



Infor LN - Guide de l'utilisateur - Système d'approvisionnement Kanban

© Copyright 2021 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	UwhkanbanugA FR
Release	10.7 (10.7)
Publié le	8 août 2022

Table des matières

A propos de ce document

Chapitre 1 Introduction.....	7
Kanban.....	7
Signaux Kanban.....	7
Boucle Kanban.....	7
Signaux Kanban réutilisables ou uniques.....	8
Ordres Kanban.....	8
Configuration Kanban.....	8
Chapitre 2 Ordres Kanban.....	9
Ordres Kanban.....	9
Chapitre 3 Configuration.....	11
Configuration Kanban.....	11
Magasin d'en-cours et articles.....	11
Paramétrage des articles et de l'approvisionnement.....	11
Paramètres de signal.....	12
Paramètres de boucle.....	13
Chapitre 4 Etiquettes Kanban.....	15
Disposition et impression de l'étiquette Kanban.....	15
Chapitre 5 Calculs.....	17
Calcul de la quantité d'approvisionnement, du nombre de signaux et de la demande quotidienne moyenne.....	17
Demande quotidienne moyenne.....	17
Couverture de stock.....	18
Tampon.....	18
Date de décalage.....	19
Quantité d'approvisionnement d'un signal Kanban.....	19
Chapitre 6 Réduction ou augmentation des signaux Kanban.....	21

Augmentation ou diminution du nombre de signaux Kanban.....	21
Signaux réutilisables.....	21
Signaux non-réutilisables.....	21
Annexe A Glossaire.....	23

Index

A propos de ce document

Objectifs

Le présent guide se propose de décrire la fonction et l'utilisation du système d'approvisionnement Kanban.

Audience cible

Ce guide est destiné aux personnes qui souhaitent apprendre à utiliser et à configurer le système d'approvisionnement Kanban.

Prérequis

Vous comprendrez plus facilement ce guide si vous êtes familiarisé avec les processus métier impliqués dans l'approvisionnement des magasins d'en-cours et possédez une connaissance générale des fonctions de LN. Des cours de formation sur le sujet Magasin sont également offerts pour vous aider à bien démarrer.

Références

Utiliser ce guide à titre de référence principale pour le système d'approvisionnement Kanban. Utiliser les éditions en cours de ces documents pour les informations qui ne sont pas couvertes dans ce guide :

- *Guide de l'utilisateur - Procédures magasin*
- *Guide de l'utilisateur - Magasins*
- *Guide de l'utilisateur - Flux de marchandises en entrée en stock (U9788 FR)*
- *Guide de l'utilisateur - Flux de marchandises en sortie en stock et expéditions (U9794 FR)*

Comment lire ce document

Ce document est constitué à partir de rubriques d'aide en ligne.

Texte en italiques suivi d'un numéro de page représentant un hyperlien vers une autre section de ce document.

Les termes soulignés sont des liens vers une définition de glossaire. Si vous consultez ce document en ligne, le fait de cliquer sur un terme souligné vous renvoie à la définition du glossaire qui se trouve à la fin de ce même document.

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.

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

Contacteur 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.

Kanban

Le système d'approvisionnement Kanban est généralement employé pour les articles composants à faible coût et à volume important servant à fabriquer des produits ou à assembler de plus grands composants ou sous-assemblages en des articles finis. Le système Kanban permet aussi d'approvisionner le stock d'atelier en articles.

Les ordres d'approvisionnement Kanban sont générés pour fournir les articles composants en provenance d'un tiers, d'un centre de charge ou d'un magasin à un magasin d'en-cours.

Signaux Kanban

Un signal Kanban permet de déclencher la création d'un ordre d'approvisionnement Kanban. Le signal Kanban inclut un code Etiquette ainsi qu'une quantité d'approvisionnement, et il est lié à une combinaison magasin-article.

Un signal Kanban représente généralement un casier Kanban. Lorsque l'utilisateur analyse le code Etiquette d'un casier vide, LN génère un ordre d'approvisionnement correspondant à la quantité d'articles définie pour le signal.

Un signal peut aussi représenter plusieurs casiers. Supposons, par exemple, qu'une étiquette soit attachée à un casier sur deux. Lorsque les deux casiers sont vides, l'utilisateur analyse l'étiquette du second casier afin de générer un ordre d'approvisionnement pour ces deux casiers vides.

