

Ordre de Fabrication:

1.[Liste des ordres de fabrication](#)

2.[Général](#)

3.[Paramétrage](#)

4.[Référence](#)

5.[Mise a jour](#)

6.[Dimension Stock](#)

7.[Nomenclature](#)

8.[Gamme Opératoire](#)

9.[Liste des articles](#)

10.[Cout Matière](#)

11.[Document](#)

L'**ordre de fabrication** est un document essentiel dans le processus de production . Il constitue le lien entre la planification et l'exécution en atelier. Sa principale utilité est de traduire la demande, qu'elle provienne d'une commande client ou d'un besoin interne, en instructions concrètes pour la fabrication. L'OF précise les articles à produire, les quantités, les délais, les ressources nécessaires (machines, main-d'œuvre, matières premières) ainsi que les étapes du processus de fabrication

1.liste des Ordres de fabrication

Cette interface permet de **planifier, suivre et gérer les ordres de fabrication** en temps réel, avec une traçabilité complète (statuts, quantités, délais, actions utilisateurs).

Liste des Ordres de Fabrication

Période I
 DU 2025 1 Au 2025
 Jour Mois Année 2 Actualiser 3

Autre II
 Planifier les opérations 1 Réinitialiser le statut 2 Journal Log 3 Fiche Suiveuse 4
 Planifier les tâches 5 Impression OF 6

Légende III
 1 Créé 3 Prévu 5 Début de production 6 Fin
 2 Estimé 4 Lancé 7 Déclaré Fin

Processus IV
 Estimation 1 Lancer 2 Début de production 3 Déclaration de fin 4 Fin 5

	N°OF 1	Description 2	Qté 3	Statut 4	Date Livraison 5	Qté Produite 6	Qté Commencer Production 7	Qté Non Commencer 8	Qté Restante 9
	Ord00000266	Produit T	50 000	Crée	21/04/2025	0	0	50 000	50 000
	Ord00000265	Produit T	50 000	Crée	21/04/2025	0	0	50 000	50 000
	Ord00000273	produit fini 01	100 000	Estimer	22/07/2025	10 000	0	100 000	90 000
	Ord00000249	BOITIER PUISSANCE AV	100 000	Début de production	27/01/2025	3 000	0	80 000	97 000
	Ord00000270	Produit T	100 000	Crée	02/05/2025	0	0	100 000	100 000
	Ord00000264	Produit T	100 000	Crée	21/04/2025	0	0	100 000	100 000
	Ord00000258	produit fini 01	100 000	Estimer	20/04/2025	0	0	100 000	100 000
	Ord00000256	RES 3W 5% 15R CARBONE	100 000	Début de production	20/04/2025	0	0	100 000	100 000
	Ord00000252	S/E BOITIER-COUVERCLE	100 000	Crée	15/06/2025	0	0	100 000	100 000
	Ord00000250	BOITIER PUISSANCE AV	100 000	Crée	27/02/2025	0	0	100 000	100 000
	Ord00000263	Produit T	200 000	Crée	21/04/2025	0	0	200 000	200 000
	Ord00000262	Produit T	200 000	Crée	21/04/2025	0	0	200 000	200 000
	Ord00000261	produit fini 01	200 000	lancer	21/04/2025	0	0	200 000	200 000
	Ord00000260	produit fini 01	200 000	lancer	17/04/2025	0	0	200 000	200 000
	Ord259	BOITIER PUISSANCE AV	200 000	Crée	17/04/2025	0	0	200 000	200 000
	Ord00000253	S/E BOITIER-COUVERCLE	200 000	Crée	20/04/2025	0	0	200 000	200 000
	Ord00000254	S/E BOITIER-COUVERCLE	300 000	Crée	23/06/2025	45 000	0	300 000	255 000
	Ord00000251	BOITIER PUISSANCE AV	300 000	Crée	05/02/2025	0	0	300 000	300 000
	Ord00000268	Produit T	500 000	Crée	30/04/2025	0	0	500 000	500 000

I: Zone de Période

1: **DU / AU** : permet de définir la période (année, mois, jour) sur laquelle on souhaite afficher les ordres de fabrication.

2: **Options (Jour / Mois / Année)** : permet de choisir le niveau de granularité de la période sélectionnée.

3: **Bouton Actualiser** : met à jour la liste des ordres affichés selon la période choisie.

II: Autres

1: **Planifier les opérations** : génère automatiquement le planning détaillé des opérations pour chaque OF (affectation machines/ressources).

2: **Réinitialiser le statut** : remet l'OF dans son état initial (utile en cas de correction ou erreur).

3: **Journal Log** : affiche l'historique des actions effectuées sur l'OF (traçabilité).

4: **Fiche Suiveuse** : imprime ou consulte la fiche papier qui accompagne l'OF en atelier (instructions de travail).

5: **Planifier les tâches** : organise les tâches liées à l'OF, souvent pour la main-d'œuvre.

6: **Impression OF** : génère une version imprimable de l'ordre de fabrication.

III: Zone Légende

- Code couleur qui indique le statut visuel des OF :
 1: **Créé (jaune)** : OF enregistré mais pas encore lancé.

- 2: **Estimé (orange clair)** : OF en phase d'estimation.
- 3: **Prévu (beige)** : OF prévu dans le planning.
- 4: **Lancé (bleu clair)** : OF validé pour exécution.
- 5: **Début de production (jaune foncé)** : fabrication commencée.
- 6: **Fin (rose clair)** : OF terminé.
- 7: **Déclaré Fin (rouge clair)** : OF clôturé avec bilan déclaré.

IV: Zone Processus

1: **Estimation** : calcule les besoins estimés (matières, ressources, charges) avant le lancement d'un OF.

2: **Lancer** : met l'ordre de fabrication au statut *lancé*, signifiant que sa préparation est validée.

3: **Début de production** : démarre officiellement la production.

4: **Déclaration de fin** : permet de déclarer la fin d'un OF (quantité produite, restes, pertes éventuelles).

5: **Fin** : clôture définitive l'ordre de fabrication.

V: Liste des OF

Chaque ligne représente un ordre de fabrication, avec les champs suivants :

1: **N°OF** : numéro unique d'identification de l'ordre de fabrication.

2: **Description** : désignation du produit à fabriquer.

3: **Qté** : quantité totale prévue dans l'OF.

4: **Statut** : état actuel de l'OF (*Créé, Estimé, Lancé, Début de production, Fin, etc.*).

5: **Date Livraison** : date prévue de livraison du produit fini.

6: **Qté Produite** : quantité effectivement produite jusqu'à présent.

7: **Qté Commencer Production** : quantité déjà engagée en fabrication.

8: **Qté Non Commencer** : quantité restant à lancer.

9: **Qté Restante** : quantité encore à produire pour atteindre l'objectif.

2. Général

Cette interface permet d'ajouter ou de modifier des ordres de fabrication. Pour cela, l'utilisateur peut créer un nouvel OF en cliquant sur le bouton *Nouveau*, ou modifier un OF existant en cliquant sur le bouton *Modifier*

Modifier ordre de fabrication

Général

EO carte élect bas et diodes

I Identification:		II Statut:	
N°OF	00000012 1	Statut	Crée 1 - x
Code d'article	000172FINT202 2 - x	Statut planification	2 - x
Desg d'article	EO carte élect bas et diodes 3	Statut solde	3 - x

III Production:		V Regroupement:	
Type de production	Type Standard 1 - x	Regroupement	1 - + x
Date de livraison	26/08/2025 2 -	Groupe de production	2 - + x
Heure de livraison	00:00:00 3		
Unité	Pièce 4 - x		
Quantité	50.000 5		

IV Date prévue:		VI Bon de commande:	
Date début	26/08/2025 1 -	Document	1 -
Heure début	00:00:00 4	Projet	2 -
Date fin	26/08/2025 2 -		
Heure fin	00:00:00 5		
Planification	Au plus tôt 3 -		
			Planifier 6

Fermer Valider SMOF

[Bloc Identification]

- **N° OF** : Identifiant de l'ordre de fabrication (ex. : Ord00000252).
- **Code d'article** : Référence article fabriqué (ex. : 1001720300).
- **Désignation d'article** : Libellé de l'article (ex. : S/E BOITIER+COUVERCLE).

[Bloc Production]

- **Type de production** : Nature de la production (ex. : Type Standard).
- **Date de livraison** : Date prévue pour livrer les produits finis (ex. : 20/04/2025).
- **Heure de livraison** : Heure de livraison (ex. : 00:00:00).
- **Unité** : Unité de mesure (ex. : UN = unité).
- **Quantité** : Quantité prévue à produire (ex. : 100.000).

[Bloc Regroupement]

- **Regroupement** : Permet de regrouper plusieurs OF.
- **Groupe de production** : Affectation à un groupe spécifique.

[Bloc Bon de commande]

- **Document** : Référence à un bon de commande ou document lié .
- **Projet** : Projet associé à cette production (vide ici).

