Infor LN Fabrication - Guide de l'utilisateur pour Console de l'opérateur JSC

© 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	tisfcopwbug (U9870)
Release	10.5 (10.5)
Publié le	20 décembre 2017

Table des matières

A propos de ce document

Chapitre 1 Console d'opérateur JSC....7

Présentation de la console d'opérateur JSC....7

Positionnement....7

Lancement de la console....7

Disposition....8

Chapitre 2 Barre d'outils et icônes de Console d'opérateur JSC....11

Navigation dans la console....11

Barre d'outils....11

Icônes....12

Espace de travail de contexte BI....13

Chapitre 3 Personnalisation....15

Paramètres de l'utilisateur....15

Chapitre 4 Enregistrement des heures....17

Enregistrement de la durée....17

Configuration de l'enregistrement de durée....17

Lancez l'Enregistrement de la durée....18

Arrêt de l'enregistrement de durée....18

Chapitre 5 Enregistrer les quantités et achever l'opération....19

Enregistrer les quantités et achever l'opération....19

Article sérialisé....21

Génération des numéros de série....22

Imputer le produit fini dans le stock....22

A propos de ce document

Ce document décrit l'utilisation de la Console de l'opérateur JSC, qui fournit un accès simplifié aux informations nécessaires pour gérer le processus de fabrication pour les ordres d'atelier de fabrication sur mesure. La disposition, la navigation, les paramètres de l'utilisateur et les caractéristiques de la console sont également détaillés.

Sommaire du document

Ce guide de l'utilisateur explique les divers concepts et processus disponibles dans la Console d'opérateur JSC.

Comment lire ce document

Ce document est 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'Aide en ligne Infor LN Fabrication.

Reportez-vous à la table des matières pour trouver la section référencée.

Les termes soulignés correspondent à un lien vers une définition du glossaire. Si vous consultez ce document en ligne et que vous cliquez sur le texte souligné, vous accédez 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
Console d'opérateur JSC

1

Ce chapitre offre une introduction sur les fonctionnalités de la console d'opérateur JSC, dans Fabrication.

Présentation de la console d'opérateur JSC

La console d'opérateur JSC permet à un opérateur de centre de charge/machine d'effectuer les tâches suivantes :

- Enregistrer la durée de préparation d'opération de l'ordre de fabrication.
- Enregistrer la durée de l'opération d'ordre de fabrication.
- Enregistrer les quantités achevées.
- Enregistrer les quantités rejetées.
- Déclarer opérations achevées.
- Affichez les données relatives aux ordres de fabrication, dont les étapes opératoires, les instructions, les matières, les outils, les textes et les documents connexes.
- Filtrer et trier les données d'opération.

L'opérateur peut également :

- Récupérer les documents ou fichiers via l'Assistant de contenu.
- Afficher les informations de contexte grâce aux composants Web BI de contexte.