Boucle Kanban

Les signaux Kanban sont définis pour une combinaison magasin-article dans la session Données Article par magasin (whwmd2110s000). Il est possible de lier plusieurs signaux Kanban une même combinaison magasin-article. Les signaux définis pour un article et un magasin représentent la boucle Kanban.

Selon la demande courante de l'article, vous pouvez augmenter ou diminuer le nombre de signaux de cette boucle.

Vous pouvez calculer le nombre de signaux de la boucle ou indiquer ce nombre manuellement. Dans le cas d'un calcul, le nombre de signaux est déterminé par la demande quotidienne moyenne sur une période donnée.

Signaux Kanban réutilisables ou uniques

Les signaux Kanban sont réutilisables ou non-réutilisables.

Un signal réutilisable peut être employé en permanence pour déclencher des ordres d'approvisionnement dans la boucle Kanban. Si la demande pour l'article diminue et qu'un moins grand nombre de signaux sont nécessaires, désactivez temporairement certains d'entre eux puis réactivez-les lorsque la demande reprend.

Un signal non-réutilisable est lié à un seul ordre d'approvisionnement. A la réception de l'ordre d'approvisionnement dans le magasin d'en-cours, le signal est définitivement fermé et un nouveau signal est généré.

Ordres Kanban

Les ordres Kanban sont générés ou créés manuellement au moyen de la session Génération d'ordres (KANBAN) (whinh2200m000). La création d'ordres d'approvisionnement Kanban est généralement contrôlée par codes-barres et exécutée par le biais d'un lecteur de codes. Un ordre Kanban est généré lorsque le code-barres de l'étiquette Kanban est analysé.

Cependant, vous pouvez aussi créer des ordres Kanban manuellement. Par ailleurs, si la case **Générer ordre Kanban automatiquement** de la session Données Article par magasin (whwmd2110s000) est cochée, un ordre Kanban est généré pour un signal nouvellement créé ou activé.

Configuration Kanban

Le système d'approvisionnement Kanban comprend :

- la définition facultative de magasins d'en-cours et d'articles de stock d'atelier,
- le paramétrage des articles et de l'approvisionnement,
- le paramétrage des signaux,
- le paramétrage des boucles.

Remarque

Pour répondre facilement aux fluctuations de la demande dans la session Mise à jour globale des paramètres Kanban (whinh2200m100), ajustez les paramètres d'approvisionnement Kanban pour les plages sélectionnées de magasins et d'articles.

Ordres Kanban

Les ordres Kanban sont générés ou créés manuellement au moyen de la session Génération d'ordres (KANBAN) (whinh2200m000). La création d'ordres d'approvisionnement Kanban est généralement contrôlée par codes-barres et exécutée par le biais d'un lecteur de codes. Un ordre Kanban est généré lorsque le code-barres de l'étiquette Kanban est analysé.

Cependant, vous pouvez aussi créer des ordres Kanban manuellement. Par ailleurs, si la case **Générer ordre Kanban automatiquement** de la session Données Article par magasin (whwmd2110s000) est cochée, un ordre Kanban est généré pour un signal nouvellement créé ou activé.

Si vous créez un ordre Kanban manuellement dans la session Génération d'ordres (KANBAN) (whinh2200m000), les *valeurs par défaut de commande* (p. 11) sont automatiquement insérées dès que vous spécifiez le **Code Signal Kanban**. L'ordre est généré lorsque vous cliquez sur **Générer**. Vous pouvez modifier les données de l'ordre par défaut avant de cliquer sur **Générer**.

La case à cocher **Traitement des ordres de transfert vers Magasin (WH)** permet d'indiquer si l'ordre créé doit être traité directement. Si cette case est cochée, LN exécute immédiatement les activités des procédures d'entrée en stock et de sortie de stock définies comme automatiques qui sont liées au type d'ordre magasin.

Pour permettre à LN d'exécuter la procédure automatiquement, définissez un type d'ordre magasin pour lequel la procédure de sortie de stock contient uniquement la session Génération de proposition de sortie de stock (whinh4201m000). Les étapes d'impression automatique de la procédure d'expédition peuvent également être incluses car elles n'interrompent pas le traitement direct de l'ordre.

