

Nouveautés version 2026●

Gestion de la production (GPAO)

Classe	C1 / Public
Version	V1.0
Date	16.03.2026

Cette documentation est protégée par des droits d'auteur.

En particulier, le droit de copier, exposer, distribuer, traiter, traduire, transmettre ou enregistrer une partie ou l'ensemble du support par n'importe quel média (sous forme graphique, technique, électronique et/ou digitale, y inclus la photocopie et le téléchargement) est strictement réservé à Abacus Research AG. Toute utilisation dans les cas mentionnés ou dans les cas autres que ceux autorisés par la loi, notamment toute utilisation commerciale, requiert auparavant un accord par écrit d'Abacus Research AG. Ces documents ne sont accessibles qu'aux participants autorisés des formations/cours et aux partenaires pour leur propre usage.

D'après l'art. 67 al. 2 LDA, la violation par métier des droits d'auteurs peut être sanctionnée.
Copyright © 2026 by Abacus Research AG, 9300 Wittenbach SG

Sommaire détaillé

Le présent document s'applique aussi bien aux femmes qu'aux hommes et utilise la forme masculine pour plus de lisibilité.

1.	Monnaie de base par division	4
1.1	Délimitations	4
1.2	Programme 31 "Ressources"	4
1.3	Programme 411 "Base des produits"	5
1.4	Programme 111 "Traitement des OF"	6
2.	Planification de l'approvisionnement	14
2.1	Programme 161 "Planification de l'approvisionnement"	14
2.2	Programme 162 "Configuration planification d'approvisionnement"	22
2.3	Prévisions des besoins (activité BPE)	40
3.	Assemblage automatisé	42
3.1	Programme 31 "Ressource"	43
3.2	Programme 411 "Base des produits"	44
3.3	Programme 111 "Traitement des OF"	45
3.4	Programme 146 "Saisie des temps"	46
4.	Recherche de données d'ordre de fabrication dans AbaMenu	58
5.	Programme 111 "Traitement des OF"	59
5.1	Boutons d'appel de documents	59
5.2	Confirmations des composants - Affichage du dialogue Lot/N° série	59
5.3	Écriture proportionnelle avec date rétroactive	60
6.	Programme 121 "Traitement des ordres de démontage"	60
6.1	Confirmations des composants - Origine des prix	60
6.2	Confirmations des composants - Affichage du dialogue Lot/N° série	60
7.	Programme 31 "Ressources"	61
7.1	Fonction de traduction	61
8.	Programme 411 "Base des produits"	62
8.1	Gamme opératoire / produits à variantes inactifs sur les composants	62
9.	Programme 421 "Base des clients"	62
10.	Programme 422 "Base des fournisseurs"	62
11.	Programme 621 "Paramètres de l'application"	62
11.1	Gestion du traitement - pas d'actions de traitement obligatoires pour les sous-traitements	62
12.	Programme 6221 "Design des masques"	63
12.1	Boutons d'appel de documents	63
13.	Programme 6251 "AbaConnect"	65
13.1	Date d'expiration pour les versions d'interface	65
14.	Interfaces REST	66
14.1	Action pour la validation d'une confirmation de matière	66

15.	Programme 921 "Enregistrer / lire les configurations".	66
15.1	Importation / exportation des paramètres de la GPAO	66
16.	Programme 974 "Concepteur de processus"	66

Répertoire d'index - SP

1. Monnaie de base par division

La monnaie de base par DIV est supportée dans la GPAO dès la version 2026. Il n'y a plus de restrictions liées à l'option "Monnaie de base par DIV".

Cela signifie :

- l'option "monnaie de base par division" peut être activée sur un mandant GPAO
- si l'option "Monnaie de base par division" est activée, l'application GPAO peut être ouverte dans un mandant

Les adaptations suivantes ont été mises en œuvre en rapport avec ce thème :

1.1 Délimitations

Les écritures de matériaux inter-divisions ne sont acceptées que si les deux DIV ont la même monnaie.

Les confirmations d'heures inter-divisions n'étaient déjà pas supportées jusqu'à présent, car une ressource ne peut pas être attribuée à une DIV. Cela reste ainsi.

1.2 Programme 31 "Ressources"

Il est bien connu que les ressources ne peuvent pas être affectées à une DIV. Cela signifie que les taux de frais généraux se réfèrent à la monnaie du mandant ou du groupe.

Afin que chaque DIV ne doive pas saisir les taux de frais généraux de ses ressources dans la monnaie du mandant / du groupe et les adapter sans cesse en fonction des fluctuations de cours, il est désormais possible de définir par ressource dans quelle monnaie les taux de frais généraux sont saisis.

Pour ce faire, il existe un nouveau champ "Isocode pour les taux de frais généraux" sur la table URS. URS.ISOKOSTENSATZ

31 Ressources - tgb1w01 GB mit eigener Leitwährung [911101]

Ressource Position Traiter Aperçu AbaScan 2

Nouveau Enregistrer Supprimer Enregistrer Imprimer Actualiser Dossier Notification Tâche Barre Fusion ADA

ID ou nom programme

Favoris Sélectionné(s) Traité Nouvelle sélection

Données ressource... N° ressources 2100 ID ressources CNC-DREHMASCHINE CH Ressource inactive

Ressource

Taux de frais. gén.

Valable dès 01.05.2025 d... CHF

Taux %1 Taux %2 Taux %3

TAUX

Taux %1 122.0000

Cpte taux 1 charge 97001 FI BE heures de travail 1

Cpte taux 1 décharge 97501 FI GU heures de travail 1

SECT 1 taux 1 décharge 1220 Werkstatt-Betrieb

SECT 2 taux 1 décharge 0

FRAIS GÉNÉRAUX

FGMO Taux 1 en % 6.0000

Base FGMO 1 (1-3) 1

Cpte FGMO 1 charge 97101 FI BE FGF heures de travail 1

Cpte FGMO 1 décharge 97601 FI GU FGF heures de travail 1

SECT 1 FGMO 1 décharge 1220 Werkstatt-Betrieb

SECT 2 FGMO 1 décharge 0

VALA...	TALX %1	FGMO TA...	TALX %2	FGMO TA...	TALX %3	FGMO TA...
01.05.2025	122.0000	6.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000

SAISI: 22.05.2025 MODIFIÉ: 22.05.2025

Programme 31 "Ressources" - Monnaie par ressource interne

Cela signifie que chaque DIV peut ainsi saisir les taux de frais généraux de ses ressources dans sa propre monnaie. Dans l'ordre de fabrication, une éventuelle conversion est ensuite effectuée via la table des cours.



Indication : Les écritures inter-divisions ne sont toujours pas imputées !

Lors de la mise à jour de mandants existants, la monnaie du mandant / du groupe est reprise sur les ressources internes existantes. Peu importe qu'il s'agisse d'un mandant DIV ou non. Une saisie n'est toutefois possible que si l'option "Monnaie de base par DIV" est activée.

Lors de la saisie d'une nouvelle ressource interne, la monnaie du mandant / du groupe est toujours initialisée.



Information : Information : Pour les ressources externes, le code ISO n'est pas nécessaire, car la monnaie du fournisseur attribué reste toujours pertinente. C'est pourquoi il n'est pas possible de saisir manuellement un isocode pour les ressources externes dans le nouveau champ.

1.3 Programme 411 "Base des produits"

1.3.1 Gamme opératoire

1.3.1.1 Monnaie pour les coûts supplémentaires

Il est bien connu que les gammes opératoires de base ne peuvent pas être attribués à une DIV. Cela signifie que les positions de coûts supplémentaires se référerait à la monnaie du mandant ou du groupe.

Pour éviter que chaque DIV ne saisisse les positions de coûts supplémentaires dans la monnaie du mandant / du groupe et ne doive les adapter en fonction des fluctuations de cours, il est désormais possible de définir, pour les positions de coûts supplémentaires, dans quelle monnaie les deux champs "Prix par unité (UPP.ZUSKOSTENPROEHT)" et "Frais fixes (UPP.ZUSKOSTENFIX)" sont saisis.

The screenshot shows the SAP configuration for program 411. The 'Monnaie' field is highlighted in red, showing 'CHF'. Below, a table lists various cost positions with their respective unit prices and currencies.

N° pos.	DÉSIGNATION 1	DÉSIGNATION 2	PRIX / UNITÉ	PRIX FIXE	MONNAIE	OPÉRATIO...	N° RESSOU...	ID RESSOURCE
10	Zusatzkosten CHF		1.0000	10.0000	CHF	0	0	
20	Zusatzkosten EUR		2.0000	20.0000	EUR	0	0	
30	Zusatzkosten GBP		3.0000	30.0000	GBP	0	0	
40	Zusatzkosten USD		4.0000	40.0000	USD	0	0	
50	Zusatzkosten Fremdleistung CHF		0.0000	110.0000		50	1011	tgblw01_1011_EXT_CHF
60	Zusatzkosten Fremdleistung EUR		0.0000	220.0000		60	1012	tgblw01_1012_EXT_EUR
70	Zusatzkosten Fremdleistung GBP		0.0000	330.0000		70	1013	tgblw01_1013_EXT_GBP
80	Zusatzkosten Fremdleistung USD		0.0000	440.0000		80	1014	tgblw01_1014_EXT_USD

Programme 411 "Base des produits" - Monnaie pour les coûts supplémentaires normaux

Dans l'ordre de fabrication, une éventuelle conversion est ensuite effectuée via la table des cours.

Lors de la mise à jour de mandants existants, la monnaie du mandant / du groupe est reprise sur les positions de coûts supplémentaires normaux existants. Peu importe qu'il s'agisse d'un mandant DIV ou non. Une saisie n'est toutefois possible que si l'option "Monnaie de base par DIV" est activée.

Lors de la saisie d'une nouvelle position de coûts supplémentaires, la monnaie du mandant / du groupe est toujours initialisée.



Information : Pour les positions de coûts supplémentaires attribués à une ressource externe, aucun code ISO n'est nécessaire. Dans ce cas, la monnaie du fournisseur attribué reste pertinente. C'est pourquoi il n'est pas possible de saisir manuellement un isocode pour les positions de coûts supplémentaires attribuées dans le nouveau champ.

1.4 Programme 111 "Traitement des OF"

Si l'option "Monnaie de base par DIV" est activée, les coûts de production dans un ordre de fabrication doivent toujours être considérés dans la monnaie DIV. Jusqu'à présent, les coûts de production correspondaient toujours à la monnaie du mandant / du groupe.

Cela signifie que si l'on travaille avec des monnaies propres par DIV, la monnaie pour un ordre de fabrication doit être déterminée via la DIV et, si nécessaire, convertie via la table des cours et écrite dans les champs d'ordre de fabrication correspondants.

Cependant, la monnaie ne sera pas enregistrée sur l'ordre de fabrication. La détermination d'un prix se fait toujours par le biais de la DIV.

Pour que les coûts de production puissent être évalués correctement, des composants de masque sont désormais disponibles pour visualiser la monnaie. Si l'on travaille sans division, la monnaie du mandant / du groupe est affichée dans ces champs.

Dans le design de masques pour l'ordre de fabrication, les 2 champs de monnaie suivants sont désormais proposés :

- pour l'en-tête de l'ordre de fabrication : Monnaie de la division de l'ordre
- pour les positions de l'ordre de fabrication : Monnaie de la division de stock

The screenshot shows the SAP '111 Traitement des OF' interface. The 'En-tête' section has 'Monnaie' set to 'EUR'. The 'Positions' section shows a table with 'Monnaie' set to 'CHF' for the selected position. The table below shows the data for the positions.

N° POS	N° PRODUIT	TERME RECH	DÉS. TECHNIQUE	STATUT TRAITEM.	LOT/N°	COMPO.	MOMENT DU BESO.	UNITÉ	QTE PLANIFIÉE	QTE RÉELLE	LAGER-GB	LIEU DE STO.	DOMAINE STO.
10	GBLW-001-00	Bewertungss...	Keiner (DEP-Sta...	NOUV.		A	22.07.2025 14:57	Stk	11.0000	0.0000	30	Werk BE2	HF-Platz
20	GBLW-001-01	Bewertungss...	durchschnittliche...	NOUV.		A	22.07.2025 14:57	Stk	11.0000	0.0000	40	Werk AT	LP AT 1

Programme 111 "Traiter les ordres de fabrication" - Affichage de la monnaie DIV pour l'en-tête et le stock

1.4.1 Programme 5711 "Table des cours"

La table des cours a été étendue avec l'option "Monnaie de base par DIV" de manière qu'il soit également possible de créer une table des cours propre à chaque monnaie.

CMON	NOM	ABRÉV.	UNITE	ARRONDI	COURS IMPUT.	COURS ÉVALUAT.	COURS DES TAXES
BTC	Bitcoin	BTC		0.00	0.00000000	0.00000000	0.00000000
CHF	Swiss Franc			0.05	100.00000000	100.00000000	100.00000000
EUR	Euro			0.01	0.93000000	0.94000000	0.95000000
GBP	Pound Sterling			0.01	1.08000000	1.09000000	1.10000000
USD	US Dollar		1	0.01	0.79000000	0.80000000	0.81000000
XRP	XRP	XRP	1	0.00	0.00000000	0.00000000	0.00000000
ETH	Ethereum	ETH	1	0.00	0.00000000	0.00000000	0.00000000
LTC	Litecoin	LTC	1	0.00	0.00000000	0.00000000	0.00000000
ADA	Cardano	ADA	1	0.00	0.00000000	0.00000000	0.00000000

Programme 5711 "Table des cours" - Table des cours par monnaie

Les conversions sont effectuées à l'aide du taux de change figurant dans la table des cours de la monnaie de la DIV. Pour l'ordre de fabrication, cela signifie que la DIV détermine la monnaie à partir de l'en-tête de l'ordre de fabrication (UPH.GSBNR).

1.4.2 Création d'un ordre de fabrication / coûts de production prévus

Lors de la création d'un ordre de fabrication, tous les coûts de production au niveau des positions sont convertis dans la monnaie de la DIV. Ceci au taux de change en vigueur figurant dans la table des cours de la monnaie de la DIV.

APERÇU DES COÛTS	
QUANTITÉ FABRIQUÉE	COÛTS PROD. PLANIFIÉS / EFFECTIFS
Quantité plani... 10.0000	Coûts de prod. 10'578.8351
Qté restante 10.0000	Matière 2'312.7618
Quantité de mis... 0.0000	Travail 4'943.3783
Commande sur réceptionner...	Frais de prépar... 44.5349
Date de début 07.2025 08:59 / Sem. 0	Frais de durée 4'898.8434
Exécuter commande	Travail externe 3'137.4950
Date fin 07.2025 16:23 / Sem. 0	Coûts suppl. 185.2000

Programme 111 "Traiter les ordres de fabrication" - Coûts de production en monnaie de la DIV de l'ordre de fabrication

Si des modifications ayant une incidence sur les coûts sont apportées à un ordre de fabrication existant, les coûts prévus seront entièrement recalculés avec le cours actuel.



Attention : Nous déconseillons d'enregistrer le cours de la monnaie au moment de la conversion sur l'ordre de fabrication. Cela signifie que les coûts prévus peuvent donc varier jusqu'à la clôture des positions en fonction des changements de cours.

1.4.3 Champ "Prix calculé" dans l'en-tête de l'ordre de fabrication

Le champ "Prix calculé" (UPH.KALKPREIS) est calculé et repris d'une part lors de la création d'un nouvel ordre de fabrication depuis l'en-tête de la gamme opératoire ou d'autre part depuis une calculation.

La valeur de l'en-tête de la gamme opératoire est gérée dans la monnaie de base / de groupe et doit donc être convertie dans la monnaie DIV de l'ordre de fabrication.

Lors de la reprise du prix calculé à partir d'une calculation, rien ne change par rapport à la version actuelle. En effet, les calculations pouvaient jusqu'alors déjà être calculées dans une autre monnaie et devaient donc déjà être convertis dans la monnaie de production.

1.4.4 Limite pour la DIV stock sur les composants

Si...

- l'imputation inter-divisions est active,
- l'option "Monnaie de base par DIV" est active et
- le statut du traitement de l'ordre de fabrication est au moins "validé",

seuls les DIV stock dont la monnaie correspond à celle de la DIV d'en-tête peuvent être enregistrés sur un composant.



Cela signifie : Comme dans la GECO, les écritures inter-divisions avec des monnaies différentes ne sont pas supportées !

Cette limite ne s'applique pas encore si un ordre de fabrication a le statut "nouveau". Ceci pour la raison que la DIV ordre de fabrication peut être modifiée sans restriction après la création d'un nouvel ordre de fabrication.

Toutefois, un nettoyage doit avoir été effectué avant la validation. Dans le cas contraire, la validation est empêchée par un message correspondant.

Il existe donc les validations suivantes concernant le changement de DIV sur l'en-tête de l'ordre de fabrication :

- La DIV sur l'en-tête de l'ordre de fabrication (UPH.GSBNR) peut être modifiée sans limitation dans le statut du traitement "nouveau" (UPH.ABLAUFSTATUS = 0).
- **Attention :** Dans ce cas, il peut arriver qu'une DIV stock sur un composant contienne une monnaie différente de celle de la DIV d'en-tête. Ce qui n'est en principe pas soutenu. Mais pour que les erreurs de saisie puissent être corrigées, nous devons l'autoriser dans ce statut.
- À la validation d'un ordre de fabrication, c'est-à-dire lors de l'exécution de l'action de traitement "Démarrer la production", il est validé si toutes les DIV stock ont la même monnaie que la DIV d'en-tête. Si ce n'est pas le cas, l'action de traitement n'est pas marquée comme "effectuée".
- Si un ordre de fabrication a atteint le statut de traitement "libéré" (UPH.ABLAUFSTATUS = 20), la DIV sur l'en-tête de l'ordre de fabrication ne peut plus être changé que pour une autre DIV qui a la même monnaie que la DIV précédente.
- Si un ordre de fabrication a atteint au moins le statut de traitement "réservé" (UPH.ABLAUFSTATUS > 20), il ne doit PLUS être possible de changer de DIV sur l'en-tête de l'ordre de fabrication.
- **Remarque:** un ordre de fabrication est également considéré comme "comptabilisé" lorsqu'une demande du stock en suspens a été envoyée.

1.4.5 Composants / Coûts prévus

Pour le calcul des coûts de production planifiés des composants, la valeur dans le champ UPP.DEP est pertinente. Lors de l'initialisation de cette valeur, celle-ci est convertie si nécessaire dans la monnaie DIV de l'ordre de fabrication.

Cela signifie que si le prix initialisé est saisi dans une autre monnaie que la monnaie DIV de l'ordre de fabrication, il est converti via la table des cours et repris dans le champ UPP.DEP.

Le tableau suivant présente toutes les options de la **clé de valorisation GPAO** et indique les prix pour lesquels une conversion doit être effectuée et ceux pour lesquels elle ne doit pas l'être.



Liste de contrôle :

Pos.	Clé de valorisation GPAO	Conversion
0 :	Aucun - Stock par défaut PRM (inter-divisions uniquement possible si les deux DIV ont la même monnaie)	NON
1 :	prix de revient moyen stock - PRM du stock sélectionné (inter-divisions uniquement possible si les deux DIV ont la même monnaie)	NON
2 :	dernier prix de revient stock - dernier PR du stock sélectionné (inter-divisions uniquement possible si les deux DIV ont la même monnaie)	NON
3 :	prix de revient stock le plus bas - PR le plus bas du stock sélectionné (inter-divisions uniquement possible si les deux DIV ont la même monnaie)	NON
4 :	prix d'évaluation stock - Prix d'évaluation du stock sélectionné (inter-divisions uniquement possible si les deux DIV ont la même monnaie)	NON
5 :	Coûts de production calculés - Cette valeur est gérée au niveau de l'article. Elle doit être gérée et convertie dans la monnaie du mandant / du groupe.	OUI
6 - 9 :	Champ utilisateur Num 1 -4 - Ces valeurs sont gérées au niveau de l'article. Elles doivent être gérées et converties dans la monnaie du mandant / du groupe.	OUI
10 :	prix de revient moyen article - PRM au niveau de l'article. Il doit être géré et converti dans la monnaie du mandant / du groupe.	OUI
11 :	dernier prix de revient article - Dernier PR au niveau de l'article. Il doit être géré et converti dans la monnaie du mandant / du groupe.	OUI
12 :	prix de revient le plus bas article - PR le plus bas au niveau de l'article. Il doit être géré et converti dans la monnaie du mandant / du groupe.	OUI
13 :	prix d'évaluation article - Prix d'évaluation au niveau de l'article. Il doit être géré et converti dans la monnaie du mandant / du groupe.	OUI
14 :	prix LIFO stock - Prix LIFO du stock sélectionné (possible pour inter-divisions uniquement si les deux DIV ont la même monnaie)	NON
15 :	Prix manuel - si l'option de calcul du prix de revient prévisionnel "prix manuel" est activée sur un composant, elle sera plus fortement garantie que le réglage sur la "clé utilisateur GPAO". Dans cette constellation, le prix manuel du composant (USP.MANPREIS) est alors repris une seule fois pour le calcul des coûts prévus sur le composant dans l'ordre de fabrication (UPP.DEP et UPP.MANPREIS).	OUI

Le prix manuel sur le composant dans la gamme opératoire (USP.MANPREIS) doit être géré et converti dans la monnaie du mandant / du groupe.

