Infor LN Magasin - Guide de l'utilisateur - Contrôles magasin

© 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	whinspectionug (U9875)
Release	10.5 (10.5)
Publié le	20 décembre 2017

Table des matières

A propos de ce document

Chapitre 1 Introduction....7

Contrôles des magasins....7

Création d'en-têtes et de lignes de contrôle....7

Comment spécifier et traiter les résultats de contrôle....8

Après le traitement....8

Contrôle des unités de manutention....8

Configuration....9

Intégration de la qualité....9

Chapitre 2 En-têtes et lignes de contrôle....11

Création, mise à jour et suppression des en-têtes et des lignes de contrôle....11

Contrôles d'entrée en stock....11

Correction des réceptions....12

Contrôles de sortie de stock....12

Consolidation des points de stockage dans des contrôles magasin....12

Propriété....13

Répartition du rattachement....13

Qualité....13

Suppression des contrôles et des lignes de contrôle....13

Consolidation des points de stockage dans des contrôles magasin....13

Numéros de lot et de série de volume important en entrée....14

Numéros de série à volume faible en entrée....14

Numéros de lot et de série de volume important en sortie....14

Consolidation des contrôles magasins d'entrée en stock pour des points de stockage - exemple....15

Consolidation des contrôles de sortie de stock pour des points de stockage - exemple....16

Consolidation des contrôles magasin pour des propriétés différentes - exemple....17

Chapitre 3 Gestion des contrôles.....19
Comment spécifier les résultats de contrôle et traiter les contrôles magasin.....19
Unités de manutention.....20
Contrôles partiels.....20
En cours de traitement.....20
Contrôles magasin après traitement.....21
Propriété.....21
Répartition du rattachement.....21

Chapitre 4 Unités de manutention.....23
Contrôle des unités de manutention.....23
Comment spécifier les résultats de contrôle pour les unités de manutention.....24
Mise au rebut et rejet d'unités de manutention au cours d'un contrôle magasin.....25
Enregistrement de la série pour des unités de manutention de contrôle.....26
Traitement des résultats de contrôle des unités de manutention.....28
Structure d'unités de manutention de contrôle dans l'arborescence d'unité de manutention.....29

Chapitre 5 Configuration.....33
Contrôles magasin - configuration.....33
Entrées et sorties - détails du point de stockage.....34
Qualité.....34
Contrôles qualité magasin et origine des ordres.....34

Chapitre 6 Qualité.....37
Gestion de la qualité - intégration du contrôle magasin.....37
Numéros d'évolution et révisions techniques.....38
Gestion des propriétés multiples.....38
Contrôles qualité d'ordres.....38
Contrôle qualité des stocks.....39
Procédure de test spécifique à l'ordre.....40

A propos de ce document

Ce guide offre une introduction aux contrôles de magasin et décrit la configuration et l'utilisation des procédures de contrôle.

Audience cible

Ce guide est destiné aux personnes qui souhaitent apprendre à utiliser les contrôles de magasin, et à configurer la fonctionnalité de contrôle de magasin de façon optimale. L'utilisateur final comme l'administrateur pourra y puiser toutes les informations dont il a besoin.

Prérequis

Vous comprendrez plus facilement ce guide si vous avez une connaissance des processus métier impliqués dans le contrôle des marchandises dans le magasin et des connaissances générales sur la fonctionnalité de Infor LN. Des cours de formation sur le sujet Magasin sont également offerts pour vous aider à bien démarrer.

Sommaire du document

Le premier chapitre, *Introduction*, présente la fonction et les caractéristiques générales des contrôles de magasins.

Les chapitres suivants présentent la création d'enregistrements de contrôle, la procédure de contrôle des marchandises avec ou sans unités de manutention et la configuration des données de base. Le document se concentre particulièrement sur l'utilisation des contrôles de magasin en association avec la gestion de la qualité.

Ce guide décrit les procédures suivies par les utilisateurs lors de l'utilisation des contrôles de magasin et il fournit des informations sur les traitements sous-jacents effectués par Infor LN. Les fenêtres et champs de sessions les plus importants y sont commentés mais la description complète de tous les composants du logiciel dépasse le cadre de ce document. Pour plus d'informations, reportez-vous à l'aide en ligne.

Comment lire ce document

Ce document a été constitué à partir de rubriques d'aide en ligne. Les références aux autres sections du manuel y sont donc présentées comme dans l'exemple ci-après :

Pour retrouver la section à laquelle il est fait référence, reportez-vous à la Table des matières.

Les termes soulignés correspondent à un lien vers une définition du glossaire. Lorsque vous consultez ce document en ligne et que vous cliquez sur un texte souligné, vous accédez directement à sa définition dans le glossaire, à la fin du document. Les références non soulignées ne représentent pas un lien vers un glossaire ou tout autre élément.

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
Introduction

1

Contrôles des magasins

Dans Infor LN, vous pouvez contrôler les articles reçus et les articles à expédier. Par exemple, vous pouvez avoir recours à des contrôles pour :

- Vérifier la qualité des marchandises commandées à un nouveau fournisseur.
- Surveiller un fournisseur ayant eu précédemment des problèmes de qualité.
- Vérifier la qualité des marchandises sortantes qui ont été endommagées pendant leur transfert à l'emplacement de stockage temporaire.

Pour les articles reçus à contrôler, Infor LN crée un contrôle d'entrée en stock. Pour les articles à expédier qui exigent un contrôle, Infor LN crée des contrôles en sortie de stock.

La procédure de contrôle d'entrée en stock est l'une des principales procédures magasin dans Infor LN. Vous pouvez ajouter la phase de contrôle à une procédure de magasin si le paramétrage défini pour le magasin, le fournisseur ou l'article impose un contrôle de ce dernier.

Contrairement aux contrôles d'entrée en stock, le contrôle de sortie de stock n'est pas une procédure magasin à part entière, mais une activité que vous pouvez ajouter à la procédure de sortie de stock. Vous pouvez ajouter la phase de contrôle de sortie de stock à une procédure de magasin si le paramétrage défini pour le magasin, le fournisseur ou l'article impose un contrôle de ce dernier.

Création d'en-têtes et de lignes de contrôle

Un contrôle d'entrée et de sortie de stock comprend un en-tête de contrôle et une plusieurs lignes de contrôle.

Pendant le processus d'entrée et de sortie de stock, Infor LN crée des contrôles pour les articles exigeant un contrôle, conformément au *inspection parameter setup (p. 33)*. Il est impossible de créer manuellement des contrôles magasin.

Comment spécifier et traiter les résultats de contrôle

Pour les contrôles d'entrée et de sortie de stock, spécifiez tout d'abord les résultats du contrôle, puis traitez le contrôle, ce qui permet de le finaliser.

Le fait de spécifier les résultats du contrôle pour un contrôle d'entrée en stock permet d'approuver, de rejeter, de détruire ou de mettre au rebut les articles contrôlés. Pour un contrôle de sortie de stock, cela permet d'approuver, de rejeter ou de mettre au rebut les articles contrôlés.

Les articles détruits doivent toujours être payés au fournisseur, alors que pour les articles mis au rebut, les fournisseurs ne sont pas toujours impliqués et le règlement dépend de la situation. La disponibilité de la mise au rebut dépend du réglage du paramètre de quarantaine.

Après le traitement

Une fois qu'un contrôle d'entrée en stock a été traité, les articles approuvés sont ajoutés au stock. Pour les magasins contrôlés par emplacement, la proposition d'entrée en stock pour l'emplacement de stockage doit être générée et traitée. Le réglage de procédure magasin détermine si cela se fait automatiquement ou doit être fait manuellement. Pour des magasins non contrôlés par emplacement, les articles approuvés sont automatiquement traités.

Les articles rejetés sont envoyés à l'emplacement de quarantaine ou au magasin de quarantaine pour y être manipulés ou ils sont supprimés du stock via un ordre de correction. Tout dépend du réglage du paramètre de contrôle et de quarantaine.

La quantité détruite fait partie de la quantité approuvée mais elle est retirée du stock. La raison est que les marchandises détruites doivent être payées au fournisseur. Les marchandises sont en général détruites à des fins de test ou par accident, ce dont le fournisseur n'est pas responsable.

