



Nutriciel

Documentation du module

ORDONNANCEMENT

TABLE DES MATIÈRES

TABLE DES MATIÈRES	3
1. NAVIGUER DANS L'INTERFACE	5
2. SUIVRE LES COMMANDES ET LES TOURNÉES	7
3. GÉRER L'ORDONNANCEMENT	11
3.1 Utiliser l'onglet "Besoins"	11
3.2 Générer les OF	13
3.3 Effectuer l'ordonnancement	15
3.4 Valider l'ordonnancement et lancer la production	17
3.5 Gérer le chargement des camions	22
3.6 Analyser les OF et leur état	23
3.7 Gérer les débits sur les lignes	27
4. SUIVRE LES CONSOMMATIONS	29
5. SUIVRE LES BESOINS HEBDOMADAIRES (SACS)	31

1. NAVIGUER DANS L'INTERFACE

L'interface du module d'ordonnancement de Nutriciel® se subdivise en différentes parties, dont des onglets dans le volet de navigation :

1. L'onglet **Commandes** vous permet de visualiser et de parcourir les commandes que vous devez traiter et les tournées et les camions prévus. Les informations affichées proviennent de votre ERP et ne sont pas modifiables ici.
2. L'onglet **Besoins** est l'onglet principal de travail dans lequel vous allez gérer votre planification et effectuer l'ordonnancement des tâches en production pour répondre aux commandes présentes dans l'onglet **Commandes** et assurer la rotation des camions de livraison.
3. L'onglet **Consommation** vous permet de vérifier que vous disposez de tous les ingrédients nécessaires à la réalisation des formules et donc à la préparation des différentes commandes.
4. L'onglet **Besoins Hebdos**, utilisé surtout pour la gestion des livraisons en sacs, vous montre les besoins sur plusieurs jours en produits finis et vous permet d'avoir une bonne idée de la charge de travail et des besoins pour les jours à venir.
5. Les filtres, disponibles dans la partie supérieure de la fenêtre et décrits ci-dessous, vous permettent d'ajuster les informations affichées dans la partie principale de la fenêtre.

The screenshot displays the 'Nutriciel - Ordonnancement' application window. The 'Commandes' tab is selected in the left-hand navigation pane. The main area shows a table of orders with columns: Tournee, Code transporteur, Transporteur, Code chauffeur, Camion, N°Tour, Date/heure chargement prévue, Date/heure prévue, and Date/heure estimée. Below this is a detailed table with columns: commande-Litp, Tournee, Code client, Client, Code postal, Ville, Date prévue de chargement, Nom, Code matière, Libelle matière, Code matière origine, Libelle matière origine, Quantité prévue, Code OF, Stock, Stock calculé, Cellule prévue, and Base réelle de chargement. The interface includes a toolbar at the top with buttons for 'Calcul' and 'BAZ', and a navigation pane on the left with tabs for 'Commandes', 'Besoins', 'Consommation', and 'Besoins Hebdos'. A circled '5' is visible in the top right corner of the window.

L'application d'ordonnancement et son volet de navigation (onglet **Commandes** ouvert)

Les filtres

- **Activé** ou **Désactivé** : rafraîchissement automatique des données en provenance de l'ERP (sauf instruction contraire, ce paramètre doit resté sur **Désactivé**).
- **Toutes** : affiche toutes les dates du planning (de la première à la dernière commande en cours).
- **Du Au** : période affichée dans les tableaux (par défaut le jour même et le lendemain).

2. SUIVRE LES COMMANDES ET LES TOURNÉES

L'onglet **Commandes** vous permet de visualiser et de parcourir les commandes que vous devez traiter et les tournées et les camions prévus. Les informations affichées proviennent de votre ERP et ne sont pas modifiables ici.

L'onglet et la fenêtre **Commandes** du volet de navigation

LE TABLEAU DES TOURNÉES

Le tableau du haut de la fenêtre présente les tournées envoyées par l'ERP et correspondant aux filtres sélectionnés dans la partie supérieure de l'écran.

En plus des tournées, des chauffeurs et des camions, les colonne suivantes sont affichées :

- **Date/Heure Chargement prévue Logistique** : date et heure de chargement du camion prévue par la logistique et donc demandée par l'ERP.



La signification et les données exactes de cette colonne ont été personnalisées lors de l'installation de Nutriciel® et dépendent donc de votre configuration.

- **Date/Heure Chargement prévue Usine** : date et heure de remplissage du camion "théorique" recalculée par Nutriciel® en prévision de l'ordonnancement.

Cette colonne est différente de la première exclusivement pour les chargements des camions de nuit. En effet, en général, pour l'ERP tous les camions de nuit doivent être chargés pour la même heure, c'est-à-dire l'heure de départ des camions le matin. Toutefois, pour les camions présents pendant la nuit, ce chargement est cadencé tout au long de la nuit.

- **Date/Heure Estimée** : date et heure de chargement "réelle" du camion calculée après l'ordonnancement.



Lors du démarrage de ce module, c'est-à-dire avant d'effectuer l'ordonnancement, ces deux dernières colonnes sont identiques à la première.

LE TABLEAU DES COMMANDES

Le tableau du bas de la fenêtre présente les commandes envoyées par l'ERP et correspondant aux filtres sélectionnés dans la partie supérieure de l'écran. La deuxième colonne du tableau affiche la tournée de livraison prévue pour cette commande et reprise également dans le tableau des tournées dans le tableau du haut de la fenêtre.

La signification des couleurs

- Dans la colonne **Code matière** :
 - **vert** : indique un code commercial
 - **blanc** : le code de fabrication est identique au code matière
 - **rouge** : il y a un problème dans les paramètres ou la formule et il n'est actuellement pas possible de fabriquer ce produit.
- Dans la colonne **Code matière origine** :
 - les couleurs correspondent aux couleurs de vos articles dans Nutriciel®. Ces couleurs ont été paramétrées lors de l'installation du système.
- Dans la colonne **Quantité prévue** :
 - cliquez sur le bouton **Légende** dans le volet de navigation à droite pour afficher le codes des couleurs.

