

Documentation du module

# ORDONNANCEMENT

www.actemium.com

# **TABLE DES MATIÈRES**

TAE	BLE 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<sup>®</sup> 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.

8	Nutriciel - Ordonna	ancement		(5)															- d 💌
0	🖯 Activé	Toutes	Du:	3/03/2016 00:00:	00 🕅		Calcul	<b>1</b>											98 🖶 🗶 🧯 🛈
	Désactivé		Au:	04/03/2016 23:59:	59 🕅	$\mathcal{V} \supset$	Besoin	8 RAZ										França	is -
2			P 1		,		,						8	Date/heure				-	
ע	Commandes		т	ournée 3	Code tra	insporteur 9	Trans	orteur A	Code chauffeur		Camion	mmatriculation	N'Tour	, Chargement	Date/he Charger	Date/I	leure		T.
1														prévue	prévue l	Jsine Estin	née		
	Commandes		1502 424 4						A11	A24			4	Logistique	02/02/201	16 15-(02/02/20	16 15-00		•
	Affectees		1502 A09 2					G	BF	A09			2	03/03/2016 15	: 03/03/201	6 15:( 03/03/20	16 15:01		
	Non affectees		1502 A05 4					L	0	A05			4	03/03/2016 15	: 03/03/201	6 15:: 03/03/20	16 15:56		
	• Toutes		1502 C08 8	1				s	SD	C08			8	03/03/2016 17	: 03/03/201	6 17:03/03/20	16 17:00		
			1502 C12 8	1				s	ER	C12			8	03/03/2016 17	: 03/03/201	6 17:03/03/20	16 17:00		
			1502 A02 4					G	BP	A02			4	03/03/2016 17	: 03/03/201	6 17:: 03/03/20	16 17:31		
			1602 C07 1					P	GR	C07			1	03/03/2016 21	: 03/03/201	6 21:( 03/03/20	16 21:00		
			1602 C09 1					G	BU	C09			1	03/03/2016 21	: 03/03/201	6 21:( 03/03/20	16 21:00		
	Code OF:		1602 C10 1					G	BU	C10			1	03/03/2016 21	: 03/03/201	16 21:03/03/20	16 21:00		
	Effacer OF	n	1602 C13 1					J	25	C13			1	03/03/2016 21	: 03/03/201	6 21:03/03/20	16 21:00		
	gildeer of		1602 A01 1					P	94	A01			1	04/03/2016 01	: 04/03/201	16 01:0 04/03/20	16 01:00		
	Affichage des co	ommandes	1602 A02 1						кл 20	AUZ			1	04/03/2016 01	04/03/20	6 01:04/03/20	16 01:00		
	Tableau classi	que	1602 404 1					5	-0	A04			1	04/03/2016 01	04/03/201	6 01:0 04/03/20	16 01:00		-
	Arborescence		47																
			Liste de t	outes les comma	ndes.														
	Enroulé/Déroulé		P	*	*	•			٥		•	1	Code	• Libellé					Date réelle
			mmande-L	ig <sup>a</sup> Tournée <sup>(</sup>	Code	Client 🔦	Code ,	Ville 🕴	Date prévue o	<sup>le</sup> NN	om.* Code	Libellé	matière *	matière *	Quantite	Code OF 🔹	Stock*	Stock , Cellul	🔧 de 🔉 🖥
					ciient		postal		cnargement		matiere	mattere	origine	origine	prevue			calcule prevu	chargement
			820003-1	0302 V03 1	G16801	ENEE PASC	14710	COLOMBIERES	20/02/2016 18:0	10:00 O	101699	SANDILAIT	101699	SANDILAIT	10 000		14 660	1 660	03/03/2016 *
	proprimer		836828-4	1502 A05 4	AG1169	EARL LEBA	72350	POILLE-SUR-VI	03/03/2016 15:0	10:00	122027	TAF TANOR ECH/	122376	TANOR ECHANC	2 425		6 406	3 981	03/03/2016
	🐔 Lóganda	n	837176-1	1502 A09 2	AG0894	BOURNEUF	72160	TUFFE	03/03/2016 15:0	10:00	101769	PUISSANCE LEVU	123131	PUISSANCE LEV	4 700	D160303066482	0	-4 700	03/03/2016
	Tellenne		837846-1	1502 A02 4	AG0452	MR BOURG	72390	BOUER	03/03/2016 17:0	10:00	101769	PUISSANCE LEVU	123131	PUISSANCE LEV	2 880	D160303066483	0	-7 580	03/03/2016
			838//3-1	1602 C13 1	E00303	DES LOGES	61110	SAINT-GERMAI	03/03/2016 21:0	0:00	101728	TUNIMAX	101728	TUNIMAX	3 000		20 000	17 000	03/03/2016
			828902.1	1602 C13 1	400421	GAEC VOW	72540	AMME EN CUA	03/03/2016 21:0	0.00	101682	TONIDRO	101692	TONIDRO	4 000		21 208	25 208	02/02/2016
			838572.2	1602 401 3	460509	MR SALLINI	37350	E PETIT.PRES	04/03/2016 10:0	0.00	101768	PUISSANCE ELITE	173130	PHISSANCE ELC	3 900	0160303066480	0	-6 900	04/03/2016
			839516-1	1602 405 3	AG0626	MR JOCHEE	72200	BAZOUGES-SU	04/03/2016 10:0	0:00	101809	TANOR CORRECT	123137	TANOR CORREC	2 760		22 032	12 772	03/03/2016
1			839162-1	1602 C06 6	\$14601	GAEC DE N	72230	GUECELARD	04/03/2016 12:0	0:00	112525	SANDI BOOST	112525	SANDI BOOST	3 000		27 540	24 540	03/03/2016
2)	Besoins	e	839157-2	1602 C15 7	613018	RIPEAUX PI	61560	COURGEOUT	04/03/2016 13:0	0:00	101726	TONIMAF BLE 26/	101703	SANDIMAF BLE :	3 000	D160303066485	0	-7 000	04/03/2016
٦.	-		838910-1	1602 A02 4	AG1435	MR CHASSA	72170	VIVOIN	04/03/2016 15:0	0:00	101768	PUISSANCE ELITE	123130	PUISSANCE ELF	6 110	D160303066481	0	-13 010	04/03/2016
3			839019-1	NON AFFECTED	AG0444	EARL DE LA	72160	SAINT-HILAIRE	04/03/2016 23:0	10:00 0	121899	SENSOR PRO MIL	122358	SENSOR PRO M	4 700		6 029	0	04/03/2016
4	Consommation		839018-1	NON AFFECTED	AG0078	GAEC DE L	72270	COURCELLES-	04/03/2016 23:0	10:00 0	123426	TANOR TOURTEA	123331	TANOR TOURTE	3 220		0	0	04/03/2016 -
4	Besoins Hebdo	os. @	Somme												1 590 102,			-604 371,	

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.

