transactions de stock planifiées (whinp1500m000).

Remarque

Le système de planification ne tient pas compte des mouvements de stock et des mouvements de stock planifiés des magasins qui sont explicitement exclus du processus de planification, comme un magasin dont des articles ou des pièces détachées ont été rejetés.

Pour exclure un magasin du processus de planification, décochez la case **Inclusion dans Planification d'entreprise** dans la session Magasins (whwmd2500m000).

Exemple des clusters

Si vous avez défini l'article S-3501.

Vous avez aussi défini les clusters suivants :

- EUR (Europe)
- NA (Amérique du Nord)
- JAP (Japon)

Maintenant, vous pouvez définir quatre articles plan représentant tous le même article physique :

- EUR S-3501
- NA S-3501
- JAP S-3501
- S-3501

Le moteur de planification traite ces quatre articles plan comme quatre articles différents. Pour chaque article plan, le système conserve les réceptions et émissions anticipées, les niveaux de stocks prévus, et la demande prévue séparément.

Le concept d'article plan vient en aide à la fonctionnalité suivante :

- MRP (Planification des besoins en Matières)
- MPS (Programme de plan directeur)
- PRP (Programme de planification des besoins)
- DRP (Planification des besoins en matière de distribution)

De la même façon, vous pouvez préciser les articles plan pour les articles projet. Dans ce cas, l'article plan a trois segments : cluster, projet et code article.

Articles - Achat tiers (tdipu0110m000)

Les informations fournisseur-article deviennent utiles à Planification d'entreprise si vous générez des commandes fournisseur planifiées. Planification d'entreprise cherche toujours des informations pour fournisseur article. Si les informations fournisseur article ne sont pas disponibles, Planification d'entreprise génère un ordre sans tiers.

Le tableau suivant explique certaines configurations des paramètres dans la session Articles - Achat tiers (tdipu0110m000).

Article - Achat tiers

Champ	Description.
Art.	Le segment article des articles plan auxquels ce rapport s'applique. Tous les articles plan ayant le même code article que le code article dans les informations fournisseur article peuvent utiliser ce rapport. De cette façon, il peut y avoir une ou plusieurs relations entre l'article plan et les informations fournisseur-article.
Groupe d'articles	Vous pouvez laisser le code article vide et remplir ce champ. De cette façon, vous pouvez définir les informations fournisseur-article à deux niveaux : article et groupe article. Planification d'entreprise traite le délai supplémentaire de la même façon que le délai de sécurité :

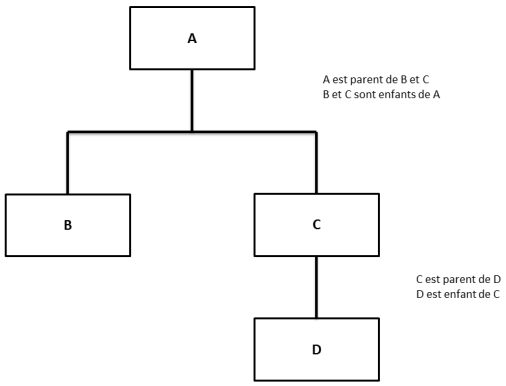
Tiers expéditeur	Tiers d'où a été expédié l'article commandé. Remarque : Si le magasin dans la session Tiers expéditeurs (tccom4521m000) n'est pas le même que celui des données article plan, ce fournisseur est ignoré. Un magasin vide pour le tiers vendeur signifie que le tiers peut livrer dans n'importe quel magasin.
Date d'application et date d'expiration	Dates entre lesquelles le rapport est confirmé. Si le fournisseur n'est pas appliqué, Infor LN ne le prend pas en considération lors de la simulation.
Préféré	Fournisseur préféré parmi d'autres fournisseurs. En une fois, seul un fournisseur article peut être le fournisseur préféré.
Statut.	Ce champ indique si le fournisseur est bloqué.
Priorité (onglet sourcing)	Infor LN utilise la priorité du rapport fournisseur-article pour le choix du fournisseur lors du processus de conception de l'ordre. Zéro est la priorité la plus importante, 999 la priorité la moins importante.
Pourcentage sourcing (onglet Sourcing)	Infor LN utilise le pourcentage sourcing du rapport fournisseur-article pour le choix du fournisseur lors du processus de conception de l'ordre. Le pourcentage sourcing est toujours utilisé comme un pourcentage relatif comparé aux autres rapports fournisseur-article avec la même priorité.
Quantité des ordres (onglet Commande)	Chaque rapport fournisseur-article a ses propres paramètres de quantité-ordre. Planification d'entreprise applique les règles au niveau le plus détaillé. Les paramètres quantité-article remplissent le même rôle que ceux au niveau commande article.
Transporteur (onglet Réception)	Détermine le temps de transport qui est utilisé pour le calcul du délai d'ordre planifié.
Horizon délai	Détermine la date à laquelle a été faite la planification du délai d'ordre. La planification est effectuée seulement sur le délai calculé et non sur les composants de délai individuels. L'utilisation d'un horizon délai sauvegarde la performance du système de