Les filtres et boutons

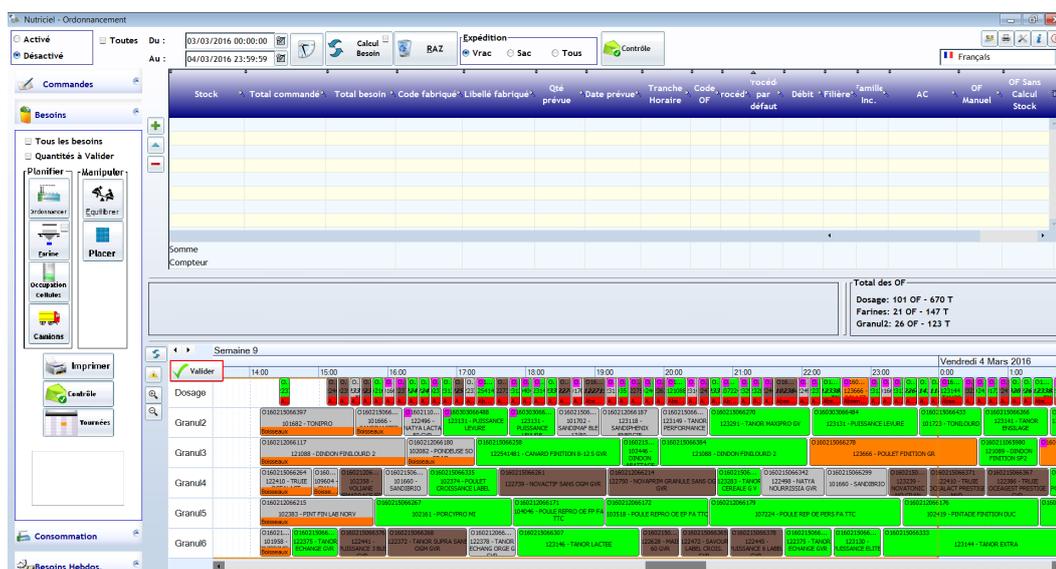
Dans le volet de navigation à droite :

- Utilisez le filtre **Commandes** pour afficher uniquement les commandes **Affectées** à une tournée, **Non affectées** ou **Toutes**.
- Dans l'**Affichage des commandes**, laissez l'option **Tableau classique** activée. L'option **Arborescence** permet de visualiser le lien entre certaines commandes (par exemple l'incorporation des minéraux lors du chargement).
- Utilisez le bouton **Imprimer** pour imprimer les données actuellement affichées.
- Cliquez sur le bouton **Légende** pour afficher la légende des couleurs utilisées dans la colonne **Quantité prévue**.

3. GÉRER L'ORDONNANCEMENT

3.1 UTILISER L'ONGLET "BESOINS"

L'onglet Besoins est l'onglet principal de travail dans lequel vous allez gérer votre planification et effectuer l'ordonnancement des tâches en production pour répondre aux commandes présentes dans l'onglet Commandes et assurer la rotation des camions de livraison.



L'onglet et la fenêtre **Besoins** du volet de navigation après ordonnancement

LES COMMANDES

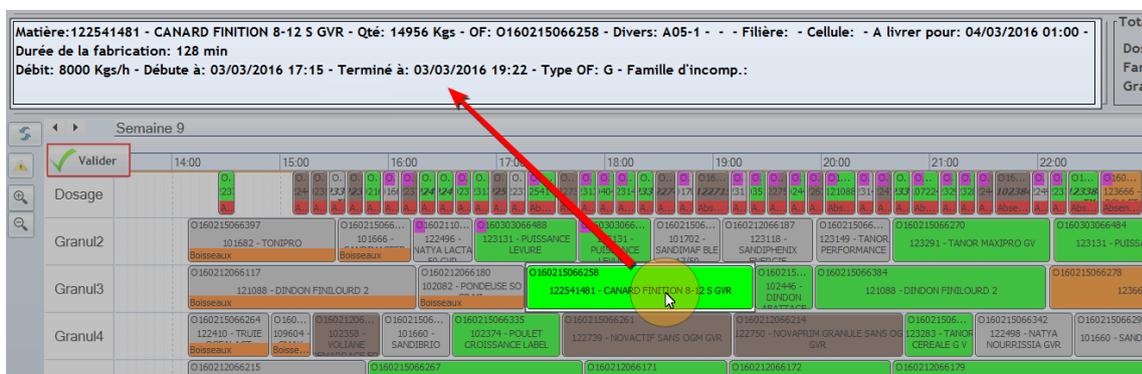
Les commandes utilisées pour l'ordonnement sont :

- Les boutons dans le haut de la fenêtre pour préparer l'ordonnement,
- Les boutons dans le volet de navigation pour gérer et optimiser les différentes phases de l'ordonnement.

LA FENÊTRE

La fenêtre principale est subdivisée en 3 parties :

- Le tableau du haut qui liste les besoins de fabrication pour la période sélectionnée.
 - Ce tableau est vide au démarrage, rempli lors de la création des OF et vide après l'ordonnancement.
 - Il est possible d'y ajouter manuellement des OF comme expliqué dans la section "Générer les OF" Page apposée
- La partie du milieu :
 - La partie gauche affiche des informations concernant l'élément sur lequel se trouve votre souris (comme la matière, le numéro de commande...) comme illustré ci-dessous.



L'affichage des détails d'une production

- La partie de droite affiche les statistiques totales des OF
- Le diagramme du bas présente, sous forme d'un diagramme de Gantt, l'organisation des productions sur les différentes lignes de dosage et de granulation.
 - Ce diagramme est vide avant l'ordonnancement (à l'exception des productions éventuellement en cours et des opérations de maintenance) et rempli après.
 - C'est dans ce diagramme que vous modifiez manuellement et optimisez votre production comme expliqué dans la section "Effectuer l'ordonnancement" Page 15.

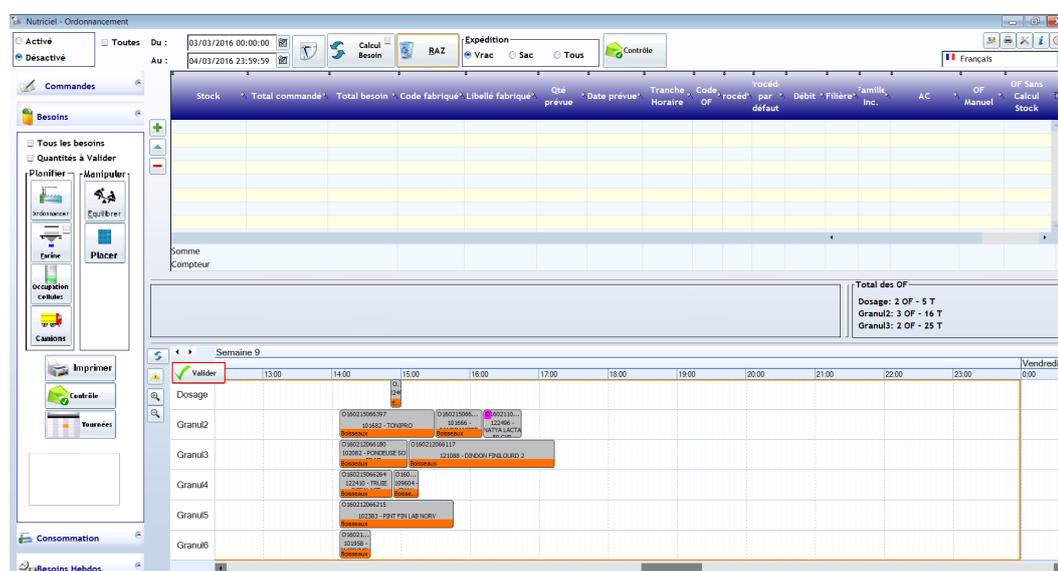
3.2 GÉNÉRER LES OF

ÉTAPE 1 : RÉINITIALISER L'ORDONNANCEMENT (SI NÉCESSAIRE)

Si nécessaire, vous pouvez supprimer les OF, effacer le diagramme (à l'exception des productions éventuellement en cours et des opérations de maintenance) et réinitialiser l'ordonnancement :

- Cliquez sur le bouton  **RAZ** en haut de la fenêtre.