[Bloc Date prévue]

- **Date début** : Début prévu de la production (ex. : 10/04/2025).
- **Heure début** : Heure de démarrage .
- **Date fin** : Fin prévue de la production (ex. : 10/04/2025).
- **Heure fin** : Heure de fin .
- **Planification** : Méthode de planification (ex. : Au plus tôt).
- **Button planifier**: Affiche [l'interface de simulation](#) de cet ordre de fabrication, avec ses opérations et leurs postes de charge

3. Paramétrage

L'interface « Paramétrage » permet de définir les articles nécessaires à la fabrication d'un article donné, en précisant la date et le code de la nomenclature ainsi que le code de la gamme, afin d'appeler les opérations requises pour sa fabrication

Modifier ordre de fabrication

Général
Paramétrage
Référence
Mise à jour
Dimension Stock
Nomenclature
Gamme Opérateur
Liste des Articles
Coût Matière
Document

Paramétrage **Prototype Coude 90° ISO BRE 735/ISO 1110TA**

Date nomenclature	01/01/2001 1	-
Code nomenclature	C90_125 2	- x
Code gamme	CD90_125 3	- x

Fermer Valider

1:Date Nomenclature

- **Description** : Date de validité utilisée pour sélectionner la version applicable de la nomenclature et de la gamme opératoire

2 :Code Nomenclature

- **Description** : Référence de la **nomenclature** technique à utiliser pour cet ordre de fabrication.

3: Code Gamme Opérateur

- **Description** : Référence de la **gamme opératoire** applicable à l'OF.

4.Référence

Cette interface permet d'identifier la référence liée à une ligne de production ou à une commande client, qu'il s'agisse d'un article ou d'un ordre prévisionnel, en saisissant l'origine de production

Modifier ordre de fabrication

Référence **Prototype Coude 90° ISO BRE 735/ISO 1110TA**

référence article: I

Type Référence	Commande client	1	- x
Numéro Référence	CD90	2	

référence d'ordre prévisionnel: II

Plan général		1	- x
Numéro		2	

Origine: III

Origine de production		1	
-----------------------	--	---	--

Fermer Valider

I: Référence article]

1: Type Référence :

► Indique le **type ou la catégorie** de l'article (ex. : produit fini, composant, sous-ensemble, prototype...).

2: Numéro Référence :

► Code unique d'identification de l'article dans le système (ex. : 1001720300).

II: Référence d'ordre prévisionnel

1: Plan général :

► Nom ou identifiant du **plan de production global**.

2: Numéro :

► Référence de l'**ordre prévisionnel** initial.

III: Origine]

1: Origine de production :

► Indique **la source de déclenchement** de l'ordre de fabrication.

5.Mise a jour

Cette interface permet de gérer, suivre les informations de production, telles que l'estimation de la commande, la date de déclaration, la date de fin, ainsi que la dernière planification. Elle permet également d'afficher la direction concernée, la date et la durée de planification, ainsi que la quantité restante à produire

Modifier ordre de fabrication

Mise à jour

EO carte élect bas et diodes

Validation: I

Date et heure création	26/08/2025	1
Estimé le	26/08/2025	2
Prévu	26/08/2025	3
Commencé le	26/08/2025	4
Déclaré fin le	26/08/2025	5
Terminé le	26/08/2025	6

Dernier planification: II

Direction	1
Date de planification	26/08/2025 2
Temps de planification	00:00:00 3

Quantité: III

Quantité restante	50.000	1
-------------------	--------	---

Fermer Valider SMOF

I: Bloc validation

Ce bloc permet de **saisir, valider ou ajuster** les dates importantes liées à l'ordre de fabrication:

- 1: **Date et heure création** : date de création de l'ordre dans le système.
- 2: **Estimé le** : date à laquelle la fin de la production est estimée.
- 3: **Prévu** : date planifiée pour la fin de l'ordre, selon le planning initial.
- 4: **Commencé le** : date réelle de début de la production.
- 5: **Déclaré fin le** : date déclarée par l'opérateur ou le système comme fin de production.
- 6: **Terminé le** : date finale enregistrée dans le système comme clôture de l'ordre.

II: Bloc Dernière Planification

Ce bloc sert à **gérer la dernière planification associée** à l'ordre, en cas de modification ou de replanification:

- 1: **Direction** : champ permettant de préciser la zone, l'unité ou la ligne de production concernée.
- 2: **Date de planification** : date à laquelle cette dernière planification a été faite.
- 3: **Temps de planification** : durée prévue pour exécuter l'ordre (au format heures: minutes: secondes).

III: Bloc Quantité

Ce bloc permet de **visualiser ou mettre à jour** la quantité de production restante à réaliser:

- 1: **Quantité restante** : indique le nombre d'unités encore non produites à ce stade. Exemple : 100.000 unités.

6.Dimension Stock

cette interface permet de gérer les stock dans les site les entrepôts et l'emplacement

Dimension Stock

EO carte élect bas et diodes

Stock:		
Site	Tunelec	1
Entrepôt	Site Carte électronique	2
Emplacement		3

Fermer Valider SMOF

1 Champ : Site

- **Description :**

- Identifie le **site physique ou géographique** de production ou de stockage.

2 Champ : Entrepôt

- **Description :**

- Représente une **zone de stockage** au sein du site sélectionné.

3 Champ : Emplacement

- **Description :**

- Précise un **emplacement physique précis dans l'entrepôt** .

7. Nomenclature

Cette interface nous permet d'identifier les articles utilisés dans la nomenclature afin de produire une quantité précise d'un produit fini.

Modifier ordre de fabrication

Nomenclature **EO carte élect bas et diodes**

Vue D'ensemble Mise à jour Référence

Update Cout articles Update Ligne Nomenclature

Drag a column header here to group by that column

	Article 1	Type ligne 2	Entrepôt 3	Qté 4	Coeffi.5	Active 6	Derni.7	CMP 8	DPA 9	CRP 10	Type calcul.11
	=	=	=	=	=	<input type="checkbox"/>	=	=	=	=	#0-
▶	02-000685	Article	MP Atelier Carte El...	36.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	10-000564	Article	MP Atelier Carte El...	1.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	10-000565	Article	MP Atelier Carte El...	4.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	10-000566	Article	MP Atelier Carte El...	3.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	13-001064	Article	MP Atelier Carte El...	2.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	16-001001	Article	MP Atelier Carte El...	4.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	25-000548	Article	MP Atelier Carte El...	36.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	26-000504	Article	MP Atelier Carte El...	1.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	37-002185	Article	MP Atelier Carte El...	2.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	64-000139	Article	MP Atelier Carte El...	1.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	72-000197	Article	MP Atelier Carte El...	1.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	72-002426	Article	MP Atelier Carte El...	1.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	72-002439	Article	MP Atelier Carte El...	2.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	80-000306	Article	MP Atelier Carte El...	1.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	98-018320	Article	MP Atelier Carte El...	1.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	SCB12	Article	MP Atelier Carte El...	1.000	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	CALE 365*290 EPA...	Article	MP Atelier Carte El...	0.076	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	CARTON BRUN A10...	Article	MP Atelier Carte El...	0.032	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
	9290002500	Article	MP Atelier Carte El...	0.064	1.000	<input checked="" type="checkbox"/>	0.000	0.000	0.000	0.000	CRP
*						<input type="checkbox"/>					

Fermer Valider SHOF

? Champs de la nomenclature :

- **Type ligne:** Indique la **nature de la ligne** dans la nomenclature.
- **Entrepôt:** Précise l'**entrepôt de stockage** du composant ou article.
Permet de **déterminer l'origine logistique** des composants à consommer pour la fabrication.
- **Quantité :** Quantité nécessaire de l'article **pour produire une unité du produit fini**.
Sert au **calcul des besoins** en composants et à la gestion des stocks.
- **Active (case à cocher)**
 - Indique si la ligne est active (utilisée) ou non.
 - Permet de désactiver temporairement une ligne sans la supprimer (tests, substitutions...).
 - **Coefficient :** Facteur multiplicatif appliqué à la quantité
- **Dernier CR (Coût de revient):** Représente le **dernier coût unitaire** enregistré du composant.
- **CMP (Coût moyen pondéré) :** Moyenne des prix de revient calculée selon les **mouvements de stock ou achats successifs**.

. **DPA (Dernier prix d'achat)** : Affiche le **dernier prix d'achat réel** de l'article auprès d'un fournisseur..

CRP (Coût de revient pondéré): Représente le **coût de revient moyen** basé sur les entrées successives (pondération).

. **Type calcul coût** : Méthode choisie pour valoriser la ligne dans le calcul global du coût de revient produit.

8. Gamme Opératoire

8.1.vue d'ensemble

L'interface vue d'ensemble permet d'identifier, structurer et organiser les opérations nécessaires à la fabrication d'un article.

Modifier ordre de fabrication

Général
Paramétrage
Référence
Mise à jour
Dimension Stock
Nomenclature
Gamme Opératoire
Liste des Articles
Coût Matière
Document

Gamme Opératoire **Prototype Coude 90° ISO BRE 735/ISO 1110TA**

Vue d'ensemble Mise à jour Paramétrage coût Temps Rétroaction

	Code Opération 1	Nom Opération 2	N°Opération 3	Temps d'Exécution 4	Qté à Traiter 5	N° Op Suivante 6
Y	=	+	=	=	=	=
▶	00000001	Production PF	1	0.10	1.000	0
	00000002	op1	2	0.00	1.000	0
*						

Fermer Valider

? Champs de l'interface vue d'ensemble :

.1: Code opération

- **Description** :
 - ▶ Identifiant unique de l'opération dans le système.

.2: Nom opération

- **Description :**
 - Désignation claire et lisible de l'opération.
 - Sert à **décrire la tâche à réaliser.**

. Numéro opération

- 3: **Description :**
 - Indique la **position de l'opération** dans la séquence d'exécution.

. Temps d'exécution

- 4: **Description :**
 - Durée estimée pour réaliser l'opération.
 - Peut être exprimée en **minutes, heures, ou secondes.**

. 5: Quantité à traiter

- **Description :**
 - Quantité de pièces que l'opération doit traiter dans le cycle.