Les quantités mises au rebut sont supprimées du stock via un ordre de correction.

Pour les contrôles de sortie de stock, vous pouvez approuver, rejeter ou mettre au rebut les articles. Les quantités approuvées seront expédiées. Les articles rejetés sont envoyés à l'emplacement de quarantaine ou au magasin de quarantaine pour y être manipulés ou ils sont supprimés du stock via un ordre de correction qui est fourni avec un code de motif de rejet. Tout dépend du réglage du paramètre. Vous pouvez afficher l'ordre de correction dans la session Historique des ordres de correction (whinh5570m000).

Contrôle des unités de manutention

La configuration de l'unité manutention détermine si des unités de manutention sont générées, doivent être créées par l'utilisateur ou ne sont pas utilisés pour les articles dans le flux d'entrée en stock et de sortie de stock. Si des unités de manutention sont générées, elles le sont quand l'en-tête de contrôle et les lignes de contrôle sont créées.

Si des unités de manutention sont présentes dans l'en-tête de contrôle d'entrée en stock et de sortie de stock ou dans des lignes de contrôle, vous pouvez spécifier les résultats de contrôle pour ces unités ou dans les lignes de contrôle.

Configuration

Pour utiliser les contrôles d'entrée en stock et de sortie de stock, vous devez spécifier les articles qui exigent un contrôle et définir des procédures magasin spécifiques. Les contrôles d'entrée en stock sont généralement menés dans des emplacements de contrôle spécifiques, alors que les articles en sortie de stock sont contrôlés à un emplacement de stockage temporaire plutôt qu'` un emplacement de contrôle. Si vos magasins sont contrôlés par emplacement, vous devez définir les emplacements de contrôle pour les contrôles d'entrée en stock. Un réglage spécifique est exigé si des articles rejetés pendant le contrôle doivent être gérés dans un magasin de quarantaine ou à un emplacement de quarantaine.

Intégration de la qualité

Si des contrôles Qualité s'appliquent à un article, un ordre et/ou un tiers, les contrôles Qualité et Magasin entrent dans le processus de contrôle des entrées en stock et/ou des sorties de stock.

Chapitre 2
En-têtes et lignes de contrôle

2

Création, mise à jour et suppression des en-têtes et des lignes de contrôle

Pendant le processus d'entrée et de sortie de stock, Infor LN crée des contrôles pour les articles exigeant un contrôle, conformément au *inspection parameter setup (p. 33)*. Il est impossible de créer manuellement des contrôles magasin.

Contrôles d'entrée en stock

Pour des magasins contrôlés par emplacement, Infor LN crée un contrôle d'entrée en stock lorsqu'une proposition d'entrée en stock ou une ou plusieurs lignes de proposition sont traitées. Si des listes de stockage sont utilisées, le contrôle est créé lorsque la liste de stockage ou une tournée de stockage est traitée.

Un contrôle d'entrée en stock correspond à une ligne d'ordre d'entrée. Si des emplacements magasin sont utilisés et si les marchandises sont proposées pour différents emplacements, Infor LN crée un contrôle distinct pour chaque ligne d'ordre d'entrée en stock et chaque emplacement proposé. Par exemple, si les articles de la ligne d'ordre 1000/10 sont proposés pour les emplacements L1 et L2, les contrôles INS10111 et INS10112 sont créés. Ensuite, si la ligne d'ordre 1000/20 est proposée pour les emplacements L2 et L3, les contrôles INS10113 et INS1014 sont créés.

Si les lignes d'une proposition d'entrée en stock sont traitées à des moments différents, le contrôle est créé quand la première ligne de la proposition est traitée. Lorsque les lignes suivantes de la proposition sont traitées, elles sont ajoutées au même contrôle si l'emplacement est identique et si le contrôle a toujours le statut ouvert.

Si le contrôle est en cours ou s'il a été traité entre temps, un nouveau contrôle est créé pour les lignes de proposition qui ont été traitées ultérieurement.

Pour des magasins non contrôlés par emplacement, Infor LN crée le contrôle quand une ligne de réception au moins est confirmée.

Si les lignes d'une réception sont traitées à des moments différents, le contrôle est créé quand la première ligne de la réception est confirmée. Lorsque les lignes suivantes de la réception sont confirmées, elles

sont ajoutées au même contrôle si ce dernier est toujours ouvert (et si les lignes de réception appartiennent à la même ligne d'ordre d'entrée en stock). Si le contrôle est en cours ou s'il a été traité entre temps, un nouveau contrôle est créé pour les lignes de réception qui ont été confirmées ultérieurement.

Correction des réceptions

Si une receipt correction est effectuée, Infor LN insère les quantités corrigées dans les lignes des contrôles correspondants. Ces quantités peuvent être corrigées pour des contrôle qui sont ouverts ou en cours. Si la quantité à contrôler passe à zéro après correction, la ligne de contrôle est supprimée. Pour des contrôles traités, Infor LN crée un nouveau contrôle pour la quantité corrigée. Les corrections de réception négatives ne sont pas autorisées pour les contrôles traités si la quantité corrigée devient inférieure à la quantité traitée.

Contrôles de sortie de stock

Infor LN crée un contrôle de sortie de stock lorsqu'une proposition de sortie est émise ou si la liste de prélèvement est confirmée, dans le cas où des listes de prélèvement s'appliquent à la procédure de sortie de stock.

Un contrôle de sortie de stock correspond à une ligne d'ordre de sortie. Si des emplacements sont utilisés, les lignes de proposition correspondant à la même ligne d'ordre de sortie de stock proposées pour le même emplacement de stockage temporaire sont regroupées dans un contrôle de sortie unique. Si une ou plusieurs lignes de proposition sont proposées pour un autre emplacement, un contrôle distinct est créé pour chaque emplacement.

Par exemple, si les articles de la ligne d'ordre 1000/10 sont proposés pour les emplacements L1 et L2, les contrôles OUT10100 et OUT10101 sont créés. Ensuite, si la ligne d'ordre 1000/20 est proposée pour les emplacements L2 et L3, les contrôles OUT10103 et OUT10104 sont créés.

Si les lignes d'une proposition de sortie de stock sont lancées à des moments différents, le contrôle est créé quand la première ligne de la proposition est lancée. Lorsque les lignes suivantes sont lancées, elles sont ajoutées au même contrôle si l'emplacement proposé et la ligne d'ordre sont identiques et si le contrôle est toujours ouvert. Si le contrôle est en cours ou s'il a été traité entre temps, un nouveau contrôle est créé pour les lignes de proposition qui ont été lancées ultérieurement.

Consolidation des points de stockage dans des contrôles magasin

Un contrôle d'entrée et de sortie de stock comprend un en-tête de contrôle et une plusieurs lignes de contrôle.

Pendant le processus d'entrée et de sortie de stock, Infor LN crée des contrôles pour les articles exigeant un contrôle, conformément au *inspection parameter setup (p. 33)*. Il est impossible de créer manuellement des contrôles magasin.

Propriété

Si une ligne de réception ou une proposition de sortie de stock possède des enregistrements de propriété différents, une ligne de contrôle distincte est créé pour chaque propriétaire.

Répartition du rattachement

Si la ligne d'ordre magasin est rattachée à un projet, pour les contrôles d'entrée en stock, les quantités approuvées, rejetées ou détruites sont mises à jour pour chaque rattachement dans la session Répartition de rattachement de ligne de réception (whinh3528m000). Pour des contrôles de sortie de stock, les quantités approuvées et rejetées sont mises à jour dans la session Répartition de rattach. ligne d'ordre de sortie de stock (whinh2690m000).

Qualité

Il est conseillé de cocher la case **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin** si vous utilisez l'application Qualité pour effectuer des contrôles magasin. En effet, l'application Qualité a besoin que les contrôles soient groupés pour pouvoir appliquer correctement les règles d'échantillonnage, en particulier si des articles sérialisés sont concernés.

Suppression des contrôles et des lignes de contrôle

Infor LN supprime une ligne de contrôle dans les cas suivants :

- La case **Contrôle** est désélectionnée pour la ligne de réception associée et le magasin est de type WMS.
- La ligne de réception associée est supprimée. Si la ligne de réception ligne coïncide avec toutes les lignes d'un contrôle, ce dernier est supprimé.