Nutriciel - Ordonnancement																	- 6 💌
Activé     Toutes	Du :	03/03/2016 00:00	0:00 🕅		Calcul	-										3	= = × i O
Désactivé	A	04/02/2016 22:50	150 87	10 5	Besoin	S RAZ										Erancals	
	8	04/03/2010 23.3				· · · · ·				,						1	_
Commandes												Date/heure Chargement	Date/heu	ire Date/F	leure		
-		Tournée	Code tri	ansporteur	<ul> <li>Tran</li> </ul>	sporteur 🔥	Code chauffeur		Camion '	mmatriculation	N'Tour	prévue	Chargem	ent * Estir	née 👌		
Commandes												Logistique	prévue U	sine			
Affectées	1502 A24							A24				03/03/2016 15			16 15:00		•
⊖ Non affectées	1502 A09	2				G	8F	A09			2	03/03/2016 15	: 03/03/2016	15:(03/03/20	16 15:01		
Toutes	1502 A05	4				U	00	A05			4	03/03/2016 15	: 03/03/2016	15:: 03/03/20	16 15:5€		
	1502 C08	8				s	GD	C08			8	03/03/2016 17	: 03/03/2016	17:03/03/20	16 17:00		
	1502 C12	8				s	CR	C12			8	03/03/2016 17	: 03/03/2016	17:03/03/20	16 17:00		
	1502 A02	4				G	BP	A02			4	03/03/2016 17	: 03/03/2016	17:: 03/03/20	16 17:31		
	1602 C07	1				P	GR	C07			1	03/03/2016 21	: 03/03/2016	21:(03/03/20	16 21:00		
	1602 C09	1				G	80	C09			1	03/03/2016 21	: 03/03/2016	21:03/03/20	16 21:00		
	1602 C10	1				G	BU	C10			1	03/03/2016 21	: 03/03/2016	21:( 03/03/20	16 21:00		
	1602 C13	1				J	RS	C13			1	03/03/2016 21	: 03/03/2016	21:(03/03/20	16 21:00		
	1602 A01	1				P	JP	A01			1	04/03/2016 01	: 04/03/2016	01:(04/03/20	16 01:00		
Affichage des commandes-	1602 A02	1				D	RX	A02			1	04/03/2016 01	: 04/03/2016	01:004/03/20	16 01:00		
Tableau classique	1602 A04	1				U	PD	A04			1	04/03/2016 01	: 04/03/2016	01:04/03/20	16 01:00		-
o	47	1				~	58	405			1	04/03/2016 01	: 04/03/7016	01:04/03/20	16 01:00		
Arborescence	These de		and an														
Enroulé/Déroulé	Liste de	toutes les comm	andes.				8										
	mmando	Lin Touroáo	Code	Client	Code	Villa 1	Date prévue c	le	Code	Libellé	Code	Libelle	Quantité	Code OF 1	Stockt	Stock Cellule	Date reelle
- B	manue		client		postal		chargement		" matière	matière	origine	origine	prévue			calculé prévue	chargement
	820003-1	0302 V03 1	G16801	ENEE PASC	14710	COLOMBIERES	20/02/2016 18:0	0:00 O	101699	SANDILAIT	101699	SANDILAIT	10 000		14 660	1 660	03/03/2016
Imprimer	836828-4	1502 A05 4	AG1169	EARL LEBA	72350	POILLE-SUR-V	03/03/2016 15:0	0:00	122027	TAF TANOR ECHA	122376	TANOR ECHANC	2 425		6 406	3 981	03/03/2016
	837176-1	1502 A09 2	AG0894	BOURNEUF	72160	TUFFE	03/03/2016 15:0	0:00	101769	PUISSANCE LEVU	123131	PUISSANCE LEV	4 700 0	160303066482	0	-4 700	03/03/2016
🤹 Légende	837846-1	1502 A02 4	AG0452	MR BOURG	72390	BOUER	03/03/2016 17:0	0:00	101769	PUISSANCE LEVU	123131	PUISSANCE LEV	2 880 0	160303066483	0	-7 580	03/03/2016
	838773-1	1602 C13 1	E00303	DES LOGE	61110	SAINT-GERMAI	03/03/2016 21:0	0:00 🔿	101728	TONIMAX	101728	TONIMAX	3 000		20 000	17 000	03/03/2016
	838578-1	1602 C13 1	429231	EARL RENN	72320	SAINT-JEAN-D	03/03/2016 21:0	0:00 🔘	101666	SANDIMASTER	101666	SANDIMASTER	4 500		4 432	-68	03/03/2016
	838903-1	1602 C09 1	400421	GAEC VOV	72540	AMNE EN CHA	03/03/2016 21:0	0:00 0	101682	TONIPRO	101682	TONIPRO	6 000		31 398	25 398	03/03/2016
	838572-2	1602 A01 3	AG0509	MR SAULNI	37350	LE PETIT-PRES	04/03/2016 10:0	0:00 0	101768	PUISSANCE ELITE	123130	PUISSANCE ELF	3 900 O	160303066480	0	-6 900	04/03/2016
	839516-1	1602 A05 3	AG0626	MR JOCHE	72200	BAZOUGES-SU	04/03/2016 10:0	0:00 🔘	101809	TANOR CORRECT	123137	TANOR CORREC	2 760		22 032	12 772	03/03/2016
	839162-1	1602 C06 6	S14601	GAEC DE M	72230	GUECELARD	04/03/2016 12:0	0:00 0	112525	SANDI BOOST	112525	SANDI BOOST	3 000		27 540	24 540	03/03/2016
Besoins 6	839157-2	1602 C15 7	613018	RIPEAUX P	61560	COURGEOUT	04/03/2016 13:0	0:00	101726	TONIMAF BLE 26	101703	SANDIMAF BLE :	3 000 0	160303066485	0	-7 000	04/03/2016
-	838910-1	1602 A02 4	AG1435	MR CHASS	72170	VIVOIN	04/03/2016 15:0	0:00 0	101768	PUISSANCE ELITE	123130	PUISSANCE ELF	6 110 O	160303066481	0	-13 010	04/03/2016
Sensormation *	839019	1 NON AFFECT	EE AG0444	EARL DE L	72160	SAINT-HILAIRE	04/03/2016 23:0	0:00 0	121899	SENSOR PRO MIL	122358	SENSOR PRO M	4 700		6 029	0	04/03/2016
	839018	1 NON AFFECT	EE AG0078	GAEC DE L	72270	COURCELLES-	04/03/2016 23:0	0:00 🖸	123426	TANOR TOURTEA	123331	TANOR TOURTE	3 220		0	0	04/03/2016 •
OraBesoins Hebdos	Somme												1 590 102,			-604 371,	