.6: Numéro opération suivante

- **Description :**
 - Spécifie **quelle opération vient immédiatement après** celle en cours.
 - Permet de **chaîner les étapes** dans un flux logique.
- **Utilité :**
 - Crucial pour **la planification automatique et l'ordonnancement..**

? Champs de l'interface Mise a jour :

8.2.mise a jour

L'interface « Mise à jour » permet de suivre l'avancement opérationnel d'une tâche de production. Elle est structurée en trois blocs fonctionnels : Estimation, Terminer et Divers. Ces blocs offrent une vue sur les durées et les quantités estimées, qu'il s'agisse du temps de réglage ou du temps d'exécution, tout en affichant les actions effectuées ainsi que l'état global de traitement de l'opération

Modifier ordre de fabrication

Général
Paramétrage
Référence
Mise à jour
Dimension Stock
Nomenclature
Gamme Opératoire
Liste des Articles
Coût Matière
Document

Gamme Opératoire **Produit T**

Vue d'ensemble Mise à jour Paramétrage coût Temps Rétroaction

Estimation I		Terminer II		Divers	
Temps de réglage	1	0.00	<input type="checkbox"/> Commencé	1	Niveau de gamme
Temps d'exécution	2	0.00	<input type="checkbox"/> Déclaré terminé	2	Cumul
Quantité	3	1.000	Pourcentage de traitement - Réglage	3	<input type="checkbox"/> Constante commencée
			Pourcentage de traitement - Exécution	4	

Champs de l'interface Paramétrage :

Bloc 1 : Estimation

Ce bloc regroupe les éléments prévisionnels liés à l'opération en cours.

- **Temps de réglage**
Temps estimé nécessaire pour préparer la ressource avant l'exécution (ex. : installation d'un outil ou ajustement d'une machine).
- **Temps d'exécution**
Durée prévue pour effectuer l'opération de production sur une unité.
- **Quantité**
Quantité totale prévue pour l'opération ou la tâche planifiée.

Bloc 2 : Terminer

Ce bloc sert à suivre l'état d'achèvement de l'opération à travers plusieurs indicateurs et cases à cocher.

- **Commencé** (*case à cocher*)
Permet d'indiquer si l'opération a effectivement débuté.
- **Déclaré terminé** (*case à cocher*)
Permet de signaler que l'opération est officiellement déclarée comme terminée.
- **Pourcentage de traitement - Réglage** (*case à cocher + pourcentage*)
Permet de suivre l'état d'avancement de la phase de **réglage**.
- **Pourcentage de traitement - Exécution** (*case à cocher + pourcentage*)
Permet de suivre l'état d'avancement de la phase d'**exécution**.

8.3.Paramétrage Cout

L'interface « Paramétrage coût » permet de définir et de maîtriser les différents coûts associés aux opérations de fabrication, qu'il s'agisse des coûts de paramétrage, d'exécution ou liés aux quantités, en appelant le type de coût approprié

Général

Paramétrage

Référence

Mise à jour

Dimension Stock

Nomenclature

Gamme Opérateur

Liste des Articles

Coût Matière

Document

Gamme Opérateur

S/E BOITIER+COUVERCLE USINE 9

Vue d'ensemble Mise à jour Paramétrage coût Temps Rétroaction

Catégorie de coût:

Coût de paramétrage:

Coût d'exécution:

Coût de quantité:

Ressources de coût:

? Champs de l'interface Paramétrage :

. 1: Coût de paramétrage

- **Description :**
 - Représente le **coût associé au réglage ou à la préparation de l'opération**, indépendamment de la quantité produite.
- **Utilité :**
 - Ce coût est souvent **fixe par lancement**, quel que soit le volume fabriqué.

.2: Coût d'exécution

- **Description :**
 - Représente le **coût de réalisation de l'opération elle-même**, basé sur le **temps d'exécution**.

- **Utilité :**
 - C'est un **coût variable** directement lié à la **durée d'exécution** et à l'efficacité de production.

. 3: Coût de quantité

- **Description :**
 - Coût spécifique lié à la **quantité de pièces produites**, en plus du coût d'exécution.
- **Utilité :**
 - Permet de **valoriser les charges liées aux volumes traités**.

. 4: Ressource coût

- **Description :**
 - Définit la **ressource utilisée** pour appliquer les coûts : machine, poste de travail, main d'œuvre , etc.
- **Utilité :**
 - Sert à **associer les bons coûts aux bons centres de charge**.

Le calcul de cout es basé sur les documents générer a partir de [Déclaration](#)

8.4. Interface Temps

L'interface **Temps** permet de définir les **durées prévisionnelles associées à chaque opération de la gamme opératoire**.

Elle est utilisée pour :

- Évaluer le **temps total de production** d'un article,
- Optimiser l'**ordonnancement** des opérations,
- Et planifier la **capacité de charge** des ressources.

Modifier ordre de fabrication

Général
Paramétrage
Référence
Mise à jour
Dimension Stock
Nomenclature
Gamme Opératoire
Liste des Articles
Coût Matière
Document

Gamme Opératoire **Prototype Coude 90° ISO BRE 735/ISO 1110TA**

Vue d'ensemble Mise à jour Paramétrage coût Temps Rétroaction

Temps:

Temps d'attente avant:	1	0	Temps de transit:	5	0
Temps de réglage:	2	0	Temps d'attente après:	6	0
Temps d'exécution:	3	0.10	Unité temps:	Heure	7
Qté à traiter:	4	1.000	Unité Production:	Pièce	8

Fermer Valider

? Champs de l'interface Temps :

. **Temps d'attente avant:** Délai **entre l'arrivée de la pièce et le début réel de l'opération** (attente de disponibilité machine, opérateur, ou synchronisation).

. **Temps de réglage :** Durée nécessaire pour **préparer l'équipement ou la machine** avant l'exécution .

➤ Important pour calculer **le temps non productif**, surtout en changement de série.

Temps réglage : Répétition ou détail du **temps de mise en condition**, parfois séparé selon le contexte

. **Temps d'exécution :** Durée nécessaire à **l'exécution complète de l'opération**

➤ Essentiel pour la **planification des capacités** et le **calcul du coût direct de production**.

. **Quantité à traiter :** Nombre d'unités sur lesquelles s'applique l'opération.

. **Temps de transit :** Représente le **délai entre la fin d'une opération et le début de l'opération suivante**.

. **Temps d'attente après:** Délai entre la **fin de l'opération** et la **disponibilité effective de la pièce** pour l'opération suivante.

. **Unité temps :** Unité de mesure utilisée pour tous les temps saisis.

. **Unité de production :** Spécifie **l'unité sur laquelle le temps est calculé** : par pièce, par lot, par opération.

8.5. Interface Rétroaction

L'interface « Rétroaction » permet de saisir et tracer les données réelles d'exécution des opérations de production, directement depuis l'atelier.

Gamme Opérateur S/E BOITIER+COUVERCLE USINE 9

Vue d'ensemble Mise à jour Paramétrage coût Temps Rétroaction

Code 1	Operation 2	Opérateur 3	Démarré le 4	Qte accept..5	Qte fabri.6	Qte refusée 7	Durée 8	
=	#C	=	=	=	=	=	=	=
Ope00000092	op 1		01/01/0001	45.000	0.000	5.000	0.00	
Ope0...	operation 2		01/01/0001	45.000	0.000	5.000	0.00	
*								

Fermer Valider

?Champs de l'interface Rétroaction:

- . **Code opération** : Référence unique de l'opération réalisée.
- . **Opération** : Libellé de l'opération effectuée.
- . **Opérateur** : Nom ou identifiant de l'opérateur ayant exécuté l'opération.
- . **Démarré le** : Date et heure de démarrage de l'opération.
- . **Quantité acceptée** : Nombre de pièces produites qui **répondent aux critères de qualité**.
- . **Quantité fabriquée** : Quantité totale produite, incluant les pièces acceptées et refusées.
- . **Quantité refusée** : Nombre de pièces rejetées pour non-conformité.
- . **Durée** Temps total passé pour réaliser l'opération (par l'opérateur ou machine).

9. Liste des articles

Cette interface permet de visualiser les **articles associés à un ordre de fabrication (OF)** ou à un assemblage spécifique. Elle fournit une vue synthétique de :

- **l'article principal concerné,**
- **la quantité totale à produire ou à livrer,**
- **et les éventuelles lignes de regroupement (BC)**

Modifier ordre de fabrication

Liste des Articles **Prototype Coude 90° ISO BRE 735/ISO 1110TA**

Drag a column header here to group by that column

BC 1	Article 2	Qté 3
000002	Prototype Coude 90° ISO BRE 735/ISO 1110TA	74.000000

Fermer Valider

☐ Champs de l'interface Liste des articles

- . 1: **BC** :Code de regroupement ou de **référence interne** lié à l'ordre ou à un bon de commande (BC).
- .2: **Article** :Nom ou désignation de l'article a fabriqué
- . 3: **Qté (Quantité)** : Quantité totale prévue de l'article à produire, à livrer ou à assembler.