Si une ligne d'ordre de sortie de stock est supprimée, les contrôles correspondants sont supprimés.

Consolidation des points de stockage dans des contrôles magasin

Le paramétrage de la case à cocher **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin** détermine la manière dont les contrôles et les lignes de contrôle sont créés pour des articles sérialisés ou contrôlés par lot à volume faible, des articles LIFO/FIFO ou des articles contenus dans plusieurs unités de manutention.

Si cette case est cochée, une ligne de contrôle distincte est créée pour chaque détail de point de stockage spécifique qui figure dans une ligne de proposition d'entrée en stock ou de sortie de stock, une ligne de réception, une liste de stockage ou une liste de prélèvement.

Si cette case n'est pas cochée, un contrôle magasin distinct est créé pour chaque détail de point de stockage spécifique qui figure dans une ligne de proposition d'entrée en stock ou de sortie de stock, une ligne de réception, une liste de stockage ou une liste de prélèvement.

Numéros de lot et de série de volume important en entrée

Lorsque Infor LN crée une ligne de contrôle à partir d'une ligne de proposition ou de réception avec des numéros de lot ou de série pour un volume important, ces numéros de lot ou de série sont copiés de la session Lots et n° de série ligne de réception (whinh3123m000) dans les lignes de contrôle.

Pour chaque article sérialisé, Infor LN crée une ligne de contrôle.

Après spécification des quantités détruites et rejetées dans les lignes de contrôle, les quantités de numéros de lot ou de série rejetées ou détruites sont mises à jour en fonction de la session Lots et n° de série ligne de réception (whinh3123m000). Après traitement, Infor LN utilise ces informations pour créer des codes de quarantaine ou des ordres de correction afin de traiter les articles rejetés.

Numéros de série à volume faible en entrée

Pour les articles sérialisés à volume faible reçus dans un ordre de magasin ayant pour origine **Production JSC**, des contrôles d'entrée en stock sont créés de la même manière que pour les numéros de série pour volume important si la case **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin** est cochée : lorsque les articles sérialisés sont signalés comme étant terminés en fabrication, Infor LN crée un ordre de magasin avec une seule ligne d'ordre d'entrée et enregistre les numéros de série dans la session Ligne d'ordre d'entrée en stock et numéros de série (whinh2116m000). A partir de la ligne d'ordre d'entrée, Infor LN crée un contrôle unique et une ligne de contrôle pour chaque article sérialisé.

Numéros de lot et de série de volume important en sortie

Lorsque Infor LN crée une ligne de contrôle à partir d'une ligne de proposition de sortie avec des numéros de lot ou de série pour un volume important, ces numéros de lot ou de série sont copiés de la session Lots et numéros de série de proposition de sortie de stock (whinh4126m000) dans les lignes de contrôle.

Pour chaque article sérialisé, Infor LN crée une ligne de contrôle.

Vous pouvez enregistrer les numéros de lot et de série dans la ligne de contrôle. Vous pouvez également reporter cette opération après le traitement des contrôles ou des lignes de contrôle et le lancement de la proposition de sortie. A ce stade, l'enregistrement des numéros de lot et de série s'effectue dans la session Détails point de stockage de ligne d'expédition (whinh4133m000).

Consolidation des contrôles magasins d'entrée en stock pour des points de stockage - exemple

Si la case **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin** est cochée, Infor LN regroupe les lignes de proposition d'entrée en stock qui appartiennent à la même ligne d'ordre d'entrée et au même emplacement de contrôle dans un contrôle unique. Si les emplacements de magasin ne s'appliquent pas, Infor LN regroupe les lignes de réception qui appartiennent à la même ligne d'ordre d'entrée en stock dans un seul contrôle. Pour chaque détail de point de stockage spécifique associé à une ligne d'ordre d'entrée en stock, une ligne de contrôle distincte est créée.

Pour une commande fournisseur manuelle, 100 pièces de l'article A contrôlé par lot (en unité de stock) sont reçues. Infor LN crée une réception REC000001 avec les lignes de réception suivantes :

Ligne de réception	Quantité reçue	Contrôlé par lot	Date de stockage
REC000001 - 10	50 pièces	Lot1	10-02-2013
REC000001 - 20	10 pièces	Lot1	12-02-2013
REC000001 - 30	40 pièces	Lot2	13-02-2013

25 pièces du Lot1 sont proposées pour l'emplacement de contrôle INS2, et le reste des Lot1 et Lot2 est proposé pour l'emplacement de contrôle INS1. En conséquence, Infor LN crée les contrôles suivants :

Contrôle magasin	Emplacement	A contrôler	ligne de contrôle,	A contrôler	Contrôlé par lot	Date de stockage
INS000001 - 10	INS1	75 pièces	1	25 pièces	Lot1	10-02-2013
			2	10 pièces	Lot1	12-02-2013
			3	40 pièces	Lot2	13-02-2013
INS000002 - 10	INS2	25 pièces	1	25 pièces	Lot1	10-02-2013

Le contrôle INS000001 - 10 est créé avec trois lignes de contrôle car la réception comprend deux codes de lot et trois dates de stockage différentes. Le contrôle INS000002 – 10 est créé car une partie du Lot1 a été proposée pour un emplacement de contrôle différent.

Si les emplacements n'ont pas lieu d'être ou si la totalité de la réception est dirigée vers l'emplacement de contrôle INS1, le contrôle suivant est créé :

Contrôle magasin	Emplacement	A contrôler	ligne de contrôle,	A contrôler	Contrôlé par lot	Date de stockage
INS000001 - 10	INS1	100 pièces	1	50 pièces	Lot1	10-02-2013
			2	10 pièces	Lot1	12-02-2013
			3	40 pièces	Lot2	13-02-2013

Consolidation des contrôles de sortie de stock pour des points de stockage - exemple

Si la case **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin** est cochée, Infor LN regroupe les lignes de proposition de sortie de stock qui appartiennent à la même ligne d'ordre de sortie dans un contrôle unique. Si des emplacements magasin s'appliquent, les emplacements de stockage temporaire doivent également correspondre. Pour chaque détail de point de stockage spécifique associé à une ligne d'ordre de sortie de stock, une ligne de contrôle distincte est créée.

Pour une commande client (manuelle), 100 pièces de l'article B contrôlé par lot sont sorties. Infor LN crée la proposition de sortie suivante :

Proposition de sortie de stock	De l'emplacement	Ver l'emplacement	Quantité proposée	Contrôlé par lot	Date de stockage
1	B1	S1	20 pièces	Lot3	10-02-2013
2	B1	S1	40 pièces	Lot4	10-02-2013
3	B2	S1	30 pièces	Lot4	10-02-2013
4	B2	F2	10 pièces	Lot4	10-02-2013

Du fait que deux lots différents sont prélevés et qu'une partie du Lot4 est proposée pour deux emplacements de stockage temporaire, les contrôles suivants sont créés :

Contrôle magasin	Emplacement	A contrôler	ligne de contrôle,	A contrôler	Contrôlé par lot	Date de stockage
OBI000001 – 10	S1	90 pièces	1	20 pièces	Lot3	10-02-2013
			2	40 pièces	Lot4	10-02-2013
			3	30 pièces	Lot4	10-02-2013
OBI000002 – 10	F2	10 pièces	1	10 pièces	Lot4	10-02-2013

Le contrôle OBI000001 - 10 est créé avec trois lignes de contrôle car chaque proposition de sortie de stock donne lieu à une ligne de contrôle, sauf si un nouvel en-tête de contrôle doit être créé. Le contrôle OBI000002 – 10 est créé car une partie du Lot4 a été proposée pour un emplacement de stockage temporaire différent.

Consolidation des contrôles magasin pour des propriétés différentes - exemple

Si une ligne de réception ou une proposition de sortie de stock possède des enregistrements de propriété différents, une ligne de contrôle distincte est créé pour chaque propriété.

