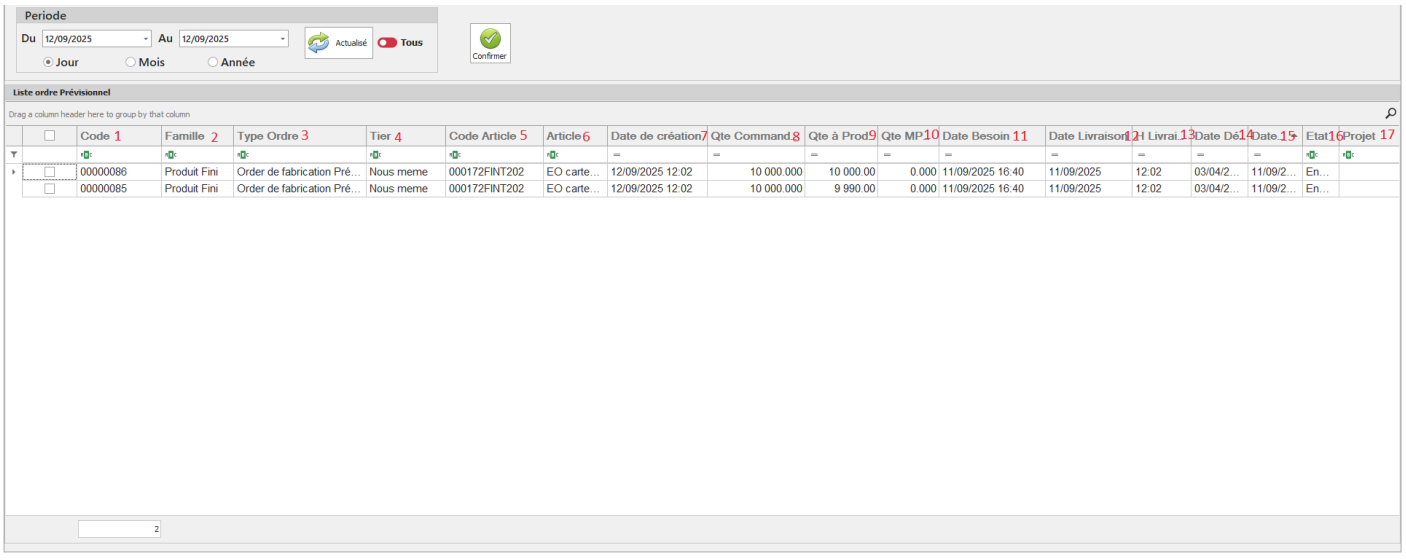
Ordre Prévisionnel

1. Ordres fabrication Prévisionnels

1.1 Liste des ordres des fabrications prévisionnel

Cette interface présente la **liste des ordres de fabrication prévisionnels** dans un système de gestion de production (GPAO). Elle permet de consulter et suivre les ordres de production planifiés à l'avance, en précisant les détails logistiques, techniques et temporels liés à chaque commande. Elle est essentielle pour :

- Anticiper les besoins en matières premières et ressources.
- Planifier la production en fonction des délais et priorités.
- Suivre l’état d’avancement de la fabrication.
- Coordonner les différents intervenants (atelier, magasin, approvisionnement...)



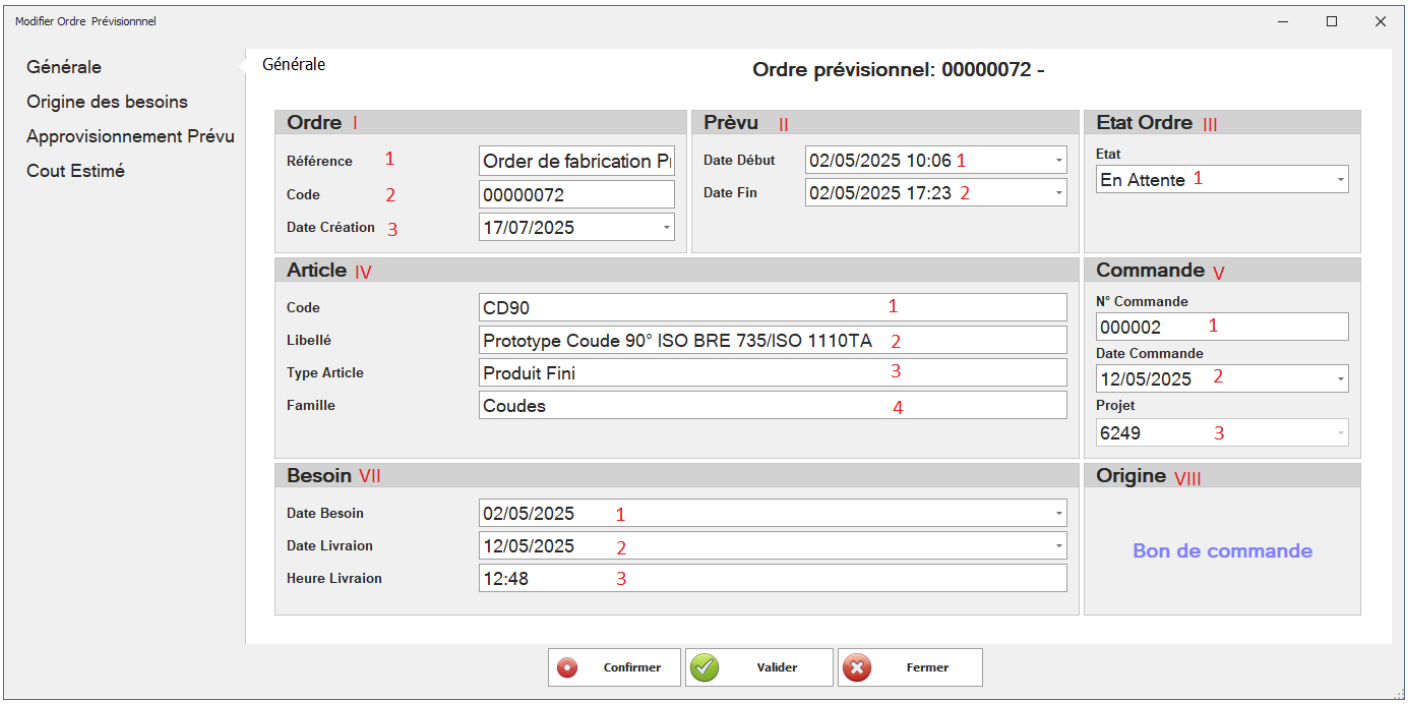
□□ Champs affichés dans l’interface

1. **Code :**
   Il s'agit de l'identifiant unique de l’ordre prévisionnel.
2. **Famille :**
   Indique la catégorie ou le regroupement auquel appartient l’article à produire.
3. **Type Ordre**
   Spécifie la nature de l’ordre.