Positionnement

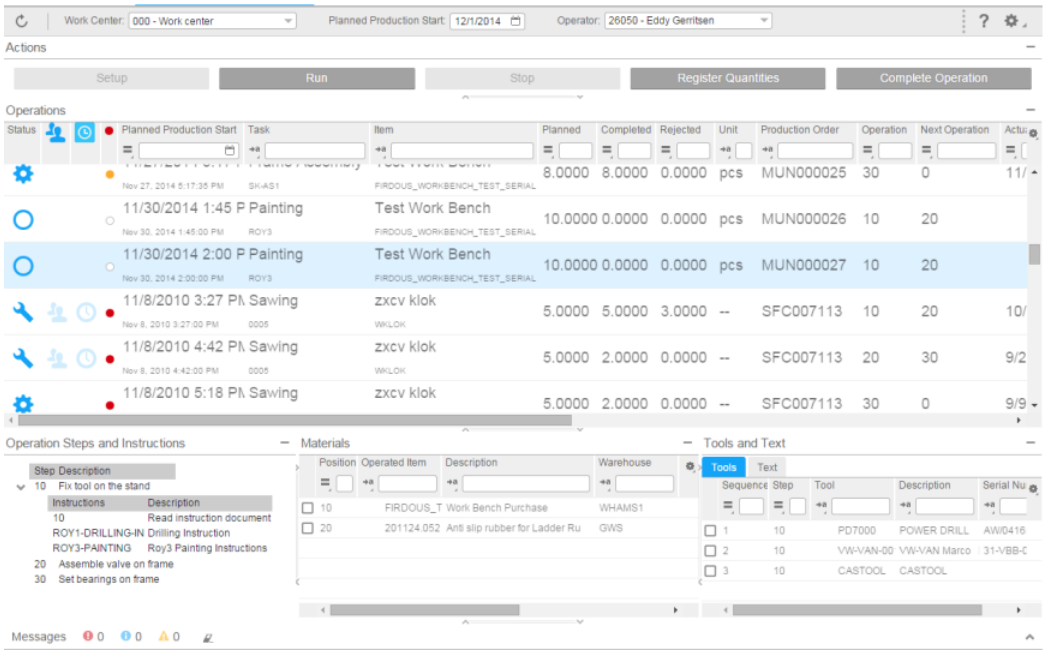
La console se trouve avec les sessions Pilotage de l'atelier de fabrication sur mesure dans Infor LN Fabrication.

Lancement de la console

Pour accéder à la console Console d'opérateur JSC (tisfc8350m000), allez à : **Fabrication > Fabrication sur mesure > Gestion de la fabrication > Console d'opérateur**.

Disposition

La console comprend ces sections :



- Barre d'outils et section de sélection : Cette section indique les diverses options :
  - Mettre à jour les options des paramètres d'écran/utilisateur : Utilisez ces options pour mettre à jour les données et pour définir la disposition par défaut/personnalisée.
  - Centre de charge : Liste des centres de charge principaux et centres de charge secondaires pour la société actuelle.
  - Date/heure de début de fabrication planifiée : Les données d'opération qui s'affichent comprennent un début de fabrication planifiée incluant le Début de fabrication planifiée sélectionné.
  - Opérateur : Liste des opérateurs utilisant la console. L'opérateur que vous sélectionnez est l'utilisateur actuel de la console.
- Sections actions : Cette section affiche les boutons qui déclenchent une action comme Préparer, Arrêter, etc.
- Section opérations : Cette section indique les opérations basées sur les données sélectionnées dans la section de sélection. Les données contenues dans cette section sont renseignées à partir de la session Ordres de fabrication (tisfc0501m000), pour les centres de charge sélectionnés.
- Etapes opératoires et instructions : Cette section indique les étapes opératoires et les instructions pour l'opération sélectionnée.
- Matière : Cette section indique la matière requise pour l'opération sélectionnée.
- Outils et texte : Cette section affiche les outils requis pour l'opération sélectionnée. La section de texte affiche le texte associé à un ordre de fabrication, une opération, une tâche ou une étape opératoire.

- Section de message : Cette section affiche des messages d'erreur/avertissement et des informations liées à l'opérateur JSC.

Chapitre 2
Barre d'outils et icônes de Console d'opérateur JSC

2

Ce chapitre présente une description détaillée des diverses options et icônes de la barre d'outils permettant à l'utilisateur de naviguer facilement dans la console.

Navigation dans la console

Barre d'outils

Les options suivantes sont disponibles :