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<sup>®</sup> et dépendent donc de votre configuration.

• Date/Heure Chargement prévue Usine : date et heure de remplissage du camion "théorique" recalculée par Nutriciel<sup>®</sup> 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<sup>®</sup>. 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'ordonnancement sont :

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

## 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 opposée
- 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'orgnisation 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 supprimez 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 :



Calcul Besoin en haut de la fenêtre.

Le tableau du haut de l'écran se rempli 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.

Code	2*	Libellé	2*	Temps
MAINTEANCE	MAINTEANCE			1 440,
MAINTENANCE	OPERATION D	E MAINTENANCE		15
MAINTENANCE	OPERATION D	E MAINTENANCE		60,
Code matie	ire 🗌	Libellé matière		Temps 0 h 0
		V Neutre		

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

,	Code	s*	Libellé	2	Temps		0
MAINTE	ANCE	MAINTEA	NCE			1 440,00	^
MAINTE	NANCE	OPERATI	ON DE MAINTENANCE			15,00	
MAINTE	NANCE	OPERATI	ON DE MAINTENANCE			60,00	
							*
				1	Procédé	Sélect	9
					)osage	E	*
Date	03/03/2016	17:26:00	22	k	Granul2	E	
Date	04/03/2016	17:26:00	87	K	iranul3	Г	
	_			Contract (1)	iranul4	Г	
Durée	1440		Min	(	iranul5	Г	

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 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 cidesous. Vous pouvez ensuite facilement les déplacer ou les fusionner.

4 3	Semaine 9									
Valider	16:00	17:00	18:00 19	.00	201	00	21:00	22:00	23.00	
Dosage	Our         Our <th>0 0 0 01402 01 0. 2313 2253 2237 2254148 22277 23 255 86 86 86 86 86 87 87 88 87 87</th> <th>O         OI         O         OI         OI<!--</th--><th>- 2311 0351 1223 Abr Abr Abr</th><th>0 3502 121063 - Absent</th><th>0.00 02444 22522 2552</th><th>0 0 0.400 2314 2247 2335 307224 - 85. 85. 85. 85. 85. 85.</th><th>0 0 0 2329 2328 2244 10238- 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85</th><th>Q         Q         01692         01692           22461         2237         123388         1232           Ab         Ab         Ab         Ab         Ab</th><th>50 0 0 0 66 - 2313 0166 2313 60</th></th>	0 0 0 01402 01 0. 2313 2253 2237 2254148 22277 23 255 86 86 86 86 86 87 87 88 87 87	O         OI         O         OI         OI </th <th>- 2311 0351 1223 Abr Abr Abr</th> <th>0 3502 121063 - Absent</th> <th>0.00 02444 22522 2552</th> <th>0 0 0.400 2314 2247 2335 307224 - 85. 85. 85. 85. 85. 85.</th> <th>0 0 0 2329 2328 2244 10238- 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85</th> <th>Q         Q         01692         01692           22461         2237         123388         1232           Ab         Ab         Ab         Ab         Ab</th> <th>50 0 0 0 66 - 2313 0166 2313 60</th>	- 2311 0351 1223 Abr Abr Abr	0 3502 121063 - Absent	0.00 02444 22522 2552	0 0 0.400 2314 2247 2335 307224 - 85. 85. 85. 85. 85. 85.	0 0 0 2329 2328 2244 10238- 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85	Q         Q         01692         01692           22461         2237         123388         1232           Ab         Ab         Ab         Ab         Ab	50 0 0 0 66 - 2313 0166 2313 60
Granul2	0160215066397 101682 - TONEPRO BOSSEBULX CU1255	19 0160303066488 123131 - PUISSANCE LEVURE	0 160303066489 123131 - PUISSANCE LEVURE 01702 - SANDIMAR 17/50	BLE 123118 - SANDO	17 PHENIX ENERGIE	160215066350 123149 - TANOR PERFORMANCE	0160215066270 123291 - TANOF	LMAXEPRO GV	123131 - PUESSANCE LI	IVURE 016
Granul3	17 121068 - DINDON FINILOURD 2	0160215066258	122541481 - CANARD FINITION 8-12 5 GVR		60215066276 12446 - DINDON ABATTAGE	3160215066384	21088 - DINDON FIND.OURD		160215066278 12366	5 - POULET FINITION GR
Granul4	0160215066293 - YOLIANE RACE FRI MI DUC	0160215066335 02374 - POULET CROISSANCE LABEL					0160215066294 123203 - TANOR CEREALE G V	O 160215066342 122498 - NATYA NOURRISS	0 160215066299 1A GVR 201660 - SANDIBRID	0160215066373 123239 - NOVATON NO GRAN VRAC
Granul5	0160 102383 - Bosse	61 - PORCYPRO MI	0160212066171 104046 - POULE REPRO OE FP FA TTO	O160212066 103	i 172 15 18 - POULE REPRI	O GE EP PA TTC	0160212066179	107224 - POULE REP C	IE PERS FA TTC	016021206
Granul6	0140215066268 20235ANCE 3 BLE 122372 - TANOR SUPR GVR	A SANS OGM GVR 0160212066212 122373 - TANOR ECH ORGE G GVR	ANG 0160215066307 123196 - TANOR LAG	TRE	0 160215056 122628 - M GVR	A15 60 0 1602150636 122472 - SAVD CROIS, 0	5 UR LABEL DIR GVR	CE 6 LABEL 122375 - TANOR I GVR	O 160 215066 428 ECHANGE 123 130 - PUESSANCE ELITE	0160219066333
	4									