4. **Tier :**
   Représente l’atelier, le fournisseur ou l’unité responsable de la production.
5. **Code Article :**
   C’est le code unique de l’article à fabriquer.
6. **Article**
   Détail ou libellé du produit à fabriquer.
7. **Date de création**
   Indique la date à laquelle l’ordre a été généré dans le système.
8. **Quantité commandée**
   Représente la quantité prévue pour la fabrication.
9. **Quantité déjà produite**
   Indique la quantité déjà réalisée ou terminée.
10. **Quantité restante**
    Affiche ce qu’il reste à produire.
11. **Date Besoin**
    Représente la date limite à laquelle le produit est requis.
12. **Date Livraison**
    Montre la date prévue de livraison.
13. **Heure Livraison**
    Affiche l’heure précise de livraison prévue.
14. **Date Début**
    Indique la date prévue de démarrage de l’ordre de fabrication.
15. **Date Fin**
    Indique la date de fin estimée ou prévue.
16. **État**
    Reflète le statut de l’ordre.
17. **Projet**
    Numéro ou code du projet associé à cet ordre.

1.2.

L’interface « **Général**» permet de consulter et de modifier les informations relatives à un ordre de fabrication prévisionnel. Elle regroupe les données essentielles pour la planification, la gestion des articles concernés, le suivi des besoins en production, et le lien avec les commandes clients ou projets associés. Cette interface est structurée en plusieurs sections : Ordre, Prévu, État, Article, Commande, Besoin et Origine, facilitant la lecture et la saisie des informations.



Description des champs

I: Section Ordre

1: **Référence** : Désignation de l’ordre de fabrication associé à la planification prévisionnelle.

2: **Code** : Numéro unique identifiant l’ordre prévisionnel dans le système.

3: **Date Création** : Date à laquelle l’ordre prévisionnel a été généré ou enregistré.

II: Section Prévu

1: **Date Début** : Date et heure prévues pour le démarrage de la fabrication.

2: **Date Fin** : Date et heure prévues pour la fin de la fabrication.

III: Section État Ordre

1: **État** : Statut actuel de l’ordre prévisionnel (ex. : En attente, Validé, Terminé, etc.).

IV: Section Article

1: **Code** : Identifiant unique de l’article concerné par l’ordre prévisionnel.

2: **Libellé** : Description complète ou nom commercial de l’article.

3: **Type Article** : Catégorie de l’article (ex. : produit fini, semi-fini, matière première...).

4: **Famille** : Groupe ou classification auquel appartient l’article (ex. : raccords, tubes...).

V: **Section Commande**

1: **N° Commande** : Référence de la commande client ou interne liée à l'ordre.

2: **Date Commande** : Date de création de la commande associée.

3: **Projet** : Code du projet auquel l'ordre est rattaché.

VII: **Section Besoin**

1: **Date Besoin** : Date à laquelle le produit doit être disponible pour répondre à la demande.

2: **Date Livraison** : Date prévue de livraison du produit.

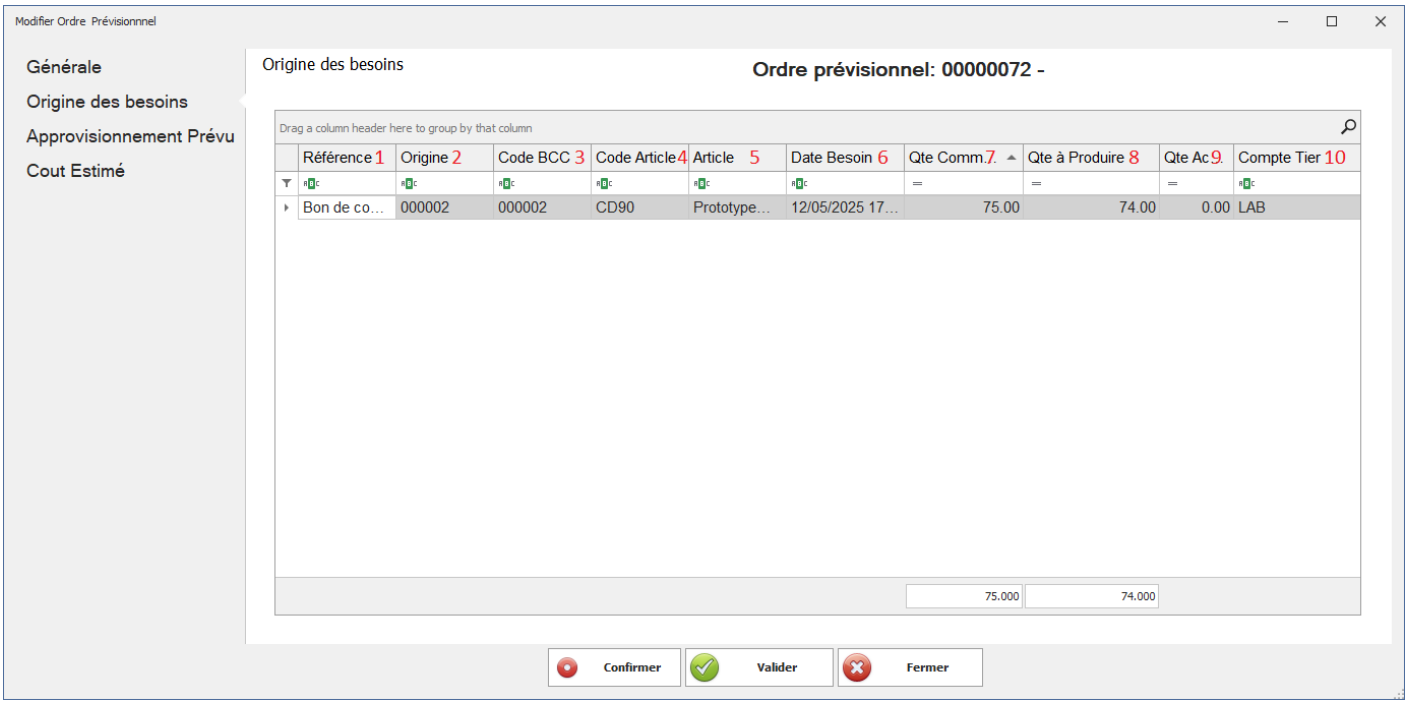
3: **Heure Livraison** : Heure planifiée pour la livraison de l'article.