-
- **Mettre à jour l'écran**
  Met à jour les données d'opération de l'ordre de fabrication à partir de Infor LN.
- **Centre de charge**
  Une liste de tous les centres de charge principaux et centres de charge secondaires pour la société actuelle s'affiche. Les centres de charge sont définis dans la session Centres de charge (tirou0101m000). Vous pouvez afficher les données d'opération de l'ordre de fabrication du ou des centres de charge sélectionnés. Par défaut, Infor LN sélectionne le centre de charge associé à l'utilisateur qui se connecte. Ce département doit être un centre de charge ou un sous-centre de charge défini dans la session Employés - Caractéristiques générales (tccom0101m000).
- **Début de fabrication planifiée**
  Les données d'opération qui s'affichent comprennent un début de fabrication planifiée incluant la date de Début de fabrication planifiée sélectionnée.
- **Opérateur**
  La liste des opérateurs affichée est sélectionnée à partir des sessions Employés - Caractéristiques générales (tccom0101m000) et Employés - Données du personnel (BP) (bpmdm0101m000). L'**Département** de l'employé doit être de type **Centre de charge** dans la session Départements (tcmcs0565m000). Toutes les modifications apportées à l'enregistrement des processus d'ordre de fabrication seront enregistrées sur l'opérateur sélectionné. L'enregistrement des quantités ne dépend pas de l'opérateur sélectionné, Infor LN n'enregistre pas l'opérateur qui indique les quantités ou réalise l'opération.

Remarque

Lorsque vous accédez pour la première fois à la console, l'affichage par défaut comprend :

- Le centre de charge associé à l'utilisateur qui se connecte est sélectionné. Ce département doit être un centre de charge ou un sous-centre de charge défini dans la session Employés - Caractéristiques générales (tccom0101m000).
- La date actuelle est définie par défaut comme la date de début de fabrication planifiée.
- Seules les opération d'ordres de fabrication ayant le statut "Prêt", "Lancé", "Actif" ou "Bloqué".

Icônes

Les icônes suivantes sont employées dans la console de l'opérateur JSC.

- **Opération non commencée**

  Ce symbole s'affiche tant qu'aucun enregistrement de durée n'est lancé ou qu'aucune quantité n'est enregistrée.
- **Configuration - En cours**

  Ce symbole s'affiche dès que l'enregistrement du temps de préparation est lancé.
- **Fabrication - En cours**

  Ce symbole s'affiche dès que l'enregistrement du temps d'exécution est lancé, ou lorsque les quantités sont enregistrées. Les opérateurs qui enregistrent le temps d'exécution de l'opération ne doivent pas être disponibles.
- **Opération achevée**

  Ce symbole s'affiche dès que l'opération est déclarée achevée.
- et - Cela représente les opérateurs (unique ou multiple) ayant enregistré des heures pour une opération spécifique. L'icône bleue indique que l'opérateur actuel sélectionné et l'icône grise représente l'autre opérateur.
- - Cet indicateur affiche le temps enregistré pour l'opération. L'icône bleue indique que l'enregistrement s'applique à l'opérateur actuel et l'icône grise représente tous les autres opérateurs.

- et - Indique qu'une opération nécessite de l'attention. Le indique la situation est critique, par exemple lorsque l'opération est en retard ou bloquée. indique que la situation est moins critique, par exemple quand les quantités sont enregistrées, mais par la durée.

Espace de travail de contexte BI

Lorsque la console de l'opérateur JSC est lancée à partir de l'espace de travail, la partie en contexte Web BI peut être déclenchée et les parties Web affichent des informations basées sur les données envoyées par la console de l'opérateur JSC.

Le contenu suivant s'affiche lors de la sélection d'une opération \ étape opératoire \ matière :

- Contenu associé à l'ordre de fabrication
- Contenu associé à l'opération
- Contenu associé à l'article de l'opération
- Contenu associé à l'étape opératoire
- Contenu associé à la ligne de matière
- Contenu associé à la matière (article)
- Contenu associé à l'outil
- Contenu associé au type d'outil/à l'article