Les types suivants d'ordres Kanban peuvent être générés :

- Ordres magasin de type **Transfert**, si l'approvisionnement de l'article a lieu depuis un magasin. Pour visualiser les ordres magasin générés, utilisez la session Ordres magasin (whinh2100m000).
- Commandes fournisseurs, si l'approvisionnement de l'article est assuré par un tiers. Pour visualiser les commandes fournisseurs, utilisez la session Cmdes fournisseurs - Présentation générale (tdpur4500m500).

- Lignes de programme d'achat, si l'approvisionnement de l'article est assuré par un tiers. La session Lignes de programme d'achat (tdpur3111m000) vous permet d'afficher les lignes de programme d'achat générées.
- Ordres de fabrication (**Pilotage de fabrication sur mesure (JSC)**), si l'approvisionnement s'effectue depuis un centre de charge. Pour visualiser les ordres de fabrication générés, utilisez la session Ordres de fabrication (tisfc0501m000).

Configuration Kanban

Le système d'approvisionnement Kanban comprend :

- la définition facultative de magasins d'en-cours et d'articles de stock d'atelier,
- le paramétrage des articles et de l'approvisionnement,
- le paramétrage des signaux,
- le paramétrage des boucles.

Magasin d'en-cours et articles

Les magasins d'en-cours approvisionnés en articles via le système d'approvisionnement **KANBAN** peuvent être définis comme magasins normaux ou magasins d'en-cours. Pour définir un magasin en tant que magasin d'en-cours, sélectionnez **Atelier** dans le champ **Type de magasin** de la session Magasins (whwmd2500m000).

Généralement, les articles sont définis comme **Fabriqué**, **Acheté** ou **Produit** mais le système Kanban permet également l'utilisation d'articles de type stock d'atelier. Pour définir un article comme article de stock d'atelier, cochez la case **Stock d'atelier** dans la session Article - Magasin (whwmd4600m000).

Paramétrage des articles et de l'approvisionnement

Pour approvisionner en articles un magasin faisant appel au système Kanban, accédez à la session Données Article par magasin (whwmd2110s000) et procédez comme suit :

Dans l'onglet Approvisionnement de la ligne

1. Dans le champ **Système d'approvisionnement**, sélectionnez **KANBAN**:
2. Si l'approvisionnement de l'article s'effectue depuis un magasin, la case **Approvisionnement depuis mag.** doit être cochée et le **Magasin d'approvisionnement** peut être spécifié.

3. Si l'approvisionnement est effectué par un fournisseur ou depuis un centre de charge, la case **Approvisionnement depuis mag.** doit être désélectionnée. Le type d'article détermine si l'approvisionnement est effectué depuis un centre de charge ou par un fournisseur :
 - Si le type de l'article est **Acheté**, l'approvisionnement est effectué par un fournisseur. Il est alors possible d'indiquer un tiers vendeur et un tiers expéditeur. Si aucun tiers vendeur ou tiers expéditeur n'est indiqué, LN extrait le fournisseur par défaut de l'article de la session Article - Tiers vendeur/expéditeur (tdipu0110m000).
 - Si le type de l'article est **Fabriqué**, l'approvisionnement est effectué depuis un centre de charge. LN extrait le centre de charge du module Pilotage de l'atelier de fabrication sur mesure dans Fabrication.
 - Si le type d'article est **Produit**, la source d'approvisionnement affichée dans le champ **Source d'approvisionnement réelle** de la session Articles (tcibd0501m000) détermine le lieu depuis lequel l'approvisionnement de l'article est effectué :
 - un site de tiers si la source d'approvisionnement est **Achat**;
 - un centre de charge si la source d'approvisionnement est :
 - **Fabrication sur mesure**
 - **Répétition**
 - **Assemblage**
 - **Répartition**

Remarque

Si vous remplacez le système d'approvisionnement **KANBAN** par un autre système, la question suivante s'affiche lorsque des signaux Kanban sont présents : "Des signaux actifs existent. Voulez-vous continuer ? " Si vous cliquez sur Oui, les signaux actifs sont définis comme inactifs. Tous les champs qui leur sont associés conservent alors leur valeur et passent en lecture seule. Ceci a pour objet de permettre un retour aisé au système d'approvisionnement **KANBAN**.