10.Cout Matière

10.1.Cout Général

L'onglet Coût Général de l'interface "Coût Matière" permet d'évaluer globalement les coûts estimés et réels liés à une opération de fabrication

Modifier ordre de fabrication

Coût Matière **Prototype Coude 90° ISO BRE 735/ISO 1110TA**

Coût Général Coût Réel/ Déclaration Production Coût Estimé

Coût Estimé I

Quantité OF 74.000 1 Pièce


Nom opération 1101.608 2 PFTND Coût Unitaire 14.887 3 TND



Total Coût Réel II

Quantité Produite 2.000 1 Pièce

Coût Total 143.640 2 TND Coût Unitaire 71.82 3 TND

Ecart III

Ecart Unitaire -56.933 1 

 Fermer  Valider

?Champs de l'interface Rétroaction:

Coût Estimé

- **Quantité OF**
 - Quantité planifiée dans l'Ordre de Fabrication.
- **Nom opération**
 - Référence ou identifiant de l'opération prévue.
- **Coût Unitaire (estimé)**
 - Coût prévu pour produire une unité selon l'estimation.

Total Coût Réel

- **Quantité Produite**
 - Quantité réellement produite (saisie ou déclarée).
- **Coût Total**
 - Coût réellement engagé pour la production.
- **Coût Unitaire (réel)**
 - Résultat du calcul : $\text{Coût total} \div \text{Quantité produite}$

Ecart

- **Écart Unitaire**
 - Différence entre coût réel unitaire et coût estimé unitaire.
Permet de visualiser les écarts de performance.
- **Flèche (verte)**
 - Indicateur visuel montrant si l'écart est positif ou négatif.

10.2.Cout Réel/Déclaration Production

L'interface **Coût Réel / Déclaration Production** du module **Coût Matière** permet de collecter et d'analyser les données réelles de production liées à un ordre de fabrication (OF). Elle sert à :

- Calculer les coûts réels unitaires et totaux.
- Comparer les consommations prévues à celles effectivement réalisées.

Modifier ordre de fabrication

Coût Matière **Prototype Coude 90° ISO BRE 735/ISO 1110TA**

Coût Général | **Coût Réel/ Déclaration Production** | Coût Estimé

Ordre de Fabrication

Code: 0000017 1 Qté Totale: 74.000 2 Pièce Qté Produite: 2.000 3 Pièce
Coût: 143.640 4 TND Coût Unitaire: 71.82 5 TND

Journal Déclaration

Qté Nomenclature	Consommation	CMP	Qté Erronée	qte Produite	C.R.U.CMP	Coût CMP/Nome...	Coût Réel CMP	
Journal: 0000070								
Déclaration: 059								
14.920	13.000	4.948	0.000	2.0000000000000000...	32.162	73.824	64.324	
24.350	25.000	1.599	0.000	2.0000000000000000...	19.988	38.937	39.976	
24.350	24.350	1.000	0.000	2.0000000000000000...	12.175	24.350	24.350	
8.030	8.030	1.000	0.000	2.0000000000000000...	4.015	8.030	8.030	
6.960	6.960	1.000	0.000	2.0000000000000000...	3.480	6.960	6.960	
						71.820	152.101	143.640

Fermer Valider

☐ Ordre de Fabrication (bloc supérieur)

- 1: **Code**
 - Référence de l'ordre de fabrication
Identifie le lot ou la commande de production.
- 2: **Qté Totale**
 - Quantité prévue à produire
- 3: **Qté Produite**
 - Quantité réellement fabriquée et déclarée.

- 4: **Coût**
 - Coût total constaté pour la production effectuée.
 - 5: **Coût Unitaire**
 - Coût moyen par unité produite.
- Formule : $\text{Coût total} \div \text{Qté produite}$.

10.3. Coût Estimé

L'interface **Coût Estimé** permet d'évaluer de manière prévisionnelle les coûts liés aux matières nécessaires à la fabrication d'un article. Elle offre une visibilité sur les quantités estimées, les coûts unitaires et totaux, ainsi que les **bases de calcul coût** utilisées (paramétré dans fiche article). Cela permet une meilleure anticipation budgétaire et une gestion optimisée des ressources.

Modifier ordre de fabrication

Général
Paramétrage
Référence
Mise à jour
Dimension Stock
Nomenclature
Gamme Opérateur
Liste des Articles
Coût Matière
Document

Coût Matière **Prototype Coude 90° ISO BRE 735/ISO 1110TA**

Coût Général | Coût Réel/ Déclaration Production | Coût Estimé

Drag a column header here to group by that column

Unité 1	Qté 2	Coût U Estimé CRP 3	CRP 4	Qte Global OF 5	Coût OF Estimé CRP 6	Base calcul 7
☒	=	=	=	=	=	☒
▾ Kg	2.961	14.651	4.948008	78 552.369	388 677.750	CMP
Kg	1.208	1.932	1.599036	32 047.032	51 244.358	CMP
Kg	1.208	1.208	1.000000	32 047.032	32 047.032	CMP
Kg	1.594	1.594	1.000000	42 287.226	42 287.226	CMP
M²	0.690	0.690	1.000000	18 305.010	18 305.010	CMP

20.07 532 561.376

Fermer Valider

● 1: Unité

Unité de mesure dans laquelle la matière est exprimée (ex. : Kg, M²). Elle permet de normaliser les quantités et les coûts.

● 2: Qté

Quantité estimée de matière nécessaire pour produire une unité de l'article fini.

● 3: Coût U Estimé CRP

Coût unitaire estimé de la matière, basé sur le **Coût de Revient Pondéré (CRP)**. Il s'agit du coût prévisionnel pour une unité de matière.

● 4: CRP

Valeur de référence du **Coût de Revient Pondéré** appliqué à l'unité concernée. Ce coût inclut en général l'achat, le transport, et d'autres frais indirects.

●5: Qte Global OF

Quantité totale de matière requise pour couvrir la totalité de l'ordre de fabrication (OF), calculée en fonction de la quantité à produire.

● 6: Coût OF Estimé CRP

Coût total estimé des matières pour l'ensemble de l'ordre de fabrication, basé sur le **CRP** et la **quantité globale**.

●7: Base calcul

Méthode utilisée pour calculer les coûts. Dans cet exemple, "CMP" signifie **Coût Moyen Pondéré**, qui est une méthode d'évaluation des stocks et des consommations

11. Document

11.1. Bon de Prélèvement

L'interface Bon de prélèvement permet suivre la liste des documents liés à la consommation des articles ou matières depuis les dépôts, dans le cadre d'un processus de production. C'est un document qui permet la décrémentation stock des articles consommés.

Modifier ordre de fabrication

Général
Paramétrage
Référence
Mise à jour
Dimension Stock
Nomenclature
Gamme Opératoire
Liste des Articles
Coût Matière
Document

Document **Produit T**

Bon de prélèvement Bon d'entre

Drag a column header here to group by that column

	Code declaration	Classe docum...	... ▲	Date...	Brut...	% R...	Remise	Ne...					
▼	-	-	-	=	=	=	=	=					

Fermer Valider

● Code

Identifiant unique du bon de prélèvement. Il assure la traçabilité et la distinction entre les

différents documents.

● **Déclaration**

Référence à la déclaration ou opération de production associée au prélèvement.

● **Classe document**

Type ou catégorie du document (ex. : bon interne, bon de sortie, transfert...). Elle peut influencer la comptabilisation ou le traitement logistique.

● **Code**

(Répétition possible avec le champ précédent : si c'est un deuxième code, il peut s'agir du code article ou d'un code interne à l'opération.)

● **Date doc**

Date de création ou d'émission du bon de prélèvement. Elle détermine le moment de la sortie du stock.

● **Brut HT**

Montant total hors taxes avant application de toute remise. C'est le coût initial des articles prélevés.

● **% Remise**

Pourcentage de remise appliqué sur le montant brut.

● **Remise**

Montant en valeur de la remise, calculée à partir du pourcentage défini.

● **Net HT**

Montant total hors taxes après application de la remise.

● **TVA**

Montant de la taxe sur la valeur ajoutée applicable aux articles prélevés.

● **TIMBRE**

Montant de la taxe de timbre (si applicable), généralement utilisé dans les contextes fiscaux locaux.

● **TTC**

Montant total toutes taxes comprises, représentant la valeur finale du bon de prélèvement à comptabiliser.

● **Affecté CMP**

Indique si le prélèvement est affecté au **coût moyen pondéré** (CMP). Cela signifie que le mouvement est pris en compte dans la valorisation comptable du stock.