Si le prix manuel dans l'ordre de fabrication est modifié manuellement après la reprise unique, il doit être saisi dans la monnaie DIV de l'ordre de fabrication.

1.4.6 Opérations internes / coûts prévus

Les taux de frais généraux de la base des ressources sont pertinents pour le calcul des coûts prévus des opérations internes ainsi que des positions de ressources liées internes. Comme décrit dans le chapitre ci-dessus, il est désormais possible de définir une monnaie par ressource, dans laquelle les taux de frais généraux seront enregistrés. En conséquence, une conversion de monnaie doit éventuellement avoir lieu dans la monnaie DIV de l'ordre de fabrication.



Attention : Comme ni les taux de frais généraux ni le cours de change ne sont enregistrés sur les opérations internes dans l'ordre de fabrication, les coûts de production planifiés des opérations internes et des positions de ressources liées peuvent changer jusqu'à la clôture des positions.

1.4.7 Opérations externes / coûts prévus

Pour le calcul des coûts prévus des opérations externes, il n'y a pas beaucoup de changements. Le prix par unité (UPP.EXTPREISPROEHT) est pertinent pour les coûts prévus. Jusqu'à présent, celui-ci pouvait déjà être saisi dans une monnaie étrangère, à savoir la monnaie du fournisseur.

Cela signifie qu'une éventuelle conversion doit toujours être effectuée. Mais désormais dans la monnaie de base de la DIV de la commande et non plus dans la monnaie du mandant/du groupe.

Il en va de même si la détermination du prix est active sur une opération externe. Jusqu'à présent, les prix d'achat d'une prestation externe étaient déjà saisis dans la monnaie du fournisseur.

1.4.8 Positions de coûts supplémentaires / coûts prévus

Le prix unitaire (UPP.ZUSKOSTENPROEHT) et les coûts fixes (UPP.ZUSKOSTENFIX) sont toujours pertinents pour le calcul des coûts prévus des positions de coûts supplémentaires.

Il est désormais possible d'attribuer une monnaie à ces prix dans la gamme opératoire de base et ils seront ensuite convertis dans la monnaie de base de la DIV de l'ordre via la table des cours lors de la création d'un nouvel ordre de fabrication.

Si, dans le statut "nouveau", la DIV est changée dans l'en-tête de l'ordre de fabrication, le prix par unité ainsi que le prix fixe sont convertis de l'"ancienne" monnaie de production dans la "nouvelle" monnaie de production. Avec le nouveau chargement, les coûts de fabrication préétablis sont alors calculés dans la nouvelle monnaie de production.



Attention : Si la DIV et donc la monnaie sont modifiés dans l'en-tête de l'ordre de fabrication, une autre table de cours des monnaies est également appliquée. Pour cette raison, des différences de change peuvent apparaître sur les coûts de production des positions de coûts supplémentaires.

Pour les positions de coûts supplémentaires attribués à une opération externe, il n'y a pas beaucoup de changements. Jusqu'à présent, ceux-ci pouvaient déjà être saisis dans une monnaie étrangère, à savoir la monnaie du fournisseur de l'opération externe. Cela signifie que la conversion de monnaies pour les coûts prévus planifiés doit toujours être effectuée. Mais désormais dans la monnaie de base de la DIV de la commande et non plus dans la monnaie du mandant/du groupe.

1.4.9 Confirmation des composants

1.4.9.1 Choix de la DIV stock

Si la comptabilisation inter-divisions et l'option "Monnaie de base par DIV" sont activées, lors de la confirmation d'un composant (achat de matériel), seul une DIV stock ayant la même monnaie que celle de la DIV production est autorisée.

Si l'on change de DIV stock pour une confirmation de matière vers une DIV qui a une monnaie différente de celle de la DIV d'en-tête, il n'est pas possible de quitter le champ sans mentionner cet état.

Pour soutenir cette restriction, seules les DIV qui correspondent à la monnaie de la DIV production sont affichés dans la liste de sélection sur le champ DIV stock.

1.4.9.2 Coûts réels

Lors de la confirmation d'un composant (achat de matériel), une éventuelle conversion de monnaie est effectuée pour les coûts réels sur la base de l'origine des prix.

La table suivante répertorie toutes les options issues de l'origine des prix et indique

les prix pour lesquels une conversion doit être effectuée et ceux pour lesquels ce n'est pas nécessaire.



Liste de contrôle :

Pos.	Origine des prix	Conversion
0 :	PR moyen - Prélèvement matériel à partir d'un stock : PRM du stock sélectionné. Celui-ci est tenu dans la monnaie de la DIV auquel il appartient et doit en principe être converti. <u>Indication</u> : Toutefois, étant donné qu'inter-divisions n'est possible que si les deux DIV ont la même monnaie, il n'y aura pas de constellation où une conversion sera nécessaire.	NON
0 :	PR moyen - Prélèvement matériel sans stock : PRM au niveau de l'article. Il est géré dans la monnaie du mandant / du groupe et doit être converti.	OUI
1 :	prix manuel - prix manuel du champ UPJ.P1_MANPREIS, qui doit être saisi dans la monnaie de la DIV de production.	NON
3 :	clé de valorisation du prix GPAO - Comme pour les coûts prévus au niveau des composants, une conversion de monnaie doit avoir lieu ou non selon la clé de valorisation du prix choisie.	OUI / NON
4 :	Prix d'évaluation - Prélèvement matériel à partir d'un stock : Prix d'évaluation du stock sélectionné. Celui-ci est tenu dans la monnaie de la DIV auquel il appartient et doit en principe être converti. <u>Indication</u> : Toutefois, étant donné qu'inter-divisions n'est possible que si les deux DIV ont la même monnaie, il n'y aura pas de constellation où une conversion sera nécessaire.	NON
4 :	Prix d'évaluation - prélèvement matériel sans stock : Prix d'évaluation au niveau de l'article. Il est géré dans la monnaie du mandant / du groupe et doit être converti.	OUI
5 :	Prix calculé - Cette valeur est gérée au niveau de l'article. Étant donné que les valeurs sont gérées dans la monnaie du mandant/du groupe au niveau de l'article, une conversion de monnaie peut s'avérer nécessaire dans certaines circonstances.	OUI

En cas de confirmation négative d'un composant (retour de matériel), l'imputation inverse au stock se fait comme jusqu'à présent avec le prix moyen prélevé. Si toute la matière est repoussée, aucun coût réel ne doit rester sur l'ordre de fabrication.

En cas de retour vers AUCUN entrepôt, il faut convertir dans la monnaie du groupe.

1.4.10 Confirmation des opérations et des ressources liées / coûts réels

Les taux de frais généraux de la base des ressources sont pertinents pour le calcul des coûts réels des opérations internes ainsi que des positions de ressources liées. Comme décrit dans le chapitre ci-dessus, il est désormais possible de définir une monnaie par ressource. En conséquence, une conversion de monnaies doit éventuellement avoir lieu.



Attention : Comme les cours dans la table des cours peuvent changer à de courts intervalles entre les confirmations d'heures positives et négatives, il n'est donc pas possible de garantir qu'après une extourne, respectivement des confirmations négatives, les coûts réels d'une opération s'équilibrent à zéro.

1.4.11 Confirmation des opérations externes / coûts réels

Pour le calcul des coûts réels des opérations externes, il n'y a pas beaucoup de changements. Si la confirmation est reprise de la commande référencée, il fallait jusqu'à présent déjà procéder à une conversion de monnaie si la commande était saisie dans une monnaie étrangère.

Désormais, cette valeur n'est plus convertie dans la monnaie du mandant/groupe, mais dans la monnaie de base de la DIV de l'ordre.

Si une confirmation manuelle est saisie pour l'opération externe, le prix (UPJ.ANSATZ1) ne peut être saisi que dans la monnaie de base de la DIV de l'ordre. Il n'est donc pas nécessaire de procéder à une conversion de monnaie.

1.4.12 Confirmation des positions de coûts supplémentaires / coûts réels

Pour le calcul des coûts réels des positions de coûts supplémentaires, il n'y a pas beaucoup de changements. Si la confirmation est reprise de la commande référencée, il fallait jusqu'à présent déjà procéder à une conversion de monnaie si la commande était saisie dans une monnaie étrangère.

Désormais, cette valeur ne doit plus être convertie dans la monnaie du mandant/groupe, mais dans la monnaie de base de la DIV de l'ordre.

Si une confirmation manuelle est saisie pour les positions de coûts supplémentaires, le prix (UPJ.ANSATZ1) ne peut être saisi que dans la monnaie de base de la DIV de l'ordre. Il n'est donc pas nécessaire de procéder à une conversion de monnaie.

1.4.13 Réceptions

Les réceptions inter-divisions n'ont pas été prises en charge jusqu'à présent et ne le seront pas non plus à l'avenir. Par conséquent, aucun ajustement n'a été effectué à cet égard. Cela signifie que pour une réception, seuls les stocks de la DIV de l'ordre sont proposés, comme auparavant.

Selon l'origine du prix, une conversion de monnaie doit être effectuée pour le prix mouvement.



Liste de contrôle :

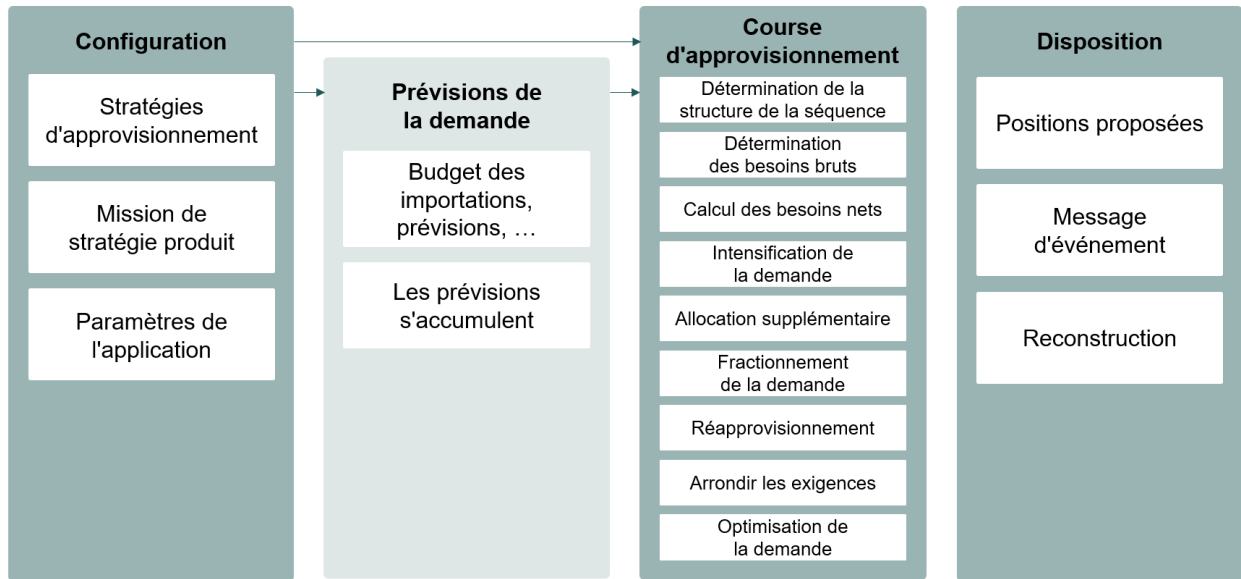
Pos.	Origine des prix	Conversion
1 :	prix manuel - un prix manuel doit être saisi dans la monnaie de la DIV commande. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de procéder à une conversion de monnaies.	NON
2 :	PRmoyen - Réception à <u>un stock</u> : le prix de revient moyen utilisé est celui actuellement en vigueur dans le stock cible. Comme seuls les stocks de la commande DIV sont autorisés, il n'est pas non plus nécessaire de procéder à une conversion de monnaie.	NON
	PRmoyen - Réception à <u>aucun stock</u> : le prix de revient moyen utilisé est celui actuellement en vigueur au niveau de l'article. Il est géré dans la monnaie du mandant / du groupe et doit être converti.	OUI
3 :	Coûts de production planifiés - les coûts de production planifiés correspondent déjà à la monnaie de base de la DIV commande. Comme seuls les stocks de la DIV commande sont autorisés, il n'est pas non plus nécessaire de procéder à une conversion de monnaie.	NON
4 :	Coûts de production réels - les coûts de production réels correspondent déjà à la monnaie de base de la DIV commande. Comme seuls les stocks de la commande DIV sont autorisés, il n'est pas non plus nécessaire de procéder à une conversion de monnaie.	NON
5 :	Prix calculé - le prix calculé est saisi sur l'en-tête de l'ordre de fabrication dans la monnaie de la DIV de l'ordre et ne doit donc pas être converti.	NON
6 :	Coûts de production planifiés (base qté pièces bonnes) - les coûts de production planifiés correspondent déjà à la monnaie de base de la DIV commande. Comme seuls les stocks de la commande DIV sont autorisés, il n'est pas non plus nécessaire de procéder à une conversion de monnaie.	NON

Pos.	Origine des prix	Conversion
7 :	Prix d'évaluation article - ce prix d'évaluation est géré au niveau de l'article. Comme les valeurs sont gérées dans la monnaie du mandant / du groupe sur le niveau de l'article, celui-ci doit être converti dans la monnaie de base de la DIV de l'ordre pour le prix mouvement.	OUI

Les réceptions à un stock direct sont toujours comptabilisées avec les coûts de production effectifs. Celles-ci correspondent déjà à la monnaie de base de la DIV de l'ordre et sont transmises comme jusqu'à présent sans conversion de monnaie à la position qui les référence.

En cas de réception négative (prélèvement du stock), le prélèvement s'effectue comme auparavant au prix moyen enregistré dans le stock. Si tous les composés produits sont à nouveau retirés du stock, aucun coût ne reste sur la commande.

2. Planification de l'approvisionnement



Aperçu de la planification de l'approvisionnement

La nouvelle planification d'approvisionnement réunit les différentes planifications d'achat et de fabrication dans un traitement global de contrôle des matières, ce qui permet de déclencher l'approvisionnement au bon moment et dans la bonne quantité. Ce traitement d'approvisionnement détermine l'ensemble des besoins indépendants et dépendants et effectue des optimisations de la taille des lots en fonction des produits. De nombreuses possibilités de configuration sont possibles. La planification peut également intégrer des prévisions de besoins externes, automatiquement comparées aux commandes existantes. Dans l'ensemble du processus, la traçabilité est entièrement couverte et peut être évaluée ultérieurement, car chaque étape de calcul est consignée. Le planificateur reçoit ensuite des propositions d'achat, de fabrication ou de transfert pour traitement ultérieur.



Information

Le programme 251 "Planification des achats" existant peut actuellement continuer à être utilisé sans restriction. La planification existante et la nouvelle planification ne s'influencent pas mutuellement. Ainsi, les propositions des deux planifications peuvent être comparées à des fins de test.

Il n'est toutefois pas recommandé d'utiliser les deux programmes de manière productive, car si un produit est planifié par les deux programmes, il peut en résulter une quantité de planification et donc d'approvisionnement trop élevée (aperçu des besoins).

2.1 Programme 161 "Planification de l'approvisionnement"

Dans le programme "Planification de l'approvisionnement", les recommandations d'approvisionnement et de transfert qui ont été déterminées dans le traitement d'approvisionnement sont affichées pour la planification des besoins. Il s'agit du programme central permettant de transformer les propositions en commandes d'achat, en commandes de produits ou en transferts de stock.



Information

Le programme 261 Browser Edition "Planification de l'approvisionnement" est le programme identique de la GECO. Pour pouvoir utiliser les programmes, l'option "Achat / Commandes" doit être licenciée.

0261 Planification approvisionnement / Disposition 7726 - NEUERUNGSKURS PPS Program ID

Outils Affichage Aide

Disposition Cycle d'approvisionnement Configuration

Message d'événement

Positions proposées

Rechercher les positions de la proposition...

Méthode Date de début Lieferant Quantité de stockage Unité de stockage Genre de référence Statut

Tous Tous Tous Tous Tous Tous Tous

ID référence Terme rech. Quantité achetée Numéro du fournisseur Unité d'achat Stratégie N° de nomenclature

Tous Tous Tous Tous Tous Tous Tous

N° de produit Date de fin Dés. technique

Tous Tous Tous

+ Enregistrer le filtre sous Rétablir filtre

<input type="checkbox"/>	N° de produit	Terme rech.	Dés. technique	Stratégie	Méthode	Statut	Quantité de stockage	Unité de stockage	Quantité achetée	Unité d'achat	Date de début	Referenz	Traiter
<input type="checkbox"/>	0321	Tyro Abia...	4 Schubladen	1	Transfert	Nouveau	79.0000	Pièce	0.0000				
<input type="checkbox"/>	0322	Tyro Abia...	4 Schubladen	1	Transfert	Appliqué	97.0000	Pièce	0.0000			Lagerumbuchung	
<input type="checkbox"/>	7103	RundRoh...	AlMgSi0.5 F2...	1	Achat	Nouveau	835.0000	Mètre	835.0000	Pièce	16.01.2026 09:49		
<input type="checkbox"/>	0595	Cleverbox	effiziente Org...	1	Achat	Nouveau	21.9000	Paquet à 10	219.0000	Pièce	21.01.2026 09:49		
<input type="checkbox"/>	7651	Traverse ...	TFS	2	Production	Nouveau	50.0000	Pièce	50.0000	Pièce	24.03.2026 10:45		
<input type="checkbox"/>	7651	Traverse ...	TFS	2	Production	Nouveau	50.0000	Pièce	50.0000	Pièce	18.03.2026 09:56		
<input type="checkbox"/>	7651	Traverse ...	TFS	2	Production	Nouveau	50.0000	Pièce	50.0000	Pièce	13.01.2026 13:34		
<input type="checkbox"/>	7651	Traverse ...	TFS	2	Production	Nouveau	50.0000	Pièce	50.0000	Pièce	05.01.2026 16:19		
<input type="checkbox"/>	7651	Traverse ...	TFS	2	Production	Nouveau	50.0000	Pièce	50.0000	Pièce	23.12.2025 10:04		

Générer Fixer Supprimer

Programme 161 Browser Edition "Planification de l'approvisionnement / Planification" - Positions proposées

Toutes les propositions d'approvisionnement/de transfert sont affichées dans la grille principale "Positions proposées". Ici, les positions peuvent être vérifiées, traitées, fixées et marquées pour être converties en un ordre. Il est possible de limiter les données affichées à l'aide de filtres temporaires ou enregistrés.

Les différentes fonctions sont listées ci-dessous :

- **Générer**

Si l'on a sélectionné une ou plusieurs positions et effectué la fonction "Générer", des ordres d'achat, de production ou de transfert sont créés selon la méthode d'approvisionnement. Après la génération, les positions par défaut ne sont pas supprimées, mais elles reçoivent le statut "mis en œuvre" et le lien de référence permet de passer à l'ordre correspondant :

- **"Achats"**

Une commande d'achat est créée pour chaque fournisseur pour lequel une position par défaut doit être convertie et une position de commande d'achat est saisie pour chaque position par défaut.

- **"Production"**

Un ordre de fabrication est créé pour chaque position de proposition.