VIII: **Section Origine**

1: **Origine** : Indication de la source de l'ordre (par exemple : bon de commande, besoin interne, etc.).

1.3.Interface Origine des besoins

L'interface « **Origine des besoins** » permet d'identifier la source de la demande ayant déclenché l'ordre de fabrication prévisionnel. Elle centralise les données relatives aux documents à l'origine du besoin (comme les bons de commande), les articles concernés, les quantités attendues, produites ou disponibles, ainsi que les comptes clients associés. Cette interface facilite le suivi de la traçabilité entre les besoins clients et les actions de production planifiées.



Description des champs

1: **Référence** : Libellé désignant le document source du besoin

2: **Origine** : Code identifiant l’origine du besoin, généralement lié à un document ou une opération dans le système.

3: **Code BCC** : Référence unique du bon de commande client ayant généré le besoin.

4: **Code Article** : Identifiant de l’article concerné par le besoin.

5: **Article** : Désignation complète de l’article demandé.

6: **Date Besoin** : Date à laquelle la livraison de l’article est requise pour satisfaire le besoin exprimé.

7: **Qté Commandée** : Quantité totale demandée dans la commande ou le document d’origine.

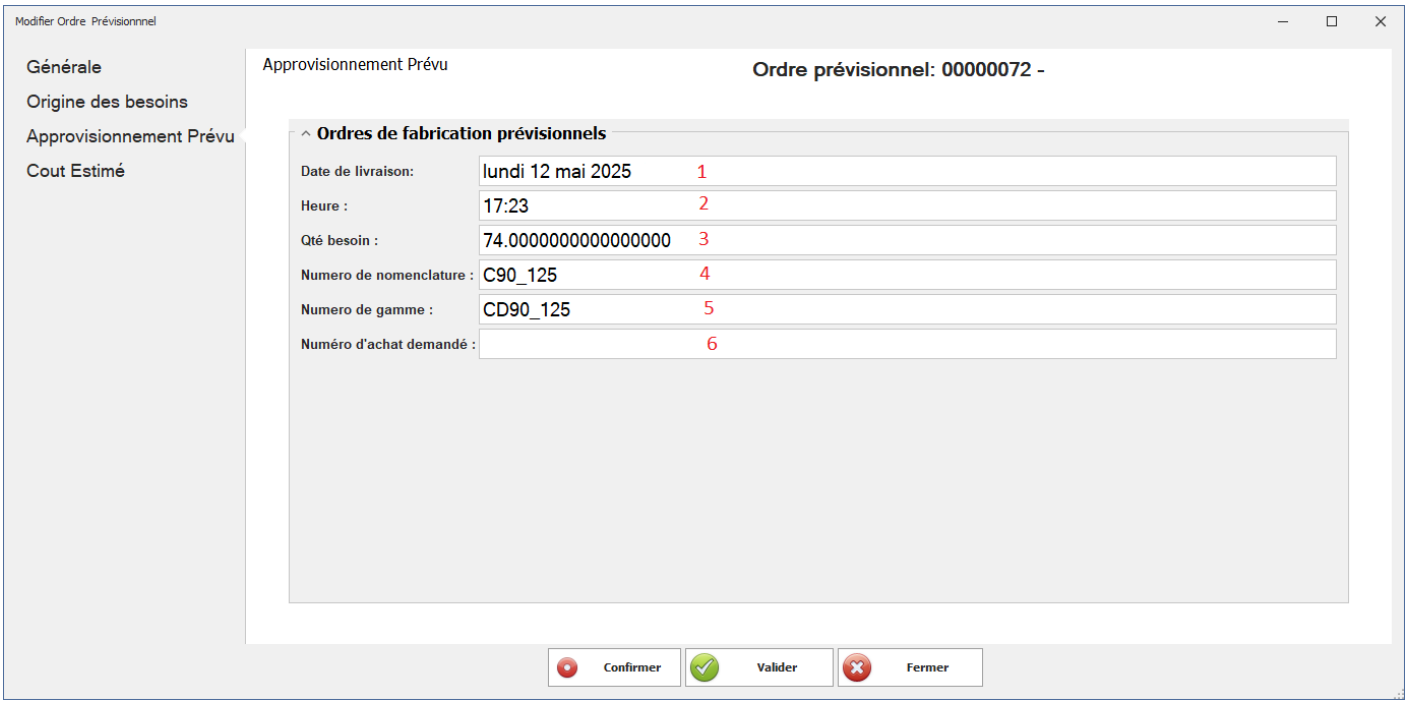
8: **Qté à Produire** : Quantité à produire dans le cadre de l’ordre prévisionnel pour répondre au besoin.

9: **Qté Actuelle** : Quantité actuellement disponible ou déjà produite pour couvrir le besoin.

10: **Compte Tier** : Référence du tiers (client, service, ou partenaire) à l’origine de la commande ou du besoin.

1.4. Approvisionnement prévu

L’interface « **Approvisionnement Prévu** » est destinée à la planification des besoins en production dans le cadre d’un ordre de fabrication prévisionnel. Elle permet de préciser les détails liés à la livraison prévue, à la nomenclature et à la gamme de fabrication, ainsi qu'à la quantité nécessaire. Cette étape est essentielle pour anticiper l’approvisionnement en composants ou matières premières et organiser efficacement la production.



Description des champs

1:**Date de livraison** : Date prévue à laquelle la quantité demandée doit être disponible pour la production ou l'expédition.

2: **Heure** : Heure exacte de la livraison planifiée, permettant un ordonnancement précis des opérations.

3: **Qté besoin** : Quantité de produit ou composant nécessaire pour répondre à l'ordre de fabrication prévisionnel.