Paramètres de signal

1. Dans l'onglet **Kanban** de la session Paramètres données de base magasin (whwmd0100s000):
 - Cochez ou désélectionnez la case **Réutiliser signaux Kanban** pour indiquer si les signaux Kanban sont réutilisables par défaut.
 - Spécifiez le masque par défaut pour les étiquettes Kanban dans le champ **Masque de code**.
2. Dans l'onglet **Kanban** de la session Magasins (whwmd2500m000):
 - Cochez ou désélectionnez la case **Réutiliser signaux Kanban** pour indiquer si les signaux Kanban sont réutilisables pour les articles stockés dans le magasin.
 - Spécifiez le masque par défaut pour le magasin dans le champ **Masque de code Signal Kanban**.
3. Dans l'onglet **Kanban** de la session Données Article par magasin (whwmd2110s000), renseignez les champs suivants :
 - **Qté approvis. signal kanban**
 - **Disposition de l'étiquette**

- Cochez la case **Générer ordre Kanban automatiquement** afin de générer des ordres d'approvisionnement Kanban pour les signaux nouvellement créés ou activés. Ceci peut s'avérer utile si l'analyse de codes-barres n'est pas employée pour générer les ordres d'approvisionnement.

Paramètres de boucle

Dans l'onglet **Kanban** de la session Données Article par magasin (whwmd2110s000), indiquez une valeur pour les champs suivants :

- **Nombre de signaux**
- **Quantité approvisionn. totale**

Le nombre de signaux Kanban peut être indiqué manuellement ou calculé par LN. Pour calculer le nombre de signaux, renseignez également les champs suivants :

- **Horizon pour historique demande**
- **Horizon pour demande future**
- **Date de décalage**
- **Date de décalage**
- **Demande quotidienne moyenne**
- **Mémoire tampon**
- **Couverture de stock**

Remarque

Pour répondre facilement aux fluctuations de la demande dans la session Mise à jour globale des paramètres Kanban (whinh2200m100), ajustez les paramètres d'approvisionnement Kanban pour les plages sélectionnées de magasins et d'articles.

Remarque

Si vous utilisez le pack de contenu DEM avec Infor LN, envisagez d'utiliser l'assistant MPL0030 (Kanban) pour définir Kanban. Vous pouvez exécuter cet assistant prédéfini depuis la session Assistants par modèle de projet (tgwzr4502m000), après avoir indiqué le modèle de fonction de votre société.

Disposition et impression de l'étiquette Kanban

Pour créer et gérer les dispositions des étiquettes dans le système Kanban, utilisez la session Dispositions de l'étiquette (whwmd5520m000).

Pour imprimer les étiquettes, utilisez la session Impression des étiquettes pour signaux Kanban (whwmd5422m000).

Pour pouvoir générer un code Kanban dans la session Données Article par magasin (whwmd2110s000), indiquez d'abord le **Masque de code** par défaut dans la session Paramètres données de base magasin (whwmd0100s000).

Calcul de la quantité d'approvisionnement, du nombre de signaux et de la demande quotidienne moyenne

Le calcul de la quantité d'approvisionnement pour les boucles Kanban, du nombre de signaux Kanban et de la demande quotidienne moyenne s'effectue dans la session Données Article par magasin (whwmd2110s000).

LN calcule la quantité d'approvisionnement par défaut pour les boucles Kanban en multipliant la quantité d'approvisionnement du signal Kanban par le nombre de signaux.

Le nombre de signaux Kanban est spécifié ou calculé par LN. Pour le calcul, la formule utilisée est la suivante :

$$\text{Nombre de signaux Kanban} = D * T * (1+B/100)/Q$$

Légende

D	Demande quotidienne moyenne
T	Couverture de stock
B	Mémoire tampon
Q	Quantité d'approvisionnement

Demande quotidienne moyenne

La demande quotidienne moyenne pour les articles (finis) du magasin en cours est déterminée par les ordres de fabrication du module **Pilotage de fabrication sur mesure (JSC)**. Les articles fournis par

l'ordre Kanban servent à assembler ou à fabriquer les produits (finis). La demande quotidienne moyenne sert à calculer le nombre de signaux Kanban nécessaires pour approvisionner efficacement un magasin d'en-cours.

La valeur du champ **Demande quotidienne moyenne** peut être saisie manuellement ou calculée. Si elle est calculée, LN détermine la demande pour la période définie par les horizons de la demande future et d'historique de la demande indiqués dans les champs **Horizon pour historique demande** et **Horizon pour demande future**.