- **"Transfert de stock"**

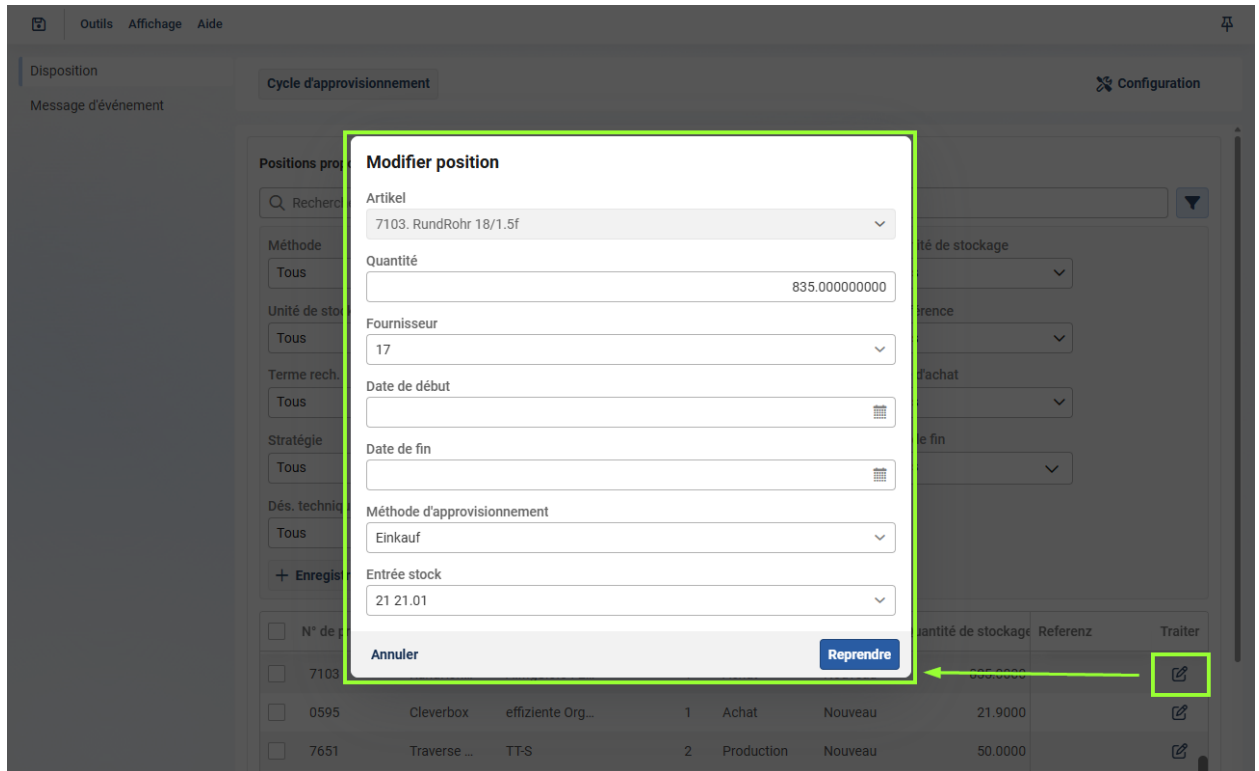
Un ordre de transfert de stock est créé et une position de transfert par position de proposition.

- **Fixer, relâcher**

Si l'on ne souhaite pas encore appliquer une position par défaut mais la conserver lors du prochain traitement, il est possible de fixer la position. Une position de proposition fixe n'est pas modifiée dans le traitement d'approvisionnement, mais elle est entièrement prise en compte. La fonction "Débloquer" permet de supprimer la fixation.

- **Modifier**

Une recommandation d'approvisionnement peut être adaptée par le gestionnaire, pour cela les champs suivants peuvent être mutés : Quantité, fournisseur, date de début, date de fin, méthode d'approvisionnement, entrée en stock, sortie de stock (apparaît pour la méthode "Transfert"). Une fois le traitement enregistré, le statut de la position devient "fixé".



Programme 161 Browser Edition "Planification de l'approvisionnement / Planification" - Traiter positions



Indication : Le masque peut être conçu dans le programme 6221 Browser Edition "Designer de masques" sous "Gestion des commandes/achats/disposition des achats". La grille "Positions proposées" est ce que l'on appelle une grille d'enregistrement (record grid), qui est construite sur la base d'un rapport matrice (snapshot). À l'exception des champs obligatoires qui doivent être présents dans le rapport, celui-ci peut être conçu de manière spécifique pour le client (30 colonnes maximum, champs obligatoires inclus) :

- **Grid : "Positions proposées"**

chemin/fichier : «\abac\df\orde\snapshot\beschaffung_vorschlags_positionen.avw»
 Champs obligatoires : ART_NR | VAR_ID | MÉTHODE | QUANTITÉ | DATE DE FIN | ID_LIEU_DE_STOCKAGE | ID_EMLACEMENT_STOCKAGE | N° LIVRAISON | TYPE RÉF.

Les adaptations des clients peuvent être déposées sous les chemins suivants :

- Chemin - inter-mandants : «\abac\kd\orde\snapshot\»
- Chemin- spécifique au mandant : «\abac\kd\nrxxxxx\orde\snapshot\»

2.1.1 Suivi

Chiffres clés

- Proposition d'achat brute: 940.00
- Proposition d'approvisionnement nette: 676.00
- Proposition d'approvisionnement augmentée: 709.80
- Proposition d'approvisionnement remplie: 1'020.00
- Proposition d'approvisionnement arrondie: 1'020.00
- Proposition d'approvisionnement optimisée: 1'020.00

Aperçu de la stratégie

Stratégie d'approvisi	Stratégie d'approvisi	Méthode d'approvisi	Organisation	Produit/variante	Achats bruts	Achats nets	Achat final
Total				1	940.00	676.00	1'020.00
2	Make Strategy	Production	Approvisionnement par produit / DIV	1	940.00	676.00	1'020.00

Produit/variante

Produit/variante	Stock	Quantité requ	Prévisions brutes	Gros relocalisation	Achats bruts	Prévisions nettes	Transfert net	Achats nets	Inventaire	Stock de sécur	Approvisionnement act	Achat final
Total			-160.00	-780.0000	940.00	-630.0000		676.00	20.00	-6.00	100.0000	1'020.00
7500	10 / 10.01	-160.00	-780.0000		940.00	-630.0000	-1.00	676.00	20.00	-5.00	100.0000	1'020.00
7500	30						1.00			-1.00		

Dashboard ADA "Démo GPAO : suivi de la planification d'approvisionnement" - Indicateurs

Toutes les données déterminées lors du traitement d'approvisionnement sont disponibles dans la table OBES pour le suivi. Dans le dashboard de démonstration "Demo GPAO : Planification d'approvisionnement - Suivi", disponible dans le mandat de démonstration 7777, les différentes étapes sont évaluées en détail.

2.1.2 Exécuter le traitement d'approvisionnement (activité BPE)

Beschaffungslauf

Le processus est exécuté...

Rechercher

Type	Message	Date
⓪	Suppression des données du traitement de l'approvisionnement	02.02.2026 11:18
⓪	Détermination de la structure	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 7000 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 8013 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 7500 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 8000 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 8014 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 8009 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 7002 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 7001 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 8001 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 8003 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 7620 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 8010 est planifié	02.02.2026 11:18
⓪	Le produit 7670 est planifié	02.02.2026 11:18

Annuler

Programme 161 Browser Edition "Planification d'approvisionnement" - Dialogue de progression du traitement d'approvisionnement

Pour exécuter un traitement d'approvisionnement, l'action "Exécuter traitement d'approvisionnement" est disponible dans le programme 161 "Planification d'approvisionnement". Si l'action est exécutée, la progression est affichée dans un dialogue Progress. Si une erreur se produit et entraîne l'interruption du traitement d'approvisionnement, les messages d'erreur apparaissent dans le dialogue Progress (voir 2.1.4.1).

Selon la taille de la base de produits, le nombre de variantes et les attributions de stock, l'exécution du traitement d'approvisionnement peut prendre un certain temps. Si c'est le cas, il est recommandé de lancer

l'action de manière automatisée 1 à 2 fois par jour à l'aide d'un trigger temporel et de ne pas la mettre à la disposition de chaque utilisateur. Pour cela, il existe l'activité BPE "Exécuter le traitement d'approvisionnement".

2.1.3 Étapes du traitement d'approvisionnement

Le traitement d'approvisionnement est la pièce maîtresse de la nouvelle planification des approvisionnements. Il planifie tous les produits affectés à une stratégie d'approvisionnement jusqu'à l'horizon de planification défini. La détermination se fait en 8 étapes et est effectuée par combinaison produit-stockage (tableau OBES). Si un besoin d'approvisionnement est déterminé, des propositions de transfert et/ou d'approvisionnement sont établies selon l'organisation d'approvisionnement (tableau OBVP).



Indication : Le paramètre de l'application GECO "Horizon de planification en jours" sous "621/Achats/ Valeurs de commande/Planification" détermine l'horizon de planification avec lequel la planification est effectuée.

2.1.3.1 Détermination de la structure de l'ordre

L'ordre dans lequel la planification est effectuée est redéfini avant chaque traitement (table OBLs). Pour ce faire, tous les composés et l'ensemble de la structure, y compris toutes les nomenclatures qui apparaissent dans l'horizon de planification, sont détaillés. La résolution s'effectue tout au long de l'étape de fabrication afin de déterminer quel produit est nécessaire en dernier et à quelle étape. Comme la nomenclature standard d'un composé peut changer, toutes les nomenclatures standard actives sont détaillées dans l'horizon de planification.

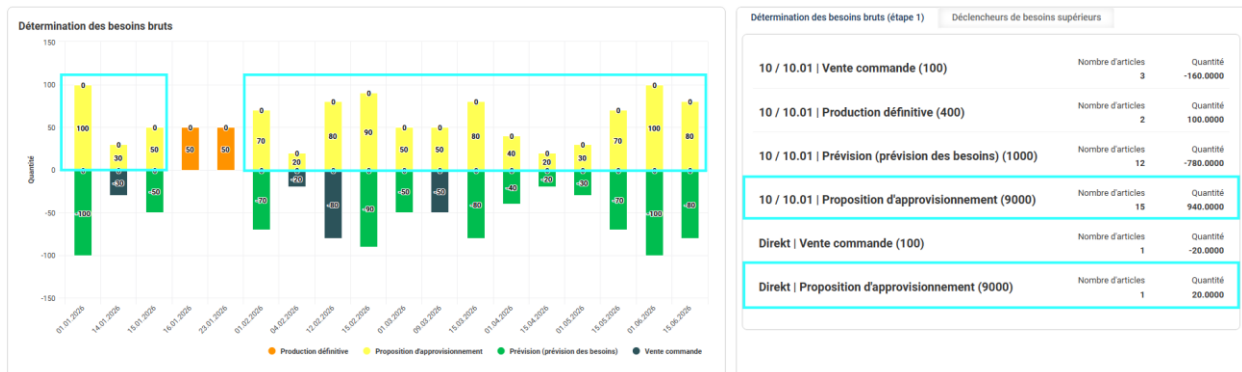
Le respect de l'ordre dans le traitement d'approvisionnement permet de ne déterminer les besoins d'un produit que lorsqu'aucun autre besoin secondaire ne vient s'y ajouter. On commence par les composés de la première étape jusqu'à la dernière et on termine par la disposition des produits d'achat.



Indication : Les 8 étapes du traitement d'approvisionnement sont décrites ci-dessous. Les possibilités de configuration se trouvent dans le chapitre 2.2.2.

2.1.3.2 Détermination des besoins bruts (étape 1)

Lors de la détermination des besoins bruts, une recommandation d'achat (1:1) est créée pour tous les besoins (sorties & prévision des besoins) (image : marquage en turquoise). Il n'est pas encore tenu compte du stock, du stock de sécurité ni des achats en cours (entrées). Ceux-ci ne sont compensés qu'à l'étape 2 "Détermination des besoins nets". La configuration sur la stratégie d'approvisionnement détermine quels besoins (sorties & prévision des besoins) sont planifiés (configuration "Prise en compte des besoins" voir 2.2.2.7).

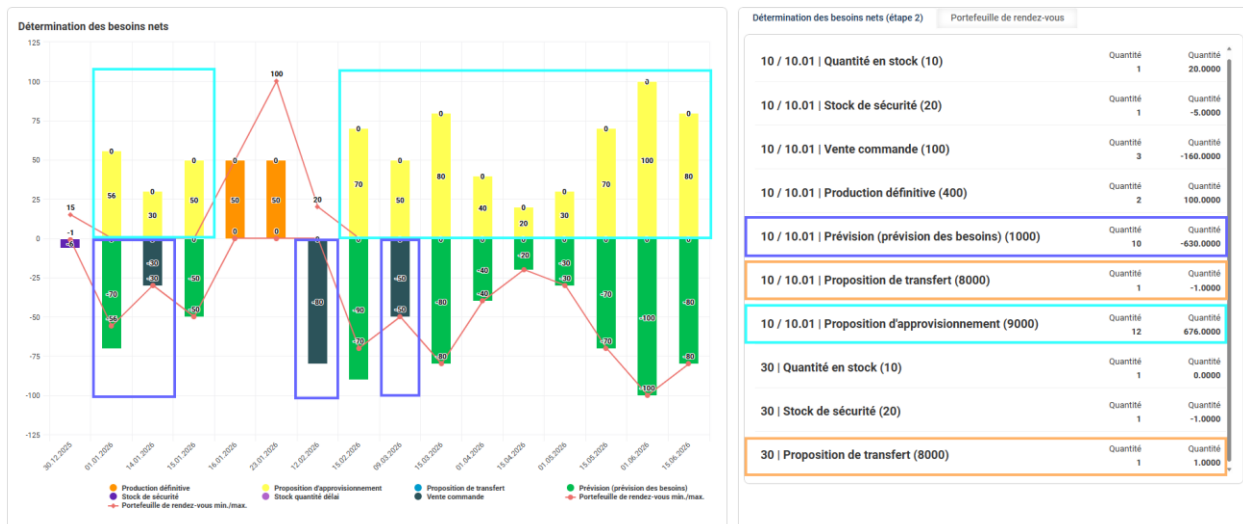


Dashboard ADA "Demo GPAO : Suivi de la planification d'approvisionnement" - Détermination des besoins brut



Indication : La manière dont les prévisions des besoins doivent être gérées dans le système est décrite dans le chapitre 2.3 "Prévisions des besoins (activité BPE)".

2.1.3.3 Détermination des besoins net (étape 2)



Dashboard ADA "Demo GPAO : Suivi de la planification d'approvisionnement" - Détermination des besoins net

Lors du calcul des besoins nets, d'autres facteurs d'influence de l'approvisionnement sont désormais pris en compte, comme le stock, un stock de sécurité et les achats déjà en cours. Le résultat de cette étape est le besoin net ou la proposition d'achat net, la quantité minimale qui devrait encore être achetée pour couvrir tous les besoins, y compris le stock de sécurité. Le besoin net est la différence entre le besoin brut et la quantité délai (= quantité planifiée).

Le calcul de la quantité délai prend en compte tous les besoins passés jusqu'à l'horizon de planification. En partant de la quantité en stock, le stock de sécurité et tous les besoins souhaités sont contrôlés, selon le moment du contrôle (configuration "Prise en compte des besoins" voir 2.2.2.7). S'il y a une couverture insuffisante (quantité délai négative), une proposition d'approvisionnement est créée pour cette quantité à la date du besoin (image : marquage en turquoise). Si la date du besoin se situe dans le passé, la quantité délai continue à être calculée et ce n'est qu'à la date actuelle qu'une proposition d'approvisionnement est alors créée. D'autres optimisations, par exemple quand les propositions de transfert sont écrites (image : marquage orange), sont décrites dans le chapitre 2.2 .

Avant de procéder au calcul des besoins nets, on procède à la comparaison des prévisions des besoins. Tous les besoins d'une prévision brute qui se situent entre la prévision brute et la suivante sont déduits (image : marquage en bleu). Si la valeur calculée est positive, elle est enregistrée comme prévision des besoins nets et est intégrée comme besoin supplémentaire dans le calcul des besoins nets.

2.1.3.4 Optimisation de la taille des lots (étapes 3-7)

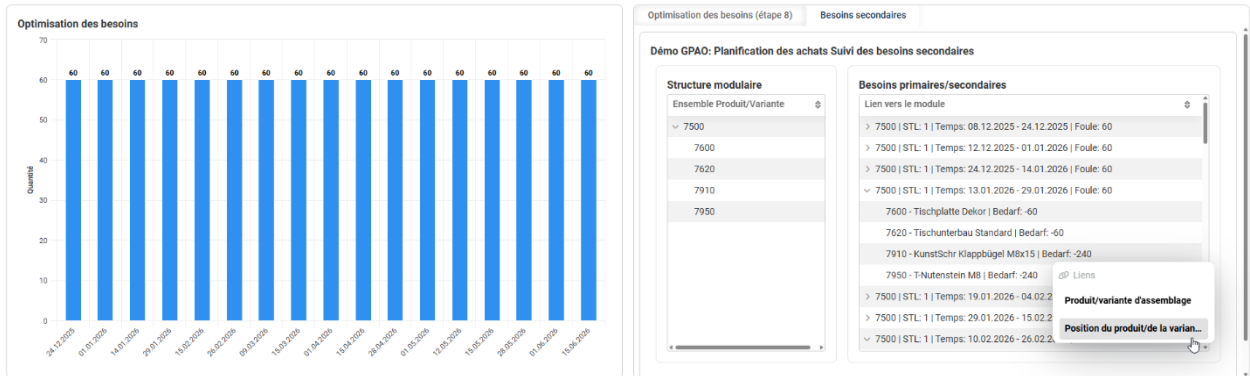
La description des fonctions et les possibilités de réglage de la taille des lots se trouvent au chapitre 2.2.3. Les étapes suivantes peuvent être activées en option pour une stratégie d'approvisionnement :

Compression des besoins, majoration des besoins, fractionnement des besoins, remplissage des besoins et arrondi des besoins

2.1.3.5 Optimisation des besoins (étape 8)

Lors de la dernière étape de détermination de l'optimisation des besoins, les recommandations d'achat sont les premières à être examinées quant à leur raison d'être. Cela permet d'exclure que les recommandations d'achat ne soient pas trop élevées, car elles ont éventuellement été augmentées par l'optimisation de la taille des lots.

L'étape suivante consiste à éclater les besoins secondaires de toutes les propositions d'approvisionnement de fabrication à l'aide de la nomenclature standard en vigueur (tableau OBES), qui seront ensuite intégrés dans le traitement d'approvisionnement des produits concernés.



Dashboard ADA "Démó GPAO : Planification d'approvisionnement suivi des besoins secondaires"

Enfin, une position de proposition pour le programme "Planification d'approvisionnement" est écrite pour chaque proposition de transfert et d'approvisionnement (table OBVP). De plus, les enregistrements des besoins sont écrits pour les besoins primaires et secondaires (table BBO), afin que la planification d'approvisionnement soit également prise en compte dans l'aperçu des besoins (programme 44 "Indicateurs") et pour le contrôle de la quantité délai dans les programmes de mouvements.



Attention : Si l'on exécute la fonction "Réorganiser les mouvements des besoins" dans le programme 5911 "Réorganisations du système", les enregistrements BBO de la planification d'approvisionnement seront supprimés, mais pas redéfinis. Pour ce faire, le traitement d'approvisionnement doit être exécuté à nouveau.

2.1.4 Notifications d'événement

Différents événements peuvent survenir au cours du traitement d'approvisionnement. Les conflits qui entraînent l'interruption du traitement d'approvisionnement sont répertoriés dans le dialogue de progression. Les conflits qui n'entraînent que l'interruption d'un produit sont listés ici dans la grille "Notification d'événement". La fonction "Événement contrôlé" permet de supprimer des événements du traitement d'approvisionnement actuel.