La fenêtre réinitialisée ressemble à ceci :



L'onglet et la fenêtre **Besoins** après une remise à zéro

ÉTAPE 2 : GÉNÉRER LES OF

Pour générer les OF à partir des commandes et tournées prévues :

1. Cliquez sur le bouton  **Calcul Besoin** en haut de la fenêtre.

Le tableau du haut de l'écran se remplit avec des ordres de fabrication (OF) correspondants aux différentes quantités à produire pour répondre aux besoins des livraisons, pendant la période sélectionnée, et en tenant compte des stocks existants.

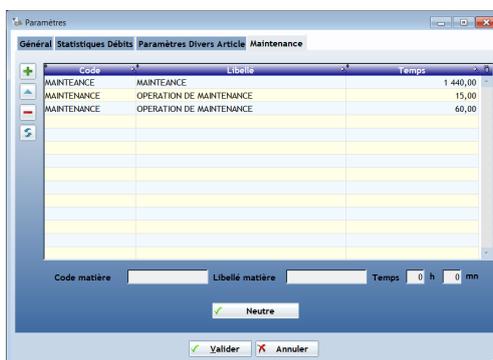
2. Pour ajouter manuellement un OF, par exemple pour augmenter les quantités à produire, cliquez sur le bouton  **Ajouter** à gauche du tableau.

ÉTAPE 3 : RÉSERVER LES PÉRIODES DE MAINTENANCE

Afin d'avoir un ordonnancement réaliste, il est nécessaire de tenir compte des indisponibilités sur les lignes de production pendant les opérations de maintenances.

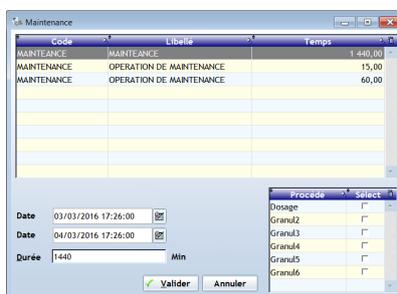
Ces périodes d'indisponibilité sont gérées sous forme d'OF de maintenance, avec comme différence par rapport aux OF normaux, qu'ils sont définis sur une ligne de production et à un moment bien précis. Pour gérer les OF de maintenance :

1. Cliquez sur le bouton  **Paramètres** en haut à droite de la fenêtre.
2. Ouvrez l'onglet **Maintenance** dans la boîte de dialogue comme illustré ci-dessous.



La fenêtre **Paramètres** et l'onglet **Maintenance**

3. Pour ajouter un OF de maintenance, cliquez sur le bouton  **Ajouter** à gauche du tableau.
4. Indiquez :
 - Son code et son libellé
 - La date et l'heure de début
 - La durée ou la date et l'heure de fin



La fenêtre **Paramètres** et l'onglet **Maintenance**

5. Enregistrez ce nouvel OF en cliquant sur le bouton **Valider**.

3.3 EFFECTUER L'ORDONNANCEMENT

Vous pouvez effectuer l'ordonnancement des tâches de production sur vos lignes de fabrication manuellement ou commencer par un ordonnancement automatique avant de l'optimiser manuellement.

 L'ordonnancement automatique constitue une première base de travail. En effet, le logiciel n'a pas de votre "feeling" et il n'est pas capable de se rendre compte, par exemple, qu'il est préférable d'augmenter un peu une certaine production alors que vous, avec votre expérience, vous savez qu'il y aura d'autres besoins. De même, en cas de conflit, vous seul savez quelle production passer en priorité ou quel client peut plus facilement tolérer un retard...

ÉTAPE 1 : EFFECTUER UN ORDONNANCEMENT AUTOMATIQUE

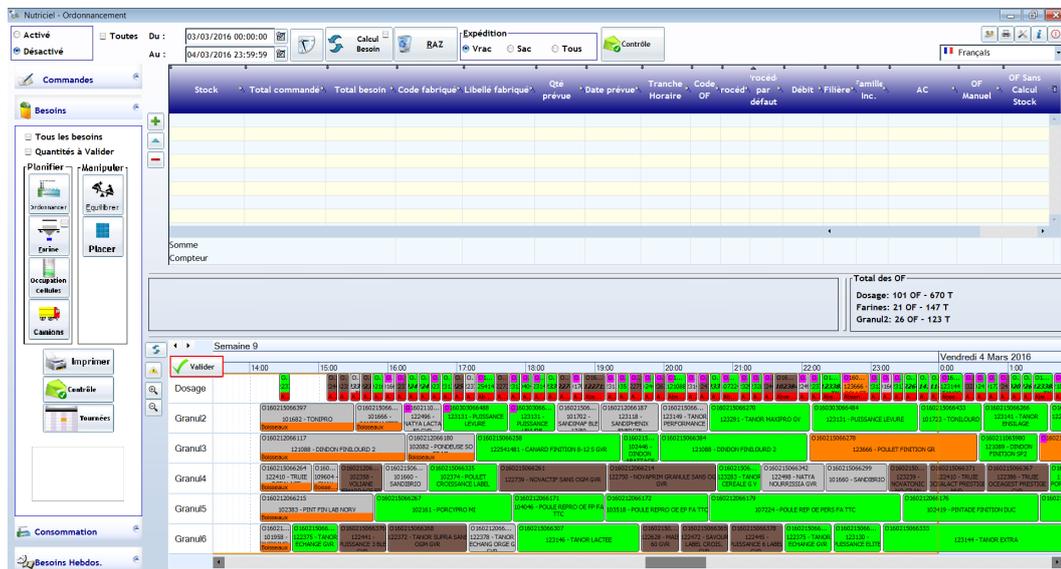
Une fois vos différents OF prêts (OF issus des commandes, OF manuels et de maintenance éventuels) :



1. Cliquez sur le bouton **Ordonnancer** dans l'onglet à gauche de la fenêtre.

La fenêtre ressemble à ceci et :

- La tableau des OF, en haut, est vide.
- Le diagramme de Gantt, en bas, est rempli.