	processus de conception. Cet horizon remplit le même rôle que l'horizon délai fixe dans Planification d'entreprise pour les ordres de fabrication planifiés.
Délai calculé (affichage seulement)	Délai calculé qui représente les composants délai. Le délai calculé est une combinaison du temps de traitement interne, du délai de sécurité, du temps d'approvisionnement, du temps de transport et du temps pour le stock entrant en magasin. Le délai calculé remplit le même rôle que pour les commandes fournisseurs, tout comme le délai d'ordre sur données article plan pour les ordres de fabrication planifiés.
Capacité fournisseur (onglet Expéditions)	Reflète ce que le fournisseur peut expédier pendant un laps de temps prédéfini. La capacité fournisseur est une contrainte lorsque l'on génère des ordres. Lorsque l'approvisionnement total de tous les ordres qui ont été générés pour cette combinaison fournisseur-article dans cette unité de temps est supérieur à la capacité, Planification d'entreprise ne génère pas d'ordres supplémentaires. La contrainte est déterminée par la capacité fournisseur, mais aussi par la tolérance de capacité maximum.
Tolérance capacité maximum.	La tolérance qui indique à quel point la capacité du fournisseur peut être dépassée pour la conception d'ordre. La contrainte pour la conception d'ordre est ainsi déterminée par la formule suivante : `(quantité d'ordres de tous les ordres fournisseur) par unité de temps capacité ] <= [ capacité fournisseur * (1 + Tolérance Capacité Maximum/ 100)`
Unité de temps de capacité	Définit la longueur du seau pour la capacité fournisseur. Infor LN calcule les dates de début du seau en partant de la date de début du scénario.

Structures article

Nomenclature (tibom1110m000)

Pour la planification de la fabrication, Planification d'entreprise et Pilotage de l'atelier de fabrication sur mesure utilisent la structure de l'article et la gamme pour ces articles. La structure article, aussi appelée nomenclature (BOM), décrit les relations entre les articles dans un environnement de fabrication. Les articles reliés entre eux ont une relation parent-enfant :



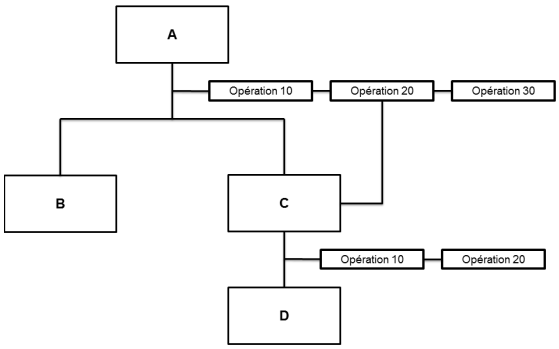
Chaque relation parent-enfant a des caractéristiques spécifiques qui sont définies sur la ligne de nomenclature, comme le pourcentage de rebut, la quantité de rebut et la quantité nette.

Planification d'entreprise utilise la nomenclature à diverses fins :

- Explosion de matières pour la planification d'ordre.
- Production d'une nomenclature pour les articles personnalisés (article personnalisé dérivé d'un article standard) (Commande à faire (MTO).
- La nomenclature est la base pour la conception d'une liste des matières critiques (BCM). Planification d'entreprise utilise la BCM pour l'explosion des matières pour le plan directeur et pour les contrôles DAV à travers la totalité de l'horizon de planification.

Article - Gammes (tirou1101m000)

Un article peut avoir une gamme et une gamme peut avoir une ou plusieurs opérations de gamme. Chaque opération décrit une étape de traitement dans un centre de charge spécifique.



L'opération définit les temps de traitement et d'attente, et des choses telles que le rebut et le rendement. Planification d'entreprise utilise la gamme pour effectuer les actions suivantes :

- Générer les opérations des ordres de fabrication planifiés. Toutes les opérations prises ensemble déterminent la date planifiée de début et de fin de l'ordre.
- Générer la gamme de projet.
- Comme base pour la liste des matières critiques (BCC). La BCC est utilisée pour le plan directeur et les contrôles de ressources CTP. BCC aussi utilisée pour le contrôle CTP dans l'horizon planification d'ordre.

Dans l'exemple ci-dessus, l'article A a une gamme avec 3 opérations.

L'opération 10 est la première opération et l'opération 30 est la dernière.

L'article C a deux opérations.

Remarque

Les matières sont toujours planifiées au début de le gamme, excepté quand, sur une ligne de la nomenclature, il est défini qu'une matière devrait être disponible lors d'une opération de gamme (comme C) qui est liée à l'opération 20.