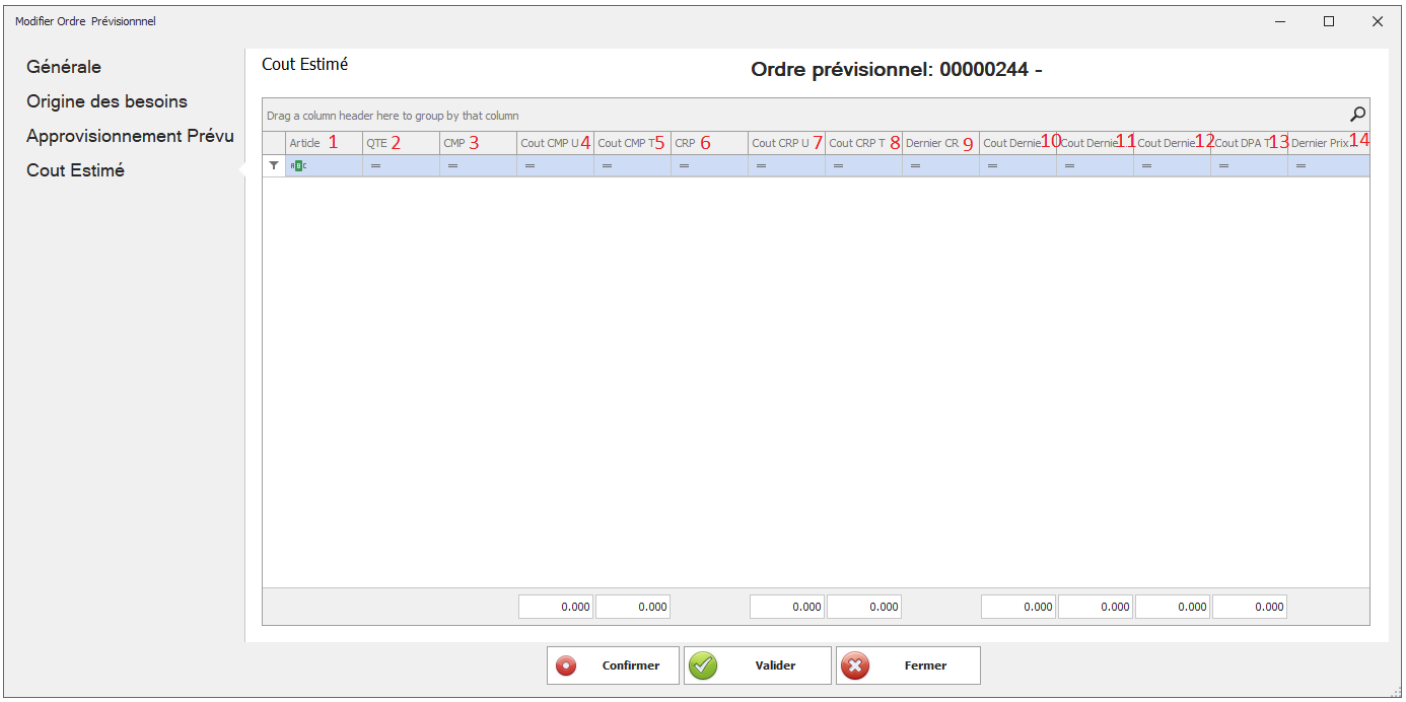
4: **Numéro de nomenclature** : Référence identifiant la structure du produit (liste des composants ou matières premières nécessaires à sa fabrication).

5: **Numéro de gamme** : Code associé à la gamme opératoire, décrivant les étapes de fabrication à suivre pour produire l'article.

6: **Numéro d'achat demandé** : Référence d'un éventuel achat planifié ou requis pour couvrir ce besoin spécifique.

1.5. Cout Estimé

Cette interface nous permet d'identifier tous les coûts



● 1: **Article**
Désignation ou code de l'article concerné. Il représente le produit pour lequel les coûts sont estimés.

●2: **Quantité (Qte)**
Nombre d'unités de l'article à prendre en compte pour le calcul du coût.

●3: **Coût moyen pondéré (CMP)**
Méthode de valorisation des stocks tenant compte des quantités et des coûts d'achat successifs pour calculer un coût moyen.

●4: **Coût moyen pondéré unitaire (CMP U)**
Coût moyen pondéré calculé pour une seule unité de l'article. Il s'agit d'un coût estimé par pièce.

●5: **Coût moyen pondéré total (CMP T)**
Coût moyen pondéré multiplié par la quantité. Il représente le coût total estimé sur l'ensemble de la quantité indiquée.

● 6:**Coût de revient pondéré (CRP)**
Coût global de production prenant en compte tous les éléments (matière, main-d'œuvre, charges), pondéré selon des critères spécifiques.

● 7: **Coût de revient pondéré unitaire (CRP U)**
Montant du coût de revient pondéré pour une unité de l'article.

●8: **Coût de revient pondéré total (CRP T)**
Montant total du coût de revient pondéré pour toute la quantité spécifiée.

● 9:**Dernier coût de revient (Dernier CR)**
Dernière valeur enregistrée du coût de revient réel de l’article basé sur la dernière production ou dernière mise à jour.

● 10 :**Coût du dernier coût de revient unitaire (Dernier CR U)**
Montant du dernier coût de revient pour une unité de l’article.

● 11:**Coût du dernier coût de revient total (Dernier CR T)**
Montant total du dernier coût de revient pour toute la quantité considérée.

● 12:**Dernier prix d’achat (Dernier Prix Achat)**
Dernier tarif d’achat appliqué à cet article, selon le dernier bon de commande ou réception.

●13: **Dernier prix d’achat unitaire (Dernier DPA U)**
Montant du dernier prix d’achat pour une seule unité de l’article.