0261 Planification approvisionnement / Message d'événement

7726 - NEUERLEINSDORF PPS

Program ID

Outils Affichage Aide

Disposition

Message d'événement

Cycle d'approvisionnement

Configuration

<input type="checkbox"/>	N° produit	Term. rech.	Dés. technique	N° variante	Division	Résultat
<input type="checkbox"/>	3591	My Station	mobile Arbeitsstation	0	0	Produit 3591 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	4204	Star-TOP Standard	Rollen für weiche Böden	0	0	Produit 4204 avec approvisionnement en stock standard manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard EK_EINGANG)
<input type="checkbox"/>	9920	Gutscheine	Gutscheine à 20 -	0	0	Produit 9920 avec approvisionnement en stock standard manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard EK_EINGANG)
<input type="checkbox"/>	0445	Spiegel Hoch 7777	Rahmen aus Stahl	0	0	Produit 0445 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	0712	Design Terminal	Bildschirmgrößen 40 und 55 Zoll	0	0	Produit 0712 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	3590	Secret Caddy	komplett ohne Griffe	0	0	Produit 3590 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	0711	Displayhalterung Mount	schwarz lackiert	0	0	Produit 0711 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	0446	Wandspiegel 0888	mit veredelter Rückseite	0	0	Produit 0446 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	9910	Gutscheine	Gutscheine à 10 -	0	0	Produit 9910 avec approvisionnement en stock standard manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard EK_EINGANG)
<input type="checkbox"/>	0839	Wandorganisation Yves	Dokumenthalter	0	0	Produit 0839 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	2381	Dimilight	Dimilight Lichtbaustein	0	0	Produit 2381 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	0451	Bahnhofsuhr	ABS Kunststoff	0	0	Produit 0451 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	0785	Melit glasklar	aus hochwertigem Material	0	0	Produit 0785 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	0519	Alu Wanduhr	arabische Ziffern	0	0	Produit 0519 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	2380	Twilight Zone	verbraucht 88% weniger Energie	0	0	Produit 2380 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	0784	Papergow Mobi	Innenstruktur aus Metall	0	0	Produit 0784 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)
<input type="checkbox"/>	0840	Prospektänder Plug	einbrennlackiert	0	0	Produit 0840 avec approvisionnement en stock fixe manquant (stratégie 1 DIV 0 stock standard)

Événement vérifié

Programme 161 Browser Edition "Planification d'approvisionnement / Notification d'événements"

2.1.4.1 Interruption du traitement d'approvisionnement

Dans les constellations suivantes, l'ensemble du traitement d'approvisionnement est interrompu et un message d'erreur est affiché dans le dialogue de progression :

Message	Solution
---------	----------

Aucune planification de l'approvisionnement n'a encore été créée pour le mandant. Créez au moins une stratégie et attribuez-lui un produit.	Il faut définir au moins une stratégie d'approvisionnement sous "Configuration de la planification d'approvisionnement".
Un composé apparaît à nouveau dans la structure de la nomenclature. Veuillez contrôler les données de base suivantes : xyz, ...	La structure ne doit pas comporter deux fois le même composé. Les gammes opératoires de base doivent être nettoyées et le composé doit être exclu du traitement d'approvisionnement.
Assemblage xyz avec plus de 100 nomenclatures standard actives. Veuillez réduire le nombre.	Le nombre de nomenclatures standard doit être réduit ou l'horizon de planification doit être réduit.

2.1.4.2 Interruption du traitement d'approvisionnement des produits

Dans les constellations suivantes, le traitement d'approvisionnement de la combinaison produit-stock est interrompu et consigné comme notification d'événement :

Message	Solution
Produit xyz avec approvisionnement manquant ou inactif stock fixe (stratégie x DIV yz stock xyz-xy)	Le stock d'approvisionnement à planifier doit être enregistré dans le produit et être actif pour la planification des besoins.
Produit xyz avec approvisionnement manquant ou inactif stock par défaut (stratégie x DIV yz stock par défaut xyz)	Le stock par défaut à planifier doit être défini pour le produit et être actif pour la planification des besoins.
Le produit xyz a un besoin secondaire sans stock, car le stock par défaut "sortie production" est manquant (n° de nomenclature xy)	Le stock par défaut "sortie production" doit être défini pour le produit.
Composé xyz sans nomenclature standard valable	Une nomenclature standard active doit être enregistrée dans le composé.

2.1.5 Cas particuliers du traitement d'approvisionnement

2.1.5.1 Stock direct

Les stocks directs sont toujours exécutés conformément à "l'approvisionnement par stock" et uniquement l'étape de détermination brut/net (approvisionnement 1:1) :

- Il ne peut pas y avoir de quantité en stock dans un stock direct et donc pas de transfert.
- Il n'est pas possible de saisir un stock de sécurité sur un stock direct.
- Les stocks directs ne peuvent être attribués à aucune division.
- Les stocks directs ne peuvent pas être attribués à une variante de produit dans un mandant DIV.



Indication :

- Pour la planification des stocks directs, la stratégie doit toujours être attribuée à DIV0.
- Si l'on ne souhaite pas planifier un stock direct, il est possible d'activer le statut "Inactif pour la planification des achats".

2.1.5.2 Besoins sans stock

Les besoins sans stock sont toujours planifiés selon "l'approvisionnement par stock", car aucun transfert physique ne peut avoir lieu sans stock.



Indication : De telles recommandations d'approvisionnement peuvent par exemple survenir lorsqu'aucun stock standard n'est défini pour un produit, mais qu'il existe un besoin secondaire.

2.2 Programme 162 "Configuration planification d'approvisionnement"

Les stratégies d'approvisionnement sont saisies dans le programme "Configuration planification d'approvisionnement". L'attribution des produits à une stratégie d'approvisionnement permet de définir quels produits sont planifiés avec quelle stratégie. Un produit ne peut être affecté qu'une seule fois à une stratégie d'approvisionnement par division.



Information : Le programme 262 Browser Edition "Configuration planification d'approvisionnement" est le programme GECO identique. Pour pouvoir utiliser les programmes, l'option "Achat / Commandes" doit être licenciée.

N° stratégie	Nom de la stratégie	Méthode d'approvisionnement	Organisation de l'approvisionnement	Approvisionnement Stock par défaut
1	Buy Strategy	Achat	Approvisionnement par stock	Aucun
2	Make Strategy	Production	Approvisionnement par stock	Aucun

Généralités

N° stratégie: 1, Nom de la stratégie: Buy Strategy

Organisation de l'approvisionnement: Approvisionnement par stock, Approvisionnement Stock par défaut: Aucun

Méthode d'approvisionnement: Achat, Délai d'approvisionnement achat: [Formule (jours)], Délai de livraison prévisionnel: [Formule (jours)]

Évaluation des besoins

Genre d'approvisionnement: Planification en fonction des besoins

Tolérance d'approvisionnement: [Formule (jours)]

Délai tampon: [Formule (jours)]

Stock de sécurité: Aucun, Moment de la vérification du stock de sécurité: Immédiatement

Programme 162 Browser Edition "Configuration de la planification de l'approvisionnement / Stratégie d'approvisionnement".

N° stratégie	Nom de la stratégie	Méthode d'approvisionnement	Organisation de l'approvisionnement	Approvisionnement Stock par défaut
1	Buy Strategy	Achat	Approvisionnement DIV centrale	Entrée achat
2	Make Strategy	Production	Approvisionnement par stock	Entrée production

Déterminer les données du produit

Produits attribués

N° stratégie	N° de produit	Terme rech.	Type de produit	Classification 1	Classification 2	Classification 3	Classification 4	Approvisionnement	Actions
1	0595	Clevo...	Article	Büroeinr...	Accessoires	Diverse Ac...	Actif		
1	0320	Tyro Abbl...	Article	Büroeinr...	Accessoires	Schublade...	Actif		
1	0321	Tyro Abbl...	Article	Büroeinr...	Accessoires	Schublade...	Actif		
1	7103	Rundlohr...	Article	Produktion	Wohmaterial	Profile	Actif		
1	0322	Tyro Abbl...	Article	Büroeinr...	Accessoires	Schublade...	Actif		
2	7238	Rad 20x1...	Article	Produktion	Einkaufsteile	Zubehör / ...	Actif		
2	7243	Rad 20x1...	Article	Produktion	Einkaufsteile	Zubehör / ...	Actif		
2	7175	SenkSchr...	Article	Produktion	Einkaufsteile	Belegstügn...	Actif		
2	7500	Büroesch...	Ensemble	Möbiliar	Tische und...	Tische	Actif		

Produits non attribués

N° de produit	Terme rech.	Type de produit	Classification 1	Classification 2	Classification 3	Approvisionnement	Actions
9950	Gutscheine	Article	Diverses	Gutscheine	Gutscheine	Non défini	
9920	Gutscheine	Article	Diverses	Gutscheine	Gutscheine	Non défini	
9910	Gutscheine	Article	Diverses	Gutscheine	Gutscheine	Non défini	
8150	Zündungsc...	Article	Produktion / ...	Einkaufsteile	Zubehör / E...	Non défini	
8152	Spule f. Zug...	Article	Produktion / ...	Einkaufsteile	Zubehör / E...	Non défini	
8151	Kunststoffab...	Article	Produktion / ...	Einkaufsteile	Zubehör / E...	Non défini	
8150	Gummihand...	Article	Produktion / ...	Einkaufsteile	Zubehör / E...	Non défini	
8149	Kuppelungs...	Article	Produktion / ...	Einkaufsteile	Zubehör / E...	Non défini	
8148	Zahnrad Kur...	Article	Produktion / ...	Einkaufsteile	Zubehör / E...	Non défini	

Programme 162 Browser Edition "Configuration planification d'approvisionnement / Attribution de la stratégie produit".



Indication : Le masque peut être conçu dans le programme 6221 Browser Edition "Designer de masques" sous "Gestion des commandes/Achat/Configuration approvisionnement". Les grilles "Produits non attribués" et "Produits attribués" sont des grilles dites d'enregistrement, construites sur la base d'un rapport matrice (snapshot). À l'exception des champs obligatoires qui doivent être présents dans le rapport, celui-ci peut être conçu de manière spécifique pour le client (30 colonnes maximum, champs obligatoires inclus) :

Grid : "Produits non attribués" et "Produits attribués"

chemin/fichier : "\\abac\dforde\napshot\approvisionnement_stratégie_article_affectation.avw"

Champs obligatoires : DEFINITION_NR | ART_NR | VAR_ID | GSB_NR | STATUS_NR

Classification : Pour que les données WHB soient affichées, la classification correcte doit être définie dans le rapport du mandant client et l'exportation doit être effectuée dans W512.

Les adaptations des clients peuvent être déposées sous les chemins suivants :

- Chemin - inter-mandants : «\abac\kd\orde\snapshot\»
- Chemin- spécifique au mandant : «\abac\kd\nrxxxxx\orde\snapshot\»

2.2.1 Démarrage rapide

Si l'on souhaite tester le traitement d'approvisionnement avec une configuration simple, il est possible d'exécuter la fonction "Quickstart". Deux stratégies sont alors établies et les produits sont attribués :

- Stratégie 1 "Achat" → Attribution de tous les produits selon la base des produits
- Stratégie 2 "Production" → Attribution de tous les composés selon la base des produits



Information :

- S'il existe déjà des enregistrements dans la table OBSD ou OBSZ, le "Quickstart" ne peut plus être utilisé.
- Dans le cas d'un mandant DIV, la DIV souhaitée doit être sélectionnée avant l'exécution du "démarrage rapide".
- Les stratégies d'approvisionnement sont enregistrées dans la table OBSD et l'affectation des stratégies de produits dans la table OBSZ.

2.2.2 Stratégie d'approvisionnement

N° stratégie	Nom de la stratégie	Méthode d'approvisionnement	Organisation de l'approvisionnement	Approvisionnement Stock par défaut
1	Buy Strategy	Achat	Approvisionnement par stock	Aucun
2	Make Strategy	Production	Approvisionnement par stock	Aucun

Généralités

N° stratégie: 1
 Nom de la stratégie: Buy Strategy
 Organisation de l'approvisionnement: Approvisionnement par stock
 Approvisionnement Stock par défaut: Aucun
 Approvisionnement Stock fixe: ...
 Méthode d'approvisionnement: Achat
 Délai d'approvisionnement achat: ...
 Délai de livraison prévisionnel: ...
 Délai de réapprovisionnement Achat - Formule: [Données achat.Délai livr. prévu]

Évaluation des besoins

Genre d'approvisionnement: Planification en fonction des besoins
 Tolérance d'approvisionnement: Formule (jours)
 Délai tampon: Formule (jours)
 Stock de sécurité: Aucun
 Moment de la vérification du stock de sécurité: Immédiatement
 Stock de sécurité - Formule: ...

Programme 162 Browser Edition "Configuration planification d'approvisionnement / Stratégie d'approvisionnement".

Il est possible de saisir autant de stratégies d'approvisionnement que l'on veut et de les configurer individuellement. Les possibilités de configuration sont présentées en détail ci-dessous.



Indication : La fonction "Nouveau" permet de créer une nouvelle stratégie et la fonction "Copier" permet de cloner une stratégie sélectionnée.

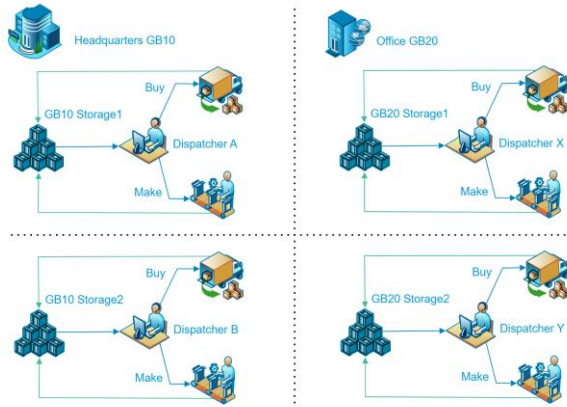
2.2.2.1 Organisation de l'approvisionnement

Le paramètre "Organisation de l'approvisionnement" permet de déterminer à quel niveau l'approvisionnement doit être effectué ; trois options sont disponibles :

Organisation de l'approvisionnement - Description

Approvisionnement par stock

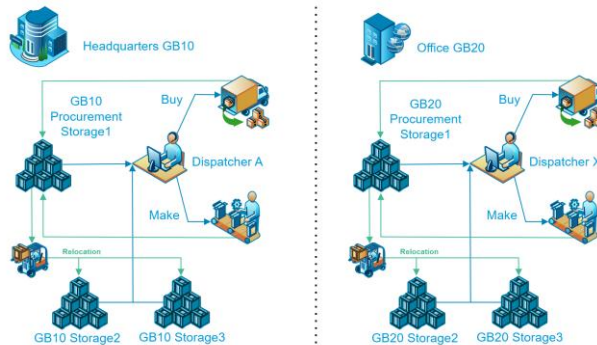
La détermination des recommandations d'approvisionnement est effectuée séparément pour chaque stock. Il n'y a pas d'approvisionnement commun entre les DIV. Les recommandations d'approvisionnement sont créées dans le stock où le besoin existe. Pour le calcul des besoins nets, les données spécifiques au stock telles que le stock et le stock de sécurité sont utilisées.



Approvisionnement par produit / DIV

- Approvisionnement Stock par défaut
- Approvisionnement Stock fixe

La détermination des recommandations d'approvisionnement est effectuée par produit et DIV. Il n'y a pas d'approvisionnement commun entre les divisions. Dans la stratégie, on détermine quel est le stock par défaut ou le stock fixe pour l'approvisionnement. Cette définition détermine donc le stock d'approvisionnement, sur lequel sont établies les recommandations d'approvisionnement pour l'achat ou la fabrication. Tous les autres stocks de matières qui sont actifs pour la "planification des achats" sont préalablement planifiés (détermination des besoins bruts et nets) et leurs besoins convergent via des propositions de transfert vers l'approvisionnement sur le stock d'approvisionnement où ils sont planifiés de manière centralisée. Les propositions de transfert sont déterminées dans le calcul des besoins bruts et nets. Ensuite, elles ne sont plus optimisées.



Approvisionnement central DIV

- Approvisionnement division
- Approvisionnement Stock par défaut
- Approvisionnement Stock fixe

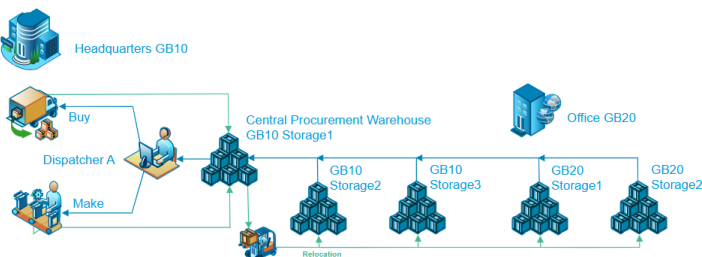
La détermination des recommandations d'achat est effectuée sur un stock d'approvisionnement central pour l'ensemble des DIV. Pour cela, il faut définir dans la stratégie la division, le stock standard ou un stock fixe pour l'approvisionnement. Les besoins des autres stocks de matières en dehors du stock d'approvisionnement sont regroupés via des propositions de transfert dans l'approvisionnement de la DIV et y sont planifiés de manière centralisée. Les propositions de transfert sont déterminées dans le calcul des besoins bruts et nets. Ensuite, elles ne sont plus optimisées.



Information :

L'option n'est disponible que pour un mandat DIV.

Pour la génération du transfert entre deux divisions, le paramètre "Autoriser transferts de stock manuels avec DIV différente" doit être activé.



2.2.2.2 Méthode d'approvisionnement

La méthode d'approvisionnement "achat" ou "production" détermine si un produit doit être acheté ou fabriqué. Il est possible de choisir une méthode d'approvisionnement par stratégie d'approvisionnement. Les composés affectés à une stratégie d'approvisionnement avec la méthode d'approvisionnement "Achat" ne sont pas détaillés, car le composé entier est acheté auprès d'un fournisseur (pas d'éclatement des besoins secondaires).

2.2.2.2.1 Délai d'approvisionnement achat

Pour déterminer la durée d'approvisionnement d'un article acheté, il est possible de configurer le paramètre "Durée d'approvisionnement achat" dans la méthode d'approvisionnement "Achat". Pour ce faire, les données du fournisseur A sont déterminées :

- **Délai d'approvisionnement achat** (Durée d'approvisionnement=DAP)
 - **Délai de livraison théorique** (valeur initiale)
 - **Délai de livraison effectif**
 - **Selon la formule** (éditeur de formule actif)
 - **Délai d'approvisionnement achat - Formule** Éditeur avec accès à : Base de produits (ADO), données d'achat (EKO)



Info Éditeur de formules : Valeur 0, négative ou vide signifie qu'il n'y a pas de DAP (date de commande=date de livraison) et seuls les nombres entiers sont pris en compte.



Indication :

- La définition du "délai d'approvisionnement achat" intervient dans les étapes suivantes :
 - Lors de la détermination du stock de sécurité, date de contrôle "fin du délai de réapprovisionnement".
 - Lors de l'étape de détermination Fractionnement des besoins avec échelonnement des dates
 - Lors de la clôture du traitement d'approvisionnement, pour déterminer la date de début de l'approvisionnement
- Si l'option "Prendre en compte le calendrier de l'entreprise pour calculer la dernière date de livraison possible" est activée dans le paramétrage de l'application O621/GECO/Achats/Valeurs de commande/Planification, elle est prise en compte dans le délai d'approvisionnement pour l'achat. Le "délai d'approvisionnement achat" sélectionné est déterminé selon les jours ouvrables du calendrier d'entreprise choisi.
- S'il n'y a pas de fournisseur A pour un produit, la détermination des besoins se poursuit et les recommandations d'achat sont créées sans un fournisseur. Avant de générer la commande, il faut sélectionner le fournisseur souhaité.

2.2.2.3 Genre d'approvisionnement

Le type d'approvisionnement disponible dans la version 2026 est la "planification en fonction des besoins". Il peut être complété par des prévisions des besoins intégrées et des étapes d'optimisation de la taille des lots :

- La planification en fonction des besoins suit le principe selon lequel les produits sont fabriqués ou achetés lorsqu'il existe un besoin concret (déterministe). Lors de la résolution des besoins nets, les stocks existants, les entrées en stock en cours et, en option, un stock de sécurité sont pris en compte.
- Les prévisions des besoins permettent d'intégrer d'autres besoins dans la planification. Le gestionnaire dispose ainsi d'un outil flexible pour enrichir la planification avec d'autres données issues d'un prévisionnel, d'un plan de vente, pour les actions commerciales ou les variations saisonnières. Les prévisions des besoins ne sont pas simplement ajoutées aux besoins connus, mais comparées aux besoins existants au cours d'une période donnée.
- Une fois les besoins nets d'approvisionnement connus, de nombreuses étapes d'optimisation de la taille des lots sont effectuées et les besoins secondaires des composés sont déterminés. La résolution des besoins secondaires s'effectue toujours à l'aide de la nomenclature standard valable au moment du besoin.