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
   Médi dans l'onglet à gauche de la fenêtre.
- Pour équilibrer la répartition entre les différentes lignes, lorsque celles-ci sont interchangeables,

4.4

cliquez sur le bouton Equilibrer dans l'onglet à gauche de la fenêtre.

• Pour optimiser les enchaînements sur les lignes de production, cliquez sur le bouton **Placer 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

8

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.

4 3	Semaine 9													
Valide	r 16:00	17:00	18:00	0	19:00	20:00			21:00		2	2:00	23:00	
Dosage					a <b>Sta</b>	R				<b>D</b>		ku	2 15	
Granul2	H08	66009		1469	6403			350						
Granul3						66276								
Granul4	6178	6298								6294				66
Granul5	1206													
Granul6	1376		212				16435	365		78		423	428	

#### 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.

iste des cor	nmandes regroupées par Articl	es									
Code Fa	briqué X	Lik	ellé			Cté Com	mandée 🦄	Stock **	Prévu Dosage	Prévu Gantt	Ecart
118048	SANDIVERTIGE						5 000	4 938	0	0	-6
122725	NOVAFERMIER (SANS	OGM) (	SVR				14 000	13 938	0	0	-6
123407	TX FEED EXTRACTIO	N SOJA					6 000	5 966	0	0	-3
102082	PONDEUSE SO FP MI						7 500	7 469	0	0	-3
122376	TANOR ECHANGE MA	IS GVR					6 425	6 406	0	0	-1
122544	PROPULSE 300 FVR						6 000	0	6 000	6 000	
122496	NATYA LACTA 50 GV	R					2 500	2 500	0	0	
122498	NATYA NOURRISSIA (	SVR					5 000	0	5 000	5 000	
122552	COMPL. TRUIE GEST	YAOUR	T FVR				5 500	0	5 500	5 500	
123388	TX COLZA VR U						48 500	16 008	32 492	32 492	
122572	PROVALIN 310 SS OG	M FV					7 000	0	7 000	7 000	
122582	PROGEST 250 SS OG	M FVR					6 000	0	6 000	6 000	
122604	CS734 SENSOR LEBA	LLEUR E					8 000	0	8 000	8 000	
122472	SAVOUR LABEL CROI	S. GVR					3 000	0	3 000	3 000	
122456	PROLACT 251 FVR FV	/R					3 000	0	3 000	3 000	
122449	TRUIE OCEALACT EX	CELLEN	C FVR				2 500	0	2 500	2 500	
122382	TRUE OCEAGEST PR	ESTIGE	FVR				2 500	0	2 500	2 500	
122386	TRUIE OCEAGEST PR	ESTIGE	GVR				9 000	0	9 000	9 000	
122406	TRUIE OCEALACT PR	ESTIGE	GVR				7 500	0	7 500	7 500	
iste Articles	s avec problème paramètrage										
de de	• • • •	•	Туре	•	•			Copier le	paramétrage d'un Article	🗶 Paramètres	
Code	N Libellé	Formu	let de	AProcéd	léh Auto	ti Priorite Procédá	Debit T				
Tabilique			zone		Auto	moceue	0140	Procédé	Code matière origi	net Priorité t T	
120574	OPTIMIX S+	0	0	0	N	0	0				-
1217/1	OPTIMIX C+	0	0	0	N	0	0	Dosage	120574	1 ^	Priorit
122757	NOVAPRO GRANULE GVR	0	0	0	0	N	0				+ Ajoute
20082	SEAU JAUNE SANDERS	N	0	0	0	0	0				
22231	CRISTALCALCILEVURE INC VRAV	N	0	0	0	0	0			Ψ.	- Supprin
22302	TANON PEPS MEL SELENIUM IN	N	0	0	0	0	0	F			
22001	ALURMAIS INC. VICAL	N	0	0	0	0	0		D.4h	Valeur	Temps de
22970	CRISTALNUTRIS MIXTE INC VRA	N.	0	U	0	0	0	Procédé	<ul> <li>Débit</li> </ul>	lotr > pour petit >	rofroidirrou
5639	PORC REPRO SP 5970.3%	0	0	N	0	N	0			lot (Kg)	(mn)
009344	DOPURACIO	N	0	0	0	0	0	Dosage	50 000		(and)
900311	TANOD DEDYC MEL	N	0	0	0	0	0				
900312	TANON PEP 5 MEL	IN COLUMN	0	U	0	0	0				

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.

upation

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 cidessous.