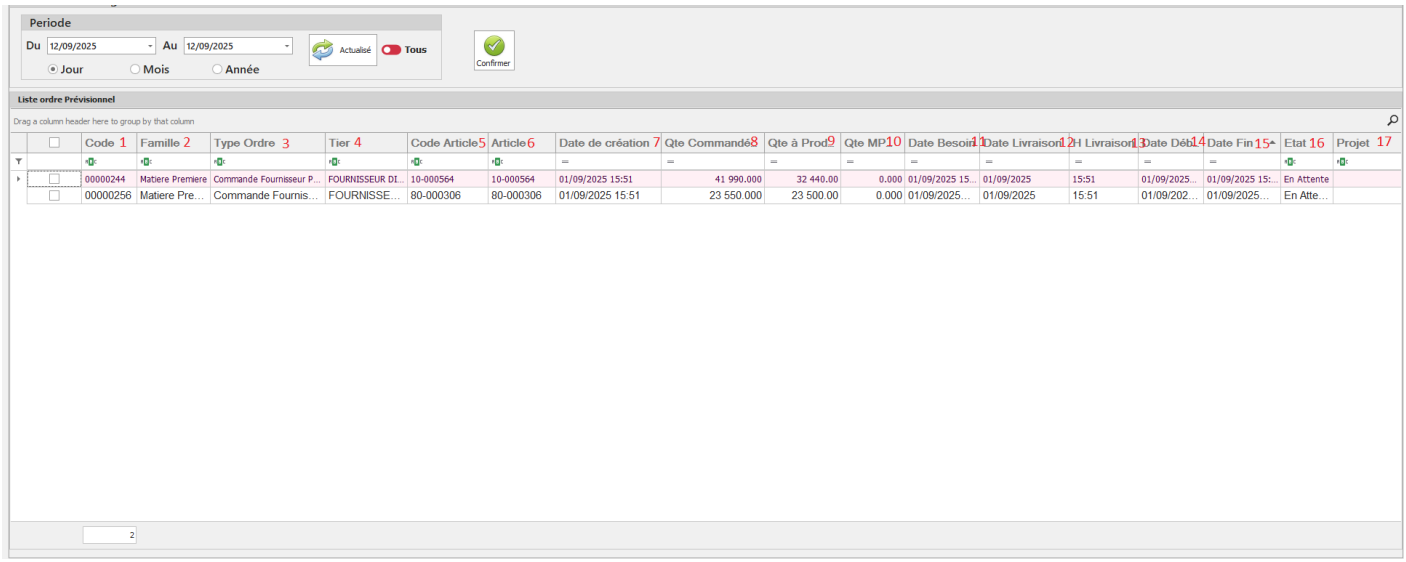
●14: **Dernier prix d’achat total (Dernier DPA T)**
Montant total du dernier prix d’achat pour la quantité totale mentionnée.

2. Commandes Fournisseur Prévisionnel

Si le stock matière première insuffisant dans tous les entrepôts on génère un BCFP avec le fournisseur par défaut en respectant la Quantité min à commander.

2.1. liste des commandes fournisseur prévisionnel

Cette interface permet d’afficher, après actualisation, le détail des articles requis pour la fabrication d’un produit fini ou semi-fini sur une période spécifiée.



Description des champs

●1: **Code**
Identifiant unique de la commande fournisseur. Il permet de tracer et distinguer chaque commande dans le système.

● 2: **Famille**
Catégorie ou regroupement auquel appartient l'article commandé (ex. : matières premières, composants, etc.).

● 3: **Type ordre**
Type de commande ou nature de l'ordre (achat direct, sous-traitance, approvisionnement, etc.).

● 4: **Tiers**
Nom ou code du fournisseur concerné par la commande.

● 5: **Code article**
Identifiant unique de l'article commandé.

●6: **Article**
Libellé ou désignation claire de l'article.

●7: **Date de création**
Date à laquelle la commande fournisseur a été générée ou saisie dans le système.

●8: **Quantité commandée (Qte commandée)**
Nombre d'unités d'article demandées dans la commande.

● 9: **Destination**
Lieu ou entité de réception prévu pour la commande (ex. : atelier, entrepôt, site de production...).

●10: **Quantité matière première consommée (Qte MP consommée)**
Quantité de matière première utilisée ou prévue pour être utilisée dans la production liée à cette commande.

●11: **Quantité à produire (Qte à produire)**
Quantité finale d'articles à fabriquer à partir des matières premières concernées par la commande.

● 12: **Date besoin**
Date à laquelle les articles commandés sont requis pour les besoins de production ou de projet.

●13: **Date livraison**
Date prévue de réception de la commande fournisseur.

●14: **Heure de livraison (H Livraison)**
Heure estimée ou prévue pour la réception effective des articles.

● 15: **Date début**
Date planifiée de démarrage de la production ou de l’utilisation des articles commandés.

●16: **Date fin**
Date prévue de fin de production ou de clôture de la commande.

●17: **État**
Statut actuel de la commande (ex. : en attente, validée, partiellement livrée, terminée...).

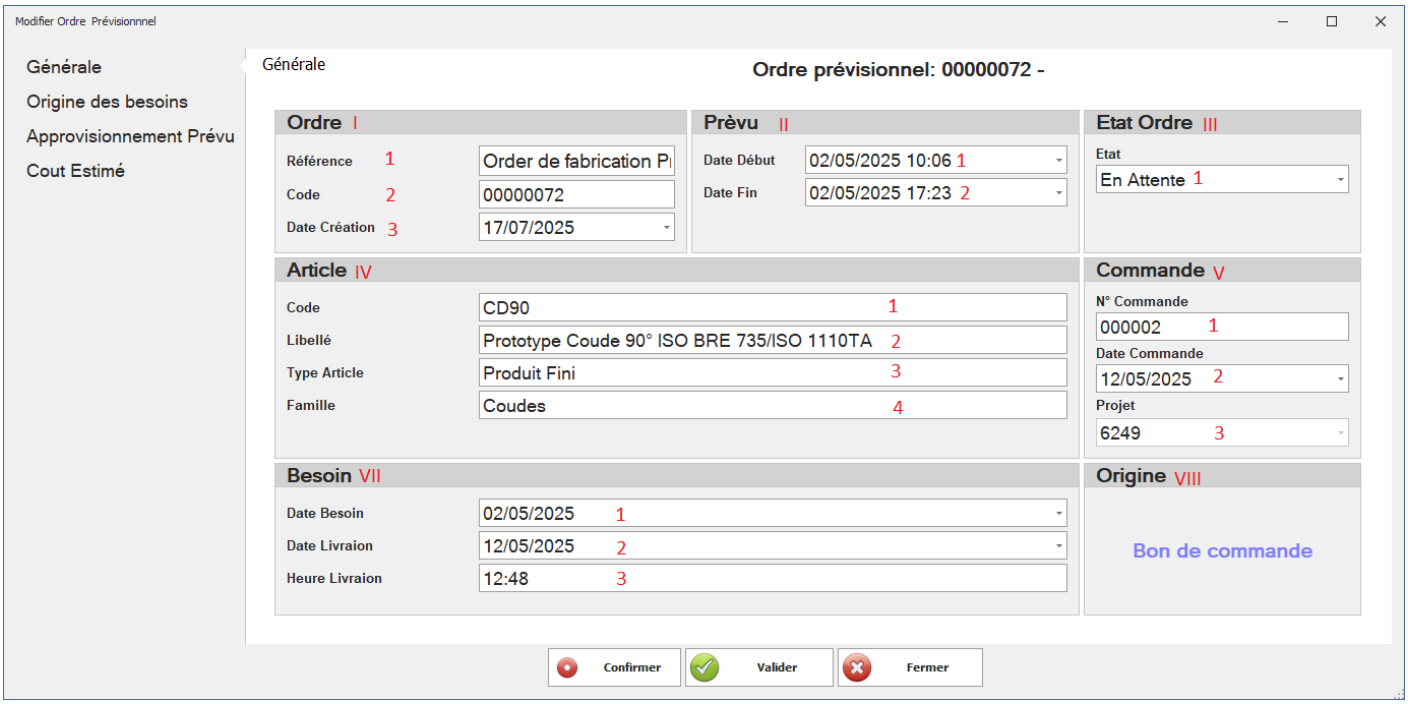
● **ID Site**
Identifiant du site de production ou d’exploitation concerné par la commande.