2.2.2.4 Tolérance d'approvisionnement

Dans la pratique, il arrive que les entrées en stock des fournisseurs ou de la fabrication soient retardées de quelques jours, mais que ces retards puissent être rattrapés grâce à une bonne planification. S'il y a un tel retard dans le système, le traitement d'approvisionnement planifierait une nouvelle proposition d'approvisionnement, bien que le besoin soit couvert dans le futur.

Pour y remédier, il est possible de définir une tolérance d'approvisionnement. Ainsi, les entrées en stock sont prises en compte mathématiquement dans le contrôle de la quantité délai net d'autant de jours plus tôt.

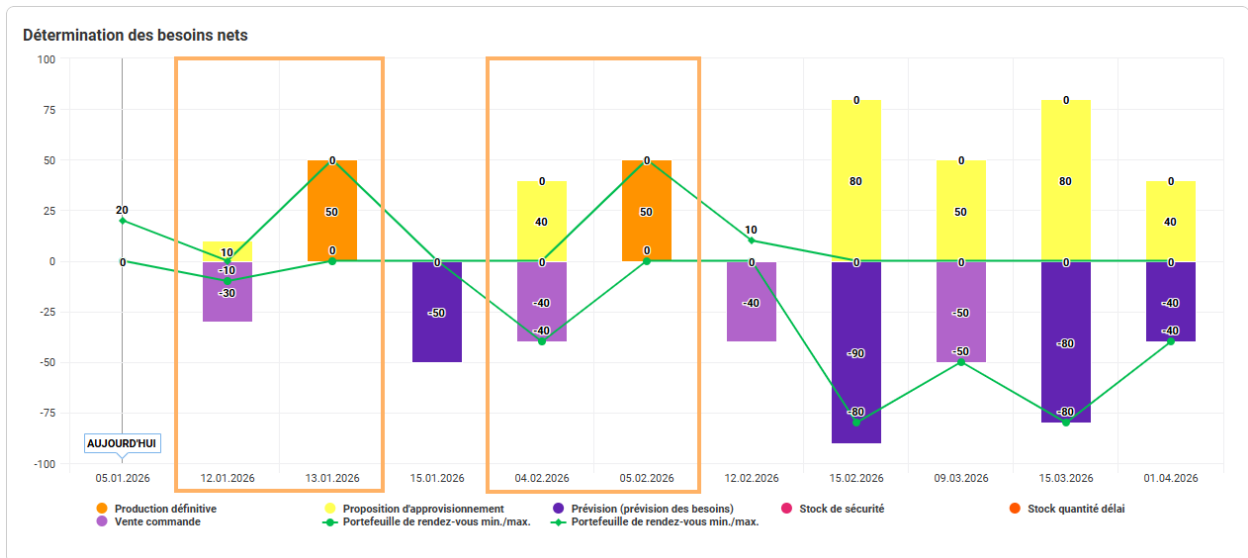
- **Tolérance d'approvisionnement** Éditeur de formules en jours avec accès à :
Base des produits (ADO), attribution de stock (LS)



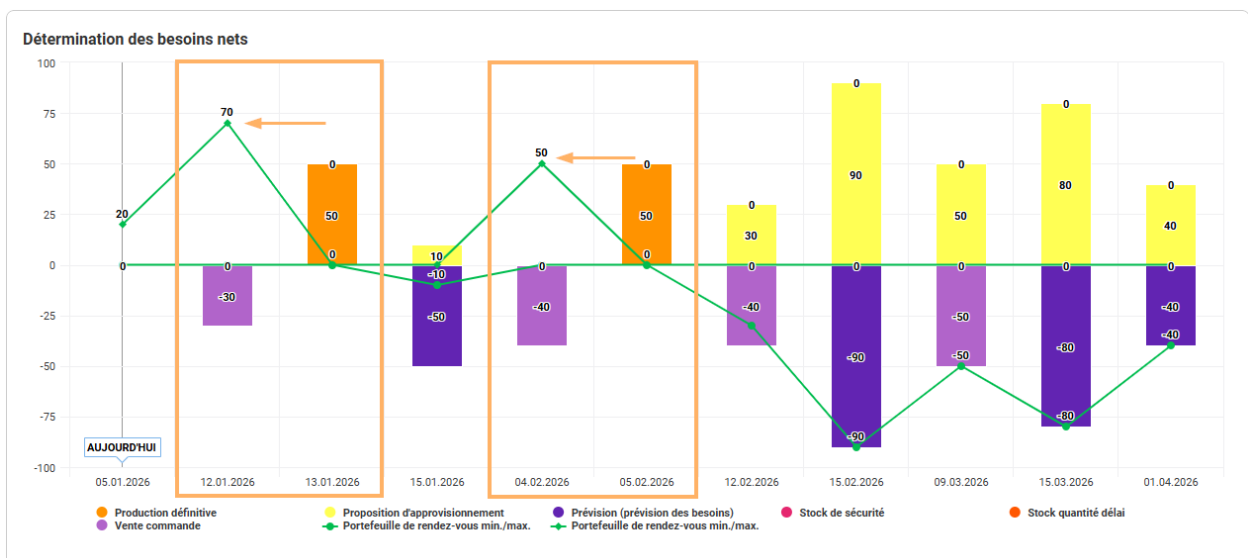
Info Éditeur de formules : Valeur 0, négative ou vide signifie que la fonction est désactivée et que seuls les nombres entiers sont pris en compte.



Indication : La tolérance d'approvisionnement est appliquée dans la détermination des besoins net lors du contrôle des délais.



Exemple : pas de tolérance d'approvisionnement



Exemple : tolérance d'approvisionnement = 1 jour

2.2.2.5 Délai tampon

Si un délai tampon (période de réserve) est définie, la date du besoin d'approvisionnement est avancée d'autant de jours que le besoin effectif. On obtient ainsi un délai entre l'entrée de l'approvisionnement et la date du besoin. Elle peut être utilisée pour couvrir des processus de stockage ne pouvant être ordonnancés (contrôle d'entrée des marchandises, processus d'entrée en stock, ...) ou pour amortir des événements non prévisibles (retards de délais, pannes, ...).

Si une proposition d'achat net a été déterminée, la date de besoin de l'achat est avancée de ce nombre de jours du délai tampon.

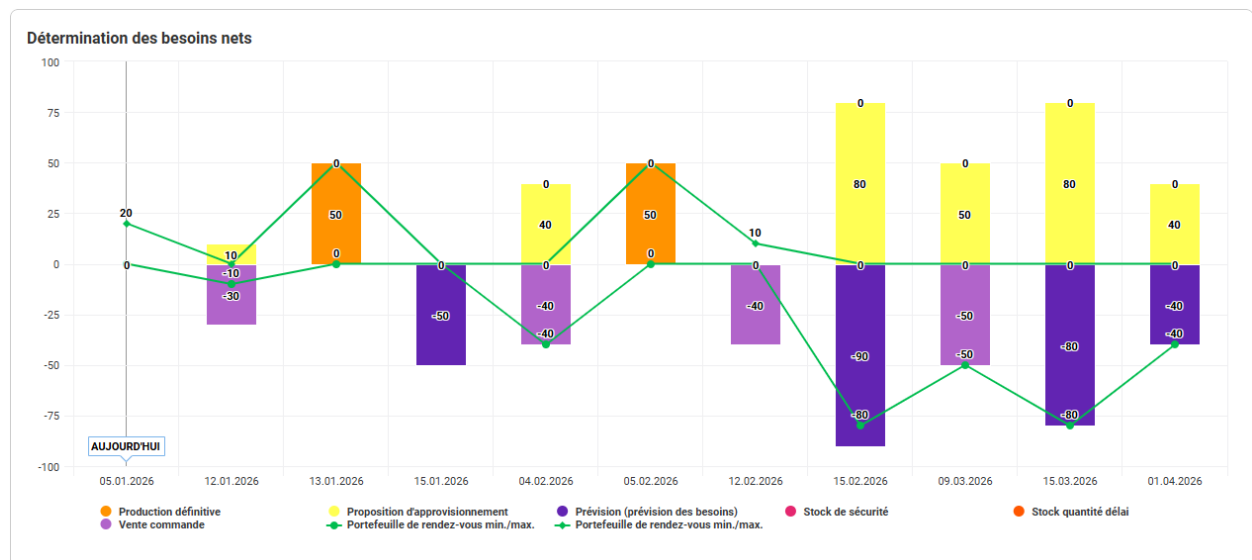
- **Délai tampon** Editeur de formules en jours avec accès à :
Base des produits (ADO), attribution de stock (LS)



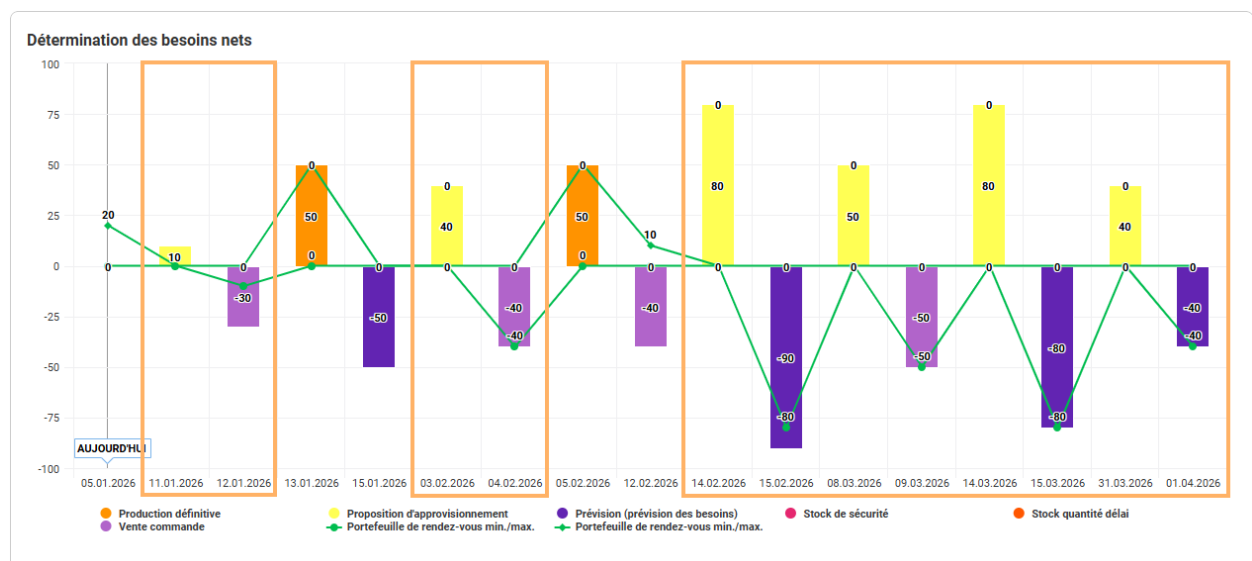
Info Éditeur de formules : Valeur 0, négative ou vide signifie que la fonction est désactivée et que seuls les nombres entiers sont pris en compte.



Indication : Le délai tampon est utilisé dans la détermination des besoins net et également pour le moment de contrôle du stock de sécurité "fin de la durée d'approvisionnement". La durée d'approvisionnement est prolongée du délai tampon afin qu'un éventuel réapprovisionnement puisse démarrer à la date actuelle.



Exemple : pas de délai tampon (date d'approvisionnement égale à la date du besoin)



Exemple : délai tampon = 1 jour (date d'approvisionnement 1 jour avant la date du besoin)



Attention : Comme le service Achats ne connaît qu'une seule date de livraison (livraison=réception des marchandises), il est recommandé de définir le "délai de contrôle de l'entrée des marchandises" défini dans les paramètres de l'application comme "délai tampon". On a ainsi la même logique que celle que l'on avait dans le programme 251 "Planification des achats" : La planification prend en compte le "délai de contrôle d'entrée des marchandises", mais dès que la commande a été générée, le délai tampon n'est plus garanti, car la quantité commandée est disponible en stock à partir de la date de livraison.

2.2.2.6 Stock de sécurité

Le stock de sécurité est une réserve de marchandises maintenue en stock afin d'éviter des pénuries inattendues dues à des fluctuations de la demande ou à des retards de livraison. Le stock de sécurité permet de relever la ligne zéro pour l'approvisionnement.

- **Stock de sécurité**

- **Aucun** (valeur initiale)
- **Quantité minimale de stock**
- **Point de commande**
- **Selon la formule** (éditeur de formule actif)
 - **Stock de sécurité - Formule** Éditeur avec accès à :
Base des produits (ADO), attribution de stock (LS)

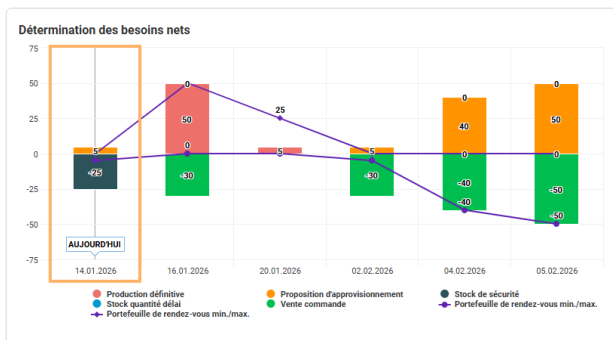


Info Éditeur de formules : Valeur 0, négative ou vide signifie que la fonction est désactivée.

- **Stock de sécurité - Moment de la vérification**

Cette option permet de déterminer à partir de quand le stock de sécurité doit être contrôlé. Le but est de tolérer que le stock de sécurité ne soit pas atteint dans certaines situations.

- **Immédiatement (logique par défaut)**

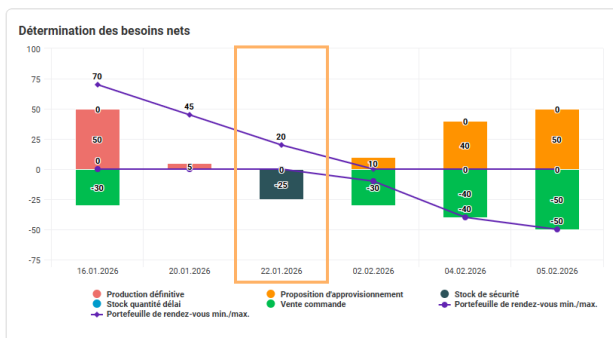


10 / 10.01 Quantité en stock (10)		Quantité	Quantité		
		1	20.0000		
10 / 10.01 Stock de sécurité (20)		Quantité	Quantité		
		1	-25.0000		
Produit/variante	ID	Précédent Étapes	Succession étapes	Date limite	Quantité
7500	68			14.01.2026	-25.0000
10 / 10.01 Vente commande (100)		Quantité	Quantité		
		4	-150.0000		
10 / 10.01 Production définitive (400)		Quantité	Quantité		
		2	55.0000		
10 / 10.01 Proposition d'approvisionnement (9000)		Quantité	Quantité		
		4	100.0000		

Exemple : moment de la vérification "Immédiatement"

Le stock de sécurité est pris en compte au moment du lancement du traitement d'approvisionnement et, le cas échéant, une recommandation d'approvisionnement est créée à cet effet.

- **Fin de la durée d'approvisionnement (DAP)**



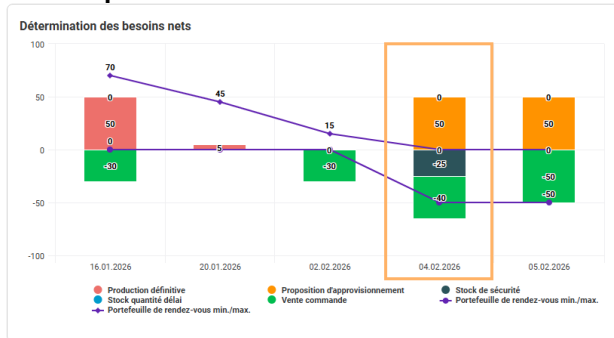
10 / 10.01 Quantité en stock (10)		Quantité	Quantité		
		1	20.0000		
10 / 10.01 Stock de sécurité (20)		Quantité	Quantité		
		1	-25.0000		
Produit/variante	ID	Précédent Étapes	Succession étapes	Date limite	Quantité
7500	71			22.01.2026	-25.0000
10 / 10.01 Vente commande (100)		Quantité	Quantité		
		4	-150.0000		
10 / 10.01 Production définitive (400)		Quantité	Quantité		
		2	55.0000		
10 / 10.01 Proposition d'approvisionnement (9000)		Quantité	Quantité		
		3	100.0000		

Exemple : moment du contrôle "fin de la durée d'approvisionnement"

Ce n'est qu'après la durée d'approvisionnement que les planifications considèrent le stock de sécurité. Cela présente l'avantage qu'aucune proposition d'achat n'est planifiée dans le passé pour "seulement" un stock de sécurité. Le paramètre "Délai d'approvisionnement achat" et le "délai

tampon" sont évalués en tant qu'achat DAP. Pour la fabrication avec DAP, un ordonnancement en aval est déterminé avec la quantité du stock de sécurité, à laquelle est ajoutée le délai tampon.

- **Pour le premier besoin**



Détermination des besoins nets (étape 2) | Portefeuille de rendez-vous

10 / 10.01 Quantité en stock (10)	Quantité	Quantité			
	1	20.0000			
10 / 10.01 Stock de sécurité (20)	Quantité	Quantité			
	1	-25.0000			
Produit/variante	ID	Précédent Étapes	Succession étapes	Date limite	Quantité
7500	73		2(30)/10/10.01/74	04.02.2026	-25.0000
10 / 10.01 Vente commande (100)	Quantité	Quantité			
	4	-150.0000			
10 / 10.01 Production définitive (400)	Quantité	Quantité			
	2	55.0000			
10 / 10.01 Proposition d'approvisionnement (9000)	Quantité	Quantité			
	2	100.0000			

Ex. moment du contrôle "lors du premier besoin"

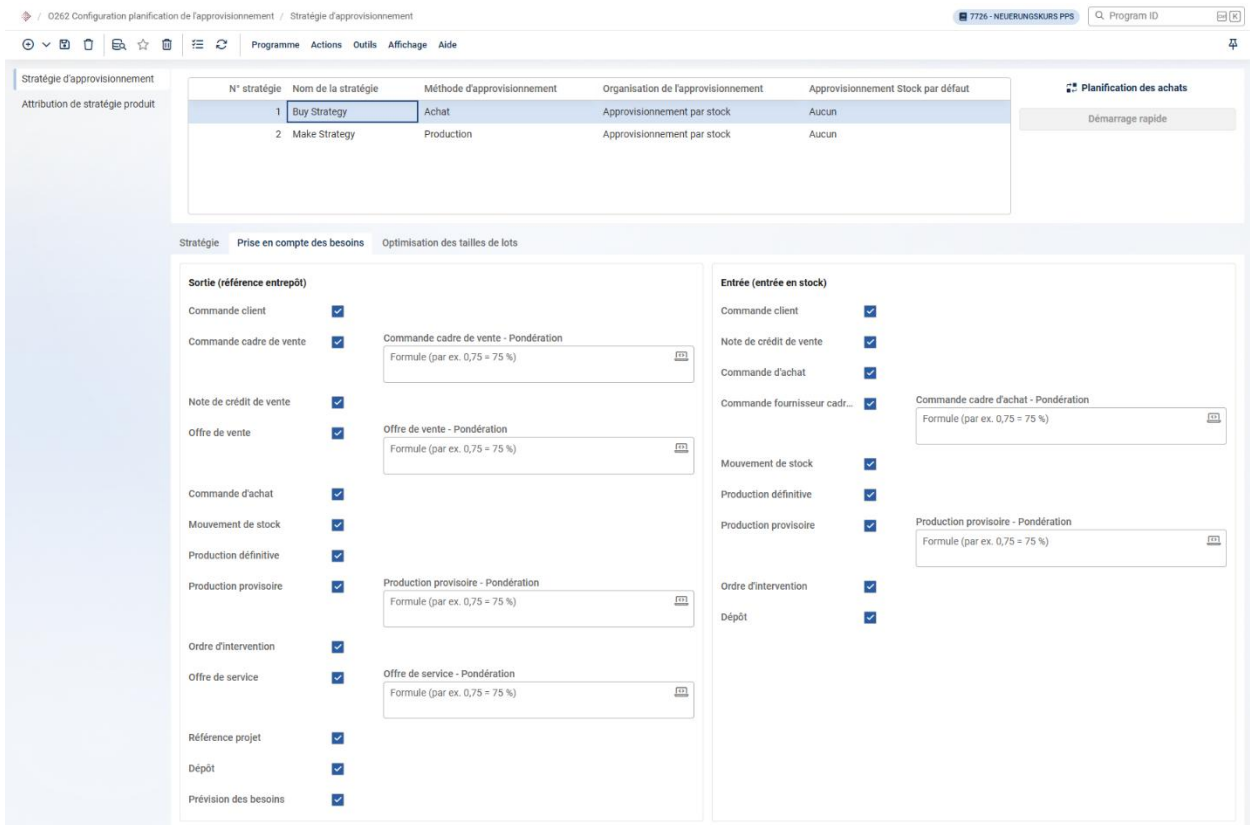
Lors de la première proposition d'approvisionnement net, le stock de sécurité est également planifié. S'il n'y a pas de proposition d'achat net pour le produit, le stock de sécurité n'est pas non plus contrôlé resp. si aucun achat n'a lieu.