Contrôle d'entrée en stock

Contrôle magasin	A contrôler	ligne de contrôle,	Séquence de propriété	A contrôler	Propriété	Propriétaire
INS000003 - 10	30	1	1	20	Propriété d'entreprise	
		2	2	10	Consigné	ACB

Contrôle de sortie de stock

Contrôle magasin	A contrôler	ligne de contrôle,	Séquence de propriété	A contrôler	Propriété	Propriétaire
OUT000003 - 10	100	1	1	80	Propriété d'entreprise	
		2	2	20	Consigné	ACB

Chapitre 3
Gestion des contrôles

3

Comment spécifier les résultats de contrôle et traiter les contrôles magasin

Pour les contrôles d'entrée et de sortie de stock, spécifiez tout d'abord les résultats du contrôle, puis traitez le contrôle, ce qui permet de le finaliser.

Le fait de spécifier les résultats du contrôle pour un contrôle d'entrée en stock permet d'approuver, de rejeter, de détruire ou de mettre au rebut les articles contrôlés. Pour un contrôle de sortie de stock, cela permet d'approuver, de rejeter ou de mettre au rebut les articles contrôlés.

Pour traiter un ou plusieurs contrôles d'entrée en stock ou de sortie de stock sans spécifier les quantités approuvées ou rejetées :

1. Sélectionnez le ou les contrôles dans la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000).
2. Dans le menu approprié, sélectionnez :
   - Approuver et traiter pour approuver et traiter les contrôles.
   - Rejeter et traiter pour rejeter et traiter les contrôles.

Vous ne pouvez pas détruire et traiter un ou plusieurs contrôles d'entrée en stock sans spécifier les quantités d'article. Pour indiquer que tous les articles d'un contrôle d'entrée sont détruits, vous devez spécifier pour chaque ligne du contrôle les quantités totales d'article dans le champ **Quantité détruite** de la session Lignes de contrôle (whinh2131m000). Voir l'étape 3 ci-dessous.

Pour gérer un contrôle magasin d'entrée en stock ou de sortie de stock :

1. Recherchez le contrôle dans la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000).
2. Dans la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000), double-cliquez sur le contrôle.
3. Dans l'onglet **Résultat du contrôle** de la session Contrôle magasin (whinh3622m000) qui s'ouvre, spécifiez les quantités approuvée, rejetées ou détruites (entrée en stock uniquement).

4. Le cas échéant, double-cliquez sur la ligne de contrôle pour ouvrir la session Lignes de contrôle (whinh2131m000) et spécifiez des données supplémentaires telles que le texte du contrôle dans l'onglet **Pièces jointes**.
5. Répétez les deux étapes précédentes pour d'autres lignes de contrôle.
6. Enregistrez les lignes de contrôle.
7. Cliquez sur **Traiter** dans la barre d'outils de la session Contrôle magasin (whinh3622m000) pour traiter le contrôle.

Remarque

Vous pouvez éventuellement utiliser la session Contrôles des magasins (whinh2631m100) sur la console pour sélectionner et gérer des lignes de contrôle d'entrée en stock ou de sortie de stock en souffrance, arrivant à échéance aujourd'hui ou arrivant à échéance dans l'avenir.

Unités de manutention

Si les quantités contrôlées sont contenues dans des unités de manutention, vous ne pouvez traiter le contrôle magasin que si les quantités approuvées, rejetées ou détruites de l'unité de manutention ou de sa structure correspondent aux quantités de la ligne de contrôle.

Contrôles partiels

Si vous traitez un contrôle comportant des articles qui ne sont pas encore approuvés, rejetés ou détruits (entrée en stock uniquement), Infor LN crée une nouvelle séquence de contrôle pour ces articles.

En cours de traitement

Un contrôle obtient automatiquement le statut **En cours** après approbation, rejet ou destruction (entrée en stock uniquement) d'un ou plusieurs de ses articles. Infor LN ne peut pas ajouter des lignes de contrôle à des contrôles ayant le statut **En cours**. Si un contrôle est ouvert, Infor LN peut y ajouter de nouvelles lignes. Le cas se produit par exemple lorsque les lignes d'une réception sont confirmées à des moments différents. Infor LN crée un contrôle lorsque la première ligne de réception est confirmée et il ajoute de nouvelles lignes de contrôle lorsque les lignes de réception suivantes sont confirmées, à condition que le contrôle ne soit pas en cours de traitement ou qu'il n'ait pas été traité entre temps.

Vous pouvez attribuer manuellement le statut En cours à un contrôle ouvert ou à une ligne de contrôle pour éviter que des lignes de contrôle supplémentaires n'y soient ajoutées. Cette option est utile si vous souhaitez définir séparément le contrôle en vue d'un traitement plus détaillé.

Lorsque l'application Qualité est implémentée, vous pouvez déclencher la création d'un contrôle d'ordre correspondant si le contrôle est défini sur **En cours**.

Contrôles magasin après traitement

Pour des contrôles d'entrée en stock, Infor LN crée une proposition d'entrée afin de déplacer les quantités approuvées et traitées de l'emplacement de contrôle vers l'emplacement de stockage, si le magasin est contrôlé par emplacement. La configuration de la procédure magasin détermine si les étapes visant à générer et à traiter la proposition d'entrée en stock sont exécutées automatiquement. Pour des magasins non contrôlés par emplacement, les quantités approuvées sont automatiquement ajoutées au stock du magasin lors du traitement. Les quantités d'article rejetées sont supprimées du stock via un ordre de correction ou envoyées dans le magasin ou l'emplacement de quarantaine sans proposition d'entrée de stock. Les quantités détruites sont supprimées du stock via un ordre de correction automatiquement créé.

Pour les contrôles de sortie de stock, Infor LN crée des lignes d'expédition pour les articles approuvés et traités. Les quantités d'article rejetées et traitées sont supprimées du stock via un ordre de correction ou envoyées dans le magasin ou l'emplacement de quarantaine sans que les procédures de sortie et d'expédition ne soient utilisées. Les quantités rejetées sont récapitulées dans les lignes d'ordre de sortie de stock correspondantes.

Propriété

Après le traitement, pour les contrôles d'entrée en stock, les données de propriété des quantités approuvées, rejetées ou détruites (entrée en stock uniquement) sont mises à jour dans la session Propriété des lignes de réception (whinh3521m000). Dès lors, les quantités approuvées sont utilisées pour mettre à jour les informations de propriété du stock. Les informations de propriété des quantités rejetées et détruites sont utilisées comme données d'entrée pour les ordres de correction du stock. Si la fonctionnalité de mise en quarantaine est activée, la propriété du stock rejeté est stockée en quarantaine.

Pour les contrôles de sortie de stock, les données de propriété des quantités approuvées sont transmises à la proposition de sortie et elles sont utilisées pour créer des données de propriété des lignes d'expédition ainsi que pour mettre à jour les niveaux de stock par propriétaire.

Répartition du rattachement

Si la ligne d'ordre contrôlée est rattachée à un projet, les niveaux de stock corrigés après traitement du contrôle sont mis à jour pour les rattachements de projet correspondants.

Chapitre 4
Unités de manutention

4

Contrôle des unités de manutention

La configuration de l'unité manutention détermine si des unités de manutention sont générées, doivent être créées par l'utilisateur ou ne sont pas utilisés pour les articles dans le flux d'entrée en stock et de sortie de stock. Si des unités de manutention sont générées, elles le sont quand l'en-tête de contrôle et les lignes de contrôle sont créées.

Si des unités de manutention sont présentes dans l'en-tête de contrôle d'entrée en stock et de sortie de stock ou dans des lignes de contrôle, vous pouvez spécifier les résultats de contrôle pour ces unités ou dans les lignes de contrôle.

Le champ **Unité(s) de manutention présente(s)** dans l'en-tête de contrôle de la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000) indique si des unités de manutention sont présentes.

Si vous spécifiez les résultats d'inspection pour les unités de manutention, les quantités de la ligne de contrôle correspondante sont mises à jour.

Les résultats de contrôle spécifiés dans les lignes de contrôle sont mis à jour sur les unités de manutention correspondantes une fois que vous avez traité le contrôle, mais uniquement si toutes les lignes de contrôle du contrôle ont les mêmes résultats de contrôle, c'est-`-dire que tout le contrôle doit être approuvé, rejeté ou détruit (entrée en stock seulement).

Les contrôles partiels sont traités manuellement dans la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000) ou la session Contrôle magasin (whinh3622m000).

