Infor LN Fabrication - Guide de l’utilisateur - Sortie de matières

© 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	timaterissueug (U8983)
Release	10.5 (10.5)
Publié le	20 décembre 2017

Table des matières

A propos de ce document

Chapitre 1 Vue d'ensemble de la sortie de matières....7

Présentation d'une sortie de matières....7

Post-consommation....7

Stock atelier....7

Sortie de matières contrôlée....7

Ordres de fabrication magasin dans Fabrication....8

Comment utiliser Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000)....9

Ordres de fabrication magasin multiples....10

Recherche d'un numéro de lot ou d'un numéro de série....11

Stratégies sortie de matières....11

Préparation sortie de matières....12

Sortie automatique....12

Rupture de stock....13

Chapitre 2 Sortie de matières contrôlée....15

Paramètres de sortie de matières....15

Préparation sortie de matières....15

Sortie automatique....16

Rupture de stock....16

Lancement de matières....17

Lancement de matières....18

Traitement automatique des lignes d'ordre magasin....18

Chapitre 3 Post-consommation....21

Post-consommation....21

Exemple de post-consommation....21

Configuration de la post-consommation....22

Procédure de post-consommation....24

Calcul de la quantité post-consommée....25

Traitement des matières post-consommées....25
Prélèvement de matières à post-consommer dans le magasin....26
Articles sérialisés....26
Prélèvement de matières à partir du magasin....26
Calcul des coûts réels et post-consommation....29

Chapitre 4 Magasins d'en-cours....31
Magasins d'en-cours....31
Ordres de transfert....32

Chapitre 5 Magasin....35
Intégration entre SFC et Magasin....35
Transactions de stock planifiées....35
Ordres magasin....35
Transactions de stock....36
Génération des ordres de fabrication....36
Définition de procédures magasin....36
Liaison des procédures magasin à l'entrée en stock et à la sortie de stock des marchandises....36
Exécution automatique ou manuelle des activités....37
Définition d'une procédure magasin....37

Annexe A Glossaire....41

Index

A propos de ce document

Ce document décrit la préparation de la sortie de matières pour divers processus de fabrication. Les processus manuels et automatisés des sorties de matières sont décrits, ainsi que les étapes dans les processus et le processus de préparation.

Public visé

Ce document s'adresse aux personnes chargées de la configuration et de la maintenance du pilotage d'atelier dans Fabrication. Par conséquent, le public visé inclut les utilisateurs-clés, les consultants en mise en oeuvre, les architectes produit et les spécialistes support, entre autres.

Sommaire du document

Numéro de chapitre	Contenu
Chapitre 1	Vue d'ensemble des concepts liés à la sortie de matières.
Chapitre 2	Méthodes à utiliser pour contrôler la sortie de matières.
Chapitre 3	Description de la postconsommation comme méthode de sortie de matières.
Chapitre 4	Rôle des magasins d'en-cours dans la sortie de matières.
Chapitre 5	Généralités sur les procédures magasin.

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 à l'*Introduction*. 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
Vue d’ensemble de la sortie de matières

1

Présentation d'une sortie de matières

La saisie des sorties, qui fait partie intégrante de la procédure des ordres de fabrication, est indispensable pour assurer le transfert des matières nécessaires du magasin vers l'atelier de fabrication sur mesure. Cette saisie peut être réalisée manuellement ou effectuée par le système pendant l'élaboration de l'estimation. Lorsque la post-consommation s'applique, une sortie de stock est automatiquement exécutée.

Post-consommation

Sortie automatique de matières du stock ou relevé des heures passées à fabriquer un article en fonction de l'utilisation et de la quantité théoriques de l'article déclaré terminé. Pour plus d'informations, voir *Post-consommation (p. 21)*.

Stock atelier

Un stock de matières peu coûteuses présent dans l'atelier de fabrication sur mesure, qui peut être utilisé dans fabrication sans qu'il ne soit nécessaire d'enregistrer chaque sortie de matière individuellement. Le stock atelier n'est pas post-consommé et ne fait pas partie des coûts estimés. Afin de comptabiliser les matières du stock atelier, une majoration est ajoutée au coût standard d'un produit fini. L'approvisionnement de l'atelier de fabrication sur mesure en articles du stock atelier est déclenché via la méthode Kanban. Vous pouvez créer un ordre magasin de type **Production JSC** au moyen duquel vous indiquez depuis quel magasin et vers quel centre de charge la matière doit être expédiée.

Sortie de matières contrôlée

La sortie de matières du magasin vers l'atelier de fabrication sur mesure est définie par l'utilisateur. Vous pouvez effectuer un contrôle plus ou moins strict sur le processus de sortie de matières. En règle générale, une sortie de matières comprend les étapes suivantes :

- **Réservation des matières dans le magasin**
  Un ordre de production planifié engendre des transactions de stock planifiées. Ces transactions sont utilisées à des fins de planification par le moteur de planification MRP. Dès qu'un ordre

de fabrication est lancé, des ordres magasin sont créés, ce qui signifie que la matière du magasin est réservée pour l'ordre de fabrication.

Toutes les matières indiquées dans la nomenclature (BOM) sont réservées dans les magasins, ce qui est reflété dans la session Matières estimées (ticst0101m000).

Si vous utilisez magasins d'atelier de fabrication sur mesure, vous pouvez déterminer le moment auquel la matière est réservée dans le magasin d'atelier de fabrication sur mesure.

- **Indication de la quantité à sortir**
  Vous devez préciser quelle quantité de matières vous voulez sortir. Selon le paramétrage de la case **Sortie manuelle** dans la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000), Infor LN indique automatiquement la quantité planifiée, ou vous pouvez indiquer manuellement la quantité de matière. Notez que la quantité de matières est encore bloquée en magasin.
- **Lancement des matières**
  Si vous lancez des matières dans le magasin, celles-ci sont débloquées, ce qui constitue pour le personnel le signal de lancer la procédure de sortie magasin.
- **Procédure de sortie du magasin**
  Une procédure de sortie de magasin définie par l'utilisateur est exécutée.
- **Réception des matières**
  La quantité de matières voulue est réceptionnée dans l'atelier de fabrication sur mesure.

Pour gérer les matières à partir du magasin à l'atelier de fabrication sur mesure, et depuis l'atelier de fabrication sur mesure au magasin, vous pouvez utiliser la session Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100).

Pour gérer la matière de façon plus détaillée, vous devez utiliser la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000). Cette session est particulièrement recommandée pour les articles sérialisés ou gérés par lot. Toutes les actions effectuées sur la matière sont recensées dans des ordres de fabrication magasin que vous pouvez consulter dans la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000).

Ordres de fabrication magasin dans Fabrication

La gestion magasin détaillée des matières et des produits finis permet d'effectuer les actions suivantes :

- Différencier l'*annulation* d'une quantité encore présente en magasin et le *retour* au magasin d'une quantité redondante depuis l'atelier de fabrication sur mesure.
- Retourner au magasin un code Lot ou un numéro de série spécifiques. Cela est particulièrement utile si plusieurs lots ou numéros de série se trouvent en magasin pour une matière ou un ordre de fabrication spécifique.
- Spécifier différentes dates de sortie ou de réception planifiées pour une matière ou un ordre de fabrication. Les transactions de stock planifiées correspondent aux différentes dates. Par conséquent, la planification MRP permettra d'obtenir des résultats plus précis pour les matières.
- Redémarrez le traitement automatique, si vous l'utilisez pour les ordres magasin (case **Traitement direct de la ligne d'ordre magasin** cochée dans la session Articles - Valeurs

par défaut de production (tiipd0102m000)) et s'il n'a pas été correctement exécuté en raison d'une rupture de stock, par exemple.

- Sélectionner une autre procédure magasin en cas d'utilisation de bons de retour.

Comment utiliser Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000)

Dans la vue **Matière**, vous pouvez sortir, annuler ou retourner des quantités de matière dans l'en-tête de la session ainsi que dans les lignes, pour un ordre de fabrication magasin spécifique.

Pour sortir des matières du magasin :

1. Indiquez la quantité à sortir dans l'en-tête, dans le champ **A sortir**.
2. Dans le menu Vues, Actions ou Références, cliquez sur Traiter. Dans le champ **A sortir**, si vous avez saisi une quantité inférieure à la quantité commandée, un nouvel ordre de fabrication magasin peut être créé.
3. Pour continuer le processus de gestion des matières, sélectionnez l'ordre de fabrication magasin approprié et choisissez l'action suivante de la procédure dans le menu Vues, Actions ou Références.

Pour *annuler* une quantité de matière, vous devez également indiquer cette quantité dans l'en-tête, respectivement dans le champ **A retourner** ou le champ **A annuler**, puis cliquer sur Traiter dans le menu Vues, Actions ou Références.