L'onglet et la fenêtre **Besoins** après un ordonnancement

ÉTAPE 2 : MANIPULER LES OF DANS LE DIAGRAMME



Si vous n'utilisez pas l'ordonnancement automatique, commencez par placer manuellement les opérations les plus longues, habituellement la granulation, avant les opérations les plus courtes telles que le dosage et l'ensachage.

Vous pouvez effectuer les différentes opérations sur les OF dans le diagramme de Gantt pour le modifier et l'optimiser manuellement :

Placer un OF présent dans le tableau du haut

- Cliquez sur l'OF et faites le glisser à la position voulue dans le diagramme.
- ou
- Faites un clic droit dans le diagramme et sélectionnez l'OF dans la liste des produits.

Déplacer un OF dans le diagramme

- Cliquez sur l'OF et faites le glisser à sa nouvelle position entre 2 OF.

Fusionner 2 OF dans le diagramme

- Cliquez sur l'OF et faites le glisser sur l'OF d'un même produit.

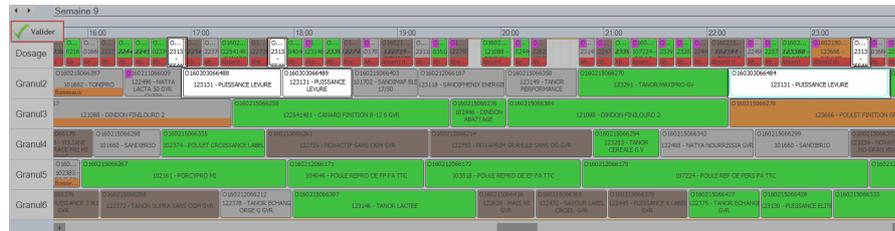
Diviser un OF

- sur une ligne de granulation :
 - a. Faites un clic droit sur l'OF.
 - b. Sélectionnez la commande **Diviser l'OF**.
 - c. Choisissez la quantité de produit à attribuer au premier OF.
2 OF de granulation sont créées ainsi que les 2 OF de dosage correspondants.
- sur une ligne de dosage :
 - a. Faites un clic droit sur l'OF.
 - b. Sélectionnez la commande **Diviser l'OF**.
 - c. Choisissez la quantité de produit à attribuer au premier OF.
L'OF de dosage est découpé en 2 sans affecter l'OF de granulation correspondant.

Afficher tous les OF correspondant à un même produit

- Cliquez sur un des OF correspondant à ce produit.

L'OF sélectionné s'affiche en blanc ainsi que tous les autres OF liés au même produit comme illustré ci-dessous. Vous pouvez ensuite facilement les déplacer ou les fusionner.



Tous les OF correspondant à un même produit (en blanc)

3.4 VALIDER L'ORDONNANCEMENT ET LANCER LA PRODUCTION

Outre une optimisation de l'occupation et de l'utilisation de vos lignes de production, l'ordonnancement de Nutriciel® permet de vérifier les problèmes et risques éventuels de compatibilités entre les produits qui se suivent sur les lignes (médicaments...) et de limiter ainsi le risque d'accidents.

ÉTAPE 1 : OPTIMISER LES ENCHAÎNEMENTS

- Pour regrouper les opérations contenant des médicaments, cliquez sur le bouton  **Grouper Médic** dans l'onglet à gauche de la fenêtre.
- Pour équilibrer la répartition entre les différentes lignes, lorsque celles-ci sont interchangeables, cliquez sur le bouton  **Équilibrer** dans l'onglet à gauche de la fenêtre.
- Pour optimiser les enchaînements sur les lignes de production, cliquez sur le bouton  **Placer** dans l'onglet à gauche de la fenêtre. Cette optimisation se base sur les débits décrits dans la section .

 Les boutons **Dosage** et **Farine**, dans l'onglet à gauche de la fenêtre, ne sont plus utilisés actuellement.

ÉTAPE 2 : VÉRIFIER LES INCOMPATIBILITÉS

Une fois que votre ordonnancement est fait, et avant de l'envoyer en production, vous devez vérifier les incompatibilités éventuelles :

1. Cliquez sur le bouton  **Vérifier les incompatibilités** en haut à gauche du diagramme.

Dans le diagramme, les incompatibilités apparaissent sous forme d'un petit carré rouge en haut à droite des OF comme illustré dans la section "Analyser les OF et leur état" Page 23.



2. Cliquez sur le bouton **Traiter les Incomp** dans l'onglet à gauche de la fenêtre.

Un diagramme des compatibilités comme celui illustré ci-dessous s'affiche.



L'affichage des incompatibilités

Chaque OF est divisé en 2 :

- La partie gauche montre l'état de compatibilité avec la production précédente (pollué).
- La partie droite montre l'état de compatibilité avec la production suivante (pollueur).

Les couleurs s'interprètent comme suit :

- Vert : production sélectionnée.
- Jaune : les productions sont compatibles.
- Rouge : les productions ne sont pas compatibles.

3. Ajustez votre ordonnancement et déplacez les productions pour corriger les éventuelles incompatibilités.

ÉTAPE 3: CONTRÔLER LA PRODUCTION À LANCER

Pour contrôler les commandes, retrouver celles qui ne sont pas couvertes par une production ni par un stock existant et afficher les articles mal paramétrés (qui ne peuvent donc pas être produits) :



1. Cliquez sur le bouton **Contrôle** en haut de la fenêtre.
2. Corrigez les éventuels problèmes ou prenez les mesures adéquates.

Fenêtre de contrôles Ordonnancement

Liste des commandes regroupées par Articles

Code Fabrique	Libelle	Qte Commandes	Stock	Prevu Dosage	Prevu Gantt	Ecart
122375	NOVAFERMIER (SANS OGM) GVR	14 000	13 938	0	0	-62
123407	TX FEED EXTRACTION SOJA	6 000	5 966	0	0	-34
102082	PONDEUSE SO FP MI	7 500	7 469	0	0	-31
122376	TANOR ECHANGE MAIS GVR	6 425	6 406	0	0	-19
122544	PROPUULSE 300 FVR	6 000	0	6 000	6 000	0
122496	NATYA LACTA 50 GVR	2 500	2 500	0	0	0
122498	NATYA NOUBISSIA GVR	5 000	0	5 000	5 000	0
122552	COMPL. TRUIE GEST YAOURT FVR	5 500	0	5 500	5 500	0
123388	TX COLZA VR U	48 500	16 008	32 492	32 492	0
122572	PROVALIN 310 55 OGM FV	7 000	0	7 000	7 000	0
122382	PROGEST 250 55 OGM FVR	6 000	0	6 000	6 000	0
122604	CS734 SENIOR LEDALLEUR E	8 000	0	8 000	8 000	0
122472	SAVOUR LABEL CROIS. GVR	3 000	0	3 000	3 000	0
122456	PROLACT 251 FVR FVR	3 000	0	3 000	3 000	0
122449	TRUIE OCEALACT EXCELLENCE FVR	2 500	0	2 500	2 500	0
122382	TRUIE OCEAGEST PRESTIGE FVR	2 500	0	2 500	2 500	0
122386	TRUIE OCEAGEST PRESTIGE GVR	9 000	0	9 000	9 000	0
122406	TRUIE OCEALACT PRESTIGE GVR	7 500	0	7 500	7 500	0