Dès l'instant où vous avez spécifié les résultats de contrôle pour toutes les unités de manutention d'un contrôle, le contrôle est traité :

- Par Infor LN, si les résultats du contrôle ont été spécifiés en commençant par la session Unités de manutention (whwmd5130m000) ou la session Unités de manutention (whwmd5630m000).
- Manuellement par l'utilisateur

Remarque

Si vous traitez un contrôle dont une partie de la quantité d'articles n'est pas approuvée, rejetée ou détruite (entrée en stock uniquement), Infor LN crée une nouvelle séquence de contrôle pour la quantité restante.

Toutefois, il n'est pas permis de traiter un contrôle si l'unité de manutention du niveau inférieur affiche une quantité non spécifiée et une quantité approuvée. Dans un tel cas, un message s'affiche et vous ne pouvez spécifier toute la quantité ni traiter les unités de manutention de contrôle correspondantes.

Si l'unité de manutention de niveau inférieur affiche une quantité non spécifiée et une quantité rejetée ou détruite, mais non une quantité approuvée, le traitement du contrôle est autorisé. Dans un tel cas, les quantités détruites ou rejetées sont supprimées de l'unité de manutention et sont traitées de manière anonyme, c'est-`-dire, en dehors de l'unité de manutention. La quantité non spécifiée reste dans l'unité de manutention pour laquelle Infor LN crée une nouvelle séquence de contrôle.

Comment spécifier les résultats de contrôle pour les unités de manutention

1. Recherchez le contrôle dans la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000).
2. Sélectionnez le contrôle.
3. Dans la barre d'outils, cliquez sur **Arborescence d'unité de manutention**.
4. Dans **Arborescence d'unité de manutention**, vous pouvez :
   - Approuver, rejeter ou détruire une unité de manutention complète, y compris ses enfants le cas échéant.
   - Pour les unités de manutention de niveau inférieur uniquement, approuver, rejeter ou détruire les articles qu'elles contiennent.

Approuver ou rejeter une unité de manutention, y compris ses enfants.

1. Dans **Arborescence d'unité de manutention**, sélectionnez l'unité de manutention.
2. Dans la barre d'outils, cliquez sur **Approuver le restant** ou **Rejeter le restant**. Si vous cliquez sur **Rejeter le restant**, sélectionnez un motif de rejet dans la boîte de dialogue qui s'affiche.
3. Sauvegardez puis fermez la fenêtre **Arborescence d'unité de manutention**.

Pour détruire toute la quantité d'une unité de manutention, y compris ses enfants le cas échéant, reportez-vous à la liste suivante.

Approbation, rejet ou destruction des unités de manutention de niveau inférieur

1. Dans **Arborescence d'unité de manutention**, sélectionnez l'unité de manutention.
2. Dans le menu approprié, sélectionnez **Contrôle de l'unité de manutention** pour ouvrir la session Contrôle de l'unité de manutention (whinh2234m000).
3. Spécifiez les quantités à approuver, rejeter ou détruire (entrée en stock uniquement). En cas de rejet ou de destruction d'articles, indiquez un motif. Si les articles ont des détails de point de stockage, reportez-vous à la liste suivante.
4. Sauvegardez puis fermez la session Contrôle de l'unité de manutention (whinh2234m000).

5. Sauvegardez puis fermez la fenêtre **Arborescence d'unité de manutention**.

Approbation, rejet ou destruction des unités de manutention de niveau inférieur avec des détails de point de stockage

1. Effectuez l'une des opérations suivantes :
   - Dans la session Contrôle de l'unité de manutention (whinh2234m000), cliquez sur **Détails de point de stockage**:
   - Dans **Arborescence d'unité de manutention**, sélectionnez **Détails de point de stockage** dans le menu approprié.
2. Dans la session Détails point de stockage unité de manutention (whwmd5136m000) qui s'ouvre, spécifiez les quantités à approuver, rejeter ou détruire (entrée en stock uniquement). En cas de rejet ou de destruction d'articles, indiquez un motif.

Remarque

Si l'unité de manutention contient des articles sérialisés à volume important et si les unités de manutention correspondent à plusieurs lignes de contrôle, vous devez enregistrer les numéros de série avant de spécifier les résultats de contrôle. Pour des informations supplémentaires, reportez-vous à *Enregistrement de la série pour des unités de manutention de contrôle (p. 26)*.

Mise au rebut et rejet d'unités de manutention au cours d'un contrôle magasin

Lors d'un contrôle, si une partie d'une unité de manutention est rejetée, la quantité correspondante est retirée de l'unité et traitée de façon anonyme. Si la fonction de traitement de la quarantaine est activée, il n'existera pour la partie rejetée mise en quarantaine aucune unité de manutention.

Les unités de manutention qui sont entièrement mises au rebut lors du contrôle ont la valeur **Fermé**. Les articles contenus dans ces unités de manutention sont supprimés via un ordre de correction de stock.

Si une partie d'une unité de manutention est mise au rebut durant un contrôle et si la partie restante est rejetée, la partie au rebut est supprimée de l'unité et la partie rejetée est mise en quarantaine de façon anonyme. L'unité de manutention a la valeur **Fermé**.

Remarque

La mise au rebut partielle n'est autorisée que pour des unités de manutention de niveau inférieur.

Enregistrement de la série pour des unités de manutention de contrôle

Pour chaque article sérialisé ` volume important nécessitant un contrôle et pour chaque article sérialisé à volume faible, si la case **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin** est cochée, Infor LN crée une ligne de contrôle distincte. Si des unités de manutention sont présentes dans ces lignes de contrôle et si vous spécifiez des résultats de contrôle pour ces unités, Infor LN met à jour les résultats de contrôle dans les lignes de contrôle.

Toutefois, si aucun numéro de série ne figure dans les unités de manutention, Infor LN ne peut pas déterminer les lignes de contrôle dans lesquelles mettre à jour les résultats lorsque des situations telles que celles décrites ci-après se présentent. Dans ce cas, un message vous invite à enregistrer les numéros de série avant de saisir les résultats de contrôle.

Exemple

Le contrôle INS00001 contient les lignes de contrôle suivantes :

Lignes d'approbation	Numéro de série	Approuvé	Détruit	Rejeté
1	S1	0	0	0
2	F2	0	0	0
3	S3	0	0	0
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

Chaque ligne de contrôle contient 1 article sérialisé à volume important. Pour INS00001, l'unité de manutention HU001 est présente et contient deux unités de manutention enfants : HU002 et HU003, chacune contenant 3 articles sérialisés. Si vous décidez de rejeter HU002 en entier, Infor LN ne peut pas déterminer dans quelles lignes de contrôle les articles rejetés doivent être mis à jour. Par conséquent, vous devez d'abord enregistrer les numéros de série pour HU002.

Si vous générez les séries S1, S2 et S3 pour HU002 puis que vous rejetiez ces articles pour HU002, Infor LN met à jour les lignes de contrôle de la façon suivante :

Lignes d'approbation	Numéro de série	Approuvé	Détruit	Rejeté
1	S1	0	0	1
2	F2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

Si, ensuite, vous décidez d'approuver HU003 en entier, il n'est pas nécessaire d'enregistrer les numéros de série pour HU003 car Infor LN peut déterminer que toutes les lignes restantes doivent être approuvées. Lorsque vous traiterez le contrôle, les lignes 4, 5 et 6 seront mises à jour :

Lignes d'approbation	Numéro de série	Approuvé	Détruit	Rejeté
1	S1	0	0	1
2	F2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	1	0	0
5	S5	1	0	0
6	S6	1	0	0

Exemple

Le contrôle INS00002 contient les lignes suivantes :

Lignes d'approbation	Contrôlé par lot	Numéro de série	Approuvé	Détruit	Rejeté
1	L1	S1	0	0	0
2	L1	F2	0	0	0
3	L1	S3	0	0	0
4	L2	S4	0	0	0
5	L2	S5	0	0	0
6	L2	S6	0	0	0

Chaque ligne de contrôle contient un article sérialisé à volume important, et un article contrôlé par lot à volume faible. Pour INS00002, l'unité de manutention HU004 est présente et contient deux unités de manutention enfants : HU005 et HU006.