Chapitre 3
Personnalisation

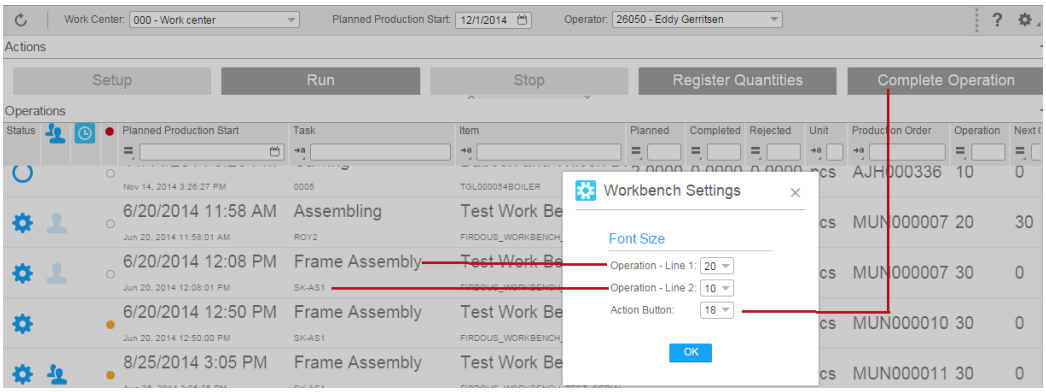
3

Ce chapitre explique les divers paramètres auxquels l'utilisateur a accès.

Paramètres de l'utilisateur

Cette console offre divers paramètres d'utilisateur qui peuvent être utilisés pour personnaliser l'affichage et la disposition.

- Paramètres de la console :



- Dans le paramètres de la console, l'utilisateur peut modifier les tailles de police des opérations et les boutons d'action. Cela permet d'ajuster le nombre d'opérations affichées. L'utilisateur peut enregistrer ces paramètres en sélectionnant l'option "Enregistrer valeurs par défaut" dans le menu Paramètres.
- Enregistrer valeurs par défaut : Vous pouvez utiliser cette option pour enregistrer votre paramètre par défaut. Le même affichage est disponible à chaque fois que vous accédez à la console.
- Effacer les valeur par défaut : Utilisez cette option pour effacer le paramètre par défaut. Après avoir effacé le paramètre, Infor LN, l'affichage par défaut apparaît lorsque vous accédez à la console.
- Obtenir les valeurs par défaut : Utilisez cette option pour afficher le paramètre par défaut.

- Effacer la personnalisation de la disposition : Utilisez cette option pour effacer votre affichage personnalisé.
- Obtenir une personnalisation de la disposition : Utilisez cette option pour récupérer l'affichage personnalisé déjà enregistré.
- A propos de : Affiche le logo de la société et fournit des informations de version et de copyright.
- Enregistrer une personnalisation de la disposition : Utilisez cette option pour enregistrer votre affichage personnalisé. Les éléments suivants sont enregistrés :
  - La position des volets
  - Ordre des colonnes de toutes les grilles
  - L'ordre dans lequel les colonnes s'affichent.
  - La position du séparateur de colonne figée.

Remarque

La disposition de la société et de l'utilisateur actuels est enregistrée dans la session Personnalisations de session (ttadv9100m000).

Chapitre 4
Enregistrement des heures

4

Ce chapitre explique le processus utilisé par l'opérateur pour enregistrer les heures.

Enregistrement de la durée

Le processus d'enregistrement des heures comporte les étapes suivantes :

Configuration de l'enregistrement de durée

La console peut enregistrer le temps nécessaire à l'opérateur pour exécuter la tâche. L'opérateur utilise le bouton Préparation pour enregistrer la durée.

Pour lancer l'enregistrement de durée, cliquez sur le bouton Préparation. L'enregistrement de durée s'arrête lorsque vous cliquez sur le bouton Arrêt ou Exécuter. Pour reprendre l'enregistrement de durée, sélectionnez l'opération pour laquelle l'enregistrement doit être lancé et cliquez sur le bouton Préparer.

Il est possible d'enregistrer le temps nécessaire à plusieurs opérateurs pour une opération, en changeant l'opérateur dans le volet Sélection d'opération avant de cliquer sur Préparation pour une opération pour laquelle l'enregistrement de la durée a été arrêté.

La durée de préparation est enregistrée dans la session Heures ordre de fabrication (bptmm1120m000).