Pour l'horizon futur, LN vérifie les sorties planifiées pour les ordres de fabrication dans la session Transactions de stock planifiées (whinp1500m000). Les sorties planifiées ayant une date passée sont également incluses.

Pour l'horizon d'historique, LN vérifie les sorties terminées pour les ordres de fabrication dans la session Article - Magasin - Transactions de stock (whinr1510m000).

La quantité de demande ainsi déterminée est divisée par le nombre de jours ouvrables avec ou sans sorties planifiées ou terminées pour la fabrication dans les horizons définis.

Le champ **Utiliser Jrs utilis. zéro pour dmde quotid. moy.** de la session Paramètres données de base magasin (whwmd0100s000) sert à indiquer si les jours ouvrables sans fabrication peuvent être inclus dans le calcul de la demande quotidienne moyenne.

Par exemple, si les horizons futur et d'historique couvrent une période de cinq jours mais qu'il existe une fabrication réelle ou planifiée sur quatre jours seulement, le calcul de la demande quotidienne repose sur une période de 4 jours si les jours sans fabrication ne sont pas inclus. Si ces jours sont inclus, le calcul de cette demande est fondé sur une période de 5 jours.

Si les jours de travail sans production sont inclus, l'utilisation quotidienne moyenne est inférieure à ce qu'elle serait sans l'inclusion de ces jours.

Couverture de stock

Nombre de jours dans l'horizon figé. Cette valeur correspond généralement au délai d'un produit fini pour lequel la demande de composants est couverte par le stock disponible. Ce délai correspond au temps de transport augmenté du temps de fabrication.

La couverture de stock sert à calculer le nombre de signaux Kanban. Le champ **Couverture de stock** est renseigné manuellement.

Tampon

Pourcentage de la demande quotidienne moyenne servant à calculer le nombre de signaux Kanban et la quantité d'approvisionnement par défaut des ordres Kanban. Ce pourcentage est ajouté à la demande quotidienne moyenne, ce qui entraîne une quantité d'approvisionnement par défaut supérieure pour les ordres Kanban. Ce paramètre permet d'éviter les livraisons insuffisantes.

Les pourcentages supérieurs à 100 % sont autorisés.

Date de décalage

Pour l'horizon futur, vous pouvez indiquer une date de décalage.

La **date de décalage** vous aide à repérer une hausse ou une baisse de la demande dans une période future et à ajuster ainsi les quantités d'approvisionnement à l'avance.

Quantité d'approvisionnement d'un signal Kanban

Quantité d'articles devant être fournie par un signal Kanban. Cette quantité est saisie manuellement.

Chapitre 6

Réduction ou augmentation des signaux Kanban

6

Augmentation ou diminution du nombre de signaux Kanban

Vous pouvez augmenter ou diminuer le nombre de signaux Kanban à l'aide de ces sessions :

- Données Article par magasin (whwmd2110s000)
- Mise à jour globale des paramètres Kanban (whinh2200m100)
- Mise à jour des paramètres Kanban (whwmd2113m000)

Signaux réutilisables

Si vous augmentez le nombre de signaux, soit manuellement soit par un calcul, une invite vous demande si le nombre de signaux **Actif** doit être augmenté.

Si la réponse est oui et que des signaux, **Inactif** existent, ces signaux **Inactif** sont d'abord activés. Les signaux sont activés en ordre alphabétique. Si cela ne couvre pas l'augmentation totale du nombre de signaux que vous souhaitez, LN crée de nouveaux signaux **Actif** pour la quantité restante. Les signaux Kanban sont affichés dans la session Signaux Kanban (whwmd2111m000).

Si la réponse est non, le nombre de signaux reste inchangé.

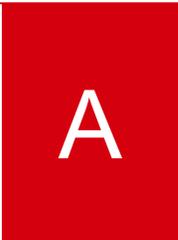
Si vous diminuez le nombre de signaux, LN définit le nombre de signaux actifs requis comme **Inactif**.

Signaux non-réutilisables

Si vous augmentez le nombre de signaux, soit manuellement soit par un calcul, une invite vous demande si le nombre de signaux doit être augmenté. Si oui, de nouveaux **Actif** signaux actifs sont créés. Si le nombre de signaux diminue, le nombre nécessaire de signaux actifs est clos en ordre alphabétique.