HU005 contient le lot L1 avec 3 articles sérialisés, HU006 contient le lot L2, avec également 3 articles sérialisés.

Si vous approuvez HU005 en entier et que vous rejetiez un article de HU006, Infor LN ne peut pas déterminer dans quelles lignes de contrôle les articles approuvés et rejetés doivent être mis à jour. Par conséquent, vous devez d'abord enregistrer les numéros de série pour HU005 et HU006. Si, ensuite, vous approuvez HU005 et que vous rejetiez la série S dans HU006, vous ne pouvez pas traiter INS00002 car dans HU006, il reste encore deux articles sans résultats de contrôle. Le traitement d'un contrôle n'est pas permis si une de ses unités de manutention de niveau inférieur a une quantité non approuvée, rejetée ou détruite.

Traitement des résultats de contrôle des unités de manutention

Les contrôles partiels sont traités manuellement dans la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000) ou la session Contrôle magasin (whinh3622m000).

Après traitement, les unités de manutention rejetées ou détruites sont dissociées de la structure d'unités de manutention. Les unités de manutention rejetées prennent le statut **Quarantaine** si la fonctionnalité est activée , sinon, elles prennent le statut **Fermé**. Les unités de manutention détruites prennent le statut **Fermé**.

Après traitement d'un contrôle partiel, Infor LN dissocie de la structure les unités de manutention pour lesquelles aucun résultat de contrôle n'a été spécifié et il crée un nouveau contrôle pour ces unités.

Toutefois, il n'est pas permis de traiter un contrôle si l'unité de manutention du niveau inférieur affiche une quantité non spécifiée et une quantité approuvée. Dans un tel cas, un message s'affiche et vous ne pouvez spécifier toute la quantité ni traiter les unités de manutention de contrôle correspondantes.

Si l'unité de manutention de niveau inférieur affiche une quantité non spécifiée et une quantité rejetée ou détruite, mais non une quantité approuvée, le traitement du contrôle est autorisé. Dans un tel cas, les quantités détruites ou rejetées sont supprimées de l'unité de manutention et sont traitées de manière anonyme, c'est-`-dire, en dehors de l'unité de manutention. La quantité non spécifiée reste dans l'unité de manutention pour laquelle Infor LN crée une nouvelle séquence de contrôle.

Si une unité de manutention est en partie approuvée et en partie rejetée ou détruite (entrée en stock uniquement), après traitement, la quantité détruite ou rejetée est supprimée de l'unité de manutention et traitée de manière anonyme.

Pour plus d'informations sur les contrôles traités, reportez-vous à la rubrique *Contrôles magasin après traitement (p. 21)*.

Structure d'unités de manutention de contrôle dans l'arborescence d'unité de manutention

La configuration de l'unité manutention détermine si des unités de manutention sont générées, doivent être créées par l'utilisateur ou ne sont pas utilisés pour les articles dans le flux d'entrée en stock et de sortie de stock. Si des unités de manutention sont générées, elles le sont quand l'en-tête de contrôle et les lignes de contrôle sont créées.

Les lignes de contrôle ne correspondent pas directement aux unités de manutention créées pour un contrôle. La structure d'unités de manutention d'un contrôle est déterminée par les éléments suivants :

- Quantité des articles à contrôler
- Définition d'emballage utilisée
- En l'absence de définition d'emballage, structure d'unités de manutention créée manuellement
- Nombre de points de stockage existant pour les quantités à contrôler

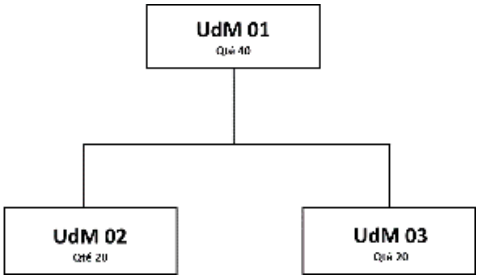
Les unités de manutention créées pour le contrôle s'affichent dans la session satellite Contrôle magasin (whinh3622m000). S'il existe une structure d'unités de manutention, l'unité de niveau supérieur dans la structure s'affiche dans la session Contrôle magasin (whinh3622m000). Selon la quantité totale d'articles à contrôler et la définition d'emballage utilisée, il peut exister pour un contrôle plusieurs instances d'une structure d'unités de manutention. Dans ce cas, une unité de manutention supplémentaire de niveau supérieur vient se superposer aux instances de la structure présente, comme le montre l'exemple suivant.

Exemple

Le contrôle INS0001 utilise la définition d'emballage PD01 pour créer des unités de manutention. PD01 est défini comme suit :

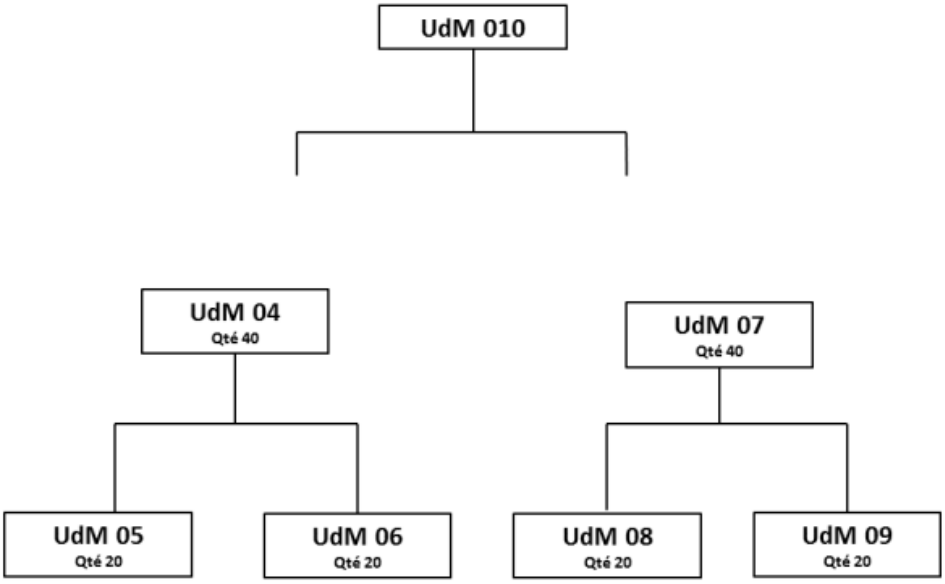
Nœud	Emballage	Quantité d'emballage	Quantité de l'article
1	Palette	1	-
2	Carton	2	40 pièces, 20 pièces par boîte

Le contrôle INS0001 a une quantité totale de 40 articles à contrôler. La structure d'unités de manutention résultante est la suivante :



L'unité de manutention HU 01 est affichée dans la session satellite Contrôle magasin (whinh3622m000).

Le contrôle INS0002 utilise également la définition d'emballage PD01. Le contrôle INS0002 a une quantité totale de 80 articles à contrôler. La structure d'unités de manutention résultante est la suivante :



Etant donné que le nombre total d'articles à contrôler excède la quantité maximum que peut contenir la définition d'emballage PD01, Infor LN crée une autre instance de la structure d'unités de manutention. Dans ce cas, une palette supplémentaire avec deux boîtes. Pour ces nouvelles instances, aucune information d'emballage n'existe et aucune étiquette n'est imprimée. L'unité de manutention HU 07 est affichée dans la session satellite Contrôle magasin (whinh3622m000).

En outre, Infor LN superpose l'unité de manutention supérieure HU 10 sur les unités HU 04 et HU 07. Ainsi, toutes les unités de manutention du contrôle INSP0002 sont maintenues ensemble dans une même structure, qui, sinon, se serait composée de deux structures distinctes sous HU 04 et HU 07. HU 10 n'apparaît pas dans la session satellite Contrôle magasin (whinh3622m000) mais elle est visible dans l'**arborescence d'unité de manutention**.

Par conséquent, si vous sélectionnez l'unité de manutention HU 04 dans la session satellite Contrôle magasin (whinh3622m000) et que vous ouvrez l'**arborescence d'unité de manutention**, la structure complète à partir de l'unité HU 10 s'affiche. Si vous sélectionnez l'unité HU 01 pour le contrôle INS0001 dans la session satellite Contrôle magasin (whinh3622m000), HU 01 est l'unité de niveau supérieur de toute la structure.