Indication : Le stock de sécurité est contrôlé exclusivement dans le cadre de la détermination des besoins nets.

2.2.2.7 Prise en compte des besoins

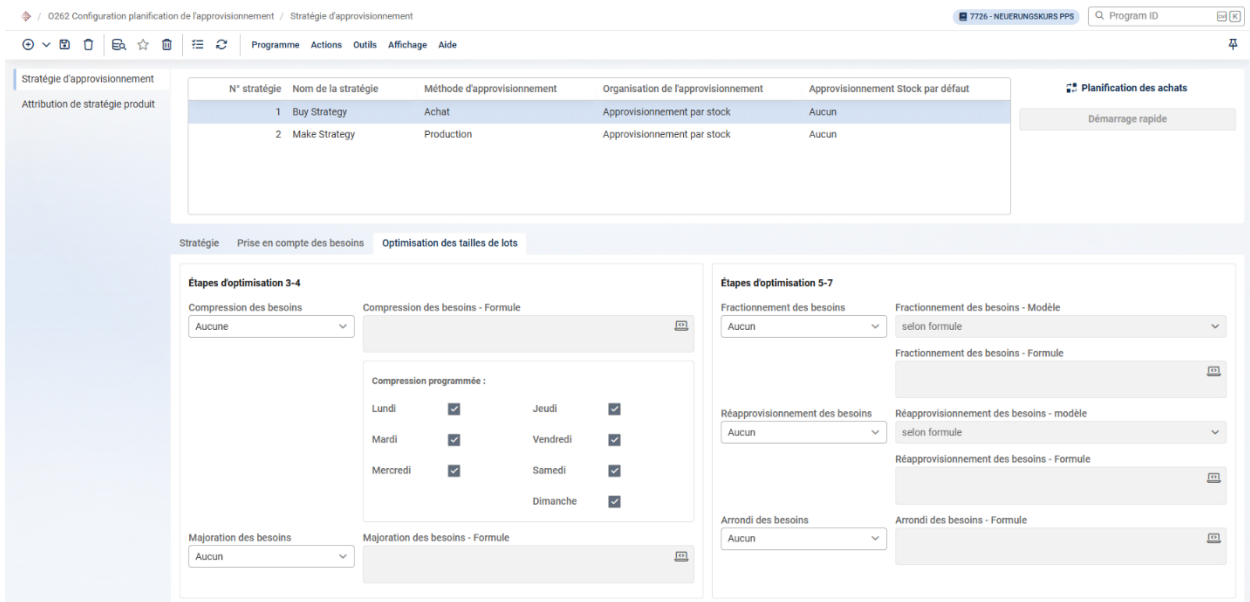
Avant de calculer les besoins bruts, tous les besoins souhaités (sorties/entrées) sont copiés pour un produit de la table BBO vers la table OBES (étape 0). Les besoins à planifier dans le traitement d'approvisionnement peuvent être définis ici par stratégie d'approvisionnement et par direction de mouvement. Pour certains types, il est possible de définir une pondération via l'éditeur de formules, ce qui permet d'influencer la quantité requise. Cela peut être utilisé pour ne prendre en compte que 50 % des offres, par exemple. Pour cela, il faut saisir pour cet exemple la valeur 0.5 dans le champ de formule (calcul : quantité requise x 0.5).



Programme 162 Browser Edition "Configuration planification d'approvisionnement / Stratégie d'approvisionnement / Prise en compte des besoins".

De plus, la prise en compte des prévisions des besoins peut être activée ici pour la planification des besoins. Si elles sont activées pour une stratégie, les prévisions des besoins sont prises en compte dans le traitement. Les données sont alors transférées de la table OBPT à la table OBES pour le calcul des besoins bruts (étape 1) et sont ensuite comparées dans le calcul des besoins nets (étape 2).

2.2.3 Optimisation de la taille des lots



Programme 162 Browser Edition "Configuration planification d'approvisionnement / Stratégie d'approvisionnement / Optimisation de la taille des lots".

Les étapes 3 à 7 sont facultatives et permettent d'optimiser davantage les propositions de besoins déterminées lors de la détermination de l'approvisionnement net. Les propositions de transfert ne sont pas adaptées lors de ces étapes.

2.2.3.1 Compression des besoins (étape 3)

Lors de l'étape de détermination "Compression des besoins", les recommandations d'achat sont comprises conformément à la "période de compression". Ainsi, de nombreux petits besoins sur une période donnée ne déclenchent pas de nombreux achats individuels, mais un seul achat est effectué sur une période donnée (en fonction des besoins). Ou qu'il est possible de déterminer le jour de la semaine où l'achat doit être effectué (gestion des délais).

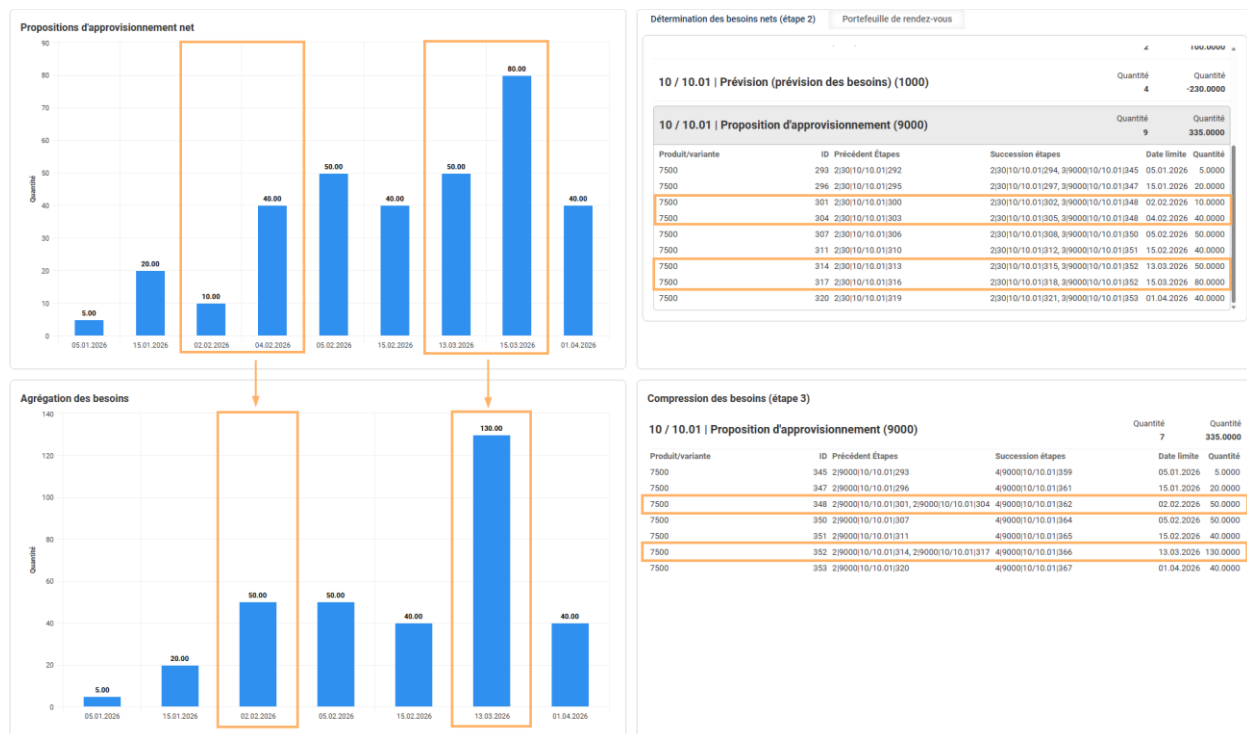
- **Compression des besoins**

- **Aucun** (valeur initiale)
- **En fonction des besoins** (compresser les besoins des prochains jours)
S'il existe une recommandation d'approvisionnement, d'autres recommandations d'approvisionnement sont déterminées à partir de la date de besoin et dans la période de compression sélectionnée (champ de formule en jours) et sont regroupées à la première date de besoin.
- **Compression des besoins - Formule Editeur avec accès à :**
Base de produits (ADO), attribution de stock (LS), données d'achat (EKO)



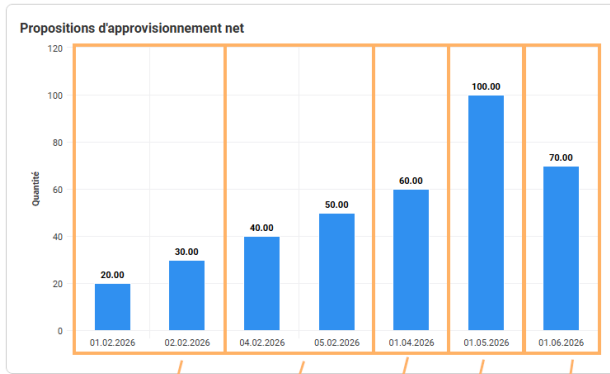
Info Éditeur de formules : La valeur 0, négative ou vide, signifie qu'aucune compression n'est effectuée et que seuls les nombres entiers sont pris en compte :

- 0 = pas de compression
- 1 = compresser les besoins du même jour
- 2 = compresser les besoins du même jour plus un jour supplémentaire
- x = compresser les besoins du même jour plus x-1 jours supplémentaires
- x >= horizon de planification : Tous les besoins sont comprimés



Ex. compression des besoins 3 jours

- **Selon les délais** (compresser les besoins sur certains jours de la semaine)
Chaque recommandation d'approvisionnement est avancée et comprimée au prochain intervalle d'approvisionnement. L'avantage de cette méthode est que l'entrée de l'approvisionnement se fait toujours le même jour de la semaine ou que certains jours de la semaine peuvent être exclus.
- **Compression selon les délais - jours de la semaine** (lundi | mardi | mercredi | jeudi | vendredi | samedi | dimanche)

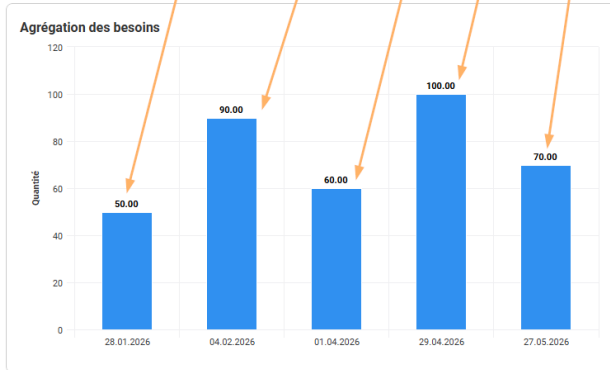


Détermination des besoins nets (étape 2) Portefeuille de rendez-vous

10 / 10.01 | Prévission (1000) Quantité 4 Quantité -270.0000

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000) Quantité 7 Quantité 370.0000

Produit/variante	ID	Précédent Étapes	Succession étapes	Date limite	Quantité
7500	93	2\30\10\10.01\92	2\30\10\10.01\94, 3\9000...	01.02.2026	20.0000
7500	96	2\30\10\10.01\95	2\30\10\10.01\97, 3\9000...	02.02.2026	30.0000
7500	99	2\30\10\10.01\98	2\30\10\10.01\100	04.02.2026	40.0000
7500	102	2\30\10\10.01\101	2\30\10\10.01\103, 3\9000...	05.02.2026	50.0000
7500	107	2\30\10\10.01\106	2\30\10\10.01\108, 3\9000...	01.04.2026	60.0000
7500	110	2\30\10\10.01\109	2\30\10\10.01\111, 3\9000...	01.05.2026	100.0000
7500	113	2\30\10\10.01\112	2\30\10\10.01\114, 3\9000...	01.06.2026	70.0000



Compression des besoins (étape 3)

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000) Quantité 5 Quantité 370.0000

Produit/variante	ID	Précédent Étapes	Succession étapes	Date limite	Quantité
7500	124	2\9000\10\10.01\93, 2\9000...	4\9000\10\10.01\130	28.01.2026	50.0000
7500	125	2\9000\10\10.01\102, 2\9000...	4\9000\Direkt\131	04.02.2026	90.0000
7500	126	2\9000\10\10.01\107	4\9000\10\10.01\132	01.04.2026	60.0000
7500	127	2\9000\10\10.01\110	4\9000\10\10.01\133	29.04.2026	100.0000
7500	128	2\9000\10\10.01\113	4\9000\10\10.01\134	27.05.2026	70.0000

Exemple : concentration des délais sur chaque mercredi



Indication : Si l'option "Prendre en compte le calendrier de l'entreprise pour calculer la dernière date de livraison possible" est activée dans le paramétrage de l'application O621/GECO/Achats/Valeurs de commande/Planification, elle est prise en compte dans la compression des besoins.

- **Selon les besoins :** La période de compression est déterminée en fonction du nombre de jours ouvrables du calendrier choisi.
- **Selon le délai :** Si le moment de la compression ne tombe pas sur un jour ouvrable, le jour de la semaine suivant valable est utilisé (avancer).

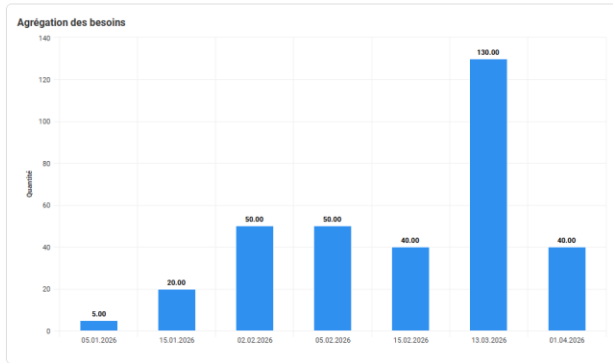
2.2.3.2 Majoration des besoins (étape 4)

Lors de l'étape de détermination "Majoration des besoins", les recommandations d'achat sont augmentées d'un supplément défini. Cela permet par exemple de représenter une perte de stock ou un rebut et peut atténuer le risque de se retrouver dans un goulot d'étranglement.

- **Majoration des besoins**
 - **Aucune** (valeur initiale)
 - **Absolu selon la formule, pourcentage selon la formule**
 - **Majoration de besoins - Formule** Éditeur avec accès à : Base de produits (ADO), attribution de stock (LS), données d'achat (EKO), gamme opératoire (USH)



Info Éditeur de formules : Valeur 0, négative ou vide signifie qu'aucune majoration n'est appliquée.

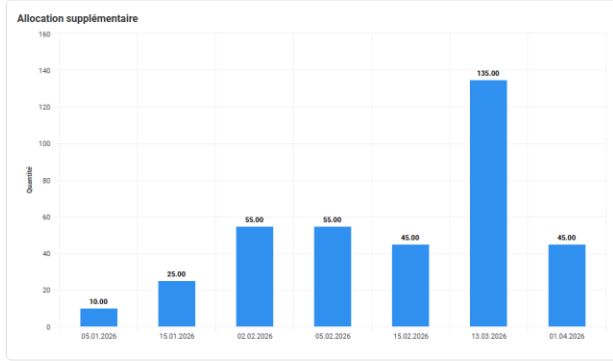


Compression des besoins (étape 3)

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000)

Produit/variante	ID	Précédent étapes	Succession étapes
7500	345	2/9000/10/10.01293	4/9000/10/10.01359
7500	347	2/9000/10/10.01296	4/9000/10/10.01361
7500	348	2/9000/10/10.01301, 2/9000/10/10.01304	4/9000/10/10.01362
7500	350	2/9000/10/10.01307	4/9000/10/10.01364
7500	351	2/9000/10/10.01311	4/9000/10/10.01365
7500	352	2/9000/10/10.01314, 2/9000/10/10.01317	4/9000/10/10.01366
7500	353	2/9000/10/10.01320	4/9000/10/10.01367

Quantité	Quantité
7	335.0000
Date limite	Quantité
05.01.2026	5.0000
15.01.2026	20.0000
02.02.2026	50.0000
05.02.2026	50.0000
15.02.2026	40.0000
13.03.2026	130.0000
01.04.2026	40.0000



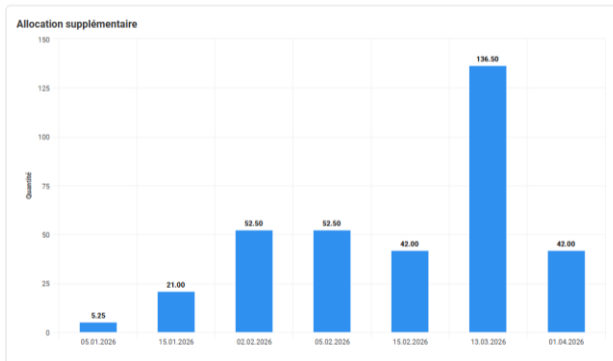
Allocation supplémentaire (étape 3)

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000)

Produit/variante	ID	Précédent étapes	Succession étapes
7500	359	3/9000/10/10.01345	5/9000/10/10.01373
7500	361	3/9000/10/10.01347	5/9000/10/10.01375
7500	362	3/9000/10/10.01348	5/9000/10/10.01376
7500	364	3/9000/10/10.01350	5/9000/10/10.01378
7500	365	3/9000/10/10.01351	5/9000/10/10.01379
7500	366	3/9000/10/10.01352	5/9000/10/10.01380
7500	367	3/9000/10/10.01353	5/9000/10/10.01381

Quantité	Quantité
7	370.0000
Date limite	Quantité
05.01.2026	10.0000
15.01.2026	25.0000
02.02.2026	55.0000
05.02.2026	55.0000
15.02.2026	45.0000
13.03.2026	135.0000
01.04.2026	45.0000

Ex. majoration du besoin +5 (absolu)



Allocation supplémentaire (étape 3)

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000)

Produit/variante	ID	Précédent étapes	Succession étapes
7500	359	3/9000/10/10.01345	5/9000/10/10.01373
7500	361	3/9000/10/10.01347	5/9000/10/10.01375
7500	362	3/9000/10/10.01348	5/9000/10/10.01376
7500	364	3/9000/10/10.01350	5/9000/10/10.01378
7500	365	3/9000/10/10.01351	5/9000/10/10.01379
7500	366	3/9000/10/10.01352	5/9000/10/10.01380
7500	367	3/9000/10/10.01353	5/9000/10/10.01381

Quantité	Quantité
7	351.7500
Date limite	Quantité
05.01.2026	5.2500
15.01.2026	21.0000
02.02.2026	52.5000
05.02.2026	52.5000
15.02.2026	42.0000
13.03.2026	136.5000
01.04.2026	42.0000

Ex. majoration du besoin +5 % (pourcentage)

2.2.3.3 Fractionnement des besoins (étape 5)

Lors de l'étape de détermination "Fractionnement des besoins", les propositions de besoins sont réparties selon la quantité partielle sélectionnée ou selon un multiple. On parvient ainsi à ce qu'une quantité d'approvisionnement reste toujours gérable pour le stock, pour le fournisseur ou pour la fabrication. Deux types de fractionnement sont disponibles :

- **Fractionnement des besoins - Type**

- **Aucun** (valeur initiale)
- **Fractionnement avec valeur**

Si la quantité proposée dépasse la valeur sélectionnée, on divise avec la valeur jusqu'à ce que la dernière quantité proposée soit égale ou inférieure à la quantité partielle sélectionnée. La valeur utilisée pour le fractionnement est définie dans le champ "Fractionnement des besoins - modèle". Différents champs sont disponibles en fonction de la méthode d'approvisionnement :