Liste Articles avec problème paramétrage

Code Fabrique	Libelle	Formule	Type de zone	Procédé	Param. Auto	Priorité Procédé	Debit Ordo
122374	OPTIMIX C+	O	O	O	N	O	O
121771	OPTIMIX C+	O	O	O	N	O	O
122757	NOVAPRO GRANULE GVR	O	O	O	N	O	O
20082	SEAU JAUNE SANDERS	N	O	O	O	O	O
22231	CRISTALCALCILEVURE INC VRAC	N	O	O	O	O	O
22302	TANOR PEPS MEL SELENIUM IN	N	O	O	O	O	O
22881	AZURMAG INC VRAC	N	O	O	O	O	O
22976	CRISTALMAG MIXTE INC VRAC	N	O	O	O	O	O
8859	PORC REPRO SP 59/0.3%	O	O	N	O	N	O
904141	SAPHRTONIC PLUS 15 KG	N	O	O	O	O	O
908311	PREVENCID	N	O	O	O	O	O
908312	TANOR PEPS MEL	N	O	O	O	O	O
9999	9999 mash	O	O	N	N	N	N

Copier le paramétrage d'un Article

Procédé : Code matière origine : Priorité :

Dosage : 120574 1

Paramètres

Priorité

Ajouter

Supprimer

Procédé : Debit : Debit petits lots : Valeur pour petit lot (kg) : Param. de Vidange du refroidisseur (mm)

Dosage : 50 000

L'écran de contrôle des commandes

ÉTAPE 4: VALIDER L'ORDONNANCEMENT ET LANCER LA PRODUCTION

Une fois que toutes les incompatibilités ont disparu, vous pouvez lancer votre production :

1. Cliquez sur le bouton  **Valider** en haut à gauche du diagramme.

Dans le diagramme, l'état des OF passe en **Envoyé au planning** et le bas des OF devient orange comme illustré dans la section "Analyser les OF et leur état" Page 23.

L'onglet et la fenêtre **Besoins** après un ordonnancement

ÉTAPE 5 : GÉRER LA RÉPARTITION DANS LES CELLULES

Lorsque la production est lancée, il reste à organiser le stockage des produits finis dans les cellules en sortie de ligne dans l'attente de leur chargement dans les camions de livraison.



1. Cliquez sur le bouton **Occupation Cellules** dans l'onglet à gauche de la fenêtre.

Les productions sont automatiquement réparties dans les différentes cellules comme illustré ci-dessous.

Code	Libelle	Fam Inc.	Qte	Procédé	Debut	Finale	Div
123291	TANOR MAXIPRO GV		8 000	Granul2	03/03/2016 20:55:51	CV284	A05-1 - A08-1
123131	PUISSANCE LEVURE		8 500	Granul2	03/03/2016 22:23:51	CV274	A07-1
101723	TONILOURD	K-Bovin	4 500	Granul2	03/03/2016 23:56:51	CV275	C15-2
123141	TANOR ENGLAGE		4 640	Granul2	04/03/2016 00:52:51	CV277	A01-2
122604	CS74 SENSOR LEBALLEUR E		8 000	Granul2	04/03/2016 01:49:51	CV274	A05-2
122356	SENSOR MIX		6 000	Granul2	04/03/2016 03:17:51	CV275	A02-2
123135	TANOR AZOTE		3 000	Granul2	04/03/2016 04:27:51	CV274	A06-2
101652	SANDIOPTI	K-Bovin	2 500	Granul2	04/03/2016 05:09:51	CV275	C08-4
123126	ON MILK PERFORMANCE		5 000	Granul2	04/03/2016 05:47:51	CV274	A02-3
123135	TANOR AZOTE		5 000	Granul2	04/03/2016 06:46:51	CV277	A01-3
101703	SANDIMAF BLE 26/50	K-Bovin	4 000	Granul2	04/03/2016 07:49:51	CV279	C06-6
101703	SANDIMAF BLE 26/50	K-Bovin	3 000	Granul2	04/03/2016 08:40:51	CV275	C15-7
101666	SANDIMASTER	K-Bovin	7 068	Granul2	04/03/2016 09:22:51	CV284	C23-6
120575	OPTIMIX AZO		7 500	Granul2	04/03/2016 10:42:51	CV274	C23-6
123131	PUISSANCE LEVURE		3 000	Granul2	04/03/2016 12:06:51	CV276	A02-4
122406	TRUEE OCEALACT PRESTIGE GV O-Parc		5 000	Granul2	04/03/2016 12:48:51	CV277	A05-4
101703	SANDIMAF BLE 26/50	K-Bovin	2 500	Granul2	04/03/2016 13:49:51	CV274	C12-8
122406	TRUEE OCEALACT PRESTIGE GV O-Parc		2 500	Granul2	04/03/2016 14:27:51	CV275	A06-4
122541481	CANARD FINITION 8-12 S GVR		14 956	Granul3	03/03/2016 17:34:44	CV219	A05-1
102446	DINDON ABATTAGE	C-Volaillef	2 500	Granul3	03/03/2016 19:41:44	CV203	C15-2
121088	DINDON FINLOURD 2	C-Volaillef	15 320	Granul3	03/03/2016 20:14:44	CV226	C23-2
123666	POULET FINITION GR		20 000	Granul3	03/03/2016 22:23:44	CV210	C15-2
121089	DINDON FINITION SP2	C-Volaillef	5 000	Granul3	04/03/2016 00:51:44	CV204	C12-3
115563	DINDON CROISSANCE SP GR	I - Dinde	20 000	Granul3	04/03/2016 01:43:44	CV219	C12-3

Choix Cellule: []
[Valider] [Fermer]

L'Occupation des Cellules

2. Pour modifier une cellule, sélectionnez la ligne correspondante dans le tableau et entrez un nouveau **Choix Cellule**.

En cas de problème, la ligne du tableau s'affiche en violet.



La gestion des cellules est propre à chaque site et elle a été paramétrée en conséquence lors de l'installation de Nutriciel® en accord avec vos souhaits et contraintes.