Ce lien est défini sur le champ **Opération** de la ligne de nomenclature.

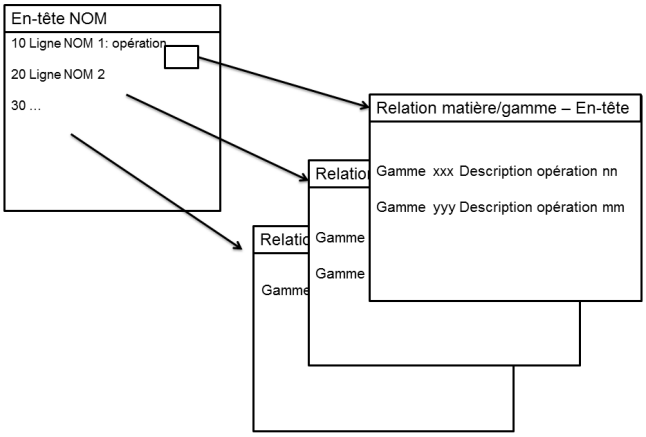
Quand le champ **Opération** est vide, la matière est planifiée au début de la gamme qui est au début de l'opération 10.

Ligne nomenclature - Relations matière-gamme (tibom0140m000)

La relation gamme-matière est une extension du concept opération-sur-ligne-BOM. Le lien entre la matière et l'opération est dépendante de la sélection de la gamme (dépendante de la quantité).

La capture d'écran ci-dessous montre la relation gamme-matière pour une ligne -BOM. L'en-tête définit l'article et la position de la ligne de nomenclature dans nomenclature. Chaque ligne (rapport) définit une relation de cet article ligne-BOM (composant) à une opération pour chaque gamme spécifique.

Avec cette relation, vous pouvez lier les lignes de nomenclature à une opération d'une gamme spécifiée.



Exemple

Avec cette relation, vous pouvez dire : cette ligne de nomenclature est requise au début de l'opération 20 quand un ordre est planifié avec gamme 001 et au début de l'opération 40 quand l'ordre est planifié via gamme 002.

Ce concept est pris en charge par Pilotage de l'atelier de fabrication sur mesure, mais pas par Planification d'entreprise. Donc la fonctionnalité ne marche pas pour les commandes planifiées. La fonctionnalité est disponible seulement pour les ordres de fabrication saisis manuellement.

Dans ces cas-là, cela génèrera pas de problèmes :

- Les relations gamme-matière ne sont pas définies.
- Les relations gamme-matière sont définies mais une opération est spécifiée sur la ligne de nomenclature, qui signifie que la relation gamme-matière est annulée.
- Les relations gamme-matière sont définies mais vous acceptez que vos matières arrivent plus tôt que nécessaire. Les matières n'arriveront jamais en retard, elles peuvent seulement arriver trop tôt.

Modélisation de la chaîne d'approvisionnement

Relations d'approvisionnement (cprpd7130m000)

Les relations d'approvisionnement modèlent la structure de la distribution pour la DRP. Les relations d'approvisionnement modèlent pour planifier une relation article et non une relation lieu-à-lieu. L'article plan lui-même définit l'emplacement par le code cluster et le magasin par défaut de l'article plan.

Vous pouvez définir les relations d'approvisionnement aux niveaux suivants :

- Article plan
- Cluster
- Groupe d'articles

Planification d'entreprise cherche les relations d'approvisionnement à chaque niveau (d'abord au niveau de l'article, puis au niveau du cluster, etc.,) jusqu'à ce qu'une relation d'approvisionnement soit trouvée.

Les contrôles DAV sont aussi effectués en utilisant les relations d'approvisionnement, mais jamais à plus d'un seul niveau.

Le tableau suivant explique certains paramètres configurés dans cette session.

Relations d'approvisionnement

Champ	Description.
Site d'approvisionnement	Définit le site où l'article d'approvisionnement est défini. Vous pouvez définir une relation d'approvisionnement sur de multiples sites.
Date d'application et date d'expiration	Déterminer si la relation d'approvisionnement peut être sélectionnée pour générer un ordre.
Coûts d'approvisionnement	Planification d'entreprise utilise les coûts d'approvisionnement pour le choix du fournisseur lorsqu'une stratégie d'approvisionnement est définie pour un article. La source d'approvisionnement peut être déterminée à moindre coût.
Pourcentage	Ce champ est utilisé comme un pourcentage relatif dans l'attribution de l'approvisionnement.
Priorité	Ce champ est utilisé pour commander les sources d'approvisionnement en se basant sur les règles de priorité telles que définies dans les stratégies d'approvisionnement.
Ressource d'approvisionnement, délai d'approvisionnement et transporteur	Ces champs sont utilisés pour les calculs des délais.
Délai d'approvisionnement	Temps d'approvisionnement du magasin qui approvisionne vers le magasin qui reçoit.