Si la case **Bloqué** est désélectionnée, vous ne pouvez plus modifier manuellement la quantité indiquée dans le champ **Quantité d'ordre** pour annuler une quantité spécifique à sortir du magasin, vous devez annuler la quantité en procédant comme suit :

1. Indiquez la quantité à annuler dans le champ **A annuler** dans l'en-tête ou dans le champ **Quantité à annuler** pour un ordre de fabrication magasin spécifique. Par exemple, si la quantité commandée pour une matière donnée est égale à 8, mais que vous n'en utilisez que 6, saisissez 2 dans le champ **A annuler**.

   Avec une répartition des matières, vous devez annuler la quantité sur les ordres de fabrication magasin appropriés. En l'absence de répartition des matières, vous pouvez annuler la quantité du champ **A annuler** dans l'en-tête.
2. Dans le menu Vues, Actions ou Références, cliquez sur Traiter. La quantité commandée est corrigée dans Magasin. L'affichage de la quantité commandée corrigée dans cette session dépend du degré d'avancement de la procédure de sortie du magasin :
   - Si la procédure n'a pas encore commencé, ou si elle est encore à une phase précoce, la quantité commandée de l'ordre de fabrication magasin approprié est ajustée : La quantité saisie dans le champ **A annuler** est soustraite de la quantité indiquée dans le champ **Quantité d'ordre** et le champ **A annuler** est remis à 0 (zéro).
   - Si la procédure est déjà à une phase trop avancée, la valeur saisie dans le champ **Quantité d'ordre** pour l'ordre de fabrication magasin n'est plus ajustée. Toutefois, la quantité annulée est affichée dans le champ **Quantité annulée** afin que les employés du magasin sachent qu'elle ne nécessite pas de prélèvement dans le magasin. Le champ **A annuler** est remis à 0 (zéro).

Pour retourner une quantité, procédez comme suit :

1. Indiquez la quantité à retourner dans le champ **Quantité retournée**.
2. Vous pouvez également spécifier un code Motif dans le champ **Motif de retour** et un type d'ordre dans le champ **Type de bon de retour**.
3. Le cas échéant, cliquez sur Sélectionner dans le champ **Sélection de lot/série**, puis spécifiez les codes Lot ou les numéros de série dans la session Retour lots et numéros de série (whinh2149m000).

   Si les cases **Lots multiples** et **Séries multiples** sont désélectionnées, un seul numéro de série ou code lot s'applique à l'ordre de fabrication magasin, ou aucun ne s'applique. Si vous exécutez l'étape suivante, cliquez sur **Créer retour**. Le code Lot ou le numéro de série de l'ordre de fabrication magasin en cours est automatiquement copié dans le bon de retour. Si aucun code Lot n'est défini, un bon de retour sans code Lot est créé.
4. Cliquez sur **Créer retour**. L'ordre de fabrication magasin est créé pour la quantité spécifiée.

Ordres de fabrication magasin multiples

Dans la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000), les ordres de fabrication magasin sont répertoriés pour un ordre de fabrication spécifique. Ordre de fabrication magasin qui peut concerner :

- Une transaction de stock planifiée dans la session Ordre - Transactions de stocks planifiées (whinp1501m000).
- Si l'ordre de fabrication est au minimum lancé : Ligne d'ordre magasin dans les sessions Lignes d'ordres d'entrée en stock (whinh2110m000) et Lignes d'ordre de sortie de stock (whinh2120m000).

Les rubriques suivantes fournissent des exemples d'ordres de fabrication magasin multiples, par exemple en cas de livraisons suivantes ou d'articles avec numéro d'évolution.

Exemple

Soient deux ordres de fabrication, l'un pour une sortie et l'autre pour la livraison suivante. Au départ, ces deux ordres de fabrication magasin ont la même date de réservation, mais vous pouvez la modifier manuellement dans la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000).

Exemple

Une répartition de l'ordre définie dans la session Répartition de l'ordre de fabrication (tisfc0105m000) peut donner lieu à des ordres de fabrication magasin multiples. C'est le cas si le statut du produit fini ou de la matière est **Géré par lot** dans la session Articles (tcibd0501m000) et que la case **Lots en stock** est cochée dans la session Articles - Magasin (whwmd4500m000). Un ordre de fabrication magasin est généré pour chaque numéro d'évolution concerné.

Si le produit fini ou la matière n'est pas **Géré par lot**, la quantité totale de l'ordre de fabrication ou de la matière est enregistrée pour le numéro d'évolution 0 (zéro) ; dans ce cas, un seul ordre de fabrication magasin est présent.

Si la case **Approvisionnement avec numéro d'évolution** est désélectionnée dans la session de détails Articles (tcibd0501m000), un seul ordre de fabrication magasin est également présent.

Recherche d'un numéro de lot ou d'un numéro de série

Pour rechercher des ordres liés à un numéro de lot ou à un numéro de série particulier, utilisez la session Présentation ordres de fabrication magasin.

Une recherche ne donnera pas toujours des résultats.

Si le champ **Sélection de lot** de l'article contient **Quelconque** et que la case **Lots multiples** est cochée, cela signifie que plusieurs numéros de lots sont utilisés dans un même ordre. Vous ne pouvez donc pas rechercher d'ordres de fabrication magasin qui soient liés à ces codes lots dans la session Vue générale des ordres de fabrication magasin (timfc0101m100).

Ceci est également vrai des articles sérialisés : Si la case **Séries multiples** est cochée, plusieurs numéros de série sont utilisés dans un même ordre. Vous ne pouvez donc pas rechercher d'ordres de fabrication magasin qui soient liés à ces numéros de série dans la session Vue générale des ordres de fabrication magasin (timfc0101m100).

Stratégies sortie de matières

Méthodes

Infor LN vous offre plusieurs niveaux de contrôle pour la sortie des matières. Il est possible de définir une méthode différente pour chaque matière.

- Méthodes disponibles pour la gestion des quantités sorties :
  - contrôle direct de l'utilisateur sur les quantités à sortir,
  - Quantités définies par les réservations.
- Méthodes disponibles pour la gestion de l'heure de la sortie. Infor LN sort la matière :
  - sur ordre de l'utilisateur,
  - à la date de réservation,
  - immédiatement après le lancement de l'ordre de fabrication.
- Méthodes particulières :
  - Post-consommation
  - Stock atelier

Il est possible d'influer sur le traitement des sorties à l'aide des paramètres suivants :

- **Traiter directement la ligne d'ordre magasin**
- **Post-consommer matières**

La case **Sortie manuelle** dans la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000) influe sur le processus de sortie de toutes les matières. Les matières sont sorties quand vous sélectionnez la

commande Lancer sortie de stock dans la session Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100).

Si vous appliquez la post-consommation, Infor LN sort les matières lorsque vous déclarez une quantité de produit fini **Achevé** ou **Rejeté**.

Vous pouvez conserver les matières peu coûteuses dans l'atelier de fabrication sur mesure en tant que stock d'atelier. Le stock d'atelier n'est pas affecté à un magasin et n'est pas inclus dans les coûts matières. Afin de comptabiliser les matières du stock atelier, une majoration est ajoutée au coût standard d'un produit fini. L'approvisionnement en articles du stock atelier est déclenché par la méthode Kanban. Vous pouvez créer un ordre magasin de type **Production** au moyen duquel vous déterminez depuis quel magasin et vers quel centre de charge les matières doivent être expédiées.

Préparation sortie de matières

Dans la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000), la case à cocher **Sortie manuelle** permet d'indiquer si la quantité de matières à sortir vers l'atelier de fabrication sur mesure doit être indiquée manuellement ou automatiquement.

Si vous cochez la case **Sortie manuelle** case, vous devez utiliser la session de détails Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100) ou la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000) pour indiquer manuellement la quantité de matières que vous voulez sortir du magasin vers l'atelier de fabrication sur mesure.

Le champ **Livraison suivante** contient la quantité planifiée qui est réservée. Lorsque l'ordre de fabrication est lancé, vous devez indiquer la quantité de matières que vous souhaitez sortir dans le champ **A sortir** dans la session de détails Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100) ou la session Matières estimées (ticst0101m000).

Le processus de sortie manuelle comprend les étapes suivantes :

1. Lancez l'ordre de fabrication. Infor LN copie la quantité estimée dans le champ **Livraison suivante**.
2. Indiquez la quantité à sortir dans le champ **A sortir** de la session de détails Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100). Si vous voulez sortir toutes les matières simultanément pour l'ordre, vous devez cliquer sur Transf. livr. suiv. vers sortie dans le menu Vues, Actions ou Références.

En indiquant la quantité de matière manuellement, vous contrôler totalement le processus de sortie. Vous décidez de la quantité de matière à sortir, ce qui peut s'avérer utile, par exemple, quand vous avez affaire à des matières coûteuses.

Sortie automatique

Si vous désélectionnez la case **Sortie manuelle** alors que vous lancez un ordre de fabrication, Infor LN renseigne automatiquement le champ **A sortir** avec la quantité de matière planifiée. Vous n'avez plus besoin d'indiquer la quantité de matière manuellement dans la session de détails Matières à sortir

pour les ordres de fabrication (ticst0101m100) ou la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000), ce qui permet de gagner du temps. Infor LN sort la quantité totale estimée dès que la ligne d'ordre magasin est débloquée.