● **Destination entrepôt**
Entrepôt cible dans lequel les articles seront réceptionnés ou stockés après livraison.

● **Projet**
Référence ou nom du projet auquel la commande est rattachée, permettant un suivi budgétaire ou organisationnel.

2.2. Général

L’interface « Général» permet de consulter et de modifier les informations relatives à un ordre de fabrication prévisionnel. Elle regroupe les données essentielles pour la planification, la gestion des articles concernés, le suivi des besoins en production, et le lien avec les commandes clients ou projets associés. Cette interface est structurée en plusieurs sections : Ordre, Prévu, État, Article, Commande, Besoin et Origine, facilitant la lecture et la saisie des informations.



Description des champs

I: **Section Ordre**

1: **Référence** : Désignation de l’ordre de fabrication associé à la planification prévisionnelle.

2**: Code** : Numéro unique identifiant l’ordre prévisionnel dans le système.

3:**Date Création** : Date à laquelle l’ordre prévisionnel a été généré ou enregistré.

II: **Section Prévu**

1: **Date Début** : Date et heure prévues pour le démarrage de la fabrication.

2: **Date Fin** : Date et heure prévues pour la fin de la fabrication.

III: **Section État Ordre**

1: **État** : Statut actuel de l’ordre prévisionnel (ex. : En attente, Validé, Terminé, etc.).

IV: **Section Article**

1: **Code** : Identifiant unique de l’article concerné par l’ordre prévisionnel.

2: **Libellé** : Description complète ou nom commercial de l’article.

3: **Type Article** : Catégorie de l’article (ex. : produit fini, semi-fini, matière première...).

4: **Famille** : Groupe ou classification auquel appartient l’article (ex. : raccords, tubes...).

V **:Section Commande**

1: **N° Commande** : Référence de la commande client ou interne liée à l’ordre.

2: **Date Commande** : Date de création de la commande associée.

3: **Projet** : Code du projet auquel l’ordre est rattaché.

VII: **Section Besoin**

1: **Date Besoin** : Date à laquelle le produit doit être disponible pour répondre à la demande.

2: **Date Livraison** : Date prévue de livraison du produit.

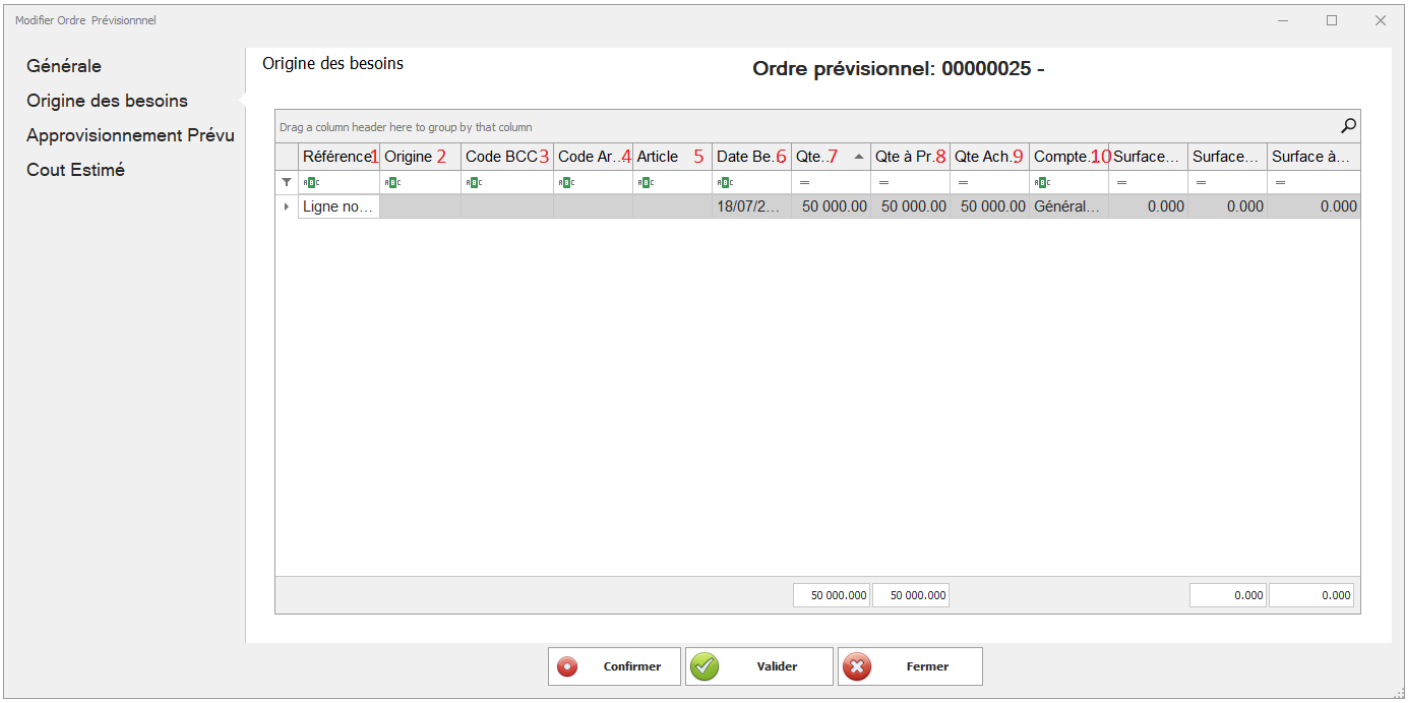
3: **Heure Livraison** : Heure planifiée pour la livraison de l’article.