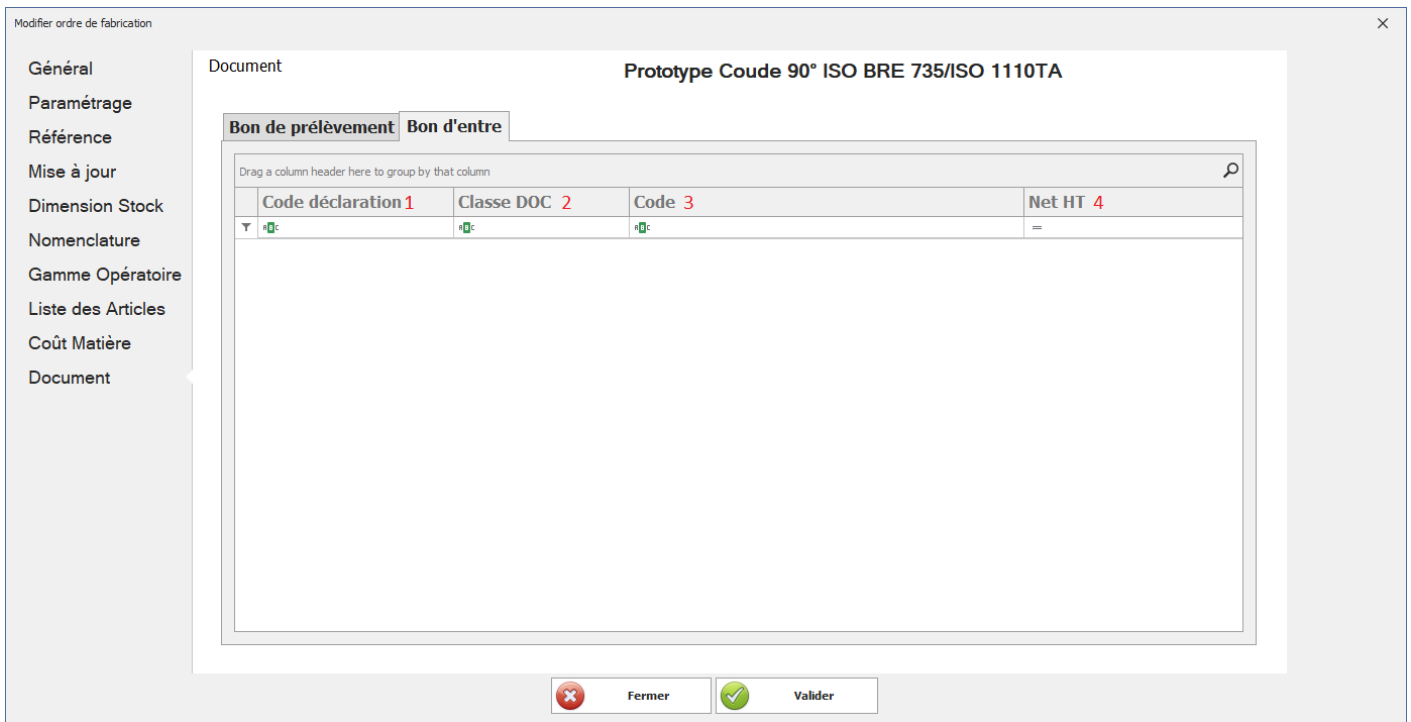
● **Affecté Stock**

Indique si le prélèvement a bien été intégré dans le système de gestion de stock, c'est-à-dire si la

quantité a été déduite du stock réel.

11.2. Interface Bon d'entre

L'interface Bon d'entrée permet d'afficher les bon entre produit fini (BEPF) , qui présente les mouvements d'entrée de Production des produit fini ou semi fini. Elle assure l'incrémentation automatique des stocks.



Code déclaration 1	Classe DOC 2	Code 3	Net HT 4
			=

●1: Code déclaration

Identifiant unique présente la déclaration du bon d'entrée.

● 2: Classe document

Catégorie du document d'entrée (ex. : entrée achat, retour production, ajustement...).

● 3: code :

code de document bon d'entre

●4: Net HT

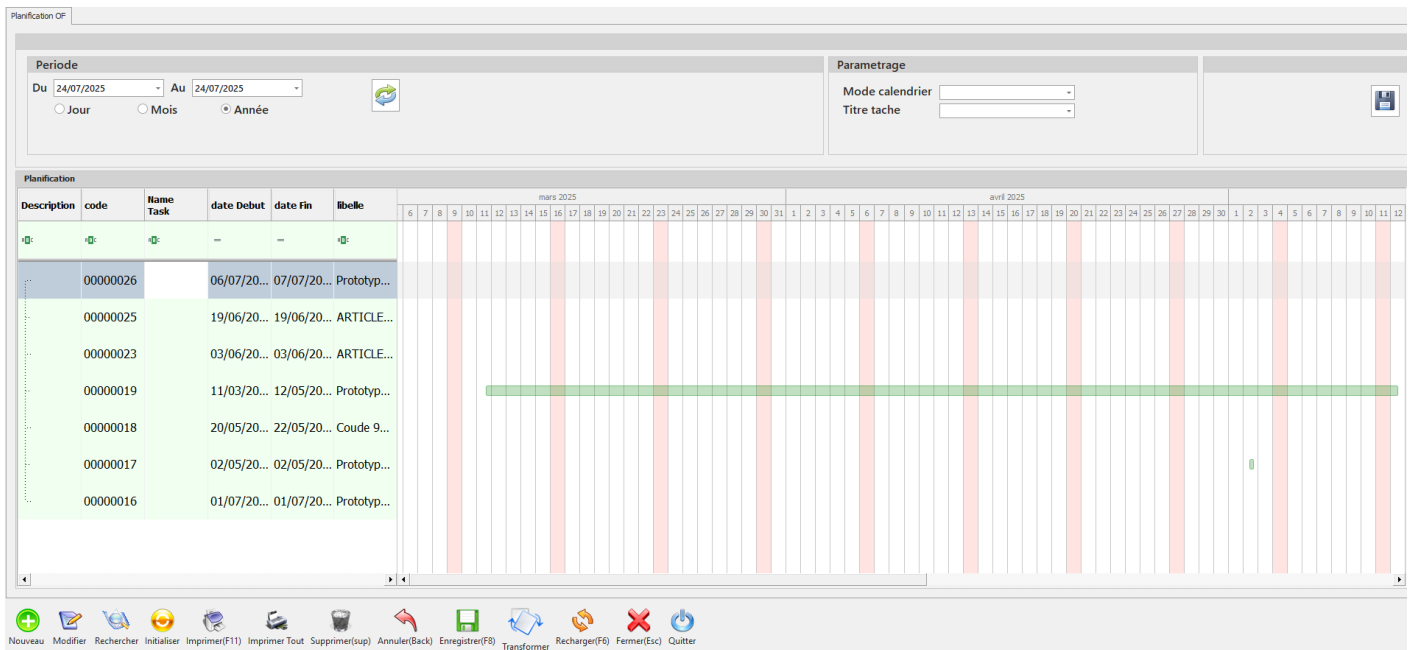
Montant hors taxes après déduction de la remise. Il représente la base de calcul des taxes.

11.Planification OF

Cette interface permet de planifier visuellement les Ordres de Fabrication (OF) sur une période donnée. Elle offre une vue Gantt intuitive pour suivre l'organisation temporelle des OF, contrôler leur durée, éviter les chevauchements, et ajuster les délais selon les contraintes de production.


Cette interface est cruciale pour :

- **Assurer une planification cohérente et réaliste** des ordres de fabrication.
- **Optimiser l'utilisation des ressources et du temps.**
- **Visualiser facilement les enchaînements, retards ou chevauchements.**
- **Coordonner la production avec d'autres départements** (approvisionnement, qualité...).



Période de planification

En haut à gauche de l'écran, une zone permet de définir la période d'affichage du planning :

- **Du / Au** : Sélection des dates de début et de fin de la période de visualisation.
- **Vue par** :
 - **Jour**
 - **Mois**
 - **Année**Ce choix permet d'adapter l'échelle temporelle du Gantt selon le niveau de détail souhaité.
- **Bouton actualiser**  : Recharge les données en fonction des filtres sélectionnés.

Paramétrage

Sur la partie supérieure droite :

- **Mode calendrier** : Champ déroulant permettant de choisir un affichage particulier (ex : par Heure ,jour , par semaine...).
- **Titre tâche** : Permet de personnaliser le titre qui sera affiché sur chaque barre de planning

Tableau des OF planifiés (zone à gauche)

Ce tableau liste les Ordres de Fabrication inclus dans la période définie, avec les colonnes suivantes :

- **Description** : Détail ou commentaire libre concernant l'OF.
- **Code** : Identifiant unique de l'OF.
- **Name Task** : Nom de la tâche ou opération principale associée à l'OF.
- **Date Début** : Date prévue de démarrage de l'ordre de fabrication.
- **Date Fin** : Date prévue de fin de l'ordre.
- **Libellé** : Libellé de l'article ou du produit à fabriquer.

Vue Gantt (zone centrale/droite)

Une grille temporelle affiche les OF sous forme de barres horizontales vertes :

- Chaque ligne correspond à un OF.
- La barre verte représente la durée de réalisation prévue (du début à la fin).
- Les jours sont répartis en colonnes, avec les week-ends ou jours non ouvrés potentiellement marqués en rouge.
- Cette visualisation facilite la détection des chevauchements et la répartition des charges dans le temps.

12. Déclaration Tactile

12.1. Déclaration Production

Cette interface sert à enregistrer, pour un ordre de fabrication, les quantités réellement produites (acceptées et rebuts) ainsi que la consommation des matières. Il affiche le contexte de l'OF (article, quantités prévues/déclarées/restantes) et propose les consommations théoriques à ajuster. En validant, le système met à jour les stocks, l'avancement de l'OF et la traçabilité des opérations

Déclaration Production ×

Ordre de Fabrication |

Article : pPRODUIT fini 1 1 Code 062 6

N°OF 00000027 2 Site STE PCM 7

Qté OF 500.000 3 Etat déclarer fin 8

Qté Déclarée 493.000 4 Qté Restante 7.000 5 Pièce 10

Projet 6490 9

Production ||

Qté Produite 1 100.000 Acceptée 2 90.000 Rebut 3 10.000

Consommation |||

Drag a column header here to group by that column 🔍

Article 1	Pronosition 2	Consommation 3
☿	=	=
Matiere Premiere 2	15 000.000	15 000.000
Matiere Premiere 1	20 000.000	20 000.000

. Informations de l'Ordre de Fabrication

- **Article** : Produit fini concerné (ex. *PRODUIT fini 1*).
- **N°OF** : Numéro unique de l'ordre de fabrication (ex. *00000027*).
- **Qté OF** : Quantité totale à produire (ex. *500,000*).
- **Qté Déclarée** : Quantité déjà déclarée à ce jour (ex. *493,000*).
- **Qté Restante** : Quantité qu'il reste à produire (ex. *7,000*).
- **Code** : Code interne de l'article ou de l'ordre (ex. *062*).
- **Site** : Site de production (ex. *STE PCM*).
- **État** : Statut actuel de l'OF (ici : *déclarer fin*).
- **Projet** : Code projet associé (ex. *6490*).
- **Pièce** : Unité de mesure.