Remarque

Le bouton Configuration n'est disponible que si :

- Le paramètre **Répartir les heures en préparation et fabrication** est sélectionné dans la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0500m000).
- Le champ **Répartir les heures en préparation et fabrication** est sélectionné dans la session Ordres de fabrication (tisfc0501m000) pour l'opération d'ordre de fabrication choisie.
- Le paramètre **Postconsommer heures** n'est pas sélectionné pour l'opération d'ordre de fabrication pour laquelle la durée est enregistrée.
- L'opération d'ordre de fabrication sélectionnée ne peut pas être complètement **Bloqué**.

Lancez l'Enregistrement de la durée

La console peut enregistrer le temps d'exécution de l'opération d'ordre de fabrication grâce au bouton Exécuter. Le bouton Exécuter s'applique à l'opération et à l'opérateur sélectionnés.

Pour lancer un enregistrement de temps d'exécution, cliquez sur le bouton Exécuter dans le volet Action. Pour arrêter l'enregistrement, cliquez sur le bouton Arrêt. Pour reprendre l'enregistrement, cliquez sur le bouton Exécuter après avoir sélectionné l'opération pour laquelle l'enregistrement doit être repris.

Il est possible d'enregistrer le temps nécessaire à plusieurs opérateurs pour une opération, en changeant l'opérateur dans le volet Sélection d'opération avant de cliquer sur Exécuter pour une opération pour laquelle l'enregistrement de la durée a été arrêté.

La durée d'exécution est enregistrée dans la session Heures ordre de fabrication (bptmm1120m000).

Remarque

- Pour le temps d'exécution, le champ Temps de préparation doit avoir la valeur Non.
- Le paramètre **Postconsommer heures** n'est pas sélectionné pour l'opération d'ordre de fabrication pour laquelle la durée est enregistrée.
- L'opération d'ordre de fabrication sélectionnée ne peut pas être complètement **Bloqué**.

Arrêt de l'enregistrement de durée

- L'enregistrement des temps de préparation et d'exécution s'arrête lorsque l'utilisateur clique sur le bouton Arrêt. L'enregistrement ne s'arrête que pour l'opérateur sélectionné. L'enregistrement de la durée des autres opérateurs continue sauf sélection spécifique et arrêt séparé. L'enregistrement de durée d'une opération s'arrête à la fin de l'opération.

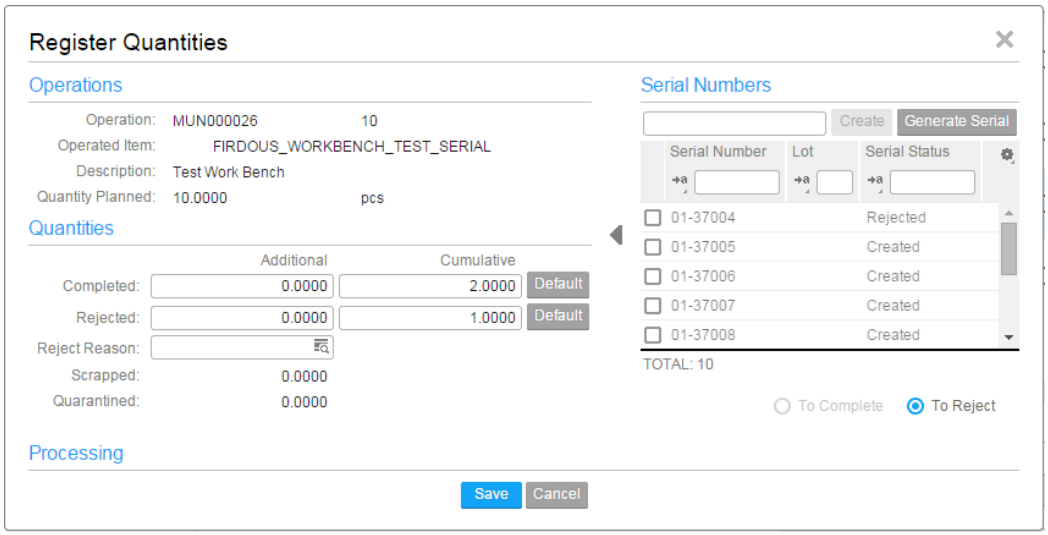
Chapitre 5
Enregistrer les quantités et achever l'opération

5

Ce chapitre explique les diverses fonctionnalités auxquelles l'utilisateur a accès.