Choix Au	tomatique								Ancien	•	
		• •			* Callula		Cellule	Capacité	Code Article		Libellé Ancien Article :
Code	Libellé 🧐	Fam Inc. N	Qté 🚴 Procédé	Début	finale 1	N Dive 🖯			affecte		
23291	TANOR MAXIPRO GV		8 000 Granul2	03/03/2016 20:55:51	CV284	A05-1 - A08-1 *					
23131	PUISSANCE LEVURE		8 500 Granul2	03/03/2016 22:23:51	CV274	A07-1					
01723	TONILOURD	K-Bovin	4 500 Granul2	03/03/2016 23:56:51	CV275	C15-2					
23141	TANOR ENSILAGE		4 640 Granul2	04/03/2016 00:52:51	CV277	A01-2					
22604	CS734 SENSOR LEBALLEUR E		8 000 Granul2	04/03/2016 01:49:51	CV274	A05-2					
22356	SENSOR MIX		6 000 Granul2	04/03/2016 03:17:51	CV275	A02-2					
23135	TANOR AZOTE		3 000 Granul2	04/03/2016 04:27:51	CV274	A06-2					
01652	SANDIOPTI	K-Bovin	2 500 Granul2	04/03/2016 05:09:51	CV275	C08-4					
23126	ON MILK PERFORMANCE		5 000 Granul2	04/03/2016 05:47:51	CV274	A02-3					
23135	TANOR AZOTE		5 000 Granul2	04/03/2016 06:48:51	CV277	A01-3					
01703	SANDIMAF BLE 26/50	K-Bovin	4 000 Granul2	04/03/2016 07:49:51	CV279	C06-6					
01703	SANDIMAF BLE 26/50	K-Bovin	3 000 Granul2	04/03/2016 08:40:51	CV275	C15-7					
01666	SANDIMASTER	K-Bovin	7 068 Granul2	04/03/2016 09:22:51	CV284	C23-6					
20575	OPTIMIX AZO		7 500 Granul2	04/03/2016 10:42:51	CV274	C23-6					
23131	PUISSANCE LEVURE		3 000 Granul2	04/03/2016 12:06:51	CV276	A02-4					
22406	TRUIE OCEALACT PRESTIGE GV	O-Porc	5 000 Granul2	04/03/2016 12:48:51	CV277	A05-4					
01703	SANDIMAF BLE 26/50	K-Bovin	2 500 Granul2	04/03/2016 13:49:51	CV274	C12-8					
22406	TRUIE OCEALACT PRESTIGE GV	O-Porc	2 500 Granul2	04/03/2016 14:27:51	CV275	A06-4					
22541481	CANARD FINITION 8-12 S GVR		14 956 Granul3	03/03/2016 17:34:44	CV219	A05-1					
02446	DINDON ABATTAGE	C-VolailleF	2 500 Granul3	03/03/2016 19:41:44	CV203	C15-2					
21088	DINDON FINILOURD 2	C-VolailleF	15 320 Granul3	03/03/2016 20:14:44	CV226	C23-2					
23666	POULET FINITION GR		20 000 Granul3	03/03/2016 22:23:44	CV220	C15-2					
21089	DINDON FINITION SP2	C-VolailleF	5 000 Granul3	04/03/2016 00:51:44	CV204	C12-3					
15563	DINDON CROISSANCE SP GR	I - Dinde	20 000 Granul3	04/03/2016 01:43:44	CV219	C12-3 🗸					
•						,					
			Cho	oix Cellule							

#### 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<sup>®</sup> 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

- **v** w
- 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.

Du: 03/03/2016 00:00:00 @ Do: 03/03/2016 00:00:00 @ Log Au: 04/03/2016 23:59:59 @ Car	vue Ordo : 04/03 01 istique : 04/03 01:0 nion : A01 - Chauffe	:00 - Estimée : 04 0 ur: PJP / Tournée	4/03 01:00 - Prévue : 1602 A01 1	
anning Détail				
03/03 15:00 17:00 19:00 01	21.00 23.00	01:00 03:00	05:00 07:00	09:00 11:00 13:00
02				
04				
05 📥			<u> </u>	
06		- <b>-</b>		
07				
08				
09 📥		-		
10				
12				
24				
06		-		
07	<u> </u>			
08		-		
09	<u> </u>			
10				
12				
13	-			
15		_		_
23				
80				
87				
92				
03				
04				
05				

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.

3. Allez dans l'onglet **Planning** pour revenir au diagramme de Gantt.

Au + 04/02/2	016 22:50:50	2 12	Logistic	ue : 04/03 01:00			
RU . 0470372	010 23:39:39		Camion	: A09 - Chauffeur: GBF	F / Tournée : 1602 A09 1		10-0
ng Détail							
Etat	*Commande*	Ligne <sup>1</sup> N	om 🔨 Code Clier	nt? Client	× Ville	Date Date Code	u
lanifié	838313	1	1 AG0770	MR LEMERCIER FABIEN	TENNIE	04/03/201-03/03/201-123389 TX C	OLZA VR
lanifié	838598	3	1 AG0043	EARL BAROILLER	SOUGE-LE-GANELON	04/03/201 03/03/201 N101763 PUIS	SANCE 3
lanifié	838862	5	1 AG0083	GAEC DE LA TOUR	DOUILLET	04/03/201 03/03/201 N 101809 TAN	JR CORRI
Visponible	838862	6	1 AG0083	GAEC DE LA TOUR	DOUILLET	04/03/201 03/03/201 N 122027 TAF	TANOR E

Détails d'un chargement

# 3.6 ANALYSER LES OF ET LEUR ÉTAT

## L'ÉTAT ET LA REPRÉSENTATION DES OF

#### Les types d'OF

La première lettre d'un OF indique le type d'OF dont il s'agit :

- **O** : ordonnancé : OF issu de l'ERP et créé automatiquement par le logiciel.
- M : manuel : OF créé manuellement (OF de production ou de maintenance).
- **S** : sacs : OF lié à une production de sacs et non de vrac.



Exemples d'OF sur le diagramme

#### 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 choissiez **Détails de l'OF**.

La fenêtre suivante s'ouvre avec tou sles détails de l'OF sélectionné.