. Zone Consommation

Cette zone permet de saisir ou vérifier la consommation des matières premières :

- **Article** : Nom de la matière utilisée (*Matière Première 2, Matière Première 1*).

- **Proposition** : Quantité théorique calculée ou proposée par le système (ex. 15,000,000 et 20,000,000).
- **Consommation** : Quantité réellement consommée par l'opérateur (ici identique à la proposition).

. Zone Production

- **Qté Produite** : Quantité produite lors de cette déclaration (ex. 100,000).
- **Acceptée** : Quantité validée comme conforme (ex. 90,000).
- **Rebut** : Quantité rejetée ou non conforme (ex. 10,000).

. Actions disponibles

- **Valider** : Enregistre la déclaration de production et la consommation des matières.
- **Fermer** : Ferme la fenêtre sans enregistrer.

12.2. Liste Déclaration Production

L'interface Liste des OF (ordres de fabrication) constitue le point de départ du module Déclaration Tactile. Elle permet à l'utilisateur de consulter les OF en cours, de suivre leur avancement, de déclarer les productions réalisées, et d'identifier les quantités encore à produire. Elle est filtrable par période (jour, mois, année) pour permettre une vue ciblée et efficace des activités de production.

Utilisateur SuperAdministrateur
Atelier STE PCM

Liste des OFs Déclaration Production

Période
Du 2025 - Au 2025 - 1
 Jour Mois Année

Code 2	Code Article 3	Statut 4	Description 5	Unité 6	Qté 7	Qté Restante 8	Qté Produite 9	Ab Déclarer Production 10	Projet 11
00000016	CD90	Début de production	Prototype Coude 90°...	Pièce	3.000	1.000	2.000		6479
00000017	CD90	lancer	Prototype Coude 90°...	Pièce	74.000	70.000	4.000		6249
00000018	PF00001	déclarer fin	Coude 90° (ISO BRE...	Pièce	12.000	-9.000	21.000		6479
00000019	CD90	Prévus	Prototype Coude 90°...	Pièce	4 999.000	4 999.000	0.000		6490
00000023	PF04331	déclarer fin	ARTICLE_lot_PF	Pièce	30.000	-2.000	32.000		
00000025	PF04331	déclarer fin	ARTICLE_lot_PF	Pièce	10.000	-3.000	13.000		
00000026	CD90	lancer	Prototype Coude 90°...	Pièce	26 529.000	26 529.000	0.000		

Actualiser
Fermer
Quitter

☐ Description des champs :

- **Période (Du / Au) :**

Ces deux champs permettent de filtrer les OF à afficher selon une plage de dates définie. L'utilisateur peut choisir un affichage par jour, par mois ou par année à l'aide des boutons radio situés juste en dessous.

- **Code :**

Ce champ affiche le numéro unique de chaque ordre de fabrication. Il sert d'identifiant principal pour les suivis et les traitements.

- **Code Article :**

Ce champ correspond à la référence de l'article ou du produit concerné par l'ordre de fabrication. Il est essentiel pour identifier le produit à fabriquer.

- **Statut :**

Le statut indique l'état actuel de l'ordre de fabrication. Plusieurs états sont possibles :

- *Début de production* - L'OF a commencé.

- *Lancer* - L'OF est en cours de production.

- *Déclarer fin* - La production est terminée, une déclaration de fin est attendue.

- *Prévu* - L'OF est planifié mais pas encore lancé.

- **Description :**

C'est la désignation lisible du produit à fabriquer. Cela permet aux opérateurs de reconnaître rapidement le type de pièce ou d'article.

- **Unité :**

Ce champ indique l'unité de mesure utilisée pour l'article (par exemple : pièce). Il permet de standardiser les quantités produites et prévues.

- **Qté (Quantité) :**

Représente la quantité totale prévue dans l'OF, c'est-à-dire ce qui est censé être produit dans cet ordre.

- **Qté Restante :**

Affiche la quantité qu'il reste à produire. C'est une aide précieuse pour suivre l'avancement de la fabrication.

- **Qté Produite :**

Affiche la quantité déjà produite et déclarée. Ce champ peut aussi révéler des anomalies si la quantité est négative.

- **Déclarer Production :**

Ce champ (vide par défaut) permet à l'utilisateur de saisir manuellement une quantité produite pour la déclarer. Il s'agit de l'action principale de cette interface.

- **Projet :**

Affiche le numéro ou identifiant du projet auquel l'OF est rattaché. Cela permet un suivi transversal entre fabrication et gestion de projets.

- **Bouton "Actualiser" :** Permet de recharger les données en fonction de la période sélectionnée.

- **Coloration des lignes :**

- **Bleu clair** : OF en cours (statut : lancer)

- **Rose/violet** : OF en fin de production (statut : déclarer fin)

- **Gris clair** : OF en début ou à l'état prévisionnel

12.3.Liste des ordres de fabrication

L'interface **Déclaration Production** permet de suivre, valider et ajuster les déclarations de production faites sur les ordres de fabrication (OF). Elle offre une vision détaillée des quantités produites, des éventuels rejets (défectueux), de l'état d'avancement des productions, et du lien avec les bons de prélèvement et de produits finis. Elle est essentielle pour le contrôle qualité et la traçabilité dans le processus de fabrication.

Utilisateur SuperAdministrateur
Atelier STE PCM

Liste des OFs Déclaration Production

Période
 Du 2025 - Au 2025 1
 Jour Mois Année

Tous Ordres de Fabrication 2
 Oui

Orde Fabrication

Article 3	Code Déclarati4	Date Déclaration 5	Qté Produite 6	Qté Défectueuse 7	Qté Acceptée 8	Etat 9	Projet 10	BE Produit Fini 11	B Prélèvement 12	Modifier Production 13
ARTICLE_Iot_PF	037	03/06/2025	2.000	0.000	2.000	Validée		000003	000004	
Orde Fabrication: 00000018 (qte Accepte: 21), (qte Produite: 23)										
Coude 90° (ISO B...	039	19/06/2025	12.000	0.000	12.000	Validée	6479	000005	000006	
Coude 90° (ISO B...	031	30/05/2025	10.000	2.000	8.000	En Attente	6479			
Coude 90° (ISO B...	029	15/05/2025	1.000	0.000	1.000	En Attente	6479			
Orde Fabrication: 00000017 (qte Accepte: 4), (qte Produite: 4)										
Prototype Coude 9...	030	22/05/2025	1.000	0.000	1.000	En Attente	6249			
Prototype Coude 9...	028	12/05/2025	3.000	0.000	3.000	En Attente	6249			
Orde Fabrication: 00000016 (qte Accepte: 2), (qte Produite: 2)										
Prototype Coude 9...	027	08/05/2025	1.000	0.000	1.000	Validée	6479	000002	000002	
Prototype Coude 9...	026	08/05/2025	1.000	0.000	1.000	Validée	6479	000001	000001	

En cours 86 2 84

Actualiser
Fermer
Quitter

Description des champs :

- **Période (Du / Au) :**
Permet de filtrer les enregistrements de production à afficher, en fonction d'une période sélectionnée (jour, mois ou année).
- **Tous Ordres de Fabrication (Oui/Non) :**
Ce bouton active ou désactive l'affichage de l'ensemble des ordres de fabrication, quelle que soit leur situation.
Si réglé sur **Oui**, tous les OFs s'affichent ; sinon, seuls ceux actifs ou en cours seront visibles.
- **Article :**
Affiche le nom ou la désignation de l'article fabriqué. Ce champ permet d'identifier le produit concerné par la déclaration.
- **Code Déclaration :**
Code ou numéro unique de la déclaration de production. Il est généré pour chaque enregistrement d'une quantité produite.
- **Date Déclaration :**
Indique la date à laquelle la production a été déclarée. Elle permet de suivre la chronologie des fabrications.
- **Qté Produite :**
Quantité totale déclarée lors de cette opération de production. C'est la quantité

réellement fabriquée par les opérateurs.

- **Qté Défectueuse :**

Quantité déclarée comme non conforme ou rejetée suite à un contrôle qualité. Ce champ est utile pour analyser les défauts et optimiser les procédés.

- **Qté Acceptée :**

Quantité acceptée après tri qualité. Elle est égale à la **Qté Produite** moins la **Qté Défectueuse**.

- **État :**

Statut de validation de la déclaration. Les deux états possibles sont :

- *Validée* - La déclaration est validée et enregistrée dans le système.

- *En Attente* - La déclaration a été saisie mais pas encore validée (traitement en cours ou en attente de confirmation).

- **Projet :**

Numéro du projet lié à l'OF. Il permet de regrouper les déclarations par projet de production ou client.

- **BE Produit Fini :**

Numéro du **bon d'entrée** du produit fini. Il est généré après validation de la déclaration pour la gestion du stock de produits finis.

- **B Prélèvement :**

Numéro du **bon de prélèvement** des matières premières utilisées dans cette production. Permet de vérifier le lien entre consommation et production.