Toutefois, si vous voulez sortir une quantité de matière différente, ou effectuer des livraisons partielles, vous pouvez remplacer manuellement la quantité définie automatiquement. Saisissez la quantité voulue dans le champ **A sortir** dans la session de détails Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100).

Rupture de stock

Si un stock de l'article est insuffisant, vous ne pouvez sortir de stock, sauf si la case **Stock négatif** est cochée dans la session Paramètres de gestion des stocks (whinh0100m000). Si une rupture de stock survient, et si la case **Stock négatif** n'est pas cochée, la quantité sortie reste dans le champ **A sortir par magasin**, et un état de rupture de stock est imprimé. Une fois le stock réapprovisionné, vous devez traiter manuellement l'ordre magasin débloqué.

Remarque

- Vous pouvez indiquer une quantité négative à retourner au magasin, ou annuler une quantité à sortir du magasin dans la session Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100) ou la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000). Pour retourner ou annuler des matières gérées par lot ou des articles sérialisés, il est préférable d'employer la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000), dans laquelle vous pouvez indiquer des numéros de lot et des numéros de série.
- La case **Sortie manuelle** ne s'applique pas à la post-consommation et stock d'atelier.

Chapitre 2
Sortie de matières contrôlée

2

Paramètres de sortie de matières

Les champs et paramètres suivants ont une incidence sur la façon dont Infor LN sort les matières :

- **Stock d'atelier**
  Détermine s'il s'agit d'une matière du stock atelier. La case à cocher **Stock d'atelier** se trouve dans la session Articles - Magasin (whwmd4500m000).
- **Post-consommer matières**
  Indique que Infor LN sort la matière via la post-consommation. Ce paramètre se trouve dans la session Articles - Production (tiipd0101m000). Pour plus d'informations, reportez-vous à la rubrique *Configuration de la post-consommation (p. 22)*.
- **Sortie manuelle**
  Détermine si la quantité de matière à sortir devra être indiquée manuellement. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Préparation sortie de matières (p. 12)*.
- **Lancement direct sortie de stock**
  Détermine si la matière est automatiquement débloquée dans le magasin une fois l'ordre de fabrication lancé. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Lancement de matières (p. 17)*.
- **Traitement direct de la ligne d'ordre magasin**
  Détermine si la procédure magasin est exécutée automatiquement lorsque vous sortez les matières. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Traitement automatique des lignes d'ordre magasin (p. 18)*.

Préparation sortie de matières

Dans la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000), la case à cocher **Sortie manuelle** permet d'indiquer si la quantité de matières à sortir vers l'atelier de fabrication sur mesure doit être indiquée manuellement ou automatiquement.

Si vous cochez la case **Sortie manuelle** case, vous devez utiliser la session de détails Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100) ou la session Ordres de fabrication magasin

(timfc0101m000) pour indiquer manuellement la quantité de matières que vous voulez sortir du magasin vers l'atelier de fabrication sur mesure.

Le champ **Livraison suivante** contient la quantité planifiée qui est réservée. Lorsque l'ordre de fabrication est lancé, vous devez indiquer la quantité de matières que vous souhaitez sortir dans le champ **A sortir** dans la session de détails Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100) ou la session Matières estimées (ticst0101m000).

Le processus de sortie manuelle comprend les étapes suivantes :

1. Lancez l'ordre de fabrication. Infor LN copie la quantité estimée dans le champ **Livraison suivante**.
2. Indiquez la quantité à sortir dans le champ **A sortir** de la session de détails Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100). Si vous voulez sortir toutes les matières simultanément pour l'ordre, vous devez cliquer sur Transf. livr. suiv. vers sortie dans le menu Vues, Actions ou Références.

En indiquant la quantité de matière manuellement, vous contrôler totalement le processus de sortie. Vous décidez de la quantité de matière à sortir, ce qui peut s'avérer utile, par exemple, quand vous avez affaire à des matières coûteuses.

Sortie automatique

Si vous désélectionnez la case **Sortie manuelle** alors que vous lancez un ordre de fabrication, Infor LN renseigne automatiquement le champ **A sortir** avec la quantité de matière planifiée. Vous n'avez plus besoin d'indiquer la quantité de matière manuellement dans la session de détails Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100) ou la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000), ce qui permet de gagner du temps. Infor LN sort la quantité totale estimée dès que la ligne d'ordre magasin est débloquée.

Toutefois, si vous voulez sortir une quantité de matière différente, ou effectuer des livraisons partielles, vous pouvez remplacer manuellement la quantité définie automatiquement. Saisissez la quantité voulue dans le champ **A sortir** dans la session de détails Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100).

Rupture de stock

Si un stock de l'article est insuffisant, vous ne pouvez sortir de stock, sauf si la case **Stock négatif** est cochée dans la session Paramètres de gestion des stocks (whinh0100m000). Si une rupture de stock survient, et si la case **Stock négatif** n'est pas cochée, la quantité sortie reste dans le champ **A sortir par magasin**, et un état de rupture de stock est imprimé. Une fois le stock réapprovisionné, vous devez traiter manuellement l'ordre magasin débloqué.

Remarque

- Vous pouvez indiquer une quantité négative à retourner au magasin, ou annuler une quantité à sortir du magasin dans la session Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100) ou la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000). Pour retourner

ou annuler des matières gérées par lot ou des articles sérialisés, il est préférable d'employer la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000), dans laquelle vous pouvez indiquer des numéros de lot et des numéros de série.

- La case **Sortie manuelle** ne s'applique pas à la post-consommation et stock d'atelier.

Lancement de matières

Le déblocage ou le lancement des matières dans un magasin fait partie de la procédure de sortie de matières. Quand des matières sont lancées, le personnel du magasin est notifié qu'il doit démarrer la procédure de sortie de stock.

Pour indiquer si les matières doivent être lancées manuellement ou automatiquement :

- **Lancement direct sortie de stock cochée**
  Infor LN la ligne d'ordre magasin correspondant à la matière sera alors automatiquement débloquée lors du lancement de l'ordre de fabrication.
- **Lancement direct sortie de stock non cochée**
  Vous devez lancer la matière manuellement. Pour débloquer la ligne d'ordre du magasin de la matière, vous devez utiliser la session Lancement de la sortie de stock (tisfc0207m000) ou cliquer sur Lancer sortie de stock dans la session Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100). Infor LN déplace maintenant la quantité de matières à partir du champ **A sortir** vers le champ **A sortir par magasin**.
- La ligne d'ordre magasin activée :
  - la quantité demandée est sortie,
  - Augmente la valeur dans le champ **Quantité réelle** par la quantité sortie.
  - La quantité sortie est soustraite du champ **A sortir par magasin**.

Activation de la case à cocher Lancement direct sortie de stock

Vous pouvez cocher la case **Lancement direct sortie de stock** à trois niveaux pour déterminer si la matière doit être débloquée manuellement ou automatiquement :

- Dans la session Articles - Production (tiipd0101m000), où vous pouvez définir la valeur par défaut d'un article particulier, ou dans la session Articles - Valeurs par défaut de production (tiipd0102m000), qui permet de définir celle d'un groupe d'articles spécifique.
- Dans la session Matières estimées (ticst0101m000), où un planificateur de production peut déterminer si la matière doit être débloquée manuellement ou automatiquement.
- Dans la session Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100), où une personne de l'atelier de fabrication sur mesure peut déterminer si la matière doit être débloquée manuellement ou automatiquement.

Lancement de matières

Le déblocage ou le lancement des matières dans un magasin fait partie de la procédure de sortie de matières. Quand des matières sont lancées, le personnel du magasin est notifié qu'il doit démarrer la procédure de sortie de stock.

Pour indiquer si les matières doivent être lancées manuellement ou automatiquement :

- **Lancement direct sortie de stock cochée**
  Infor LN la ligne d'ordre magasin correspondant à la matière sera alors automatiquement débloquée lors du lancement de l'ordre de fabrication.
- **Lancement direct sortie de stock non cochée**
  Vous devez lancer la matière manuellement. Pour débloquer la ligne d'ordre du magasin de la matière, vous devez utiliser la session Lancement de la sortie de stock (tisfc0207m000) ou cliquer sur Lancer sortie de stock dans la session Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100). Infor LN déplace maintenant la quantité de matières à partir du champ **A sortir** vers le champ **A sortir par magasin**.
- La ligne d'ordre magasin activée :
  - la quantité demandée est sortie,
  - Augmente la valeur dans le champ **Quantité réelle** par la quantité sortie.
  - La quantité sortie est soustraite du champ **A sortir par magasin**.