ÉTAPE 6 : VÉRIFIER LE CHARGEMENT DES CAMIONS

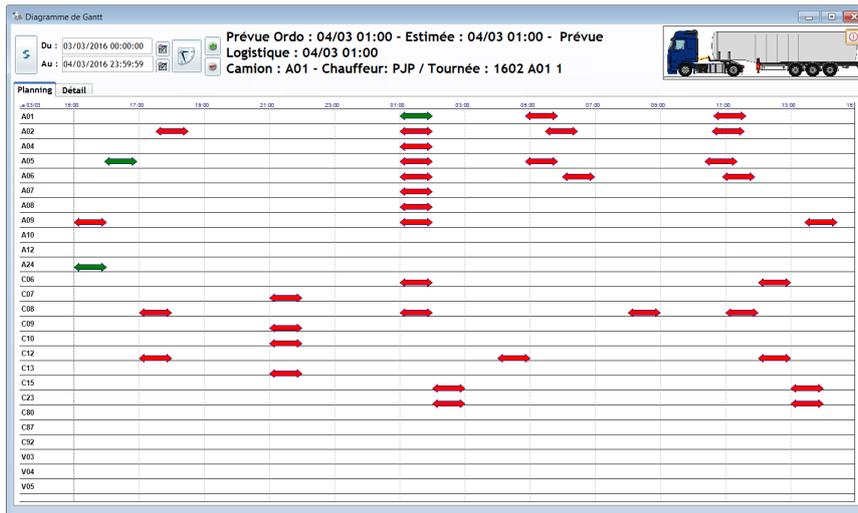
Vérifiez qu'il n'y a pas de problème ou d'autre incompatibilités au niveau des camions et de leurs tournées comme expliqué dans la section suivante ("Gérer le chargement des camions" Page suivante).

3.5 GÉRER LE CHARGEMENT DES CAMIONS



1. Cliquez sur le bouton **Camions** dans l'onglet à gauche de la fenêtre.

Un diagramme de Gantt s'affiche avec les différents camions comme illustré ci-dessous.



Le Diagramme de Gantt des camions

Pour chaque camion, les zones colorées correspondent aux moments prévus pour le chargement du camion. Les couleurs s'interprètent comme suit :

- Vert : les produits sont prêts et disponibles et le camion peut être chargé dès maintenant.
- Orange : les produits sont prêts ou actuellement en cours de fabrication.
- Rouge : au moins un des produits faisant partie du chargement n'est pas encore en fabrication.



Ces couleurs représentent la situation actuelle et non une projection. Un chargement qui apparaît en rouge n'est pas prêt maintenant, mais cela ne signifie pas qu'il ne sera pas prêt au moment voulu.

2. Double-cliquez sur un chargement pour afficher les détails comme illustré ci-dessous.

Couleur de l'OF

La couleur principale de l'OF (couleur de fond) dans le diagramme s'interprète comme suit :

- **Blanc** : sélectionné. Tous les OF portant sur le même produit deviennent également blancs.
- **Gris** : il n'y a pas assez de matière pour un fonctionnement en automatique mais il y a de la matière disponible en quantité suffisante ailleurs (cette matière nécessite un transfert pour pouvoir être utilisée).
- **Rouge** : il n'y a pas assez de matière disponible (à ce moment-là) pour assurer la production.
- **Bleu ciel** : actuellement en cours de production (cet OF ne peut donc plus ni être déplacé, ni supprimé du diagramme).
- Autres couleurs (vert, orange...) : couleur du produit.

Bandeau supérieur

Plusieurs informations peuvent être affichées dans le bandeau supérieur des OF :

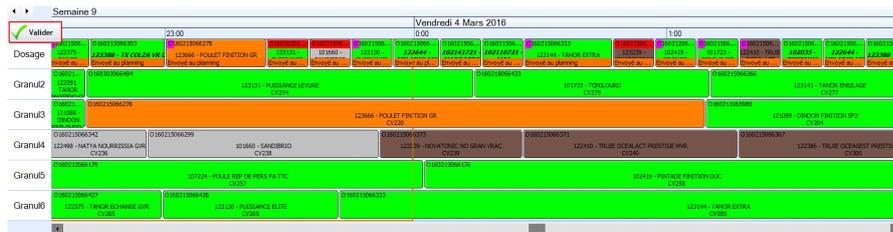
- Bandeau :
 - rouge : il y a une incompatibilité de la matière avec la production précédente.
- Carré à gauche :
 - 'O' violet : production en retard par rapport à la livraison prévue.
- Carré à droite :
 - Gris / rouge : état du stock des matières premières

Bandeau inférieur

Le bandeau inférieur et sa couleur indique l'état actuel de l'OF et/ou sa localisation :

- Dosage : bandeau rouge "**Absent du planning**" : l'OF n'a pas encore été envoyé au planning et peut-être librement modifié.
- Dosage : bandeau orange "**Envoyé au planning**" : il n'est plus possible de modifier cet OF car il est dorénavant géré par le planning de production.
- Granulation : bandeau orange "**En cours de granulation**" : les produits sont actuellement en cours de traitement et de production.
- Granulation : bandeau orange "**Boisseaux**" : les produits sont actuellement dans les boisseaux intermédiaires en sortie du dosage en attente de la granulation. Il n'est plus possible de modifier ces productions.

Une fois terminé, l'OF disparaît automatiquement de l'affichage.



Exemples d'OF sur le diagramme

OBTENIR PLUS DE DÉTAILS SUR LES OF

Pour accéder aux informations détaillées sur un OF :

- Faites un clic droit sur un OF et choisissez **Détails de l'OF**.

La fenêtre suivante s'ouvre avec tous les détails de l'OF sélectionné.

Détails concernant l'OF

Détails de l'OF

Code OF: 0160215066335 Code matière: 102374 Libellé: POULET CROISSANCE LABEL

Qté: 5 000,00 Date de début: 03/03/2016 16:36 Date de fin: 03/03/2016 16:46

Durée: 6,00 Date chargement: 04/03/2016 01:00 Date prévue: 04/03/2016 01:00:00

Procédé: Dosage Commentaire:

Paramètres Article

Paramètres Débits

Consommations de l'OF

Matière	Libellé	Lieu	Qté prévue	Stock du lieu	Qté Lancée en fab. lieu	Qté en cours de fab. lieu	Besoin lieu
1	BLE CROISS	E20X	1 500,000	82 656,000	0,000	0,000	0,000
104	T. TOURN HP DESHUILE	E20X	500,000	56 640,000	0,000	0,000	0,000
135	TOURTEAU DE PALMISTE EXPPELLER	E20X	42,850	18 210,000	0,000	0,000	0,000
2	BLE	E203	1 326,550	-655,000	0,000	0,000	1 326,550
206	HUILE DE PALME	MEL	8,250	4 088,000	0,000	0,000	0,000
339	DRECHE DE MAIS ROTTERDAM	E20X	250,000	57 098,840	0,000	0,000	0,000
4	TRETRICALE	E203	128,450	-48 069,000	0,000	0,000	0,000
500	CARBONATE CALCEUM FARINE	E204	39,350	4 932,480	0,000	0,000	0,000
510	PHOSPHATE MONOCALCIQUE	E204	10,900	2 942,530	0,000	0,000	0,000
5156	L-THREONINE	E205	1,900	9 627,230	0,000	0,000	0,000
520	SEL VRAC	E204	13,650	19 359,000	0,000	0,000	0,000
5501	MHA (ALMET)	MEL	8,000	5 270,900	0,000	0,000	0,000
56	SON DE BLE FARINE	E203	47,300	19 099,000	0,000	0,000	0,000
4							
Somme			5 000,000	522 135,186			1 327,050

OK

Les Détails concernant l'OF

- Faites un double clic sur un OF.