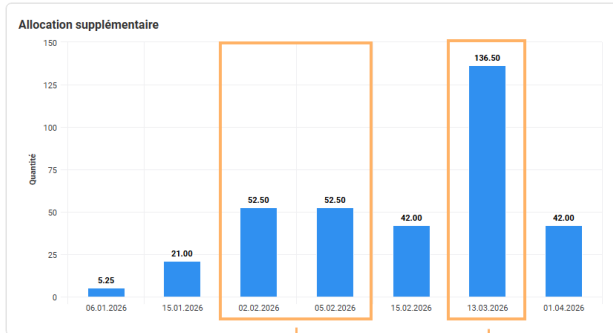
- **Fractionnement des besoins - Modèle de fractionnement avec valeur**

- **Quantité maximale de stock**
- **Quantité maximale de commande** (achat)
- **Taille de lot optimale** (production)
- **Taille de lot maximale** (production)
- **Selon la formule** Éditeur avec accès à :
Base de produits (ADO), attribution de stock (LS), données d'achat (EKO), gamme opératoire (USH)



Info Éditeur de formules :

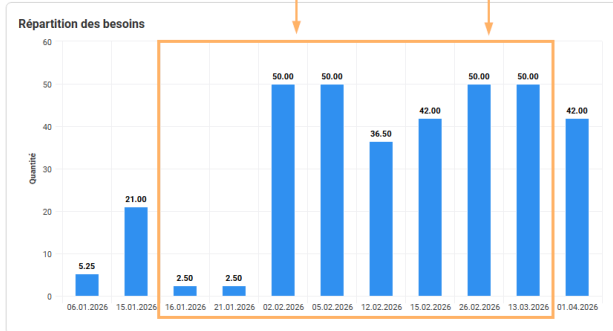
Valeur 0, négative ou vide signifie qu'aucun fractionnement n'est effectué



Allocation supplémentaire (étape 4)

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000)

Produit/variante	ID	Précédent Étapes	Succession étapes	Date limite	Quantité
7500	359	3 9000 10 10.01 345	5 9000 10 10.01 373	06.01.2026	5.2500
7500	361	3 9000 10 10.01 347	5 9000 10 10.01 375	15.01.2026	21.0000
7500	362	3 9000 10 10.01 348	5 9000 10 10.01 376, 5 9000 10 ...	02.02.2026	52.5000
7500	364	3 9000 10 10.01 350	5 9000 10 10.01 379, 5 9000 10 ...	05.02.2026	52.5000
7500	365	3 9000 10 10.01 351	5 9000 10 10.01 381	15.02.2026	42.0000
7500	366	3 9000 10 10.01 352	5 9000 10 10.01 382, 5 9000 10 ...	13.03.2026	136.5000
7500	367	3 9000 10 10.01 353	5 9000 10 10.01 385	01.04.2026	42.0000



Répartition des besoins (étape 5) Diagramme de Gantt

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000)

Produit/variante	ID	Précédent Étapes	Succession étapes	Date limite	Quantité
7500	375	1 4 9000 10 10.01 361	6 9000 10 10.01 397	07.01.2026	15.01.2026 21.0000
7500	377	1 4 9000 10 10.01 362	6 9000 10 10.01 398	15.01.2026	16.01.2026 2.5000
7500	376	1 4 9000 10 10.01 362	6 9000 10 10.01 400	16.01.2026	02.02.2026 50.0000
7500	380	1 4 9000 10 10.01 364	6 9000 10 10.01 399	20.01.2026	21.01.2026 2.5000
7500	379	1 4 9000 10 10.01 364	6 9000 10 10.01 402	21.01.2026	05.02.2026 50.0000
7500	381	1 4 9000 10 10.01 365	6 9000 10 10.01 404	03.02.2026	15.02.2026 42.0000
7500	384	1 4 9000 10 10.01 366	6 9000 10 10.01 403	03.02.2026	12.02.2026 36.5000
7500	383	1 4 9000 10 10.01 366	6 9000 10 10.01 405	12.02.2026	26.02.2026 50.0000
7500	382	1 4 9000 10 10.01 366	6 9000 10 10.01 406	26.02.2026	13.03.2026 50.0000

Exemple : fractionnement avec une valeur de 50

- Diviser par des multiples**

Le système vérifie si la quantité proposée correspond à un multiple de la quantité partielle sélectionnée, si ce n'est pas le cas, il détermine le multiple le plus élevé et divise la quantité proposée avec celui-ci. Le 1er fractionnement peut être au moins la valeur choisie ou un multiple de celle-ci et le 2e fractionnement correspond à la quantité restante de la division. La valeur utilisée pour la division est définie dans le champ "Fractionnement des besoins - Modèle". Différents champs sont disponibles en fonction de la méthode d'approvisionnement :

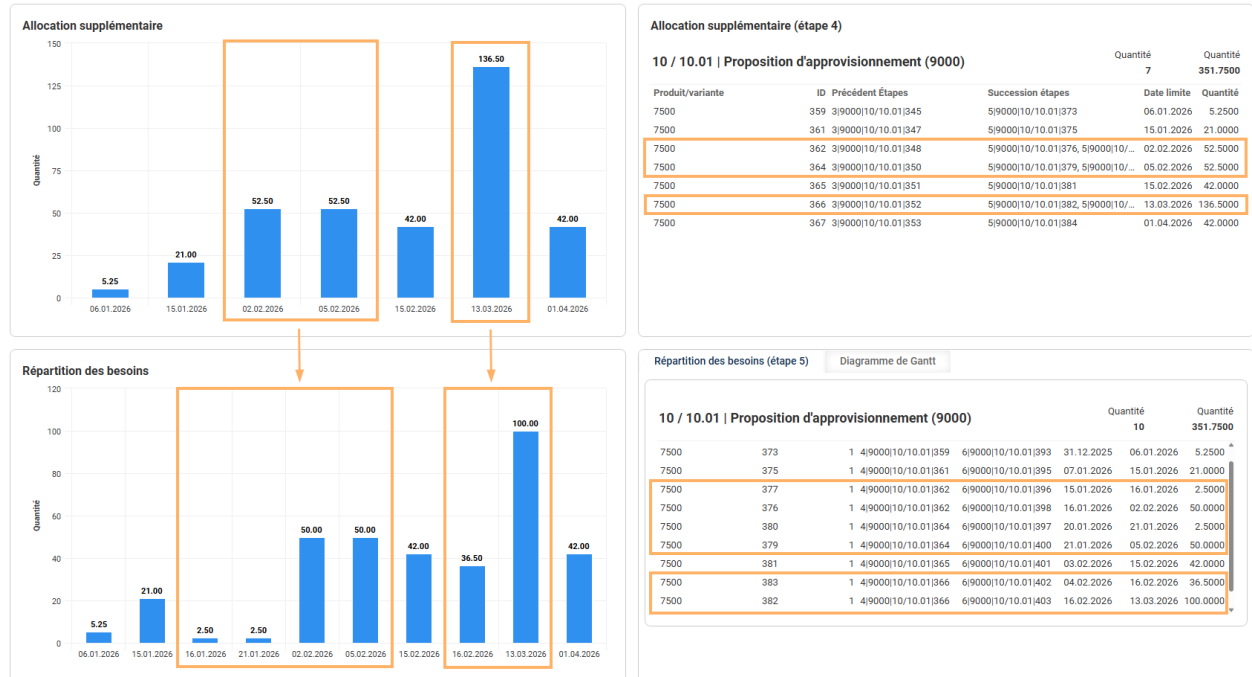
- Fractionnement des besoins - Modèle de division par multiples**

- **Unité d'emballage** (achat)
- **Taille de lot optimale** (production)
- **Selon la formule Éditeur avec accès à :**
Base de produits (ADO), attribution de stock (LS), données d'achat (EKO), gamme opératoire (USH)



Info Éditeur de formules :

Valeur 0, négative ou vide signifie qu'aucun fractionnement n'est effectué



Ex. diviser par des multiples de 50

Échelonnement automatique des dates : Afin que toutes les quantités fractionnées n'aient pas le même moment de besoin, un échelonnement des dates en amont est automatiquement effectué lors d'une division, y compris la prise en compte du délai d'approvisionnement et de la marge. L'objectif est qu'au moment effectif du besoin, tous les approvisionnements partiels soient terminés et que la quantité totale soit ainsi disponible.

2.2.3.4 Réapprovisionnement des besoins (étape 6)

Lors de l'étape de détermination "Réapprovisionnement des besoins", les propositions de besoins sont augmentées en fonction de la quantité de remplissage sélectionnée. Si la quantité de la proposition d'approvisionnement est inférieure à la quantité cible du réapprovisionnement, la proposition d'approvisionnement est modifiée pour atteindre la valeur cible. On obtient ainsi, en relation avec le fractionnement des besoins, une quantité d'approvisionnement optimale pour le stock, pour le fournisseur ou pour la fabrication.

- **Réapprovisionnement des besoins - Genre**

- **Aucun** (valeur initiale).
- **Remplir à la valeur**

Si la quantité proposée est inférieure à la valeur de la quantité à réapprovisionner, la quantité par défaut est modifiée à la valeur cible. La valeur utilisée pour le remplissage est définie dans le champ "Réapprovisionnement des besoins - modèle". Différents champs sont disponibles en fonction de la méthode d'approvisionnement :

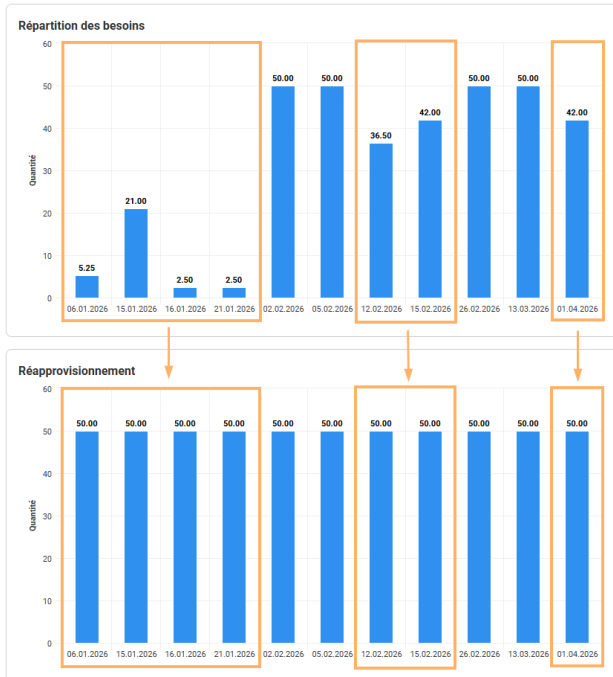
- **Réapprovisionnement des besoins - Modèle pour remplissage avec une valeur**

- **Quantité minimale de stock, point de commande, quantité maximale de stock**
- **Quantité de commande minimale** (achat), **Quantité de commande maximale** (achat).
- **Taille des lots minimale** (fabrication)
Taille de lot optimale (fabrication)
- **Taille de lot maximale** (fabrication)
- **Selon la formule Éditeur avec accès à :**
Base de produits (ADO), attribution de stock (LS), données d'achat (EKO), gamme opératoire (USH)



Info Éditeur de formules :

Valeur 0, négative ou vide signifie qu'aucun remplissage n'est effectué



Répartition des besoins (étape 5) Diagramme de Gantt

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000) Quantité 11 351.7500

Produit/variante	ID	Liste des pièces	Précédent étapes	Succession étapes	Date de début	Date limite	Quantité
7500	373	1	4/9000/10/10.01 359	6/9000/10/10.01 395	02.01.2026	06.01.2026	5.2500
7500	375	1	4/9000/10/10.01 361	6/9000/10/10.01 397	07.01.2026	15.01.2026	21.0000
7500	377	1	4/9000/10/10.01 362	6/9000/10/10.01 398	15.01.2026	16.01.2026	2.5000
7500	376	1	4/9000/10/10.01 362	6/9000/10/10.01 400	16.01.2026	02.02.2026	50.0000
7500	380	1	4/9000/10/10.01 364	6/9000/10/10.01 399	20.01.2026	21.01.2026	2.5000
7500	379	1	4/9000/10/10.01 364	6/9000/10/10.01 402	21.01.2026	05.02.2026	50.0000
7500	381	1	4/9000/10/10.01 365	6/9000/10/10.01 404	03.02.2026	15.02.2026	42.0000
7500	384	1	4/9000/10/10.01 366	6/9000/10/10.01 403	03.02.2026	12.02.2026	36.5000

Approvisionnement des besoins (étape 6)

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000) Quantité 11 550.0000

Produit/variante	ID	Liste des pièces	Précédent étapes	Succession étapes	Date de début	Date limite	Quantité
7500	395	1	5/9000/10/10.01 373	7/9000/10/10.01 417	17.12.2025	06.01.2026	50.0000
7500	397	1	5/9000/10/10.01 375	7/9000/10/10.01 419	30.12.2025	15.01.2026	50.0000
7500	398	1	5/9000/10/10.01 377	7/9000/10/10.01 420	02.01.2026	16.01.2026	50.0000
7500	399	1	5/9000/10/10.01 380	7/9000/10/10.01 421	07.01.2026	21.01.2026	50.0000
7500	400	1	5/9000/10/10.01 376	7/9000/10/10.01 422	16.01.2026	02.02.2026	50.0000
7500	402	1	5/9000/10/10.01 379	7/9000/10/10.01 424	21.01.2026	05.02.2026	50.0000
7500	403	1	5/9000/10/10.01 384	7/9000/10/10.01 425	29.01.2026	12.02.2026	50.0000
7500	404	1	5/9000/10/10.01 381	7/9000/10/10.01 426	30.01.2026	15.02.2026	50.0000
7500	405	1	5/9000/10/10.01 383	7/9000/10/10.01 427	12.02.2026	26.02.2026	50.0000
7500	406	1	5/9000/10/10.01 382	7/9000/10/10.01 428	26.02.2026	13.03.2026	50.0000
7500	407	1	5/9000/10/10.01 385	7/9000/10/10.01 429	17.03.2026	01.04.2026	50.0000

Ex. Remplir à la valeur 50

• Remplir au multiple

Si la quantité proposée ne correspond pas à un multiple du nombre sélectionné, le remplissage se fait au multiple suivant. La valeur utilisée pour le remplissage est définie dans le champ "Réapprovisionnement des besoins - modèle". Différents champs sont disponibles en fonction de la méthode d'approvisionnement :

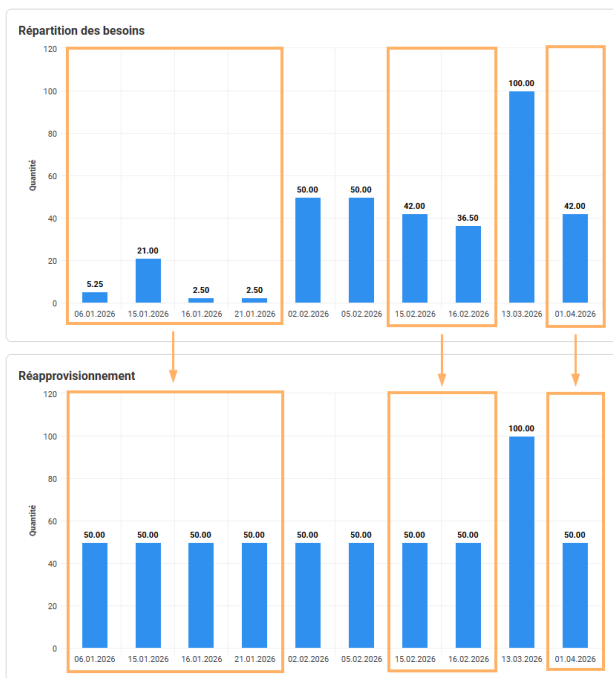
• Réapprovisionnement des besoins - Modèle pour remplissage au multiple

- Unité d'emballage (achat)
- Taille de lot optimale (production)
- Selon la formule Éditeur avec accès à :
Base de produits (ADO), attribution de stock (LS), données d'achat (EKO), gamme opératoire (USH)



Info Éditeur de formules :

Valeur 0, négative ou vide signifie qu'aucun remplissage n'est effectué



Répartition des besoins (étape 5) Diagramme de Gantt

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000) Quantité 10 351.7500

Produit/variante	ID	Liste des pièces	Précédent étapes	Succession étapes	Date de début	Date limite	Quantité
7500	373	1	4/9000/10/10.01 359	6/9000/10/10.01 393	02.01.2026	06.01.2026	5.2500
7500	375	1	4/9000/10/10.01 361	6/9000/10/10.01 395	07.01.2026	15.01.2026	21.0000
7500	377	1	4/9000/10/10.01 362	6/9000/10/10.01 396	15.01.2026	16.01.2026	2.5000
7500	376	1	4/9000/10/10.01 362	6/9000/10/10.01 398	16.01.2026	02.02.2026	50.0000
7500	380	1	4/9000/10/10.01 364	6/9000/10/10.01 397	20.01.2026	21.01.2026	2.5000
7500	379	1	4/9000/10/10.01 364	6/9000/10/10.01 400	21.01.2026	05.02.2026	50.0000
7500	381	1	4/9000/10/10.01 365	6/9000/10/10.01 401	03.02.2026	15.02.2026	42.0000
7500	383	1	4/9000/10/10.01 366	6/9000/10/10.01 402	04.02.2026	16.02.2026	36.5000

Approvisionnement des besoins (étape 6)

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000) Quantité 10 550.0000

Produit/variante	ID	Liste des pièces	Précédent étapes	Succession étapes	Date de début	Date limite	Quantité
7500	393	1	5/9000/10/10.01 373	7/9000/10/10.01 413	17.12.2025	06.01.2026	50.0000
7500	395	1	5/9000/10/10.01 375	7/9000/10/10.01 415	30.12.2025	15.01.2026	50.0000
7500	396	1	5/9000/10/10.01 377	7/9000/10/10.01 416	02.01.2026	16.01.2026	50.0000
7500	397	1	5/9000/10/10.01 380	7/9000/10/10.01 417	07.01.2026	21.01.2026	50.0000
7500	398	1	5/9000/10/10.01 376	7/9000/10/10.01 418	16.01.2026	02.02.2026	50.0000
7500	400	1	5/9000/10/10.01 379	7/9000/10/10.01 420	21.01.2026	05.02.2026	50.0000
7500	401	1	5/9000/10/10.01 381	7/9000/10/10.01 421	30.01.2026	15.02.2026	50.0000
7500	402	1	5/9000/10/10.01 383	7/9000/10/10.01 422	02.02.2026	16.02.2026	50.0000
7500	403	1	5/9000/10/10.01 382	7/9000/10/10.01 423	16.02.2026	13.03.2026	100.0000
7500	404	1	5/9000/10/10.01 384	7/9000/10/10.01 424	17.03.2026	01.04.2026	50.0000

Ex. remplissage au multiple de 50

2.2.3.5 Arrondissement des besoins (étape 7)

Lors de l'étape de détermination "Arrondi des besoins", les propositions de besoins sont arrondies vers le bas ou vers le haut en fonction de la valeur d'arrondi sélectionnée. Si la proposition d'approvisionnement ne correspond pas à une valeur arrondie, elle est corrigée.

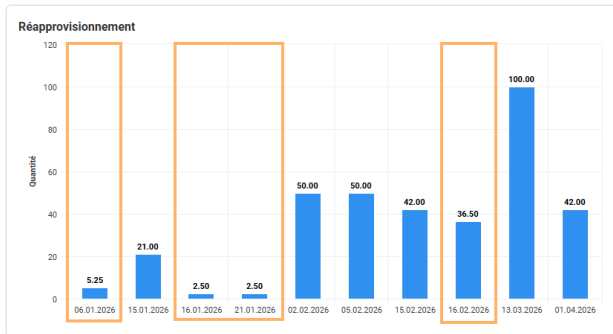
- **Arrondi des besoins**

- **Aucun** (valeur initiale), **Arrondir au nombre entier**, **arrondir au nombre entier inférieur**
- **Arrondi supérieur selon la formule**, **arrondi inférieur selon la formule**

- **Arrondi des besoins - Formule Éditeur avec accès à :**
Base de produits (ADO), attribution de stock (LS), données d'achat (EKO), gamme opératoire (USH)



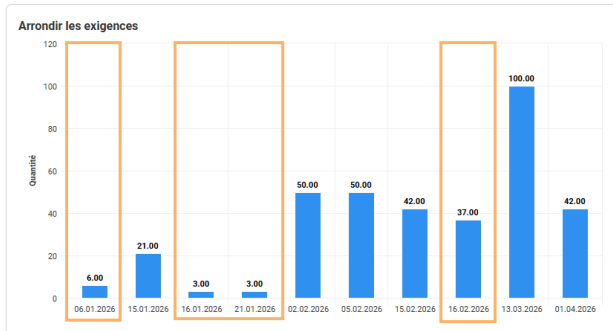
Info Éditeur de formules : Valeur 0, négative ou vide signifie qu'aucun arrondi n'est effectué.