Activation de la case à cocher Lancement direct sortie de stock

Vous pouvez cocher la case **Lancement direct sortie de stock** à trois niveaux pour déterminer si la matière doit être débloquée manuellement ou automatiquement :

- Dans la session Articles - Production (tiipd0101m000), où vous pouvez définir la valeur par défaut d'un article particulier, ou dans la session Articles - Valeurs par défaut de production (tiipd0102m000), qui permet de définir celle d'un groupe d'articles spécifique.
- Dans la session Matières estimées (ticst0101m000), où un planificateur de production peut déterminer si la matière doit être débloquée manuellement ou automatiquement.
- Dans la session Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100), où une personne de l'atelier de fabrication sur mesure peut déterminer si la matière doit être débloquée manuellement ou automatiquement.

Traitement automatique des lignes d'ordre magasin

Lorsqu'une ligne d'ordre magasin est débloquée, comme décrit dans *Lancement de matières (p. 17)*, elle doit être traitée dans Magasin. La case **Traitement direct de la ligne d'ordre magasin** dans la session Articles - Production (tiipd0101m000), la session Matières estimées (ticst0101m000), ou la session Coûts matières estimés et réels (ticst0501m000), détermine si vous devez d'abord exécuter

la procédure magasin manuellement pour une matière spécifique, ou si Infor LN exécute la procédure magasin automatiquement.

- **Case Traiter directement la ligne d'ordre magasin cochée**
  Vous n'avez pas besoin d'exécuter la procédure magasin manuellement lors d'une sortie de matières. La matière est directement disponible dans l'atelier de fabrication sur mesure lorsque la matière est lancée. Cette méthode est particulièrement utile quand vous devez prélever une matière du magasin vous-même parce que vous en avez un besoin urgent.

  S'il y a rupture de stock sur une matière pour laquelle la case **Traiter directement la ligne d'ordre magasin** est cochée, la session Traitement des ruptures de stock de matières (tisfc0221m000) vous permettra de traiter la quantité restante dès que la matière sera de nouveau en stock.

- **Case Traiter directement la ligne d'ordre magasin non cochée**
  Vous devez exécuter la procédure magasin manuellement pour la matière dans Magasin avant que la matière ne puisse être expédiée à l'atelier de fabrication sur mesure. Le mode d'exécution de la procédure est défini dans Magasin. Pour plus d'informations, voir *Définition de procédures magasin (p. 36)*.

Chapitre 3
Post-consommation

3

Post-consommation

Si vous ne souhaitez pas enregistrer chaque sortie d'une matière ou chaque heure passée à la fabrication, vous pouvez appliquer la méthode de post-consommation. Cette méthode, moins précise, permet néanmoins de gagner du temps. Généralement, la post-consommation est utilisée pour les matières bon marché qui sont consommées de façon régulière. La post-consommation ne reflète pas le flux physique des matières ; c'est un processus purement administratif. La matière étant expédiée, puis utilisée sur le lieu de fabrication, pour être prise en compte d'un point de vue administratif au niveau de l'ordre à un moment ultérieur.

Exemple de post-consommation

Une usine fabrique des chaînes. Une chaîne est composée de 40 maillons. Une machine produit 10 chaînes par minute. Vous lancez un ordre de fabrication de 300 chaînes.

Le coût de production estimé est le suivant :

- matières estimées : 12000 maillons
- heures estimées : 0,5 heures

L'opération permettant de produire la chaîne ne peut pas commencer avant que les maillons des chaînes ne soient transférés du magasin à l'atelier de fabrication sur mesure. Cependant, si vous faites appel à la post-consommation, vous n'enregistrez pas la sortie physique des matières dans le système.

Lorsque l'ordre de fabrication est terminé, 295 chaînes sont déclarées achevées et 10 sont déclarées rejetées car elles n'ont pas été assemblées correctement.

La quantité à post-consommer est 305 (= 295 +10) chaînes.

Le coût de production réel est enregistré comme suit :

- matières réelles : 12200 maillons
- heures réelles : 0,508 heures

Configuration de la post-consommation

L'exemple suivant permet de mieux comprendre les paramètres qui contrôlent la post-consommation :

Les articles suivants ont été définis :

- HORLOGE
- AIGUILLE

L'article AIGUILLE est utilisé comme composant de l'article HORLOGE dans la tâche appelée ASSEMBLAGE.

Post-consommation des matières

Utilisez les paramètres suivants de la session Articles - Production (tiipd0101m000) afin de préparer les articles pour la post-consommation :

- Cochez la case **Postconsommer si matière** pour l'article AIGUILLE.
- Cochez la case **Post-consommer matières** pour l'article HORLOGE.

Quand vous créez un ordre de fabrication, ces cases déterminent les paramètres par défaut des éléments suivants :

- La case **Post-consommer matières** de la session Matières estimées (ticst0101m000) (pour AIGUILLE).
- La case **Post-consommer matières** de la session Ordre de fabrication (tisfc0101s000).

Vous pouvez modifier ces cases pour un ordre de fabrication particulier. Infor LN post-consomme la matière uniquement si vous cochez ces deux cases.

Si vous désélectionnez la case **Post-consommer matières**, Infor LN désélectionne les cases **Post-consommer matières** pour toutes les matières.

Post-consommation des heures

La préparation des articles pour la post-consommation des heures s'effectue à l'aide des paramètres suivants :

- Pour la tâche ASSEMBLAGE, cochez la case **Postconsommation** de la session Relations entre tâches (tirou0104m000);
- Cochez la case **Postconsommer heures** pour l'article HORLOGE de la session Articles - Production (tiipd0101m000).

Quand vous définissez une opération pour la tâche ASSEMBLAGE, la case **Postconsommation** de la session Relations entre tâches (tirou0104m000) détermine le paramètre par défaut de la case **Postconsommation** de la session Opérations de gammes (tirou1102m000).

Quand vous créez un ordre de fabrication, Infor LN définit les paramètres par défaut comme suit :

- La case **Postconsommation** de la session Opérations de gammes (tirou1102m000) détermine le paramètre par défaut de la case **Postconsommer heures** dans la session Planification de la production (tisfc0110m000).
- La case **Postconsommer heures** de la session Articles - Production (tiipd0101m000) détermine le paramètre par défaut de la case **Postconsommer heures** dans la session Ordre de fabrication (tisfc0101s000).

Vous pouvez modifier ces cases pour un ordre de fabrication particulier. Infor LN post-consomme les heures uniquement si vous cochez ces deux cases.

Si vous désélectionnez la case **Postconsommer heures**, Infor LN désélectionne les cases **Postconsommer heures** pour toutes les opérations.

Pour permettre la post-consommation des heures, vous devez également :

- Saisissez une valeur dans le champ **Employé de post-consommation** de la session Centres de charge (tirou0101m000).
- Saisissez une valeur dans le champ **Type de main d'oeuvre** de la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000) pour déterminer si le travail sera facturé en heures normales ou en heures supplémentaires.

Articles sérialisés

La post-consommation des articles sérialisés n'est possible que si, dans la session de détails Articles - Magasin (whwmd4500m000), la case **Séries dans le stock** est désélectionnée et que le champ **Enregistrer la sortie de la série pendant la définition** contient la valeur **Oui**. Dans tous les autres cas, cette post-consommation est impossible.

Si l'article sérialisé est géré par lot, le lot à partir duquel les articles sont post-consommés est basé sur la méthode de sortie de stock (**Dernier entré, premier sorti (LIFO)**, **Premier entré, premier sorti (FIFO)**), tel que défini dans la session de détails Articles - Magasin (whwmd4500m000).

Post-consommation dans Atelier de fabrication sur mesure

Dans la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000), définissez les paramètres suivants :

- Sélectionnez une méthode de post-consommation pour définir le niveau d'interaction avec l'utilisateur dans la procédure de post-consommation.
- Sélectionnez des périphériques pour l'état des heures et l'état des matières de post-consommation.

Post-consommation dans Fabrication répétitive

Dans la session Paramètres RPT (tirpt0100m000), vous pouvez gérer et définir la post-consommation matières. En fonction de la **méthode de post-consommation**, la post-consommation est déclenchée une fois que les quantités de produits finis sont déclarées achevées, lorsqu'un cycle est déclaré achevé ou l'un ou l'autre des déclencheurs.

Post-consommation met à jour le document de coût de cellule de travail.

Procédure de post-consommation

Infor LN effectue la post-consommation selon la procédure ci-après.

Etape 1:

La post-consommation est lancée quand vous déclarez une quantité achevée ou rejetée dans l'une des sessions suivantes :

- Déclaration des opérations achevées (tisfc0130m000)
- Déclaration des ordres achevés (tisfc0520m000)

Etape 2:

La quantité par défaut à post-consommer est calculée comme suit :

```
Quantity to backflush = (Quantity reported as completed + Quantity reported as rejected) - Previously backflushed quantity
```

Vous pouvez modifier la quantité par défaut affichée dans le champ **Quantité à postconsommer**.

Etape 3:

L'étape suivante dépend de la valeur du champ **Méthode de post-consommation** dans la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000):

- **Automatique**: traitement automatique de la post-consommation sans interaction de l'utilisateur,
- Une invite **Interactif**: Infor LN vous demande si la post-consommation doit être lancée.
- **Manuel**: vous devez lancer vous-même la session Postconsommation des matières et des heures (tisfc0220m000) pour l'exécution de la post-consommation.