La fenêtre suivante s'ouvre avec les différentes productions prévues pour ce produit

Dans cette fenêtre, vous pouvez facilement changer la quantité à produire dans l'OF pour, par exemple, déjà préparer une petite quantité supplémentaire en prévision de besoins que vous prévoyez, sur base de votre expérience.

The screenshot shows a software interface for managing production orders. At the top, the article is identified as '123131 PUISSANCE LEVURE' with a selected 'Code OF' of 'D16030306488'. The current stock is 19,080. Below this is a table of production orders (OF) with columns: Commande, N°, N° Norm, Code Client, Client, Date prévue, Nom, Qte, OF, Qte Totale OF, Stock, and Qte Apres Chargement. The table contains several rows of data, with some cells highlighted in green or orange. At the bottom of the window, there is a 'Quantité Modifiée' dialog box showing the value '4700' and buttons for 'Valider' and 'Fermer'. The total requirement is 22,080 and the quantity of OF is 4,700.

Commande	N°	N° Norm	Code Client	Client	Date prévue	Nom	Qte	OF	Qte Totale OF	Stock	Qte Apres Chargement
837176	1	1 AG0894	BOURNEUF	03/03/2016	1	O	4 700	O	4 700	0	-4 700
837846	1	1 AG0452	MR BOURGNE ALAI	03/03/2016	1	O	2 880	O	2 880	0	-7 580
838188	1	1 AG0672	EARL LE CLOS LERX	04/03/2016	0	N	8 500	O	8 500	0	-16 080
837707	2	1 AG0137	EARL DENIEUL EDO	04/03/2016	1	N	3 000	O	3 000	0	-19 080
839746	1	1 AG1117	EARL DESHAYES	05/03/2016	0	N	3 000	O	3 000	0	-22 080
839297	1	1 AG1333	EARL DE LA MORINI	05/03/2016	2	N	3 000	N	0	0	0
838909	1	1 AG0674	MR COULON ROMAI	05/03/2016	2	O	5 700	N	0	0	0

Les quantités de produit prévues et nécessaires

3.7 GÉRER LES DÉBITS SUR LES LIGNES

À chaque OF est associé un débit qui permet de calculer le temps nécessaire sur la ligne pour produire la quantité prévue (y compris le temps de vidange). Ce débit est repris dans les détails de l'OF et peut être modifié si nécessaire, y compris sur base des mesures réelles.

AJUSTER UN DÉBIT MANUELLEMENT

1. Faites un clic droit sur l'OF et sélectionnez **Détails de l'OF**.

The screenshot shows a window titled 'Détails concernant l'OF'. It contains the following fields:

- Code OF: 0160215066335
- Code matière: 102374
- Libelle: POULET CROISSANCE LABEL
- Qté: 5 000,00
- Date de début: 03/03/2016 16:36
- Date de fin: 03/03/2016 16:46
- Durée: 6,00
- Date chargement: 04/03/2016 01:00
- Date prévue: 04/03/2016 01:00:00

Below these fields are buttons for 'Paramètres Article' and 'Paramètres Débits'. A table titled 'Consommations de l'OF' is also visible, listing various materials and their quantities.

Matière	Libelle	Lieu	Qté prévue*	Stock du lieu	Qté Lancée, en fab. lieu	Qté en cours de fab. lieu	Besoin lieu*
BLE FERME	B20X		1 800,000	528 626,000	0,000	0,000	0,000
T. TOURN HP DESHULE	B20X		500,000	56 640,000	0,000	0,000	0,000
TOURTEAU DE PALMISTE EXPELLER	B20X		42,850	18 210,000	0,000	0,000	0,000
BLE	B203		1 326,250	-655,000	0,000	0,000	1 326,250
HUILE DE PALME	MEL		8,250	4 088,000	0,000	0,000	0,000
DRECHE DE MAIS ROTTERDAM	B20X		250,000	57 098,840	0,000	0,000	0,000
TRITICALE	B203		128,450	48 069,000	0,000	0,000	0,000
CARBONATE CALCIUM FARINE	B204		39,350	4 932,480	0,000	0,000	0,000
PHOSPHATE MONOCALCIQUE	B204		10,900	2 942,230	0,000	0,000	0,000
L-THREONINE	B205		1,900	9 627,230	0,000	0,000	0,000
SEL VRAC	B204		13,650	19 359,000	0,000	0,000	0,000
MHA (ALIMET)	MEL		8,000	5 270,900	0,000	0,000	0,000
SON DE BLE FARINE	B203		47,300	19 099,000	0,000	0,000	0,000
+							
Somme			5 000,000	522 135,186			1 327,050

Détails concernant l'OF

2. Cliquez sur le bouton **Paramètres Débits**.

The screenshot shows a dialog box titled 'Fiche MATDEBIT (partage)'. It contains the following fields and buttons:

- Procédé: Dosage
- Débit: 50 000 Kg/h
- Débit petits lots: Kg/h
- Seuil petits lots: Kg
- Temps de Vidange du refroidisseur: mn
- Buttons: Valider, Annuler

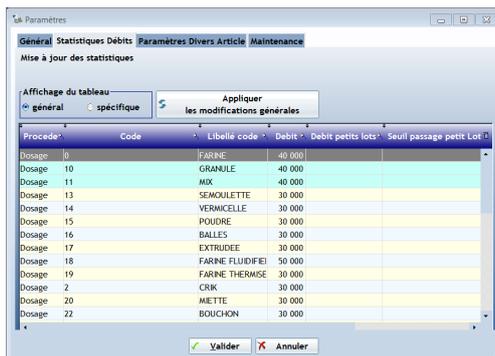
La Fiche MATDEBIT et les paramètres de débit

3. Ajustez les paramètres des débits liés à cet article ainsi que le temps de vidange du refroidisseur.

UTILISER LES DÉBITS RÉELS MESURÉS

Le système vous donne accès aux débits réels mesurés sur les lignes de production. Ces mesures vous permettent d'affiner les débits liés aux articles et donc la précision de l'ordonnement et donc des plannings.

1. Cliquez sur le bouton  **Paramètres** en haut à droite de la fenêtre.
2. Ouvrez l'onglet **Statistiques Débits** dans la boîte de dialogue comme illustré ci-dessous.