Chapitre 5
Configuration

5

Contrôles magasin - configuration

Pour permettre le contrôle des articles dans le module Magasin, vous devez configurer les données suivantes :

Contrôles d'entrée en stock

- Si votre magasin est contrôlé par emplacement, il doit comporter un emplacement du type **Contrôle**. Dans la session Magasins (whwmd2500m000), vous pouvez indiquer si un magasin comporte ou non des emplacements. Dans la session Magasin - Emplacement (whwmd3100s000), vous pouvez indiquer les emplacements du magasin.
- Une procédure de contrôle qualité doit être définie pour les lignes d'ordre magasin des marchandises reçues. La première activité de la procédure de contrôle doit être la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000).
- Pour des articles achetés, la case **Contrôler** dans la session Lignes de commande fournisseur (tdpur4101m000) doit être cochée. Pour pouvoir cocher cette case par défaut ou pour la rendre disponible, cochez au moins l'une des cases suivantes :
  - La case **Contrôle** dans la session Articles - Achat (tdipu0101m000)
  - La case **Contrôle** dans la session Articles - Achat tiers (tdipu0110m000)
  - La case **Contrôle** dans la session Tiers expéditeur (tccom4121s000)

Une fois le contrôle d'un ordre dont l'origine est **Production ASC** terminé, cet ordre prend le statut **Achevé**.

Contrôles de sortie de stock

- Définissez une procédure de sortie de stock pour les ordres de sortie appropriés.
- La dernière activité de la procédure de sortie de stock doit être la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000).

Entrées et sorties - détails du point de stockage

Pour déterminer la manière dont les contrôles et les lignes de contrôle sont créés pour des articles sérialisés ou contrôlés par lot à volume faible, des articles LIFO/FIFO ou des articles contenus dans plusieurs unités de manutention, cochez ou désélectionnez la case **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin** dans la session Paramètres de gestion des stocks (whinh0100m000).

Qualité

Dans le champ **Qualité (QM)** de la session Composants logiciel implémentés (tccom0100s000), vous pouvez indiquer si l'application Qualité est implémentée. Dans la session Paramètres Qualité (qmptc0100m000), vous pouvez indiquer les types d'ordres pour lesquels vous voulez utiliser l'application Qualité.

Contrôles qualité magasin et origine des ordres

Dans Magasin, les contrôles qualité sont possibles quelle que soit l'origine de l'ordre, y compris leur saisie manuelle. Dans Qualité, en revanche, aucun ordre de contrôle ne peut être créé pour les ordres (manuels) ayant les origines suivantes :

- **Vente (manuelle)**
- **Service (manuel)**
- **Maint. sur article client (manuelle)**
- **Travaux de maintenance (manuelle)**
- **Production JSC (manuelle)**
- **Production ASC (manuelle)**
- **Transfert (manuel)**
- **Projet (manuel)**
- **Achat (manuel)**

Si l'activité de contrôle des magasins fait partie du type d'ordre, elle doit être ajoutée comme une étape d'ordre pour l'origine d'ordre applicable, quand les utilisateurs créent des activités dans l'une des sessions suivantes :

- Activités par ordre magasin (whinh2104m000)
- Activités par ligne d'ordre d'entrée en stock (whinh2114m000)
- Activités par ligne d'ordre de sortie de stock (whinh2124m000)

Par exemple, si une ligne d'ordre d'inventaire ou d'ordre de transfert manuel est reçue (et traitée), une ligne de contrôle magasin doit être créée.

Les contrôles magasin d'*entrée en stock* peuvent être approuvés, rejetés ou supprimés, alors que les contrôles magasin de *sortie de stock* ne peuvent être qu'approuvés ou rejetés.

Les facteurs suivants doivent être pris en compte :

- Les rejets des ordres **Achat (manuel)** sont gérés de la même manière que les ordres d'**Achat** et les **Programmes d'achat**. Pour ces origines d'ordres la transaction de réception magasin originale est inversée. Pour toutes les autres origines d'ordres, les rejets sont traités via la création d'un ordre de correction pour la quantité rejetée.
- L'utilisation de la session Vue d'ensemble de stock en quarantaine (whwmd2171m000) est basée sur les paramètres définis.
- Infor LN traite le stock rejeté en fonction de la spécification déterminée dans la commande fournisseur et la ligne de commande fournisseur d'origine.

  Le traitement du stock rejeté n'est donc pas possible pour les ordres d'**Achat (manuel)**, car :
  - il n'existe pas de commande client (de retour) permettant de retourner le stock rejeté ;
  - la destruction peut être effectuée directement lors du contrôle magasin.

Le tableau qui suit résume le traitement du stock détruit ou rejeté et s'applique si la case **Stock en quarantaine** n'est pas cochée dans la session Paramètres de gestion des stocks (whinh0100m000) et si le stock est inspecté par un processus standard qui est Approbation ou Rebut, en fonction de la commande initiale.

Origine de l'ordre	**Contrôles entrée en stock**		**Contrôles sortie de stock**
	Détruire	**Rejeter**	**Rejeter**
Achat **Programme d'achat** **Achat (manuel)**	Ordre de correction	Inversement de l'ordre original	Ordre de correction
Autres origines	Ordre de correction	Ordre de correction	Ordre de correction

Chapitre 6
Qualité

6

Gestion de la qualité - intégration du contrôle magasin

Si des contrôles Qualité s'appliquent à un article, un ordre et/ou un tiers, les contrôles Qualité et Magasin entrent dans le processus de contrôle des entrées en stock et/ou des sorties de stock.

Dans le champ **Qualité (QM)** de la session Composants logiciel implémentés (tccom0100s000), vous pouvez indiquer si l'application Qualité est implémentée. Dans la session Paramètres Qualité (qmptc0100m000), vous pouvez indiquer les origines des ordres pour lesquelles vous voulez utiliser l'application Qualité.

Si des contrôles Qualité sont mis en œuvre et si la case **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin** est cochée dans la session Paramètres de gestion des stocks (whinh0100m000), le contrôle Qualité est créé après le contrôle magasin et une fois que la ligne complète de l'ordre concerné par le contrôle a été :

- **Entrée en stock**
  Traitée dans l'emplacement de contrôle ou, en l'absence d'emplacement, lorsque la réception de la ligne complète est confirmé.
- **Sortie de stock**
  Prélevée.

Si la case **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin** est cochée (et si des contrôles Qualité, sont implémentés), le contrôle Qualité est créé après le contrôle magasin. Le contrôle magasin est créé au moment où une partie de la quantité de la ligne de l'ordre est traitée, confirmée ou prélevée.

Le contrôle Qualité est également créé si l'utilisateur clique sur **Mettre en traitement** dans la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000) ou Contrôle magasin (whinh3622m000).

Les paramètres de la session Combinaisons de test (qmptc0119m000) déterminent si les contrôles Qualité sont prioritaires dans la procédure de contrôle. Si c'est le cas, les résultats du contrôle Qualité sont mis à jour au niveau du contrôle magasin et ce dernier est traité lorsque le contrôle Qualité l'est à son tour.

Dans le cas contraire, les résultats du contrôle Qualité sont insérés comme valeurs par défaut dans la session Vue d'ensemble des contrôles des magasins (whinh3122m000) ou Contrôle magasin (whinh3622m000). L'utilisateur peut modifier ces résultats et traiter le contrôle magasin, ce qui entraîne également le traitement du contrôle Qualité.

Numéros d'évolution et révisions techniques

Si l'application Qualité est utilisée, Infor LN crée un contrôle distinct pour chaque combinaison de numéro d'évolution et de révision technique, quelle que soit la définition de case à cocher **Consolider les points de stockage en un contrôle magasin**. En effet, l'application Qualité détermine les combinaisons de test pour chaque combinaison numéro d'évolution/révision technique et, par conséquent, elle exige un contrôle d'ordre pour chaque combinaison.

Gestion des propriétés multiples

L'application Qualité ne stocke pas les données de propriété. Par conséquent, les résultats d'un contrôle Qualité risquent d'être remplacés par la ligne de contrôle Magasin erronée si un contrôle magasin contient plusieurs enregistrements de propriété. Pour éviter ce genre d'erreur, un avertissement s'affiche lorsque l'application Qualité met à jour les résultats de contrôle dans le contrôle Magasin. L'utilisateur peut alors modifier les lignes du contrôle Magasin. Cela s'applique également si l'application Qualité est prioritaire.