Etape 4:

Infor LN traite les matières sorties et les heures prises en compte :

- *Traitement des matières post-consommées (p. 25)*
- Traitement des heures post-consommées

Remarque

Quand vous lancez la post-consommation, vous pouvez toujours enregistrer d'autres quantités à sortir et comptabiliser les heures supplémentaires dans les sessions suivantes :

- Dans la session Matières à sortir pour les ordres de fabrication (ticst0101m100).

- Via la session Présentation des heures et des dépenses par employé (bptmm1100m000). Infor LN ajoute ces quantités et ces heures aux quantités et heures post-consommées.

Calcul de la quantité post-consommée

Quand vous déclarez le total de la quantité commandée achevée, la quantité matière sortie par post-consommation est égale à la quantité de matières estimée.

Lorsque vous déclarez achevée une partie de la quantité commandée, la quantité matière à sortir est calculée comme suit :

```
Quantité matières post-consommée = quantité estimée x (quantité à
post-consommer / quantité planifiée en entrée)
```

- La quantité planifiée en entrée correspond à la quantité commandée, corrigée en fonction du rebut et du rendement de l'opération.
- La quantité estimée est affichée dans la session Matières estimées (ticst0101m000).

Tout rebut matière que vous définissez comme quantité fixe (et non comme pourcentage) est sorti en une seule fois dès qu'il y a post-consommation. Pour déclarer ces quantités, utilisez les sessions suivantes :

- Matières estimées (ticst0101m000)
- Planification de la production (tisfc0110m000)

Traitement des matières post-consommées

Infor LN post-consomme les matières liées aux opérations pour lesquelles des quantités sont déclarées achevées. Si un ordre de fabrication ne comporte aucune opération, Infor LN post--consomme toutes les matières.

Pour plus de détails sur le calcul des quantités à sortir par post-consommation, voir la rubrique *Calcul de la quantité post-consommée (p. 25)*.

Vous pouvez visualiser le résultat de la post-consommation des matières dans la session Ordre de fabrication (tisfc0101s000).

Infor LN soustrait la quantité de matières post-consommée de la valeur du champ **Livraison suivante** et ajoute la même quantité à celle du champ **A sortir**. L'ordre magasin correspondant est immédiatement lancé.

Remarque

- Infor LN diminue la valeur du champ **Livraison suivante** sans aller au-dessous de zéro.
- Infor LN imprime aussi un état des résultats de la post-consommation des matières.

Prélèvement de matières à post-consommer dans le magasin

Les matières sont post-consommées lorsque vous déclarez une quantité achevée (voir *Procédure de post-consommation (p. 24)*). Infor LN calcule et traite les quantités à post-consommer.

Le stock à partir duquel les matières sont post-consommées dépend de la valeur des champs suivants :

- **Sélection de lot**. Dans ce champ de la session Matières estimées (ticst0101m000) ou de la session Nomenclature (tibom1110m000), vous devez indiquer si toutes les matières doivent être sorties à partir du même lot, d'un lot spécifique ou de n'importe quel lot. Ceci s'applique particulièrement aux articles contrôlés par lot (définis dans la session Articles (tcibd0501m000)). Si la matière n'est pas un article contrôlé par lot, la valeur est toujours Tous.
- Champ **Méthode de sortie de stock**. La valeur du champ **Méthode de sortie de stock** de la session Articles - Magasin (whwmd4500m000) détermine à partir de quel stock les matières sont post-consommées.
  Vous pouvez sélectionner l'une des deux valeurs suivantes :
  - **LIFO (dernier entré/premier sorti)**: le stock ayant la date de stock la plus récente est post-consommé en premier.
  - **FIFO (premier entré/premier sorti)**: le stock ayant la date de stock la plus ancienne est post-consommé en premier.
  - **Par emplacement**: le stock de l'emplacement ayant la priorité la plus élevée (définie dans la session Magasin - Emplacements (whwmd3500m000)) est post-consommé en premier.

Articles sérialisés

La post-consommation des articles sérialisés n'est possible que si, dans la session de détails Articles - Magasin (whwmd4500m000), la case **Séries dans le stock** est désélectionnée et que le champ **Enregistrer la sortie de la série pendant la définition** a la valeur **Oui**. Dans tous les autres cas, cette post-consommation est impossible.

Si l'article sérialisé est géré par lot, le lot à partir duquel les articles sont post-consommés est basé sur la méthode de sortie de stock (**Dernier entré, premier sorti (LIFO)**, **Premier entré, premier sorti (FIFO)**) tel que défini dans la session de détails Articles - Magasin (whwmd4500m000).

Prélèvement de matières à partir du magasin

Les matières sont post-consommées après achèvement de l'ordre de fabrication. Cependant, les matières ont déjà été prélevées du magasin à l'aide de la liste de matières, lors du travail effectué sur l'ordre. La personne qui effectue le prélèvement doit extraire les matières des mêmes lots, car ces lots seront déterminés ultérieurement par Infor LN durant la procédure de post-consommation, au moyen des champs **Sélection de lot** et **Méthode de sortie de stock**. Cette personne doit cependant appliquer les mêmes règles que Infor LN lors du prélèvement de ces matières. Les instructions de prélèvement reposent donc sur les facteurs suivants :

la valeur du champ Sélection de lot

Si le champ **Sélection de lot** contient :

- *Tous*: les matières peuvent être prélevées à partir de n'importe quel lot.
- *Même*: Les matières doivent être prélevées à partir du même lot. Si un lot ne contient pas suffisamment de matières, vous devez en choisir un autre qui contient assez de matières pour couvrir la demande.
- *Spécifique*: Les matières doivent être prélevées à partir du lot spécifié dans le champ **Code Lot**.

La valeur du champ Méthode de sortie de stock

Si le champ **Méthode de sortie de stock** contient :

- *LIFO*: Les matières arrivées en dernier dans le stock doivent être prises en premier.
- *FIFO*: Les matières arrivées en premier dans le stock doivent être prises en premier.
- *Par emplacement*: Les matières de l'emplacement magasin ayant la priorité la plus élevée (définie dans la session Magasin - Emplacements (whwmd3500m000)) doivent être prises en premier.

La structure d'application la mieux adaptée

- Les matières peuvent être conditionnées de différentes manières. La structure de conditionnement la mieux adaptée indique quelles unités de conditionnement vous pouvez utiliser pour collecter vos matières de la manière la plus économique. Infor LN prélève également le stock conformément à ces règles.

Exemple 1

Stock :	
1 palette	(1 palette équivaut à 20 caisses)
10 caisses	(1 caisse équivaut à 40 pièces)
55 pièces	

Si les éléments suivants sont commandés	Vous prélevez
20 pièces	20 pièces
40 pièces	1 caisse
45 pièces	1 caisse et 5 pièces
75 pièces	1 caisse et 35 pièces
100 pièces	2 caisses et 20 pièces
800 pièces	1 palette

Exemple 2

Stock :	
1 palette	(1 palette équivaut à 20 caisses)
10 caisses	(1 caisse équivaut à 40 pièces)

Si les éléments suivants sont commandés	Vous prélevez

20 pièces	20 pièces de l'une des caisses
40 pièces	1 caisse
45 pièces	1 caisse et 5 pièces de l'une des caisses
75 pièces	1 caisse et 35 pièces de l'une des caisses
100 pièces	2 caisses et 20 pièces de l'une des caisses
800 pièces	palette

Calcul des coûts réels et post-consommation

Si vous employez le calcul des coûts réels, la post-consommation des matières et/ou des heures peut être un facteur de complication. La post-consommation doit être entièrement effectuée avant la réception du produit fini dans son magasin de destination. Dans le cas contraire, les coûts ne seraient pas inclus dans le prix de revient du produit fini. Ces coûts ne sont donc pas inclus dans la valorisation du stock.

Calcul des coûts réels et postconsommation pour des ordres de fabrication comportant des opérations

Si vous combinez le calcul des coûts réels et la post-consommation pour un ordre de fabrication comportant des opérations, Infor LN fait appel à un dispositif de contrôle interne pour réduire le risque d'une imputation des coûts trop tardive. Il en résulte que la session Déclaration des opérations achevées (tisfc0130m000) n'est plus employée pour l'enregistrement des produits finis dans le stock. La procédure suivante s'applique désormais :

1. Déclarer une quantité achevée à la dernière opération ou déclarer la dernière opération entièrement achevée au moyen de la session de détails Déclaration des opérations achevées (tisfc0130m000). Les matières sont post-consommées (et les coûts calculés) mais les produits finis ne sont pas enregistrés en stock.
2. Déclarer l'ordre de fabrication (partiellement) achevé au moyen de la session de détails Déclaration des ordres achevés (tisfc0520m000). Les matières ont déjà été post-consommées au moyen de la session de détails Déclaration des opérations achevées (tisfc0130m000), à l'étape précédente. Répondre par **Oui** à la question "Les produits finis doivent-ils être enregistrés en stock ?". La réception des produits finis dans le magasin intervient.