- **Modifier Production :**

Ce champ est destiné à la modification de la déclaration. L'utilisateur peut y apporter des ajustements (quantité, état, etc.) si nécessaire.

- Les lignes en **bleu** correspondent à des déclarations **validées**.

- Les lignes en **rouge** correspondent à des déclarations **en attente**.

- Les OFs peuvent être regroupés par numéro pour faciliter la lecture (comme ici avec les en-têtes "Ordre Fabrication : 00000018", etc.).

13.Simulation

13.1 Simulation Planification

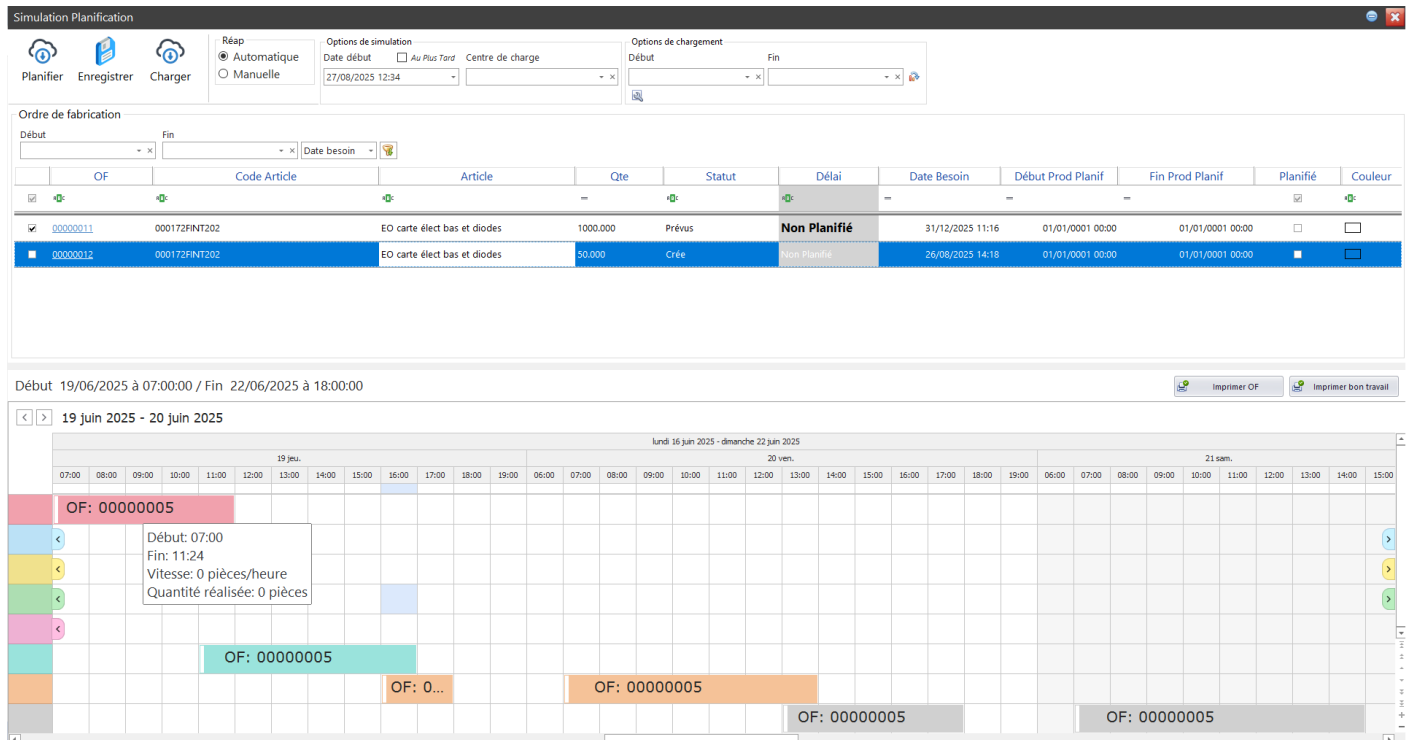
L'interface de simulation permet de simuler la planification des ordres de fabrication (OF) prévus, lancer ou en cours.

L'utilisateur peut planifier des OF en cliquant sur le bouton *Planifier*, puis les enregistrer en cliquant sur le bouton *Enregistrer*. Il peut également générer les codes-barres des OF cochés en cliquant sur le bouton *Charger*

Ensuite, en cliquant sur le bouton *Imprimer bon de travail*, l'interface de [Bon de travail](#) ci-dessous s'affiche

- **Date besoin** : date de livraison exigée.
- **Statut** : état actuel de l'OF (*Prévu, Début de production, Déclarer fin*).
- **Couleur** : code couleur affecté pour repérer visuellement l'OF dans le Gantt.
- **Délai** : indique si l'OF est simulé ou en retard.
- **Is Planifier** : case à cocher pour sélectionner l'OF à inclure dans la simulation.
- Chaque ligne correspond à une **ressource** (machine, ligne, atelier).
- Chaque bloc coloré correspond à un **OF** affecté à la ressource et à un créneau horaire.
- Les couleurs reprennent celles du tableau de la liste
- L'axe horizontal représente le **temps** (heures/jours).

Le même Interface affiche les détails de l'opération affectée à un poste bien déterminé



En cliquant avec le bouton droit de la souris sur l'opération, cette interface permet d'accéder au

[groupe des ressources \(Poste de charge\)](#)

[gestion des incidents,](#)

[nombre d'exemplaires](#)

[d'impression de l'OF](#)

bon de travail ///

Simulation Planification

Planifier Enregistrer Charger

Réap
● Automatique
○ Manuelle

Options de simulation
Date début 27/08/2025 12:34
 Au Plus Tard
Centre de charge

Options de chargement
Début Fin

Ordre de fabrication
Début Fin Date besoin

OF	Code Article	Article	Qte	Statut	Délai	Date Besoin	Début Prod Planif	Fin Prod Planif	Planifié	Couleur
00000011	000173FINT202	EO carte élect bas et diodes	1000.000	Prévu	Non Planifié	31/12/2025 11:16	01/01/0001 00:00	01/01/0001 00:00	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
00000012	000173FINT202	EO carte élect bas et diodes	50.000	Crée	Non Planifié	26/08/2025 14:18	01/01/0001 00:00	01/01/0001 00:00	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Début 19/06/2025 à 07:00:00 / Fin 22/06/2025 à 18:00:00

Imprimer OF Imprimer bon travail

11 juin 2025 - 13 juin 2025

Lundi 9 juin 2025 - dimanche 15 juin 2025

13.1.1 Interface Gestion des incidents

Cette interface permet de gérer les incidents liés aux ordres de fabrication (OF). Elle offre la possibilité d'indiquer la date et l'heure de reprise d'une opération interrompue, de préciser le motif de l'incident, et d'appliquer un éventuel décalage sur la planification. L'objectif est de tracer les interruptions et d'ajuster le planning de production en conséquence

Incident

Date reprise

Motif Décalage en heure

OF :
Poste :
Début : 19/06/2025

Incidents

Drag a column header here to group by that column

Date reprise	Motif	Décalage
--------------	-------	----------

☐ Description des champs

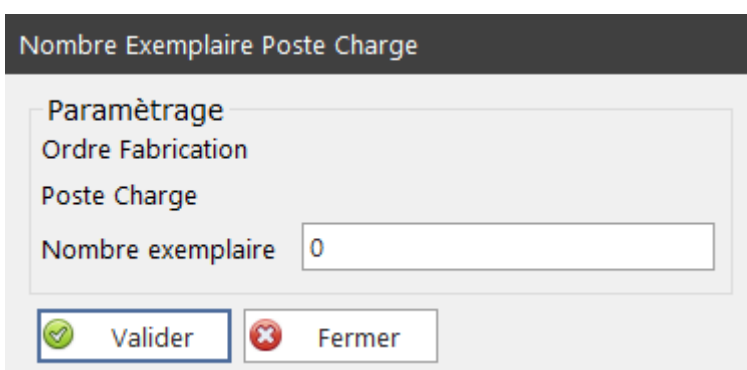
- **Date reprise** : champ permettant de définir la date et l'heure de reprise de l'activité après l'incident.
 - **Décalage en heure** : zone permettant d'indiquer le nombre d'heures de décalage à appliquer sur la planification.
 - **Motif** : zone de texte libre pour saisir la raison de l'incident (exemple : panne machine, absence opérateur, rupture de stock, etc.).
 - **OF** : champ informatif qui affiche l'ordre de fabrication concerné par l'incident.
 - **Poste** : indique le poste ou l'atelier impacté.
-
- **Début** : affiche la date de début de l'incident ou de l'opération concernée.

☐ Tableau récapitulatif (Incidents)

- **Date reprise** : reprend la date de fin de l'incident et de reprise des opérations.
- **Motif** : détail du motif de l'incident enregistré.
- **Décalage** : indique le décalage appliqué sur le planning (en heures).

13.1.2. Interface Nombre d'exemplaire

Cette interface permet de paramétrer le nombre d'exemplaires à générer pour un poste de charge dans le cadre d'un ordre de fabrication. Elle intervient généralement dans la planification et le suivi de production afin de dupliquer ou ajuster les ressources nécessaires



Nombre Exemple Poste Charge

Paramétrage

Ordre Fabrication

Poste Charge

Nombre exemplaire 0

✓ Valider ✗ Fermer

☐ Description des champs et boutons

- **Ordre Fabrication** : identifie l'ordre de fabrication concerné par l'opération.
- **Poste Charge** : indique le poste de travail ou la ressource de production liée à l'OF.
- **Nombre exemplaire** : zone de saisie permettant de définir le nombre d'exemplaires à créer ou à affecter pour ce poste de charge (par défaut 0).