Annexe A

Glossaire



A

assistant

Forme particulière d'aide utilisateur qui automatise une tâche en définissant les paramètres d'un modèle et permet à l'application de répondre aux besoins spécifiques d'une entreprise.

boucle kanban

Signaux Kanban définis pour une combinaison article/magasin.

commande fournisseur

Commandes indiquant quels sont les articles fournis par un tiers vendeur, sous certaines conditions.

Une commande fournisseur contient :

- un en-tête avec les données générales sur la commande et sur le tiers vendeur, ainsi que les conditions de règlement et de livraison ;
- une ou plusieurs lignes de commande comportant des informations détaillées sur les articles à livrer.

kanban

Système de production à flux tiré (juste-à-temps) qui régule l'approvisionnement en articles des magasins d'en-cours.

Kanban utilise des conteneurs ou tailles de lot standard (également appelés casiers) pour livrer les articles aux magasins d'en-cours. Dans ces magasins, deux casiers ou plus contenant les mêmes articles sont disponibles. Les articles ne sont sortis que d'un de ces casiers. Généralement, dès qu'un casier est vide, un nouveau casier est commandé et les articles sont alors sortis de ce (second) casier plein. Une étiquette est attachée à chaque casier. Les postes d'assemblage utilisent cette étiquette pour commander un casier plein contenant les articles nécessaires.

Il arrive parfois que tous les casiers ne soient pas fournis avec une étiquette. Supposons, par exemple, qu'une étiquette soit attachée à un casier sur deux. Lorsque les deux casiers sont vides, l'utilisateur analyse l'étiquette du second casier afin de générer un ordre d'approvisionnement pour ces deux casiers vides.

magasin d'en-cours

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

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

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

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

modèle de fonction

Partie d'un modèle de fonction construit à partir d'une sélection de fonctions initialement créées dans le référentiel.

ordre de fabrication

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

ordre magasin

Ordre de traitement de marchandises dans le magasin.

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

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

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

Remarque

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

Synonyme : ordre magasin

ordre magasin

Voir : *ordre magasin* (p. 24)

programme d'achat

Calendrier de l'approvisionnement planifié des matières. Les programmes d'achat prennent en charge les activités d'achat à long terme impliquant de fréquentes livraisons et s'appuient généralement sur un contrat d'achat. Tous les besoins concernant le même article, tiers vendeur, tiers expéditeur, service des achats et magasin sont stockés dans un programme unique.

signal Kanban

Signal servant à déclencher la création d'un ordre d'approvisionnement Kanban. Le signal Kanban inclut un code Etiquette ainsi qu'une quantité d'approvisionnement, et il est lié à une combinaison magasin-article.

Un signal Kanban représente généralement un casier Kanban. Lorsque l'utilisateur analyse le code Etiquette d'un casier vide, LN génère un ordre d'approvisionnement correspondant à la quantité d'articles définie pour le signal.

Un signal peut aussi représenter plusieurs casiers. Supposons, par exemple, qu'une étiquette soit attachée à un casier sur deux. Lorsque les deux casiers sont vides, l'utilisateur analyse l'étiquette du second casier afin de générer un ordre d'approvisionnement pour ces deux casiers vides.

stock atelier

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

type d'ordre magasin

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

Index

assistant, 23

Augmentation

signal Kanban, 21

boucle kanban, 23

commande fournisseur, 23

Configuration

kanban, 11, 11, 17

signal, 11

Diminuer

signal Kanban, 21

Disposition de l'étiquette, 15

Etiquettes

impression, 15

kanban, 15

kanban, 23

Kanban

définition, 11, 17, 21

demande quotidienne moyenne, 17

impression d'étiquettes, 15

nombre de signaux, 17

ordre, 9

signal, 11, 21

signaux, 17

système d'approvisionnement, 7

magasin d'en-cours, 24

modèle de fonction, 24

ordre de fabrication, 24

Ordre

kanban, 9

ordre magasin, 24

programme d'achat, 25

Signaler

augmentation, 21

définition, 11

diminuer, 21

kanban, 11, 17

signal Kanban, 25

stock atelier, 25

Système d'approvisionnement

kanban, 7

type d'ordre magasin, 25