Remarque

Dans le champ **Méthode de post-consommation** de la session de détails Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0500m000), il est conseillé de sélectionner la valeur **Automatique** pour ne pas oublier de lancer la post-consommation à temps.

Calcul des coûts réels et postconsommation pour des ordres de fabrication ne comportant pas d'opérations

Si vous combinez le calcul des coûts réels et la post-consommation et que vous n'avez pas défini d'opérations pour votre ordre de fabrication, Infor LN fait une fois encore appel à un dispositif de contrôle interne pour réduire le risque d'une imputation des coûts trop tardive. La procédure est la suivante :

1. Comme l'ordre de fabrication ne comporte pas d'opérations, vous ne pouvez pas utiliser la session Déclaration des opérations achevées (tisfc0130m000). Vous devez donc déclarer l'ordre de fabrication partiellement ou totalement achevé au moyen de la session de détails Déclaration des ordres achevés (tisfc0520m000). Répondre par **Non** à la question "Les produits finis doivent-ils être enregistrés en stock ?". La post-consommation doit maintenant avoir lieu, tant que le produit fini n'a pas été réceptionné par le magasin.
2. La réception des produits finis en stock doit s'effectuer manuellement à l'aide de la procédure d'entrée en stock de l'application Magasin. Pour plus d'informations, reportez-vous à la rubrique ordres magasin,.

Remarque

Dans le champ **Méthode de post-consommation** de la session de détails Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0500m000), il est conseillé de sélectionner la valeur **Automatique** pour ne pas oublier de lancer la post-consommation à temps.

Chapitre 4
Magasins d’en-cours

4

Magasins d'en-cours

Les magasins d'en-cours sont un type de magasin spécifique où sont stockées et contrôlées les matières nécessaires à la fabrication. Un magasin d'en-cours est lié à un centre de charge utilisé pour extraire les matières nécessaires aux opérations depuis le stock de ce magasin d'en-cours lié à ces opérations, par exemple un emplacement de la ligne.

Un centre de charge peut disposer d'un magasin unique pour y stocker à court terme les matières qui sont utilisées et appelé magasin d'en-cours. La distinction est administrative, le même processus de sortie de matières est utilisé pour le magasin standard et le magasin d'en-cours.

Toutes les matières nécessaires pour un ordre de fabrication sont réservées aux magasins spécifiés dans la nomenclature (BOM) ou la session Matières estimées (ticst0101m000). Si un magasin d'en-cours est défini pour le centre de charge de l'opération, et en fonction de la case paramètre **Transférer la réservation dans le magasin d'en-cours** dans la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000), les matières sont transférées à ce magasin d'en-cours pendant la génération ou le lancement de l'ordre de fabrication.

Lorsque la fabrication commence, les matières pour les opérations sont sorties à partir des magasins d'en-cours qui sont liés aux centres de charge dans lesquels les opérations sont réalisées, et ceci est effectué manuellement ou au moyen de la la post-consommation. Les magasins d'en-cours sont réapprovisionnés à partir du magasin indiqué dans la session Matières estimées (ticst0101m000).

Les magasins d'en-cours sont réapprovisionnés à partir du magasin indiqué dans la session Matières estimées (ticst0101m000). Généralement il s'agit du magasin indiqué pour la matière dans la session Nomenclature (tibom1110m000). Le mode de réapprovisionnement des magasins d'en-cours dépend du système utilisé :

- Dans un système à flux poussé, le réapprovisionnement est effectué en générant des ordres planifiés de type **Ordre de distribution planifié** dans Planification d'entreprise, ou en créant manuellement des ordres magasin ayant pour origine **Transfert (manuel)**.
- Dans un système à flux tiré, le réapprovisionnement dépend du système d'approvisionnement défini dans la session Données Article par magasin (whwmd2510m000).

Le système d'approvisionnement peut être :

- Gestion par ordre/lot et génération des ordres, applicable uniquement dans Contrôle d'assemblage.
- Gestion par ordre/SILS, kits d'assemblage et génération des ordres, applicable uniquement dans Contrôle d'assemblage.
- Paramètres de gestion des ordres par ordre/lot et génération des ordres, applicable uniquement dans Pilotage de l'atelier de fabrication sur mesure.
- Time Phased Order Point (TPOP)
- Kanban

Ordres de transfert

Si le système d'approvisionnement d'un magasin d'en-cours est **Contrôlé par ordre/simple**, les ordres de transfert sont générés durant le lancement des ordres de fabrication. Pour les matières qui sont expédiées depuis le magasin central du magasin d'en-cours, un ordre de transfert est généré pour chaque ligne de coût matières applicable.

Chaque ordre de transfert est constitué de deux parties :

- Une **Sortie** (sortie de stock) ligne.
- Une **Réception** (entrée en stock) ligne.

Si les besoins en matières changent durant la production, ces changements sont reflétés sur l'ordre de transfert. Exemple :

- Si la quantité de matières a changé, celle qui figure sur l'ordre de transfert est mise à jour.
- Si une nouvelle matière est utilisée, une nouvelle ligne de matière est ajoutée à l'ordre de transfert.
- Quand une matières est partiellement ou entièrement annulée, le transfert magasin peut être partiellement ou entièrement annulé si l'expédition n'a pas encore eu lieu. Si les matières ont déjà été transmises à l'atelier de fabrication sur mesure, vous devez les retourner au magasin. Un ordre de transfert de type retour est créé afin de réexpédier les matières vers le magasin central.
- Si une rupture de stock intervient durant le processus de prélèvement, la quantité restante est ajoutée sur l'ordre de transfert sous la forme d'une nouvelle ligne séquentielle. De même, si un écart de quantité d'expédition intervient (c'est à dire, si la quantité de matières expédiée est plus grande que la quantité reçue à l'atelier), une nouvelle ligne séquentielle est ajoutée.
- Si une révision, un lot ou un numéro d'évolution de matière est modifié(e), ceci est mentionné sur l'ordre de transfert de façon à ce que la révision, le lot ou le numéro d'évolution correct soit prélevé(e).

Utilisez la session Ordres de fabrication magasin (timfc0101m000) pour afficher les ordres de transfert en relation avec les ordres JSC.

Vous pouvez modifier un ordre de transfert manuellement en ajustant les propriétés figurant sur la ligne **Sortie**. La ligne de transfert **Réception** est alors modifiée automatiquement. Dans la session Paramètres de gestion des stocks (whinh0100m000), vous pouvez utiliser les champs **Corriger la quantité de sortie de stock pour SFC jusqu'à et y compris** et les champs **Corriger les dates de sortie stock**

pour SFC jusqu'à et y compris pour indiquer jusqu'à quand vous pouvez encore modifier un ordre de transfert.

Chapitre 5
Magasin

5

Intégration entre SFC et Magasin

Les intégrations suivantes ont été effectuées entre le module Pilotage de l'atelier de fabrication sur mesure et l'application Magasin:

- le module Planification des stocks enregistre les réservations, les quantités en commande et les transactions de stock planifiées ;
- le module Ordres magasin gère la sortie des matières et la réception des produits finis ;
- le module Ordres magasin intervient également dans l'imputation des transactions financières et la gestion des ordres de contrôle qualité ;
- le module Analyse des stocks planifie les articles avec le système de commande SIC et génère des ordres de fabrication.

Transactions de stock planifiées

Lorsque vous créez des ordres de fabrication dans le module Pilotage de l'atelier de fabrication sur mesure, l'application Planification des stocks enregistre les transactions de stock planifiées correspondantes. L'application Planification des stocks enregistre également :

- les réservations de matières,
- le stock en commande. Pour plus d'informations, reportez-vous à la rubrique Détermination des dates A la commande.

Ordres magasin

Le module Ordres magasin gère la sortie des matières et la réception des produits finis à l'aide d'ordres magasin. L'ordre magasin détermine :

- les procédures d'entrée en stock et de sortie de stock,
- la sélection et l'identification des lots,
- les emplacements dans les magasins.

Infor LN crée un ordre magasin quand vous lancez un ordre de fabrication. Lorsque vous modifiez les matières estimées, l'ordre magasin est mis à jour automatiquement. Il existe plusieurs manières de contrôler la sortie des matières. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Présentation d'une sortie de matières (p. 7)*.

Transactions de stock

Infor LN enregistre toutes les transactions de stock dans le module Ordres magasin de l'application Magasin. Infor LN se sert de ces transactions pour créer les écritures financières appropriées. Pour plus d'informations, reportez-vous à la rubrique Intégrations de SFC et de Finance.

Lors de la sortie d'un composant ou de la réception d'un produit fini, l'ordre magasin déclenche l'ordre de contrôle qualité associé à l'ordre de fabrication.

Génération des ordres de fabrication

Les articles associés au système de commande SIC sont planifiés dans le module Analyse des stocks de l'application Magasin. Vous pouvez transférer les ordres vers le module Pilotage de l'atelier de fabrication sur mesure.