Code OF	O160215066335	<u>C</u> ode matière	102374	Libellé PC	ULET CROP	SSANCE LABEL	
Dté	5 000 00	Date de début	03/03/2016 16:	36 Date de fin	c	3/03/2016 16:4	46
	5 000,00	gate de debut	05/05/2010 10.	Date prévue	. i	04/03/2016-01-	00:00
Qurée	6,00	Date chargemen	t 04/03/2016 01:	00			
Procédé	Dosage	Commentaire					
<ul> <li>Paramètres</li> <li>Paramètre</li> <li>Consommations</li> </ul>	s Débits s de l'OF						
Matière	• •. Libellé	× Lieu	A Qté prévue &	Stock du Qte lieu en	i Lancée fab. lieu	Qté en cours de ≪ I fab. lieu	Besoin lieu*
1	BLE GROS	820X	1 500,000	82 966,000	0,000	0,000	0,000
104	T. TOURN HP DESHUILE	B20X	500,000	56 640,000	0,000	0,000	0,000
135	TOURTEAU DE PALMISTE	EXPELLER B20X	42,850	18 210,000	0,000	0,000	0,000
	PLC	B203	1 326,550	-655,000	0,000	0,000	1 326,550
2	DLC						
2 206	HUILE DE PALME	MEL	8,250	4 088,000	0,000	0,000	0,000
2 206 339	HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE	MEL RDAM B20X	8,250 250,000	4 088,000 57 098,840	0,000	0,000	0,000
2 206 339 4	HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE	MEL RDAM B20X B203	8,250 250,000 128,450	4 088,000 57 098,840 48 069,000	0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000
2 206 339 4 500	HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F/	MEL RDAM B20X B203 ARINE B204	8,250 250,000 128,450 39,350	4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480	0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000
2 206 339 4 500 510	HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM FA PHOSPHATE MONOCALC	MEL RDAM 820X 8203 RINE 8204 IQUE 8204	8,250 250,000 128,450 39,350 10,900	4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000
2 206 339 4 500 510 5156	HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F/ PHOSPHATE MONOCALC L-THREONINE	MEL RDAM 820X 8203 ARINE 8204 IQUE 8204 8205	8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900	4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000
2 206 339 4 500 510 5156 520	HUILE DE PALME HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F/ PHOSPHATE MONOCALC L-THREONINE SEL VRAC	MEL RDAM 820X 8203 ARINE 8204 IQUE 8204 8205 8204	8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900 13,650	4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230 19 359,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000
2 206 339 4 500 510 5156 520 5501	ULE HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F/ PHOSPHATE MONOCALC L-THREONINE SEL VRAC MHA (ALIMET)	MEL RDAM 820X 8203 RINE 8204 IQUE 8204 8205 8204 MEL	8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900 13,650 8,000	4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230 19 359,000 5 270,900	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000
2 206 339 4 500 510 5156 520 5501 56	HULE DE PALME HULE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F/ PHOSPHATE MONOCALC L-THREONINE SEL VRAC MHA ( ALIMET) SON DE BLE FARINE	MEL RDAM 820X 8203 RINE 8204 8205 8204 8205 8204 MEL 8203	8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900 13,650 8,000 47,500	4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230 19 359,000 5 270,900 19 099,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000
2 206 339 4 500 510 5156 520 5501 556 4	HULE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM FJ PHOSPHATE MONOCALC L-THREONINE SEL VRAC MHA (ALIMET) SON DE BLE FARINE	MEL RDAM 820X 8203 ARINE 8204 RQUE 8204 8205 8204 MEL 8203	8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900 13,650 8,000 47,500	4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230 19 359,000 5 270,900 19 099,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0

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 qunatité supplémentaire en prévision de besoins que vous prévoyez, sur base de votre expérience.

54														• •		
Article	123131	PUIS	SANCE LEVURE					Code	Code OF sélectionné 0160303066488							
Stock		0 + Stock Vir	tuel (Planifié)	19 080 =	19 (	080		Qu	nnée 0							
Commande	N N' N'I	Norr <sup>a</sup> Code Client	A Client	Date , prévue	NomN	Qté X	OF N	Qté Totale OF	Stock A	Qté Après 🔌 🖥 Chargement	Cellule	Stock	Capacité	Ancien Code		
837176	1	1 AG0894	BOURNEUF	03/03/2016 1	0	4 700	)	4 700	0	-4 700 🗠				affecté		
837846	1	1 AG0452	MR BOURGINE AL	All 03/03/2016 1	0	2 880	0	2 880	0	-7 580	CV279		0 58 500	101728 🔶		
838188	1	1 AG0672	EARL LE CLOS LE	RC04/03/2016 0	N	8 500		8 500	0	-16 080						
837707	2	1 AG0137	EARL DENIEUL EI	00 04/03/2016 1	N	3 000	)	3 000	0	-19 080						
839746	1	1 AG1117	EARL DESHAYES	05/03/2016 0	N	3 000 0	)	3 000	0	-22 080						
839297	1	1 AG1333	EARL DE LA MOR	INI 05/03/2016 2	N	1 000 8	4	0	0	0						
838909	1	1 AG0674	MR COULON ROM	WI 05/03/2016 2	0	5 700 1	4	0	0	0						
										*				*		
•										•	•			•		
Total Be	es lignes d soin	e commandes du mêi 22 080 Qua	me article Intité OF	4 700		Quantité O	F Modifié 4 70 & Ferma	e O Ir				Choix Cellu	le			

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.