Contrôles qualité d'ordres

Les contrôles qualité d'ordres comportent des ordres de contrôle qualité qui sont utilisés pour structurer le contrôle qualité des produits achetés, fabriqués, transférés ou vendus. Pour les produits en stock, on utilise un ordre de contrôle qualité des stocks plutôt qu'un ordre de contrôle standard.

Processus de contrôle qualité standard :

1. Les ordres de contrôle qualité sont créés automatiquement, au moyen de combinaisons de tests prédéfinies, mais vous pouvez aussi ajouter, supprimer ou gérer manuellement des ordres de contrôle qualité sur la base de leur origine (voir la session Contrôles qualité d'ordres (qmptc1120m000)).
2. Pour chaque ordre de contrôle qualité, vous pouvez créer différents échantillons de différentes tailles avec des dates et heures différentes dans la session Echantillons d'ordres de contrôle qualité (qmptc1110m000). Infor LN vérifie si le total de tous les échantillons correspond à la taille de l'échantillon.
3. Saisissez les données de test dans la session Données de test d'ordre de contrôle qualité (qmptc1115m000) (par caractéristique). La session dans laquelle vous saisissez les données de test dépend des paramètres définis dans la session Paramètres Qualité (qmptc0100m000). Une fois les données de test saisies, le logiciel Infor LN génère les résultats globaux définis pour cette caractéristique particulière.

4. Effectuez le contrôle collectivement par ordre, origine ou stockage dans la session Achèv./traitement des ctrôles qualité ordres (qmptc1202m000). Une fois qu'un ordre de contrôle qualité est saisi, le logiciel Infor LN vérifie si les données de test ont été indiquées. Dans le cas contraire, l'ordre de contrôle ne peut pas être achevé
5. Les ordres de contrôle qualité peuvent être traités par ordre de contrôle qualité, par origine et par contrôle qualité des stocks. Infor LN détermine les pièces bonnes ou mauvaises dans la taille de l'échantillon. A partir de cette évaluation, Infor LN calcule les quantités réelles acceptées et rejetées. Ces quantités acceptées et rejetées sont comparées au niveau de qualité acceptable indiqué dans la session de détails Groupes de tests (qmptc0136m000). Si le pourcentage de quantité accepté est inférieur à ce niveau, l'ordre ou le lot entier est rejeté. Dans le cas d'un échantillonnage continu, la partie de l'ordre qui s'affiche dans le champ **Fréquence** est rejetée.

Si un algorithme est défini pour une caractéristique, cet algorithme est calculé durant le contrôle qualité. Chaque algorithme est calculé seulement lorsque les variables (caractéristiques) requises pour cet algorithme sont spécifiées.

Contrôle qualité des stocks

Les contrôles qualité des stocks sont des contrôles qualité sur des articles en stock. Si un contrôle qualité des stocks est généré pour les articles sélectionnés, ceux-ci sont bloqués et considérés comme du stock en attente.

Procédure de contrôle qualité des stocks

Etape 1:

Générez des contrôles qualité des stocks dans la session Génération des contrôles qualité des stocks (qmptc2220m000). Vous pouvez générer des ordres de contrôle qualité de stockage en fonction de l'article, du magasin, de l'emplacement, du lot, du tiers et de la date. Infor LN utilise la combinaison de tests et la procédure de test standard pour les données de contrôle qualité par défaut.

Etape 2:

Servez-vous de la session Contrôles qualité des stocks (qmptc2120m000) pour afficher les contrôles qualité des stocks que vous avez générés dans la session Génération des contrôles qualité des stocks (qmptc2220m000).

Etape 3:

Utilisez la session Stock pour contrôle qualité des stocks (qmptc2130m000) pour réserver le(s) lot(s), magasin(s) et articles qui doivent être contrôlés au moyen de l'ordre de contrôle qualité.

Etape 4:

Utilisez la session Contrôles qualité des stocks (qmptc2120m000) pour afficher les ordres de contrôle qualité des stocks qui sont créés par défaut. Dans cette session, vous pouvez aussi modifier les ordres de contrôle qualité des stocks existants ou en créer de nouveaux

Etape 5:

Servez-vous de la session Lignes d'ordre de contrôle qualité (qmptc1101m000) pour afficher, modifier ou créer des lignes d'ordre de contrôle. Les lignes d'ordre de contrôle indiquent comment un article est testé.

Etape 6:

Utilisez la session Echantillons d'ordres de contrôle qualité (qmptc2110m000) pour créer différents échantillons de différentes tailles avec des dates et heures différentes pour chaque ordre de contrôle qualité. Infor LN vérifie si le total de tous les échantillons correspond à la taille de l'échantillon.

Etape 7:

Saisissez les données de test dans la session Données de test d'ordre de contrôle qualité (qmptc1115m000) par caractéristique. Une fois les données de test saisies, le logiciel Infor LN génère les résultats globaux définis pour cette caractéristique particulière.

Etape 8:

Vous traitez les ordres de contrôle qualité dans la session Achèv./traitement des ctrôles qualité ordres (qmptc1202m000). Le logiciel ERP détermine si les pièces sont bonnes ou mauvaises dans la taille de l'échantillon. A partir de cette évaluation, le logiciel ERP calcule les quantités réelles acceptées et rejetées. Ces quantités acceptées et rejetées sont comparées au niveau de qualité acceptable saisi dans la session Groupes de tests (qmptc0136m000). Si le pourcentage de quantité accepté est inférieur à ce niveau, l'ordre ou le lot entier est rejeté.

Etape 9:

Servez-vous de la session Clôture des contrôles qualité des stocks (qmptc2221m000) pour fermer les ordres dont le statut est Traité. Le logiciel ERP vérifie tous les contrôles qualité des stocks traités et débloque tout le stock.

Procédure de test spécifique à l'ordre

Les ordres de contrôle permettent de structurer le contrôle qualité des produits. Les ordres sont générés en fonction des combinaisons de tests. Processus de contrôle qualité des articles lorsque la combinaison de tests est la même.

Infor LN vous permet également de définir une procédure de test spécifique à l'ordre. Les données d'une procédure de test spécifique à l'ordre sont constituées de la combinaison de tests copiée (c'est à dire, des données de contrôle qualité standard) que vous pouvez modifier pour un ordre particulier, dans un scénario donné.

Processus de génération de procédures de tests spécifiques à un ordre

Etape 1:

Spécifiez les origines des ordres et les détails des ordres associés dans la session Procédures de test spécifiques à l'ordre (qmptc0149m000) session.

Remarque: pour mettre en œuvre des contrôles qualité spécifiques aux ordres si vous avez sélectionné au moins l'une des cases à cocher Données des ordres spécifiques de contrôle qualité dans la session Paramètres Qualité (qmptc0100m000) Ces paramètres indiquent, par origine, si des données d'ordres spécifiques de contrôle qualité peuvent ou non être définies pour un ordre d'origine donné.

Etape 2:

Lancez la session Contrôles qualité spécifiques à l'ordre (qmptc0150m000) à partir de la session Procédures de test spécifiques à l'ordre (qmptc0149m000). Vous pouvez modifier, ajouter ou supprimer des ordres spécifiques de contrôle qualité dans la session de détails Contrôles qualité spécifiques à l'ordre (qmptc0150m000).

Etape 3:

Lancez la session Lignes de contrôle qualité spécifiques à l'ordre (qmptc0151m000) à partir de la session Contrôles qualité spécifiques à l'ordre (qmptc0150m000). A présent, vous pouvez définir les lignes d'ordres spécifiques de contrôle qualité. Chacune représente une caractéristique qui a été définie dans la session Caractéristiques de groupe de tests (qmptc0137m000).

L'ordre spécifique de contrôle qualité est maintenant généré. Les étapes restantes de la procédure de contrôle sont semblables à celles décrites à partir de l'étape 2 (prélèvement d'échantillons) de la rubrique *Contrôles qualité d'ordres (p. 38)* de l'aide en ligne.