Définition de procédures magasin

Pour modéliser les flux d'entrée en stock, de stockage et de sortie de stock des marchandises, vous pouvez définir des procédures magasin dans Infor LN. Une procédure magasin comprend diverses étapes appelées activités qui contrôlent le traitement des ordres magasin et/ou des unités de manutention. Une activité est exécutée par le biais d'une session Infor LN particulière.

Liaison des procédures magasin à l'entrée en stock et à la sortie de stock des marchandises

Vous commencez par définir une procédure magasin, avant de la lier à un type d'ordre magasin particulier. La procédure magasin est donc la procédure par défaut pour les ordres magasin auxquels le type d'ordre est réservé et les marchandises sont traitées en fonction de la procédure de l'ordre dans lequel elles sont répertoriées.

Si vous utilisez des unités de manutention pour entrer et/ou sortir les marchandises vers/depuis le magasin, ces marchandises sont traitées conformément à la procédure des ordres magasin répertoriant les marchandises contenues dans ces unités de manutention.

Vous pouvez corriger la procédure par défaut pour chaque ordre magasin et pour les lignes de ce type d'ordre. Si vous corrigez la procédure par défaut pour un ordre magasin individuel de ce type d'ordre, la procédure ajustée s'applique aux lignes d'ordre d'entrée en stock et/ou de sortie de stock de cet ordre magasin. Vous pouvez également corriger la procédure magasin pour chaque ligne d'ordre d'entrée en

stock ou de sortie de stock. Pour plus d'informations, reportez-vous à la rubrique Modification de procédures magasin.

Exécution automatique ou manuelle des activités

Vous pouvez définir si une activité d'une procédure magasin doit être exécutée manuellement ou automatiquement. Manuellement signifie que l'utilisateur doit effectuer l'activité à partir de la session liée à cette activité. Automatiquement signifie que l'activité est exécutée automatiquement une fois que l'activité précédente est terminée. Si la première activité est automatique pour les ordres magasin générés à partir d'ordres provenant d'autres applications, cette activité est exécutée dès que l'ordre magasin est généré. Pour plus d'informations sur la définition d'une procédure magasin et savoir comment indiquer si les activités de cette procédure sont exécutées manuellement au automatiquement, reportez-vous à la rubrique Définition d'une procédure magasin.

Cependant, pour déclencher une procédure magasin pour des ordres magasin dont la première activité est définie comme un traitement automatique et qui sont été créés manuellement ou générés depuis l'application Projet, vous devez cliquer sur Traiter.

La commande Traiter est accessible dans les sessions suivantes :

- Ordres magasin (whinh2100m000)
- Ordre magasin (whinh2100m100)
- Tableau de bord Magasin (WH) (whinh2300m000)
- Ordres assemblage magasin (whinh2101m000)
- Lignes d'ordres d'entrée en stock (whinh2110m000)
- Lignes d'ordre de sortie de stock (whinh2120m000)

Définition d'une procédure magasin

Pour définir une procédure magasin, effectuez les étapes suivantes :

Etape 1: Définition de la procédure

Dans la session Procédures magasin (whinh0105m000), définissez le code d'identification, la description et le type de la procédure magasin. Les différents types de procédures magasin sont les suivants :

- **Procédure de réception**
  Cette procédure contrôle la réception des marchandises.
- **Procédure de contrôle**
  Cette procédure gère le contrôle qualité des marchandises reçues en magasin.
- **Procédure de sortie de stock**
  Cette procédure contrôle la sortie des marchandises. Elle peut comprendre des contrôles de sortie de stock.
- **Procédure d'expédition**
  Cette procédure contrôle le stockage temporaire et l'expédition des marchandises.

Etape 2: Ajout d'activités à une procédure

Après avoir créé une procédure magasin, vous devez ajouter des activités à cette dernière. A cette fin, procédez comme suit :

1. Dans le champ **Procédure magasin** de la session Activités par procédure (whinh0106m000), sélectionnez la procédure à laquelle vous souhaitez ajouter des activités. Infor LN affiche alors les activités disponibles liées au type de la procédure magasin que vous venez de sélectionner. Par exemple, si vous avez défini une procédure de réception dans la session Procédures magasin (whinh0105m000) et que vous sélectionnez cette procédure dans la session Activités par procédure (whinh0106m000), Infor LN affiche les activités de réception disponibles. Pour plus d'informations, reportez-vous à la rubrique Activités par défaut par procédure.
2. Pour ajouter une activité à la procédure, cochez la case **Applicable** en regarde de l'activité. Notez que la plupart des procédures comportent quelques activités obligatoires, telles que Réception magasin (whinh3512m000) dans la **Procédure de réception** ou Génération de proposition de sortie de stock (whinh4201m000) dans la **Procédure de sortie de stock**. Les activités obligatoires sont présélectionnées par Infor LN et accessibles en lecture seule. Pour plus d'informations, reportez-vous à la rubrique **Applicable**.
3. Pour indiquer que l'activité ajoutée doit être exécutée automatiquement, cochez la case **Automatique**. Si vous ne cochez pas cette case, l'utilisateur doit déclencher manuellement l'activité.
4. Pour les activités impliquant l'impression de documents, tels que des listes de stockage ou des documents d'expédition, sélectionnez dans le champ **Périphérique de sortie** l'un des périphériques de sortie disponibles dans votre organisation.

Etape 3: Liaison de la procédure à Type d'ordre magasin

Pour lier la procédure magasin à des ordres magasin, dans la session Types d'ordres magasin (whinh0110m000), liez la procédure à un type d'ordre magasin. La procédure magasin devient alors la procédure par défaut pour les ordres magasin auxquels le type d'ordre est réservé.

Etape 4: Liaison du Type d'ordre magasin à l'Origine de l'ordre

Pour lier le type d'ordre magasin à des origines d'ordres dans la session Types d'ordres par défaut par origine (whinh0120m000), liez ce type d'ordre à une origine. Le type d'ordre magasin devient alors le type d'ordre magasin par défaut pour les ordres magasin générés depuis des ordres dont l'origine est liée à ce type d'ordre.

Aspects relatifs aux performances

La conservation des activités liées aux lignes d'ordre magasin dans votre système après la clôture de ces ordres entraîne une augmentation importante du volume de données. Si vous ne voulez pas supprimer les ordres magasin dont le statut est **Fermé**, une autre manière de réduire le nombre d'enregistrements stockés sur votre système est d'enlever les activités des lignes de ces ordres. A cette fin, cochez la case **Activités des lignes d'ordres fermés** de la session Suppression des ordres magasins

(whinh2250m000). Pour plus d'informations, reportez-vous à la rubrique Supprimer les activités de lignes des ordres fermés.

Annexe A
Glossaire

A

activité

Etape d'une procédure magasin. Une activité correspond à une session de l'application Magasin. Par exemple, l'activité d'entrée en stock Génération de la proposition d'entrée en stock est effectuée par le biais de la session Génération de la proposition d'entrée en stock (whinh3201m000).

cellule de travail

Unité de fabrication composée d'un ou plusieurs postes de travail dans une séquence fixe.

Une cellule de charge est utilisée dans fabrication répétitive pour la fabrication d'un article à fabrication répétitive.

centre de charge

Zone de production incluant une ou plusieurs personnes et/ou machines aux caractéristiques identiques, qui peut être considérée comme une entité à des fins de planification des besoins en capacité et de programmation détaillée.

coût standard

La somme des coûts suivants d'un article, calculée en fonction du code Calcul de coût standard :

- coûts matières,
- Coûts opératoires
- Majorations

Les prix calculés par rapport à d'autres codes de simulation de prix sont des prix simulés. Le coût standard est utilisé à des fins de simulation et dans les transactions si aucun prix réel n'est disponible.

Coût standard est également une méthode de valorisation du stock à des fins comptables.

écriture financière (FITR)

Ecriture créée pour refléter un événement logistique dans Finances. La combinaison de l'origine d'écriture (TROR) et de l'écriture financière (FITR) produit un type de document d'intégration.

emplacement

Endroit spécifique du magasin dans lequel sont stockées les marchandises.

Vous pouvez diviser le magasin en emplacements afin de faciliter la gestion de l'espace disponible et la recherche des marchandises stockées. Il est possible d'appliquer des blocages et des conditions de stockage à des emplacements donnés.

entrée en stock

Procédure par laquelle les marchandises reçues sont stockées dans un magasin.

lot

Nombre d'articles produits et stockés ensemble qui sont identifiés par un code (Lot). Les lots identifient les marchandises.

magasin d'en-cours

Magasin dont le stock intermédiaire est destiné à approvisionner les centres de charge. Un magasin d'en-cours est lié à une cellule individuelle de travail, une ligne d'assemblage ou un ou plusieurs centres de charge. Un magasin d'en-cours peut être approvisionné en marchandises au moyen d'ordres de réapprovisionnement ou d'approvisionnement à flux tiré.