Jetalis de l'Or-									
Code OF	O160215066335	<u>C</u> ode matière	102374	Libellé	POULET CRO	OISSANCE LABEL			
Oté	5 000 00	Date de début	03/03/2016 16	26 Date de	fin	03/03/2016 16:46			
	5 000,00	East of actour	03/03/2010 10.	Date pré	vue [	04/02/2016 01:00:00			
)urée	6,00	Date chargement	04/03/2016 01	:00		0110012010 01			
Procédé	Dosage	Commentaire							
× Paramètres Paramètres	Article Débits								
Consommations	de l'OF								
Matière	∖ Libellé	× Lieu	X Qté prévue X	Stock du 🔥	Qté Lancée en fab. lieu	Qté en cours de A fab. lieu	Besoin lieu‡ d		
1	BLE GROS	820X	1 500,000	82 966,000	0,000	0,000	0,000		
104	T. TOURN HP DESHUILE	B20X	500,000	56 640,000	0,000	0,000	0,000		
135	TOURTEAU DE PALMISTE	EXPELLER B20X	42,850	18 210,000	0,000	0,000	0,000		
2	BLE	B203	1 326,550	-655,000	0,000	0,000	1 326,550		
2 206	BLE HUILE DE PALME	B203 MEL	1 326,550 8,250	-655,000 4 088,000	0,000	0,000	1 326,550 0,000		
2 206 339	BLE HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE	B203 MEL RDAM B20X	1 326,550 8,250 250,000	-655,000 4 088,000 57 098,840	0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000	1 326,550 0,000 0,000		
2 206 339 4	BLE HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE	B203 MEL RDAM B20X B203	1 326,550 8,250 250,000 128,450	-655,000 4 088,000 57 098,840 48 069,000	0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000	1 326,550 0,000 0,000 0,000		
2 206 339 4 500	BLE HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F.	B203           MEL           RDAM         B20X           B203           ARINE         B204	1 326,550 8,250 250,000 128,450 39,350	-655,000 4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	1 326,550 0,000 0,000 0,000 0,000		
2 206 339 4 500 510	BLE HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F. PHOSPHATE MONOCALC	B203           MEL           RDAM         B20X           B203           ARINE         B204           IQUE         B204	1 326,550 8,250 250,000 128,450 39,350 10,900	-655,000 4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	1 326,550 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000		
2 206 3339 4 500 510 5156	BLE HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F. PHOSPHATE MONOCALC L-THREONINE	8203 MEL RDAM 820X 8203 ARINE 8204 IQUE 8204 8205	1 326,550 8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900	-655,000 4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	1 326,550 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000		
2 206 339 4 500 510 5156 520	BLE HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F. PHOSPHATE MONOCALC L'THREONINE SEL VRAC	8203 MEL RDAM 820X 8203 ARINE 8204 IQUE 8204 8205 8204	1 326,550 8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900 13,650	-655,000 4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230 19 359,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	1 326,550 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000		
2 206 339 4 500 510 5156 520 5501	BLE HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F. PHOSPHATE MONOCALC L-THREONINE SEL VRAC MHA (ALIMET)	B203           MEL           RDAM         B20X           B203           ARINE         B204           B204         MEL	1 326,550 8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900 13,650 8,000	-655,000 4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230 19 359,000 5 270,900	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	1 326,550 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000		
2 206 339 4 500 510 5156 520 5501 56	BLE HUILE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TRITICALE CARBONATE CALCIUM F. PHOSPHATE MONOCALC L-THREONINE SEL VRAC MHA (ALIMET) SON DE BLE FARINE	8203 MEL RDAM 820X 8203 8204 8204 8204 8205 8204 8205 8204 MEL 8203	1 326,550 8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900 13,650 8,000 47,500	-655,000 4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230 19 359,000 5 270,900 19 099,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	1 326,550 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000		
2 206 339 4 500 510 5156 520 5501 5501 56 4	BLE HULE DE PALME DRECHE DE MAIS ROTTE TITTICALE CARBONATE CALCIUM PHOSPHATE MONOCAF. L'THREONNE SEL VRAC MHA (ALIMET) SON DE BLE FARINE	B203           MEL           RDAM         B203           B203         B204           IQUE         B204           B205         B204           MEL         B203	1 326,550 8,250 250,000 128,450 39,350 10,900 1,900 13,650 8,000 47,500	-655,000 4 088,000 57 098,840 48 069,000 4 932,480 2 942,530 9 627,230 19 359,000 5 270,900 19 099,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	1 326,550 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000		

#### Détails concernant l'OF

2. Cliquez sur le bouton Paramètres Débits.

Procédé	Dosage		🗸 Valider
Débit	50 000	Kg/h	8 Annuler
Débit petits lots	i	Kg/h	
Seuil petits lots		Kg	

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'afiner les débits liés aux articles et donc la précision de l'ordonnacement 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.

Affichag e généra	e du tableau Il 🕓 spécifique	Appliquer les modifications ge	inérales		
Procede	Code	Libellé code ?	Debit •	Debit petits lots <b>N</b>	• Seuil passage petit Lot
Dosage	0	FARINE	40 000		
Dosage	10	GRANULE	40 000		
Dosage	11	MIX	40 000		
Dosage	13	SEMOULETTE	30 000		
Dosage	14	VERMICELLE	30 000		
Dosage	15	POUDRE	30 000		
Dosage	16	BALLES	30 000		
Dosage	17	EXTRUDEE	30 000		
Dosage	18	FARINE FLUIDIFIEI	50 000		
Dosage	19	FARINE THERMISE	30 000		
Dosage	2	CRIK	30 000		
Dosage	20	MIETTE	30 000		
Dorane	22	BOUCHON	30 000		

La fenêtre Paramètres et l'onglet Statistiques Débits

3. Cliquez sur le bouton **Appliquer les modifications générales** pour mettre à jour les débits des différentes 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.