Enregistrer les quantités et achever l'opération

La console vous permet d'enregistrer des quantités ou une opération achevée l'aide des boutons du menu Action. Sélectionnez une ligne d'opération d'ordre de fabrication pour activer les boutons Enregistrer les quantités et Achever l'opération.



Sélectionnez la ligne d'opération d'ordre de fabrication et cliquez sur les boutons Enregistrer les quantités et Achever l'opération pour accéder à la section Enregistrer les quantités ou Achever l'opération. Cette section vous permet de modifier la quantité enregistrée ou achevée. Vous avez la possibilité de sélectionner le bouton radio "Rejeter" ou "Achever" à droite.

Remarque

- Il est possible d'achever ou de rejeter des numéros de série. Il est impossible d'achever ou de rejeter simultanément des numéros de série.
- L'opérateur peut afficher la quantité mise au rebut / en quarantaine dans Infor LN.

- **Enregistrement des quantités**
  Le bouton *Enregistrer les quantités* permet à l'opérateur d'enregistrer les quantités achevées et rejetées pour l'opération sélectionnée.

  Les quantités peuvent être enregistrées de la façon suivante :
  - Achevées ultérieurement
  - Rejetées ultérieurement
  - Achevées de façon cumulée
  - Rejetées de façon cumulée

  Les valeurs de ces champs sont définies par défaut à partir de Infor LN lorsque vous cliquez sur le bouton *Par défaut*. Le processus est le même que dans la session Déclaration des opérations achevées (tisfc0130m000).

  Il est possible d'indiquer un motif dans le champ *Motif de rejet*. Le motif doit être sélectionné dans la session Motifs (tcmcs0105m000).

Remarque

- Il est impossible d'indiquer un motif de rejet lorsque **Util. codes Motif pour art. rejetés** est réglé sur **Jamais** dans la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000).
- Les quantités rejetées doivent être gérées en dehors de la console (mettez-les au rebut ou envoyez-les en quarantaine).

- **Achèvement d'une opération**
  Sélectionnez une opération et cliquez sur le bouton *Achever l'opération*. Le processus d'écriture de la quantité est similaire à l'Enregistrement. Le statut de l'opération est réglé sur **Achevé**.

Remarque

- L'achèvement de l'opération arrête l'enregistrement de la durée de tous les opérateurs.
- Lorsque les opérations sont déclarées achevées, les heures et les matières sont post-consommées, le cas échéant. Cela est similaire à la logique de la session Déclaration des opérations achevées (tisfc0130m000).
- Les matières/heures ne sont post-consommées que lorsque le champ **Méthode de post-consommation** est réglé sur **Automatique**. La valeur **Interactif** n'est pas prise en charge par la console.
- La post-consommation doit être exécutée grâce à la session Postconsommation des matières et des heures (tisfc0220m000) lorsque le paramètre est réglé sur **Interactif** ou **Manuel**.

Pour plus d'informations, voir Calcul des coûts réels et post-consommation:

Article sérialisé

Il est possible de déclarer des articles sérialisés achevés ou rejetés. Les numéros de série des articles à achever ou rejeter peuvent être sélectionnés dans une liste. Générez également un numéro de série en fonction du masque ou indiquez un numéro de série arbitraire. Lors de l'achèvement ou rejet d'articles sérialisés, une liste des numéros de série s'affiche dans la section Enregistrement quantité Achever l'opération.