La fenêtre **Paramètres** et l'onglet **Statistiques Débits**

3. Cliquez sur le bouton **Appliquer les modifications générales** pour mettre à jour les débits des différents articles sur base des dernières mesures effectuées.

4. SUIVRE LES CONSOMMATIONS

L'onglet **Consommation** vous permet de vérifier que vous disposez de tous les ingrédients nécessaires à la réalisation des formules et donc à la préparation des différentes commandes.

L'objectif de cet onglet est de donner une vue des besoins en matières pour assurer l'approvisionnement et la production sur base des commandes prévues.

Matière	Libellé	Lieu	Qté prévue	Stock du lieu	Qté Lancée en fab. lieu	Qté en cours de fab. lieu	Besoin lieu	Stock matière	Qté Lancée en fab. matière	Qté en cours de fab. matière	Besoin matière	Date prochaine réception	Quantité prévue en réception
1	BLE GROS	BZ01	4 684,460	82 966,000	0,000	0,000	0,000	82 966,000	0,000	0,000	0,000		
1	BLE GROS	BZ0X	73 944,128	82 966,000	0,000	0,000	0,000	82 966,000	0,000	0,000	0,000		
104	T. TOURN HP DESHUILE	BZ0X	56 640,000	56 640,000	0,000	0,000	4 409,848	56 640,000	300,000	0,000	4 709,848	15/02/2016 0	360 000
105	TOURTEAU TOURNESOL OLEIQUE S	BZ0X	19 019,996	31 532,000	0,000	0,000	0,000	31 532,000	200,000	0,000	0,000	16/02/2016 0	60 000
124	TOURTEAU LIN EXPPELLER	BZ0X	120,000	17 872,000	0,000	0,000	0,000	17 872,000	0,000	0,000	0,000		
135	TOURTEAU DE PALMISTE EXPPELLER	BZ0X	19 640,408	18 210,000	0,000	0,000	1 430,482	18 210,000	200,000	0,000	1 630,482	15/02/2016 0	60 000
153	GRANESOLAN EXP EXT VRAC	BZ0X	2 270,000	31 906,000	0,000	0,000	0,000	31 906,000	0,000	0,000	0,000		
163	GRANESOLAN EXP EXT VRAC	BZ0X	2 270,000	31 906,000	0,000	0,000	0,000	31 906,000	0,000	0,000	0,000		
186	T. COLZA DESHUILE GROS	BZ0X	42 684,870	42 684,870	0,000	0,000	6 747,402	42 684,870	220,625	0,000	6 968,027		
186	T. COLZA DESHUILE GROS	MZ0X	42 684,870	42 684,870	0,000	0,000	36 799,130	42 684,870	220,625	0,000	37 019,755		
1874	OPTI DRAINE	BP4	196,000	571,780	0,000	0,000	0,000	571,780	0,000	0,000	0,000		
197	HUILE DE SOJA CONTENANT OGM	MEL	2 329,972	37 644,500	0,000	0,000	0,000	37 644,500	0,000	0,000	0,000		
198	HUILE SOJA CONTENANT OGM ENR ENR		0,000	0,000	0,000	0,000	4 341,400	0,000	0,000	4 341,400			
2	BLE	BZ03	218 632,676	-655,000	100,000	0,000	218 632,676	392 234,000	100,000	34 940,000	4 341,400	15/02/2016 0	1 830 000
206	HUILE DE PALME	MEL	4 028,550	4 088,000	0,000	0,000	0,000	4 088,000	0,000	0,000	0,000	15/02/2016 0	30 000
Somme			1 334 657,392	1 928 658,116			575 112,691						

L'onglet et la fenêtre **Consommation** du volet de navigation

Le tableau reprend l'ensemble des matières nécessaires à la production planifiée avec, pour chacune de ces matières les quantités en stock, les quantités disponibles éventuellement à un autre endroit, les quantités manquantes et les quantités en commande avec leur date prévue d'arrivée.

- Les **cellules grises** indiquent qu'il n'y a pas assez de matière disponible sur la ligne pour un fonctionnement en automatique mais que de la matière est disponible en suffisance sur le site et qu'elle doit être transférée avant de pouvoir être utilisée en automatique sur la ligne de production.
 - La colonne **Stock du lieu** indique la quantité disponible et utilisable en automatique là où on en a besoin pour la production.
 - La colonne **Stock matière** indique la quantité totale disponible sur le site (elle peut être disponible directement là où on en a besoin pour la production et/ou nécessiter un transfert depuis un autre lieu de stockage).
- Les **cellules rouges** indiquent un manque de matière (une rupture de stock) sur les quantités au moment de l'affichage du tableau. Cela signifie qu'il n'est pas possible, maintenant, de produire toutes les quantités demandées, mais cela ne signifie pas pour autant que les quantités demandées ne seront pas prêtes à temps. En effet, si un approvisionnement suffisant est prévu, la production suivra son cours.

Pour n'afficher que les besoins en sacs, activité pour laquelle cette fonction est la plus utile, sélectionnez l'option **Sac** dans l'onglet à gauche de l'écran.

Utilisez ces prévisions pour créer manuellement des OF et assurer un approvisionnement suffisant en sacs.
 Pour les livraisons en vrac, comme la production se fait en flux tendu, la plupart des cellules du tableau apparaissent toujours en orange.

	Février				Mars		Total
	Q1		Q2		Q1		
	07	08	09	10	11		
16062 - CROUSTIADULTE 15 KG		-15					-15
16302 - PREMENCE PRO EQUILIBRE 20KG		-20					-20
18540 - BASSINE SOL SANDERS	-1						-1
21878 - SUNI PORC PLS PHYT 25 KG					100	100	200
22077 - FERTIAMINE*					-20	-20	-40
22240 - LITIERE DESINFECTANTE 25 KG					25	25	50
22718 - SUNI TRUIE PFA 2					-25	-25	-50
23006 - SEPOLITE EXAL 20 KG					100	100	200
90142 - SAPHRSTRUM 6X15 ML					-40	-40	-80
Total	1	15	20	3	68	220	324
Min	-1	-15	-20	-3	-40	-100	-100

L'onglet et la fenêtre **Besoins Hebdos** uniquement pour les sacs



Ce document est fondé sur les informations disponibles au moment de sa publication. Bien que tout ait été fait pour que le contenu soit aussi précis que possible, il n'a pas la prétention de couvrir tous les détails existant dans le logiciel, ni de prévoir tous les cas. Actemium ne donne aucune garantie et n'assume aucune responsabilité pour l'exactitude et le volume des informations contenues dans ce manuel. Le contenu de ce manuel demeure la propriété d'Actemium, qui se réserve le droit de le modifier, compléter ou corriger à tout moment.

Copyright © Actemium 2017 | Tous droits réservés

Version de ce document : 201704252131