13.1.3. Interface Imprime ordre de fabrication

Cette fenêtre correspond aux options d'impression. Elle permet de choisir la destination ou le mode de sortie du document généré (impression, aperçu, exportation vers fichier, ou édition)



□ Description des options

- **Imprimante** : envoie directement le document vers l'imprimante configurée.
- **Aperçu** : affiche un aperçu à l'écran avant impression, permettant de vérifier la mise en page.
- **Fichier** : génère un fichier .
- **Édition** : ouvre le document en mode édition pour permettre des modifications avant validation finale.

13.1.4. Interface Opération

Cette interface concerne le **suivi d'une opération de production** dans un ordre de fabrication. Elle permet de visualiser les informations de l'opération, sa période d'exécution, et de mettre à jour l'avancement en pourcentage

Opération	
Opération	OF: 00000005
Location	Article: FAA23400X2
Start time	165202506051103497353219 Opération: enfiler gaine montage collier
End time	19/06/2025 à 07:00
% Complete:	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 10px; position: relative;"><div style="width: 10%; height: 10px; background-color: black;"></div></div> 100
<div style="border: 1px solid black; height: 80px; width: 100%;"></div>	
<div style="display: flex; justify-content: center; gap: 20px;">OK Cancel</div>	

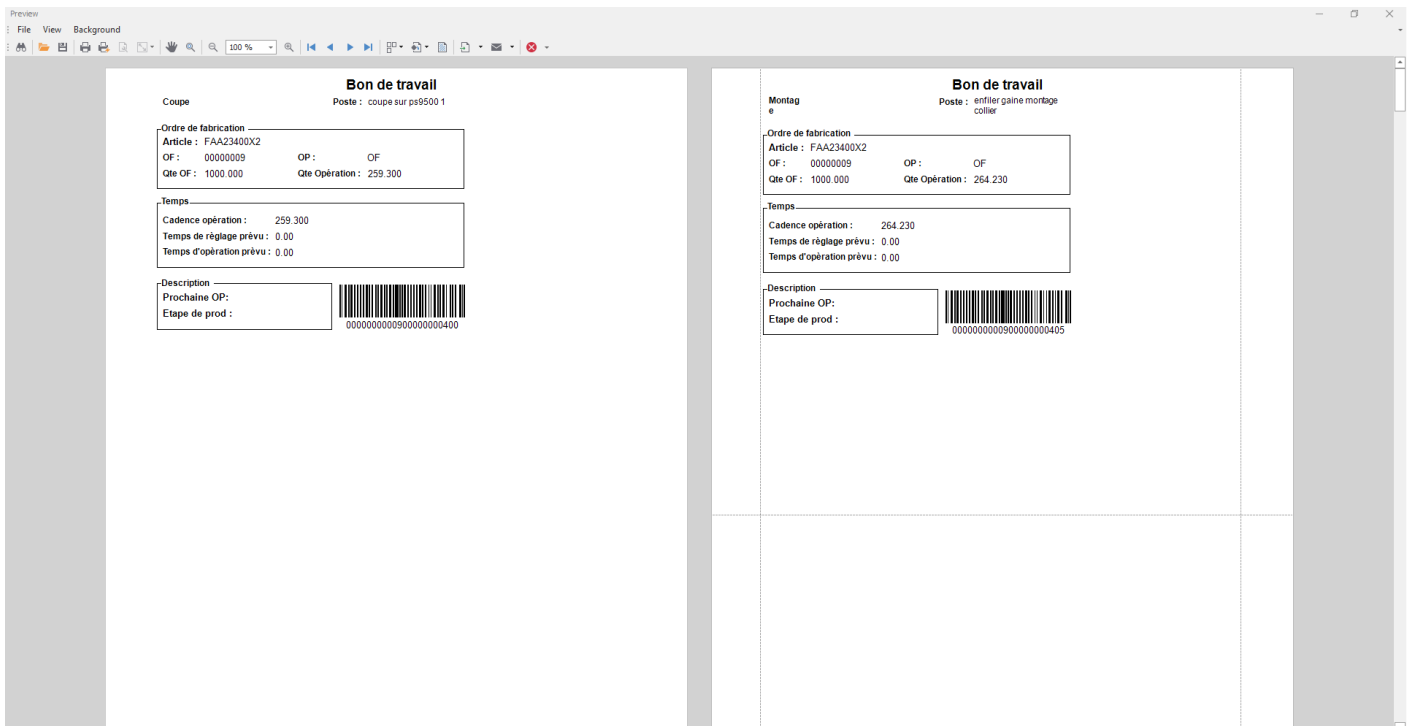
☐ Description des champs

- **Opération :**
 - **OF : 00000005** → identifiant de l'ordre de fabrication.
 - **Article : FAA23400X2** → référence de l'article fabriqué.
- **Location :** code lié à l'emplacement
- **Opération :** description de la tâche à exécuter.
- **Start time :** heure et date de début planifiées
- **End time :** heure et date de fin planifiées.
- **% Complete :** curseur permettant d'indiquer le pourcentage d'avancement de l'opération (de 0 à 100%).
- **Zone de commentaire :** champ libre pour saisir des remarques, anomalies ou toute information liée au déroulement de l'opération.

Remarque : On peut optimiser l'avancement de l'opération en changeant l'ordre de l'OF ou en augmentant le nombre d'exemplaires afin de respecter la date de livraison

13.2 Bon de Travail

Après la planification de l'Ordre de fabrication, pour chaque Opération de la gamme on génère un bon de travail, Ce bon comporte les détails Of, les détails opération et un code à barre qui présente une combinaison du code OF et Code Opération sur 11 caractères. Ce code à barre sera utilisé pour la déclaration de production de l'opération



14. Déclaration Production

14.1 Déclaration

Cette interface permet de saisir [le code](#) d'une opération de la bon de travail générer ainsi que les quantités produites, acceptées et erronées

Utilisateur ASM **Code** 000000001100000000400

Atelier NOTRE STATION

Déclaration **Historique déclaration**

Ordre de Fabrication
Article : cable
N° OF 00000011 Site NOTRE STATION
Qté OF 10.000 Etat Début de productio
Qté Déclarée 10.000 Qté Restante 0.000

Opération
Opération 400_coupe_sur_ps9500_1
Temps d'attente avant 0.00 Temps de transit 0.00
Temps de réglage 0.00 Temps d'attente après 0.00
Temps d'exécution 1.00 Unité temps HEURE
Qté à traiter 300.000 Unité Production Pièce

Production
Qté Produite 10 Acceptée 8 Erronée 2
Date début 19/08/2025 14:20:35
Date Fin 19/08/2025 14:20:35
Durée 0.00 heures

Description des champs

- **Utilisateur** : identifiant de l'opérateur ayant effectué la saisie. .
- **Atelier** : station de travail .
- **Code** : identifiant unique de la déclaration.

- **Article** : référence de l'article fabriqué (ici : *câble*).
- **N° OF** : identifiant de l'Ordre de Fabrication.
- **Qte OF** : quantité totale prévue à fabriquer dans cet OF.
- **Qte Déclarée** : quantité cumulée déjà déclarée dans cet OF.
- **Qte Restante** : quantité encore à produire pour atteindre l'objectif de l'OF.
- **Site / Atelier** : emplacement de la production.
- **État** : statut du suivi (ex. : Début de production, En cours, Terminé).

- **Opération** : code et libellé de l'opération en cours
- **Temps d'attente avant/après** : durées non productives
- **Temps de réglage** : durée nécessaire pour préparer la machine.
- **Temps d'exécution** : durée pour réaliser une unité de production.
- **Temps de transit** : délai de passage entre opérations.
- **Unité temps** : unité de mesure des temps .
- **Unité Production** : unité de fabrication (Pièce ..).
- **quantité à traiter** : quantité théorique affectée à cette opération.

- **quantité Produite** : quantité totale réellement fabriquée lors de cette déclaration
- **Acceptée** : quantité conforme aux normes qualité
- **Erronée** : quantité défectueuse
- **Date début** : date et heure de démarrage effectif de l'opération.
- **Date fin** : date et heure de fin de l'opération.
- **Durée** : temps écoulé entre la date de début et la date de fin. .

14.2 Historique Déclaration

Cette interface présente l'**historique des déclarations de production** effectuées par les utilisateurs dans un atelier donné. Elle permet de consulter et de gérer les enregistrements liés aux opérations, en affichant les informations principales telles que le code journal, le journal associé, l'opération, les quantités correctes et erronées, ainsi que les dates de début et de fin

□□ Description des champs

- **Code Journal** : Identifiant unique du journal de production associé à la déclaration.
- **Journal** : Nom ou référence du journal lié à l'opération de fabrication.
- **Opération** : Indique l'opération de la gamme ou du processus de production concernée par la déclaration.
- **Quantité correcte** : Nombre d'unités produites et validées comme conformes.
- **Quantité erronée** : Nombre d'unités produites mais jugées défectueuses ou non conformes.
- **Date début** : Date et heure de démarrage de la déclaration de production.
- **Date fin** : Date et heure de clôture ou de fin de la déclaration de production.

Revision #123

Created 13 June 2025 16:10:10 by Admin

Updated 22 December 2025 10:13:21 by Admin