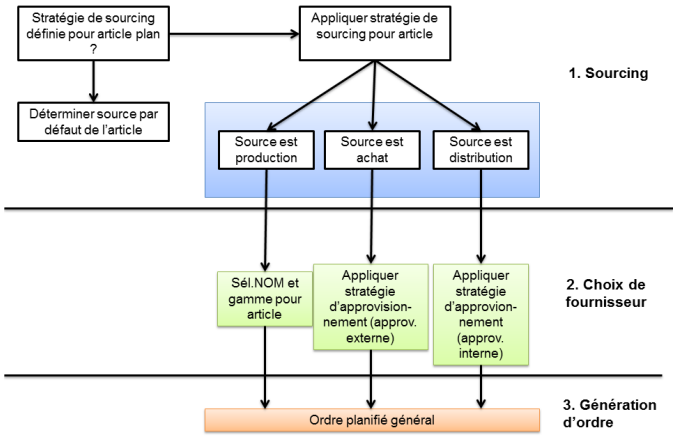
Transporteur	Transporteur responsable du transport des marchandises entre le magasin de départ et le magasin qui reçoit.
Volume minimum	Ce champ est utilisé lors du processus d'attribution de l'approvisionnement planifié vers la source d'approvisionnement.
Volume maximum	Le maximum est très contraignant. Lorsque la quantité totale d'approvisionnement qui est générée pour cette relation d'approvisionnement correspond au volume maximum, aucun approvisionnement n'est généré. Notez que cette contrainte n'est pas liée à une unité temps, mais elle est valide pour le laps de temps compris entre la date d'application et la date d'expiration (quantité totale d'approvisionnement = ordres planifiés, ordres de distribution planifiés externes à l'entreprise, ordres d'ajustement (comptage des cycles), ordres de transfert, ordres d'assemblage)
Nombre maximum de jours de retard	Le nombre de jours pour une relation d'approvisionnement peut être sélectionné avant ou après la date de fin planifiée.

Stratégies de gestion de la chaîne d'approvisionnement

Les stratégies en matière de chaîne d'approvisionnement consistent en deux couches :

- **Stratégies de sourcing**
  La stratégie de sourcing définit comment Planification d'entreprise doit choisir entre les sources d'approvisionnement, qui sont fabrication, achat ou distribution. La stratégie de sourcing détermine comment la demande est honorée et par quelle sorte d'approvisionnement.
- **Méthodes d'approvisionnement**
  La stratégie d'approvisionnement définit par source le choix du fournisseur au sein de cette source. Exemple : quand Planification d'entreprise décide, sur la base de la stratégie de sourcing, qu'une commande fournisseur devrait être générée, cette stratégie d'approvisionnement détermine quel fournisseur sera sélectionné.

Donc, l'approche pour le processus de sourcing et le choix du fournisseur est en deux étapes.



Stratégie de sourcing (cprpd7110m000)

Planification d'entreprise peut générer des ordres de différents types (fabrication, achat et distribution) pour le même article plan. La stratégie de sourcing de l'article plan détermine comment l'approvisionnement est distribué à ces sources.

Vous pouvez définir les stratégies de sourcing à ces niveaux :

- **Cluster**
- **Groupe d'articles** (au sein d'un cluster)
- **Niveau du plan**

Méthode d'approvisionnement (cprpd7120m000)

Dans le processus de conception d'ordre, Planification d'entreprise détermine d'abord la source (fabrication, achat et distribution), puis le fournisseur. Pour la source *Fabrication*, le choix du fournisseur n'est pas applicable. Car il n'y a qu'une source d'approvisionnement et qu'une gamme disponibles.

Cette stratégie d'approvisionnement définit comment Planification d'entreprise sélectionne le fournisseur.

Vous pouvez spécifier deux types de stratégies d'approvisionnement. Le type d'approvisionnement peut être soit Achat (externe), soit Distribution (interne).

Index

Articles - Achat tiers (tdipu0110m000), 14
Articles - commande (tcibd2100m000)
articles planifiés., 12
Articles planifiés.
clusters, 12
Chaîne d'approvisionnement
stratégies, 21
Concepts
planification des ordres, 7
données Article,
généralités, 9
structure, 7
Généralités
données Article, 9
Intervalle d'ordre, 9
Méthode d'approvisionnement (cprpd7120m000), 22
Modélisation de la chaîne d'approvisionnement
relations d'approvisionnement, 19
Planification des ordres
concepts, 7
Relations d'approvisionnement
Modélisation de la chaîne d'approvisionnement, 19
Scénarios, 8
Stratégie de sourcing (cprpd7110m000), 22
Stratégies
chaîne d'approvisionnement, 21
structure article, 17
Structure
données Article, 7