Les méthodes d'approvisionnement à flux tiré sont les suivantes :

- **Contrôlé par ordre/lot** (applicable uniquement dans Contrôle d'assemblage).
- **Contrôlé par ordre/SILS** (applicable uniquement dans Contrôle d'assemblage).
- **Contrôlé par ordre/simple** (applicable uniquement dans Pilotage de l'atelier de fabrication sur mesure).
- **KANBAN**.
- **Seuil de réapprovisionnement**.

Les articles stockés dans le magasin d'en-cours ne font pas partie de l'en-cours. Lorsqu'ils quittent le magasin d'en-cours pour être utilisés en production, leur valeur est ajoutée à l'en-cours.

majoration

Coût indirects d'un article ; par exemple, frais généraux, coûts de stockage, coûts de manutention ou coûts de maintenance des machines. Les majorations peuvent être définies sous forme de pourcentage ou de montant fixe et être incluses dans des coûts fixes et variables.

matière

Matières brutes, composants et sous-ensembles utilisés pour fabriquer un article. Un article de coût tel que l'électricité peut être considéré comme une matière.

menu approprié

Les commandes sont réparties dans les menus **Vues**, **Références** et **Actions** ou affichées sous la forme de boutons. Dans les versions précédentes d'Infor LN et Web UI, ces commandes sont accessibles depuis le menu *Spécifique*.

nomenclature

Listes des pièces, des matières brutes et des sous-ensembles entrant dans la composition d'un article fabriqué, dans laquelle est indiquée également la quantité de chaque composant nécessaire à la fabrication de l'article. Une nomenclature représente la structure mononiveau d'un article fabriqué.

numéro d'évolution

Numéro de référence, par exemple une ligne de commande client ou une ligne de produits livrables du projet, qui est utilisé en vue de modéliser les écarts pour un article avec numéro d'évolution.

numéro de série

Numéro d'identification unique attribué à un article physique unique. Infor LN utilise un masque pour générer un numéro de série. Le numéro de série peut consister en plusieurs segments de données qui peuvent représenter, par exemple, une date, un modèle, une information sur la couleur, un numéro de séquence, etc.

Les numéros de série peuvent être générés pour des articles et pour des outils.

opération

Une des séries d'étapes d'une gamme, qui sont exécutées successivement pour fabriquer un article.

Les données suivantes sont collectées au cours d'une opération de gamme :

- Tâche. Exemple : sciage.
- Machine utilisée pour exécuter la tâche (facultatif). Exemple : scie.
- Lieu d'exécution de la tâche (centre de charge). Exemple : scierie.
- Nombre d'employés nécessaires à l'exécution de la tâche.

Ces données sont utilisées pour calculer les délais de fabrication des ordres, planifier les ordres de fabrication et calculer le coût standard.

ordre de fabrication

Ordre destiné à fabriquer une quantité définie d'un article pour une date de livraison donnée.

ordre magasin

Ordre de traitement de marchandises dans le magasin.

Un ordre magasin peut comporter différents types de transactions effectuées sur le stock :

- **Réception**
- **Sortie**
- **Transfert**
- **Transfert d'en-cours**

Chaque ordre possède une origine et contient toutes les informations nécessaires pour la gestion des ordres magasin. Des lots et/ou des emplacements peuvent être assignés en fonction de l'article (article géré par lot ou article géré par unité) et du magasin (avec ou sans emplacements). L'ordre suit une procédure magasin prédéfinie.

Remarque

Dans Fabrication, un ordre magasin est souvent appelé ordre magasin.

Synonyme : ordre magasin

ordre magasin

Voir : *ordre magasin (p. 44)*

post-consommation

Sortie automatique de matières du stock ou relevé des heures passées à fabriquer un article en fonction de l'utilisation et de la quantité théoriques de l'article déclaré terminé.

procédure magasin

Procédure de gestion des ordres magasin et des unités de manutention. Une procédure magasin comprend les diverses étapes, également appelées activités, par lesquelles doit passer un ordre magasin ou une unité de manutention pour pouvoir faire l'objet d'une réception, d'un stockage, d'un contrôle qualité ou d'une sortie. Une procédure magasin est liée à un type d'ordre magasin qui est lui-même réservé à des ordres magasin.

quantité estimée

Quantité d'un article prévue pour être utilisée dans un ordre de fabrication donné.

La quantité estimée comprend la quantité nette plus toute quantité supplémentaire destinée à compenser les pertes de matières prévues.

quantité planifiée en entrée

Quantité à fournir en entrée dans une opération afin d'obtenir la quantité en sortie requise, en tenant compte de la quantité de rebut, du taux de rendement et des quantités déclarées achevées et rejetées.

La quantité planifiée en entrée est la quantité de produits en fonction de laquelle les matières et les heures sont calculées.

réservation

Quantité d'articles affectée à un ordre spécifique, qui n'a pas encore été transférée du magasin vers la production.

sortie de stock

Action consistant à extraire des marchandises d'un magasin.

stock atelier

Un stock de matières peu coûteuses présent dans l'atelier de fabrication sur mesure, qui peut être utilisé dans fabrication sans qu'il ne soit nécessaire d'enregistrer chaque sortie de matière individuellement. Le stock atelier n'est pas post-consommé et ne fait pas partie des coûts estimés.

stock en commande

Réceptions prévisionnelles. Le stock a été reçu et la proposition d'entrée en stock est générée. Toutefois, la recommandation n'est pas encore lancée. Cette quantité est incluse dans le stock économique.

Synonyme : stock en commande

stock en commande

Voir : *stock en commande (p. 45)*

système d'approvisionnement

Système utilisé pour coordonner l'approvisionnement régulier en marchandises des lignes de fabrication ou d'assemblage.

Les systèmes d'approvisionnement suivants sont disponibles dans Infor LN:

- **Seuil de réapprovisionnement**
- **KANBAN**
- **Contrôlé par ordre/lot**
- **Contrôlé par ordre/SILS**
- **Contrôlé par ordre/simple**

système de commande

Paramètre qui permet de contrôler la façon dont les commandes clients et les commandes fournisseurs proposées sont générées.

Options :

- **FLB** (programme d'assemblage final).
- **SIC** (gestion statistique des stocks).
- **Planifié** (planification basée sur le programme et la commande).
- **Manuel** (nouvelle commande manuelle).

transaction de stock

Modification dans les enregistrements de stock.

transactions de stock planifiées

Modifications attendues des niveaux de stock en raison d'ordres planifiés portant sur des articles.

type d'ordre magasin

Code qui identifie le type d'un ordre magasin. La procédure magasin par défaut que vous liez à un type d'ordre magasin détermine le mode de traitement des ordres magasin auxquels le type d'ordre est réservé dans le magasin ; cette procédure peut être modifiée pour certains ordres magasin ou certaines lignes d'ordre.

Index

activité, 41
Activité
automatique ou manuel, 37
procédure, 37
Procédure magasin, 37
Activités
performances, 38
Atelier
magasin, 31
Calcul de la quantité post-consommée, 25
Calcul des coûts réels
post-consommation, 29
Case à cocher Lancement direct sortie de stock, 17, 18
Case à cocher Sortie manuelle, 12, 15
cellule de travail, 41
centre de charge, 41
coût standard, 41
Définir
procédures magasin, 36
écriture financière (FITR), 41
emplacement, 42
entrée en stock, 42
Fabrication
ordres de fabrication magasin, 8
gestion des magasins
intégration avec SFC, 35
Intégration
SFC avec Magasin, 35
Lancement de matières
lancement de matières, 17, 18
lot, 42
Magasin
atelier, 31
magasin d'en-cours, 42
majoration, 42
matière, 42
Matières post-consommées
traiter, 25
Matières
sortie, 7, 12, 15
menu approprié, 43
nomenclature, 43
numéro d'évolution, 43
numéro de série, 43
opération, 43
ordre de fabrication, 43
ordre magasin, 44
Ordres de fabrication magasin
fabrication, 8
post-consommation, 44
Post-consommation, 21
configuration, 22
coûts réels, 29
exemple, 21
Prélèvement de matières dans le magasin, 26
Préparation
post-consommation, 22
Présentation
sortie de matières, 7
Procédure
activité, 37
Procédure de post-consommation, 24
procédure magasin, 44
Procédure magasin
activité, 37
définir, 37
performances, 38
Procédures magasin
définir, 36
quantité estimée, 44
quantité planifiée en entrée, 45
Quantité post-consommée
calculer, 25
réservation, 45

SFC
intégration avec Magasin, 35
sortie de matières
Stratégies, 11
Sortie de matières
paramètres, 15
procédure, 17, 18
quantité, 12, 15
stratégies, 11
traitement automatique, 18
sortie de stock, 45
Sortie
matière, 7
stock atelier, 45
stock en commande, 45
système d'approvisionnement, 45
système de commande, 46
Traitement automatique
sortie de matières, 18
Traiter
matières post-consommées, 25
transaction de stock, 46
transactions de stock planifiées, 46
type d'ordre magasin, 46