Remarque

- La liste des numéros de série s'affiche sur la dernière opération, par défaut. Sélectionnez les numéros de série non déclarés comme achevés. Pour les autres opérations, l'utilisateur peut afficher les numéros de série en cliquant sur l'icône à droite de la section Enregistrement quantité ou Achever l'opération.
- Dans le cas d'un produit fini fabriqué sérialisé ou sérialisés et géré par lot, les opérateurs d'atelier peuvent déclarer achevé ou rejeté en fonction du numéro de série affecté.
- Les articles gérés par lot (pas de numéros de série), numéro d'évolution ou combinaison de numéros de série (et lots) avec numéro d'évolution ne sont pas pris en charge sur la console.

Etapes pour achever ou rejeter les articles sérialisés :

- Entrer une quantité
  - Lorsque l'utilisateur saisit une quantité pour la dernière opération d'un ordre de fabrication ou rejette une quantité, un numéro de série correspondant s'affiche.
  - Seuls les numéros de série ayant un statut défini sur Créé, Affecté ou Rejeté s'affichent.
  - Les numéros de série ayant le statut "Créé" sont sélectionnés lorsqu'une quantité positive supplémentaire achevée ou bien qu'une quantité positive supplémentaire rejetée est saisie.
  - Les numéros de série ayant le statut ‘‘Affecté’’ sont sélectionnés lorsqu'une quantité négative supplémentaire achevée est indiquée (inversement d'un achèvement).
  - Les numéros de série ayant le statut "Affecté" sont sélectionnés lorsqu'une quantité négative supplémentaire achevée est indiquée (inverse d'un achèvement).
  - Un message s'affiche lorsque les numéros de série disponibles pour sélection sont insuffisants pour correspondre à la quantité saisie.
- Sélectionnez des numéros de série spécifiques
  - L'utilisateur peut également sélectionner des numéros de série spécifiques dans la liste. Après avoir sélectionné un ou plusieurs numéros de série, l'utilisateur doit cliquer sur le bouton radio "Achever’’ ou "Rejeter" pour indiquer l'action à exécuter pour les articles sérialisés. La quantité correspondante est renseignée. Seuls les numéros de série ayant un statut défini sur Créé, Affecté ou Rejeté s'affichent.
  - Une quantité positive achevée supplémentaire est spécifiée lorsque des numéros de série ayant le statut "Créé" sont sélectionnés et que le bouton radio "Achever" est sélectionné.
  - Une quantité positive rejetée supplémentaire est spécifiée lorsque des numéros de série ayant le statut "créé" sont sélectionnés et que le bouton radio "Rejeter" est sélectionné.

- Une quantité négative achevée supplémentaire est spécifiée lorsque des numéros de série ayant le statut "Affecté" sont sélectionnés (inverse d'un achèvement).
- Une quantité négative rejetée supplémentaire est spécifiée lorsque des numéros de série ayant le statut "Rejeter" sont sélectionnés (inverse d'un rejet).
- Les numéros de série sont réellement achevés ou rejetés lors de la sélection du bouton Enregistrer ou Achever l'opération.