VIII: **Section Origine**

- **Origine** : Indication de la source de l’ordre (par exemple : bon de commande, besoin interne, etc.).

2.3. Origine des besoins

L’interface « Origine des besoins » permet d’identifier la source de la demande ayant déclenché l’ordre de fabrication prévisionnel. Elle centralise les données relatives aux documents à l’origine du besoin (comme les bons de commande), les articles concernés, les quantités attendues, produites ou disponibles, ainsi que les comptes clients associés. Cette interface facilite le suivi de la traçabilité entre les besoins clients et les actions de production planifiées.



Description des champs

1:**Référence** : Libellé désignant le document source du besoin (ex. : bon de commande, ordre client...).

2: **Origine** : Code identifiant l’origine du besoin, généralement lié à un document ou une opération dans le système.

3: **Code BCC** : Référence unique du bon de commande client ayant généré le besoin.

4: **Code Article** : Identifiant de l’article concerné par le besoin.

5: **Article** : Désignation complète de l’article demandé.

6: **Date Besoin** : Date à laquelle la livraison de l’article est requise pour satisfaire le besoin exprimé.

7: **Qté Commandée** : Quantité totale demandée dans la commande ou le document d’origine.

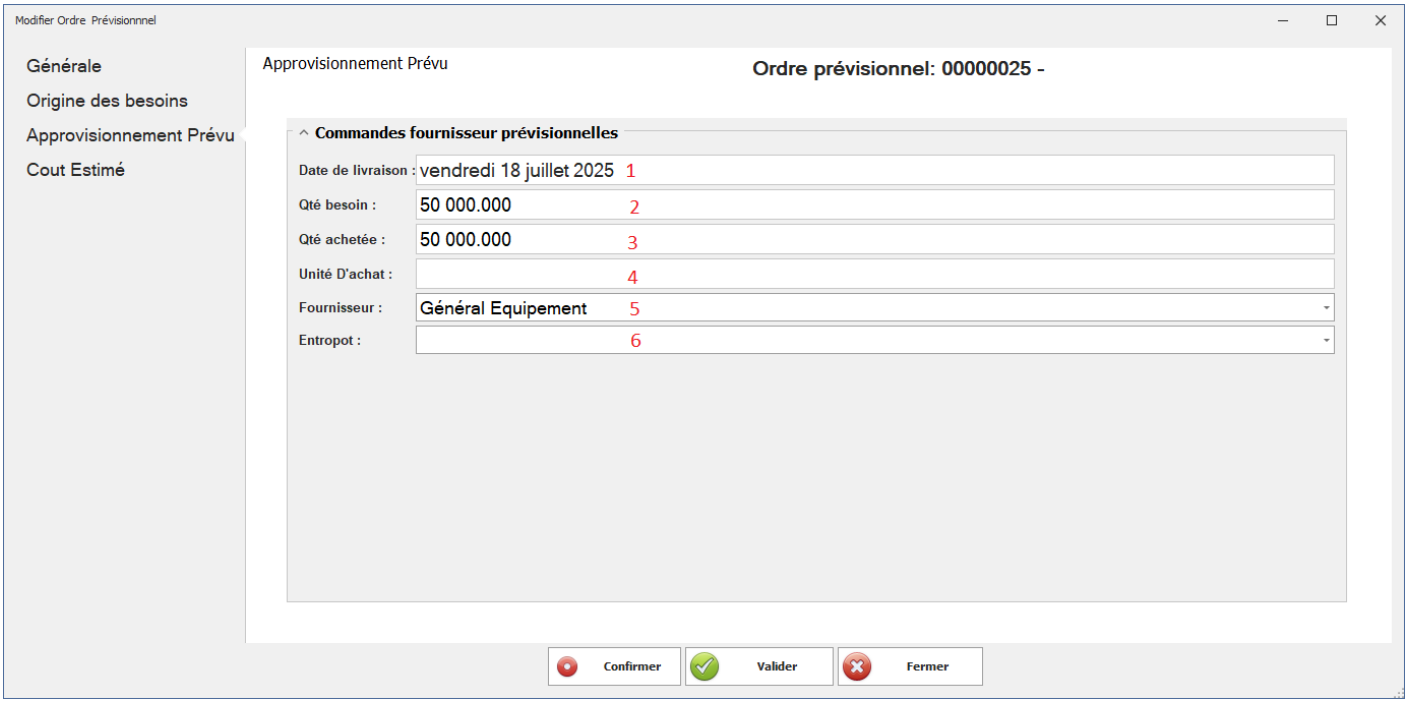
8: **Qté à Produire** : Quantité à produire dans le cadre de l’ordre prévisionnel pour répondre au besoin.

9: **Qté Actuelle** : Quantité actuellement disponible ou déjà produite pour couvrir le besoin.

10: **Compte Tier** : Référence du tiers (client, service, ou partenaire) à l’origine de la commande ou du besoin.

2.4. Approvisionnement Prévu

L’interface « Approvisionnement Prévu » est destinée à la planification des besoins en production dans le cadre d’un ordre de fabrication prévisionnel. Elle permet de préciser les détails liés à la livraison prévue, à la nomenclature et à la gamme de fabrication, ainsi qu'à la quantité nécessaire. Cette étape est essentielle pour anticiper l’approvisionnement en composants ou matières premières et organiser efficacement la production.



Description des champs

1: **Date de livraison** : Date prévue à laquelle la quantité demandée doit être disponible pour la production ou l’expédition.

2: **Heure** : Heure exacte de la livraison planifiée, permettant un ordonnancement précis des opérations.