🦗 Nutriciel - Ordonnan	ncement																a 🛛 🗙
⊖ Activé	Toutes	Du :	03/03/3	2016 00:00:00	2	Calcul	R PAT									99 🖶 🔀	<i>i</i> 🛈
Désactivé		Au :	04/03/3	2016 23:59:59	2	Besoin	S DAT								11	Français	-
Commander	۲			•			•				•			011.00			
Besoins	e	м.	atière		Libellé	∧ Lie	u 🛝 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	cours de , fab. matière	Besoin * prochaine * matière réception	Quantité prévue en 🐴 réception	đ
		1		BLE GROS		B201	4 684,460	82 966,000	0,000	0,000	0,000	82 966,000	0,000	0,000	0,000		*
E Consommation	e	1		BLE GROS		B20X	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	B20X	61 049,848	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 T	OURNESOL C	LEIQUE S B20X	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 L	IN EXPELLER	B20X	120,000	17 872,000	0,000	0,000	0,000	17 872,000	0,000	0,000	0,000		
Etape du planning		135		TOURTEAU D	DE PALMISTE	EXPELLER B20X	19 640,482	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	
Besoin PF		158		GRAINE SOJ	A NON OGM E	XT VRAC B20X	251,800	31 630,000	0,000	0,000	0,000	31 630,000	0,000	0,000	0,000		
⊖ Gantt		163		GRAINE DE O	OLZA METRO	B20X	2 270,080	31 906,000	0,000	0,000	0,000	31 906,000	0,000	0,000	0,000		
Planning validé		186		T. COLZA DE	SHUILE GRO	5 B20X	49 432,272	42 684,870	0,000	0,000	6 747,402	42 684,870	220,625	0,000	6 968,027		
Tout		186		T. COLZA DE	SHUILE GRO	5 M20X	79 484,000	42 684,870	0,000	0,000	36 799,130	42 684,870	220,625	0,000	37 019,755		
- rouc		1874		OPTIDRAINE		BP4	196,000	571,780	0,000	0,000	0,000	571,780	0,000	0,000	0,000		
		197		HUILE DE SC	UA CONTENA	NT OGM MEL	2 329,972	37 644,500	0,000	0,000	0,000	37 644,000	0,000	0,000	0,000		
		190		HULE SUJA	CONTENANT	OGM ENK ENK	4 341,400	0,000	0,000	0,000	4 341,400	0,000	400.000	24.040.000	4 341,400	4 030 000	
		206			INC	DZ03	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	20,000	
		Somme		HOILE DE PA	L/MC	MEL	1 334 657 397	1 978 658 116	0,000	0,000	575 112 691	4 000,000	0,000	0,000	0,000 13/02/2016 0	30 000	•
							1 334 037,374				3/3/112,0/1						
		*		D					kull or			<ul> <li>A characteristic</li> </ul>	(a) (a)				28
		0	r 4	Date prevue	<ul> <li>Iranche</li> </ul>	Ordre N	Code Pr &		belle Pr	+ Form	ules Suppl.s	Qte a fabriqu	e Qte d	lem.		_	U
		0160212	066178	3/03/2016 21:0	¢	3,0000 10	2358	OLIANE DEMA	RRAGE FRI MI V	RAC 102358	3	2.5	00	251,800			~
L																	*
Besoins Hebdos	s. ®	Somme										2 5	00	251,800			

#### 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 la 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 depusi 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 approvisonnement suffisant est prévu, la production suivra sont cours.

# 5. SUIVRE LES BESOINS HEBDOMADAIRES (SACS)

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.

🐱 Nutriciel - Ordonnai	ncement																
<ul> <li>Activé</li> <li>Désactivé</li> </ul>	Toutes	Du : Au :	03/03/2016 00:00:00 🗑 🚺	5	Calcul Iesoin	3	RAZ									Français	≡ × i 0 •
Commandes	e																
120				Février	r		Mars									Total	
S	6			Q2				⊡ Q1									1
Desoins				09			I0	· 10					<ul> <li>11</li> </ul>			B 12	
	6			medi 27	Dimano	:he 28	Lundi 29	Mardi 01	Jeudi 03	Vendredi 04	Samedi 05	Dimanche 06	Lundi 07	Vendredi 11	Samedi 12	Lundi 14	15.000
Consommation	- C	12	2739 - NOVACTIE SANS OGM GVR							13 000	-10 000						13 000
		_								-13 000							-13 000
Besoins Hebdo	s. "	12	2748 - NOVAPRIM FARINE SANS OGM FVR							-10 000							-10 000
		12	2750 - NOVAPRIM GRANULE SANS OG GVR							10 000			10 000			1 500	21 500
Expédition										-10 000			-20 000			-21 500	-21 500
Tous		12	2757 - NOVAPRO GRANULE GVR			-							-12 000				-12 000
O Sac		12	3115 - SANDIPHENIX AZOTE						6 000	9 500							15 500
									16 950	7 450							7 450
		12	3118 - SANDIPHENIX ENERGIE			-			-4 000								-4 000
		12	3126 - ON MILK PERFORMANCE							5 000							5 000
Informer		-								-5 000	3.000						-5 000
		12	3130 - PUISSANCE ELITE			-				-13 010	-16 010						-16 010
		12	3131 - PUISSANCE LEVURE						7 580	11 500	11 700						30 780
		10	212E TANOD 470TE			-			-7.580	- 19 080	-30 780	12 000					-30 /80
		12	5135 - TAINOR AZO TE							-8 000		-20 000					-20 000
		12	3137 - TANOR CORRECTEUR							20 260	5 000	4 750					30 010
		12	2120 TANOD DEMADDACE			-				17/2	-3 228	-7978					-7978
		-	100 Helorebenetee								-3 000						-3 000
		12	3140 - TANOR ELEVAGE							4 000							4 000
		12	3141 - TANOR ENSI AGE			3 000			4 500	20 500	6 000						58 000
						-12 640			-17 140	-37 640	-43 640						-43 640
		12	3144 - TANOR EXTRA							-18 000							18 000
		12	3145 - TANOR JUNIOR			-				10 000		2 500					2 500
										10.000		-2 500					-2 500
		12	3146 - TANOR LACTEE			-				-10 000							-10 000
		12	3147 - TANOR LAIT							10 000	2 500						2 500
		-				_				2,000	-2 500	E coo					-2 500
		12	149 - LANOR PERFORMANCE			-				-3 000		-8 000					-8 000
		12		2,000		2 500	70.000	00.000	013045	005 000	000.040	110.000	00.000	00.003	C 000	17140	2 500
		LO	tal	-9 000		-12 640	-25 000	26 000	-17 140	-38 492	-43 640	-25 000	-55 900	-10 000	-5 132	-21 500	-55 900 -
		-															

L'onglet et la fenêtre Besoins Hebdos du volet de navigation

Le tableau reprend l'ensemble des quantités prévues pour les livraisons et prévues en production jour par jour sur une période de 2 semaines.

Les nombres s'interprètent comme suit :

- Ligne du haut : besoin à la date correspondante
- Ligne du bas : stock restant après les livraisons du jour

Les couleurs s'interprètent comme suit :

- Vert : il restera de la matière en fin de journée après les livraisons (le nombre de la ligne du bas est positif)
- Orange : il n'y a, actuellement, pas assez de matière prévue pour assurer toutes les livraisons de la journée (le nombre de la ligne du bas est négatif)

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.



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