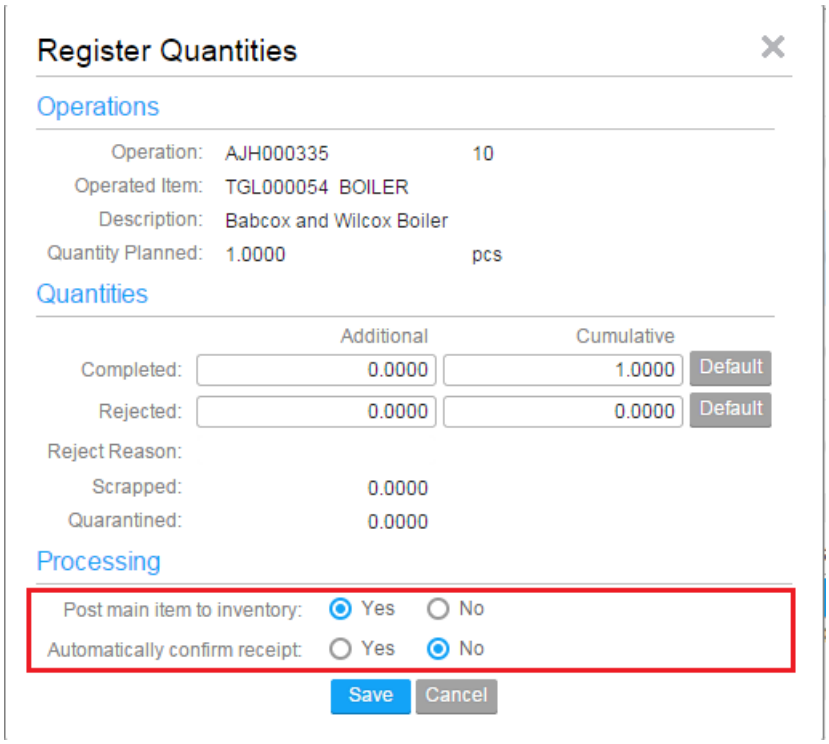
Génération des numéros de série

Les numéros de série peuvent déjà être disponibles dans la console, car le numéro est généré plus tôt (lors de l'impression de documents, du lancement de l'ordre ou manuellement). Sinon, le numéro de série doit être généré ou créé dans la console. Génération ou création de numéros de série un par un. L'utilisateur peur créer de nouveaux numéros de série comme suit :

- Saisissez manuellement un nouveau numéro de série : L'utilisateur peut saisir un numéro de série arbitraire et cliquer sur le bouton "Créer". Un message d'erreur s'affiche si le numéro de série existe déjà pour l'ordre de fabrication ou si le numéro de série n'est plus disponible pour l'ordre de fabrication.
- L'utilisateur peut cliquer sur le bouton "Générer" et un nouveau numéro de série est généré selon le masque par défaut de l'article. Le nouveau numéro de série généré s'affiche à la fin de la liste des numéros de série.

Imputer le produit fini dans le stock

Dans le champ **Imputer aux stocks lors de déclaration sur dernière opération** de la session Paramètres d'ordre de fabrication (tisfc0100s000), détermine si un article principal / produit final est imputé au stock.



La fonctionnalité de chaque option et l'impacte sur le console est :

- Si réglé sur "Oui" : Lorsque la déclaration d'une quantité achevée pour la dernière opération et lorsque l'imputation du ou des articles principaux au stock sont autorisées, le champ suivant s'affiche dans le volet Enregistrement quantité ou Achever l'opération :
  - Confirmer réception automatiquement : Sélectionnez Oui ou Non pour enregistrer la quantité achevée. L'article principal est imputé au stock. Si l'utilisateur a sélectionné "Oui", le ou les articles principaux sont également réceptionnés dans le magasin. Ce champ est réglé par défaut sur l'activité Réception magasin de la ligne d'entrée en stock d'ordre magasin associée Si le traitement d'activité de réception est automatisé, le champ "Confirmer réception automatiquement" est réglé sur "Oui", sinon, il est réglé sur "Non".
- Si réglé sur "Non" : L'article principal n'est pas imputé au stock lorsqu'une quantité est déclarée achevée.
- Traitement interactif : Lorsque la déclaration d'une quantité achevée pour la dernière opération et lorsque l'imputation du produit fini / l'article principal au stock, sont autorisées, les champs suivants sont affichés dans le volet Enregistrement quantité ou Achever l'opération :
  - Imputer l'article principal dans le stock : Sélectionnez Oui ou Non. Si l'utilisateur sélectionne Non, il est possible d'enregistrer la quantité achevée et le ou les articles principaux ne sont pas imputés au stock. Si l'utilisateur sélectionne Oui, le champ Confirmer réception automatiquement s'affiche.
  - Confirmer réception automatiquement : Sélectionnez Oui ou Non pour enregistrer la quantité achevée. Le ou les articles principaux ne sont pas imputés au stock. Si l'utilisateur

a sélectionné "Oui", le ou les articles principaux sont également réceptionnés dans le magasin.