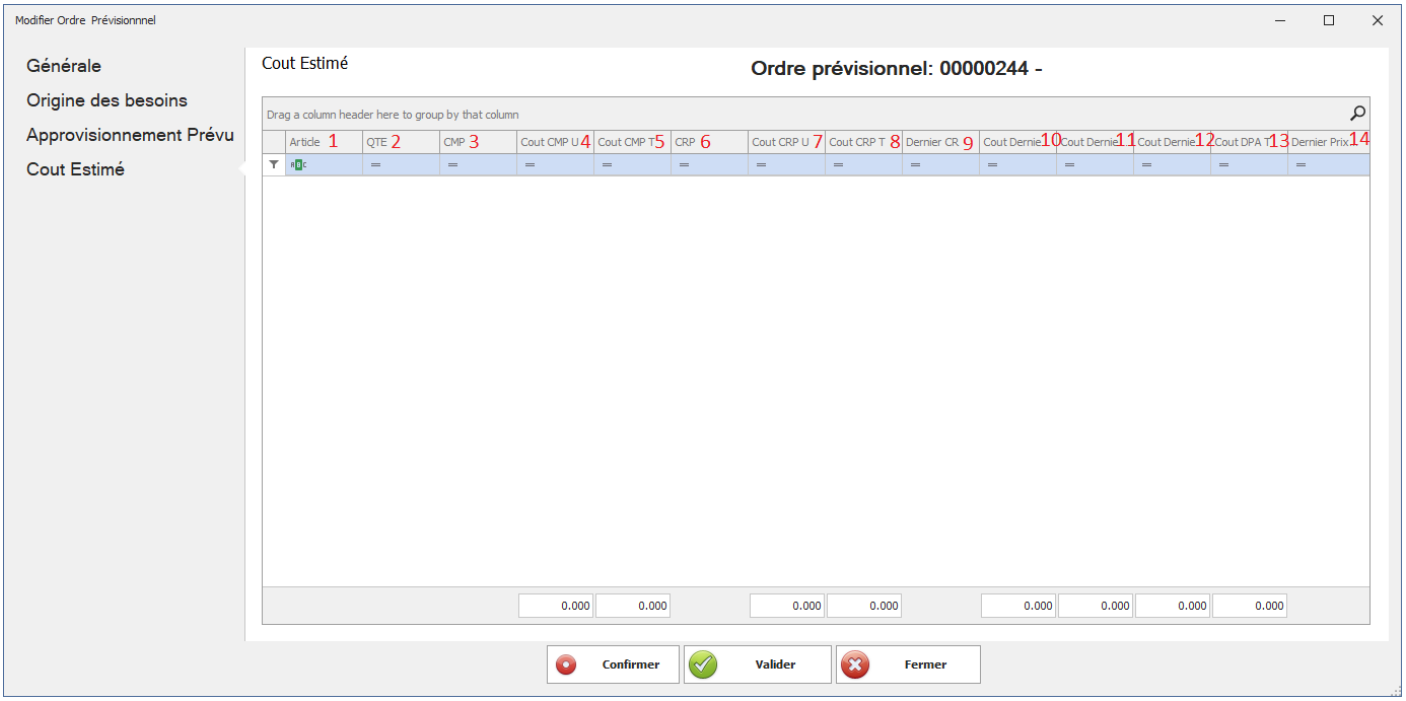
3: **Qté besoin** : Quantité de produit ou composant nécessaire pour répondre à l’ordre de fabrication prévisionnel.

4: **Numéro de nomenclature** : Référence identifiant la structure du produit (liste des composants ou matières premières nécessaires à sa fabrication).

5: **Numéro de gamme** : Code associé à la gamme opératoire, décrivant les étapes de fabrication à suivre pour produire l'article.

6: **Numéro d'achat demandé** : Référence d'un éventuel achat planifié ou requis pour couvrir ce besoin spécifique.

2.5 Cout Estimé



●1: **Article**
Désignation ou code de l'article concerné. Il représente le produit pour lequel les coûts sont estimés.

●2: **Quantité (Qte)**
Nombre d'unités de l'article à prendre en compte pour le calcul du coût.

●3: **Coût moyen pondéré (CMP)**
Méthode de valorisation des stocks tenant compte des quantités et des coûts d'achat successifs pour calculer un coût moyen.

●4: **Coût moyen pondéré unitaire (CMP U)**
Coût moyen pondéré calculé pour une seule unité de l'article. Il s'agit d'un coût estimé par pièce.

●5: **Coût moyen pondéré total (CMP T)**
Coût moyen pondéré multiplié par la quantité. Il représente le coût total estimé sur l'ensemble de la quantité indiquée.

●6: **Coût de revient pondéré (CRP)**
Coût global de production prenant en compte tous les éléments (matière, main-d'œuvre, charges), pondéré selon des critères spécifiques.

●7: **Coût de revient pondéré unitaire (CRP U)**
Montant du coût de revient pondéré pour une unité de l'article.

●8: **Coût de revient pondéré total (CRP T)**
Montant total du coût de revient pondéré pour toute la quantité spécifiée.

●9: **Dernier coût de revient (Dernier CR)**
Dernière valeur enregistrée du coût de revient réel de l'article basé sur la dernière production ou dernière mise à jour.

●10: **Coût du dernier coût de revient unitaire (Dernier CR U)**
Montant du dernier coût de revient pour une unité de l'article.

●11: **Coût du dernier coût de revient total (Dernier CR T)**
Montant total du dernier coût de revient pour toute la quantité considérée.

●12: **Dernier prix d'achat (Dernier Prix Achat)**
Dernier tarif d'achat appliqué à cet article, selon le dernier bon de commande ou réception.

●13 **Dernier prix d'achat unitaire (Dernier DPA U)**
Montant du dernier prix d'achat pour une seule unité de l'article.

●14 : **Dernier prix d'achat total (Dernier DPA T)**
Montant total du dernier prix d'achat pour la quantité totale mentionnée.

3. Bon de Transfert Prévisionnel

Bon de transfert prévisionnel (transfert stock entre entrepôt) : détermine la Quantité en matière premier ou semi fini à importer d'un autre entrepôt

Revision #42
Created 13 June 2025 14:34:04 by Admin
Updated 16 October 2025 16:57:09 by Admin