Approvisionnement des besoins (étape 6)

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000)

Produit/variante	ID	Liste des pièces	Précédent Étapes	Succession étapes	Date de début	Date limite	Quantité
7500	393	1	5/9000/10/10.01 373	7/9000/10/10.01 413	02.01.2026	06.01.2026	5.2500
7500	395	1	5/9000/10/10.01 375	7/9000/10/10.01 415	07.01.2026	15.01.2026	21.0000
7500	396	1	5/9000/10/10.01 377	7/9000/10/10.01 416	15.01.2026	16.01.2026	2.5000
7500	398	1	5/9000/10/10.01 376	7/9000/10/10.01 418	16.01.2026	02.02.2026	50.0000
7500	397	1	5/9000/10/10.01 380	7/9000/10/10.01 417	20.01.2026	21.01.2026	2.5000
7500	400	1	5/9000/10/10.01 379	7/9000/10/10.01 420	21.01.2026	05.02.2026	50.0000
7500	401	1	5/9000/10/10.01 381	7/9000/10/10.01 421	03.02.2026	15.02.2026	42.0000
7500	402	1	5/9000/10/10.01 383	7/9000/10/10.01 422	04.02.2026	16.02.2026	36.5000
7500	403	1	5/9000/10/10.01 382	7/9000/10/10.01 423	16.02.2026	13.03.2026	100.0000
7500	404	1	5/9000/10/10.01 384	7/9000/10/10.01 424	19.03.2026	01.04.2026	42.0000



Arrondir les exigences (étape 7)

10 / 10.01 | Proposition d'approvisionnement (9000)

Produit/variante	ID	Liste des pièces	Précédent Étapes	Succession étapes	Date de début	Date limite	Quantité
7500	413	1	6/9000/10/10.01 393	8/9000/10/10.01 433	02.01.2026	06.01.2026	6.0000
7500	415	1	6/9000/10/10.01 395	8/9000/10/10.01 443	07.01.2026	15.01.2026	21.0000
7500	416	1	6/9000/10/10.01 396	8/9000/10/10.01 448	14.01.2026	16.01.2026	3.0000
7500	418	1	6/9000/10/10.01 398	8/9000/10/10.01 458	16.01.2026	02.02.2026	50.0000
7500	417	1	6/9000/10/10.01 397	8/9000/10/10.01 453	19.01.2026	21.01.2026	3.0000
7500	420	1	6/9000/10/10.01 400	8/9000/10/10.01 468	21.01.2026	05.02.2026	50.0000
7500	421	1	6/9000/10/10.01 401	8/9000/10/10.01 473	03.02.2026	15.02.2026	42.0000
7500	422	1	6/9000/10/10.01 402	8/9000/10/10.01 478	04.02.2026	16.02.2026	37.0000
7500	423	1	6/9000/10/10.01 403	8/9000/10/10.01 483	16.02.2026	13.03.2026	100.0000
7500	424	1	6/9000/10/10.01 404	8/9000/10/10.01 488	19.03.2026	01.04.2026	42.0000

Ex : Arrondir un nombre entier

2.2.4 Attribution de stratégie de produit

Configuration de la planification de l'approvisionnement / Attribution de la stratégie produit

77% - NEUERLEBENS PPS

Programme Actions Outils Affichage Aide

N° stratégie	Nom de la stratégie	Méthode d'approvisionnement	Organisation de l'approvisionnement	Approvisionnement Stock par défaut
1	Buy Strategy	Achat	Approvisionnement DIV centrale	Entrée achat
2	Make Strategy	Production	Approvisionnement par stock	Entrée production

Déterminer les données du produit

Produits attribués

Stratégie choisie: Rechercher in "Terme rech.", "N° de produit"

N° stratégie	N° de produit	Terme rech.	Type de produit	Classification 1	Classification 2	Classification 3	Approvisionnement	Actions
<input type="checkbox"/>	1	0595	Clevoebox	Article	Büroeinrich...	Accessoires	Diverse Ac...	Actif
<input type="checkbox"/>	1	0320	Tyro Abbl...	Article	Büroeinrich...	Accessoires	Schublade...	Actif
<input type="checkbox"/>	1	0321	Tyro Abbl...	Article	Büroeinrich...	Accessoires	Schublade...	Actif
<input type="checkbox"/>	1	7103	Rundloeh...	Article	Produktion ...	Werkmaterial	Profil	Actif
<input type="checkbox"/>	1	0322	Tyro Abbl...	Article	Büroeinrich...	Accessoires	Schublade...	Actif
<input type="checkbox"/>	2	7238	Rad 20vt...	Article	Produktion ...	Einkaufstele	Zubehör / ...	Actif
<input type="checkbox"/>	2	7243	Rad 20vt...	Article	Produktion ...	Einkaufstele	Zubehör / ...	Actif
<input type="checkbox"/>	2	7175	SenkSch...	Article	Produktion ...	Einkaufstele	Befestigung...	Actif
<input type="checkbox"/>	2	7500	Büroesch...	Ensemble	Möbiliar	Tische und...	Tische	Actif

Produits non attribués

Stratégie choisie: Rechercher in "Terme rech.", "N° de produit"

N° de produit	Terme rech.	Type de produit	Classification 1	Classification 2	Classification 3	Approvisionnement	Actions
<input type="checkbox"/>	9950	Gutscheine	Article	Diverses	Gutscheine	Gutscheine	Non défini
<input type="checkbox"/>	9920	Gutscheine	Article	Diverses	Gutscheine	Gutscheine	Non défini
<input type="checkbox"/>	9910	Gutscheine	Article	Diverses	Gutscheine	Gutscheine	Non défini
<input type="checkbox"/>	8153	Zündungsc...	Article	Produktion / ...	Einkaufstele	Zubehör / E...	Non défini
<input type="checkbox"/>	8152	Spule f. Zug...	Article	Produktion / ...	Einkaufstele	Zubehör / E...	Non défini
<input type="checkbox"/>	8151	Kunestoffab...	Article	Produktion / ...	Einkaufstele	Zubehör / E...	Non défini
<input type="checkbox"/>	8150	Gummihand...	Article	Produktion / ...	Einkaufstele	Zubehör / E...	Non défini
<input type="checkbox"/>	8149	Kupplungs...	Article	Produktion / ...	Einkaufstele	Zubehör / E...	Non défini
<input type="checkbox"/>	8148	Zahrad Kun...	Article	Produktion / ...	Einkaufstele	Zubehör / E...	Non défini

Programme 162 Browser Edition "Configuration de la planification de l'approvisionnement / Attribution de la stratégie produit".

Sur la page "Attribution de stratégie de produit", les produits sont attribués à une stratégie. Dans la grille de gauche, tous les "produits attribués" sont listés et dans la grille de droite, tous les "produits non attribués". Si l'on a sélectionné une stratégie, les données dans la grille "Produits attribués" sont ainsi limitées.

2.2.4.1 Déterminer les données du produit

L'action "Déterminer les données du produit" permet de comparer les données avec la base des produits.

- Les produits et variantes (avec gestion des stocks) qui n'ont pas encore d'attribution et dont le "Marqueur de blocage de la dispo" n'est pas activé sont listés dans la grille "Produits non attribués" avec le statut d'approvisionnement "non défini".
- Les produits et les variantes (avec gestion des stocks) qui ont une attribution mais dont le "Marqueur de blocage de la dispo" est actif (Modification ultérieure), le statut d'approvisionnement est modifié en "inactif".
- S'il y a des produits et des variantes qui ont été supprimés, l'attribution de stratégie de produit est également supprimée.



Indication : Une activité BPE est disponible pour la fonction "Déterminer les données du produit".

2.2.4.2 Actions "Attribuer", "Supprimer" et "Changer de stratégie"

Dans la grille "Produits non attribués", tous les produits qui n'ont pas d'attribution de stratégie sont toujours listés. Plusieurs produits non attribués peuvent être attribués à la stratégie sélectionnée à l'aide de la fonction "Attribuer".

Dans la grille "Produits attribués", l'attribution peut être annulée avec l'action "Supprimer". L'action "Supprimer toutes les attributions de la stratégie" est également disponible dans le menu, afin de pouvoir supprimer toutes les attributions d'une stratégie.

Si l'on souhaite modifier l'attribution de la stratégie, il existe une fonction "Changer de stratégie" qui permet de changer directement la stratégie de plusieurs attributions sélectionnées. Si la fonction est exécutée, une fenêtre s'ouvre avec la sélection du nouveau n° de stratégie.

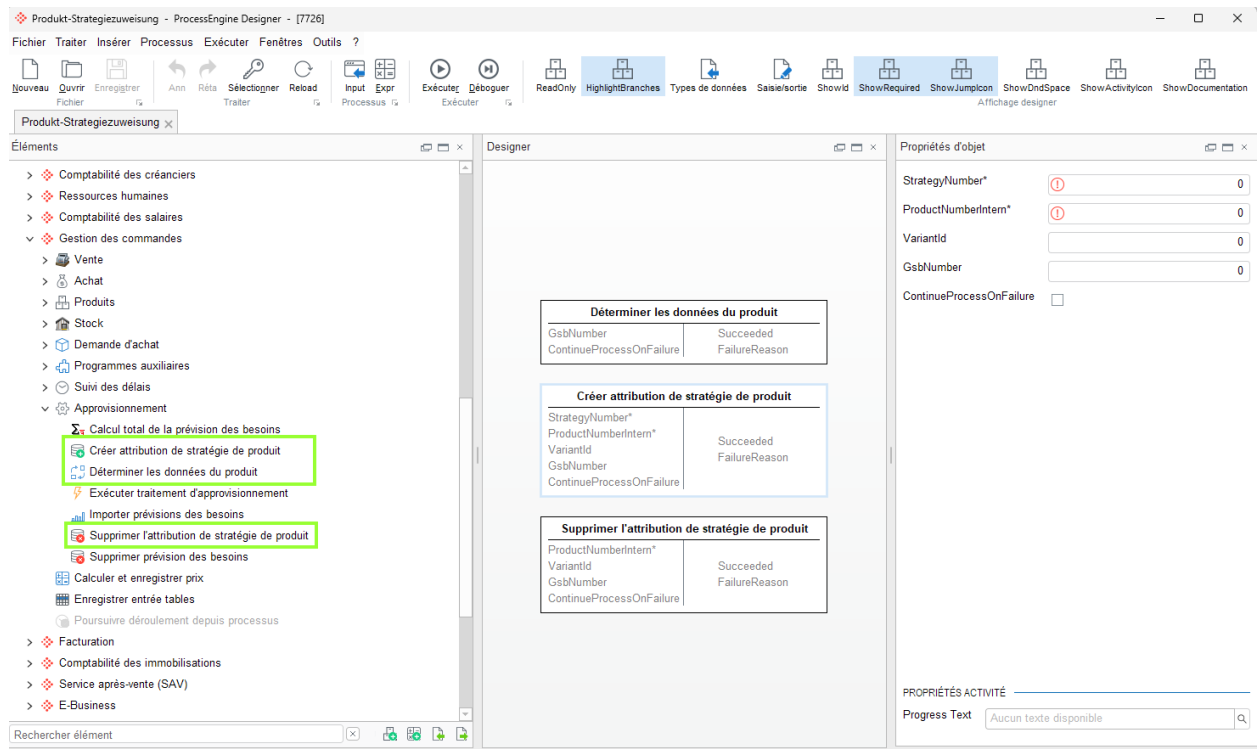


Indication : Des activités BPE sont disponibles pour les fonctions "Attribuer" et "Supprimer".

2.2.4.3 Statut approvisionnement

Les produits de la grille "Produits non attribués" ont en général le statut d'approvisionnement "non défini". Si le produit est attribué à une stratégie, le statut d'approvisionnement est automatiquement défini comme "actif". Si l'on souhaite exclure un produit de l'approvisionnement, le statut "inactif" peut être activé aussi bien dans la grille "Produits non attribués" que dans la grille "Produits attribués" avec l'action correspondante.

2.2.4.4 Activités BPE Attribution de la stratégie produit



Programme 974 "ProcessEngine Designer" - Activités "Attribution de stratégie de produit"

- **"Déterminer les données du produit"**

L'activité BPE "Déterminer les données du produit" permet de comparer les données de base des produits avec l'attribution de stratégie de produit d'approvisionnement.

Valeurs de saisie

Nom	Remarque
GsbNumber	Division Le numéro de la division pour laquelle l'attribution de stratégie de produit doit être créée peut être indiqué ici.

- **"Créer attribution de stratégie de produit"**

L'activité BPE "Créer une attribution de stratégie de produit" permet d'attribuer un produit (variante) à une stratégie d'approvisionnement.

Valeurs de saisie

Nom	Remarque
StrategyNumber	N° de stratégie Le numéro de stratégie pour l'attribution est défini ici (OBSD.NR).
ProductNumberIntern	N° produit interne Le numéro de produit interne pour l'attribution est indiqué ici (ADO.NR).
VariantNumber	N° variante Le numéro de variante de produit peut être indiqué ici pour l'attribution (OVI.NR).
GsbNumber	Division Le numéro de la division pour laquelle l'attribution de stratégie de produit doit être créée peut être indiqué ici.

- **"Supprimer l'attribution de stratégie de produit"**

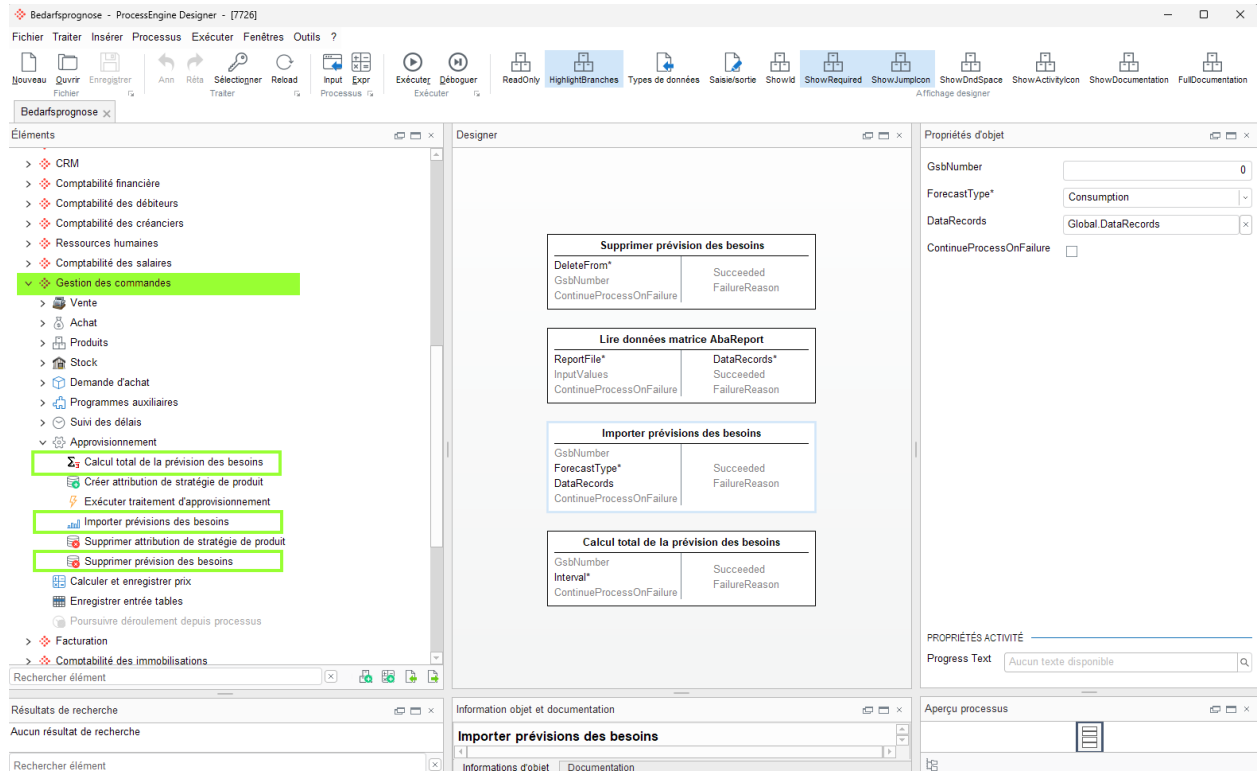
L'activité BPE "Supprimer l'attribution de stratégie de produit" permet de supprimer l'attribution de produit à la stratégie d'approvisionnement.

Valeurs de saisie

Nom	Remarque
-----	----------

ProductNumberIntern	N° produit interne	Le n° de produit interne pour lequel l'attribution doit être supprimée (ADO.NR) est indiqué ici.
VariantNumber	N° variante	Le n° de variante de produit pour lequel l'attribution doit être supprimée (OVI.NR) peut être indiqué ici.
GsbNumber	Division	Le numéro de la division pour laquelle l'attribution doit être supprimée peut être indiqué ici.

2.3 Prévisions des besoins (activité BPE)



Programme 974 "ProcessEngine Designer" - Activités Prévisions des besoins

Pour que les prévisions des besoins d'un produit puissent être prises en compte dans le traitement d'approvisionnement, les données doivent être intégrées au préalable dans le système. La saisie des données prévisionnelles s'effectue dans la version 2026 au moyen de deux activités BPE, qui stocke les données dans des tables spécifiques. Pour pouvoir supprimer de manière ciblée des données de prévision, une autre activité BPE est disponible :

- Importer la prévision des besoins (écrire dans la table OBPD)
- Cumul des prévisions des besoins (suppression/écriture de la table OBPT)
- Supprimer la prévision des besoins (supprimer la table OBPD)

2.3.1 "Importer prévisions des besoins"

Grâce à l'activité BPE "Importer prévisions des besoins", il est possible d'importer des prévisions des besoins internes ou externes pour un produit (variante) via un rapport matrice. Les données sont enregistrées dans la table OBPD. Le rapport matrice doit contenir les **champs obligatoires** suivants (la désignation doit être reprise) :

Nom de champ	Type de champ	Remarque
Produit	Number	N° de produit interne (ADO.NR)
Variante	Number	N° de variante du produit (OVI.NR)
Quantité	Number	Valeur avec un maximum de 12 chiffres avant et 4 chiffres après la virgule
Valable_dès	Date Time	Date et heure à partir desquelles la prévision est valable (p. ex. 01.01.2026 00:00:00)

Les **champs optionnels** suivants peuvent également être importés dans le rapport matrice (la désignation doit être reprise) :

Nom de champ	Type de champ	Remarque
LagerOrtId	GUID	Référence au lieu de stock (LAO.LAGER_ORT_ID)
Référence externe	Number	Numéro librement définissable pour identifier des données associées (p. ex. n° de document, n° de forecast, n° de client, ...)



Indication :

- Pour que les prévisions des besoins soient prises en compte dans la planification de l'approvisionnement, l'activité BPE "Cumuler prévisions des besoins" doit être exécutée après l'importation.
- Les prévisions de la demande ayant le même Id de lieu de stock sont totalisées ensemble lors de l'activité BPE "Cumuler prévisions des besoins". Si aucune information sur le stock n'est importée, les prévisions des besoins pour le stock par défaut de la DIV "Sortie vente" sont totalisées. S'il n'existe pas de stock par défaut de la DIV "Sortie vente", les prévisions des besoins sont totalisées sans stock.
- Si l'on souhaite limiter ou clôturer la période d'une prévision des besoins (dernière prévision des besoins), un enregistrement avec une quantité 0 doit être importé au moment souhaité.

Valeurs de saisie

Nom	Remarque
GsbNumber	Division La division pour laquelle les prévisions des besoins doivent être importées peut être indiquée ici.
ForecastType	Types de prévisions Il s'agit ici de sélectionner l'un des quatre types de prévisions afin de classer les prévisions des besoins (à titre purement informatif) : <ul style="list-style-type: none"> • Consommation, par exemple pour les prévisions de consommation à partir de données statistiques • Budget, par exemple pour les chiffres budgétisés internes à l'entreprise • Customer, par exemple pour les chiffres prévisionnels des clients • Manual, par ex. pour les données planifiées manuelles
DataRecords	Enregistrements Ici, l'output du bloc "Lire données matrice AbaReport" est relié en tant qu'input, ce qui permet de déterminer les prévisions des besoins.

2.3.2 "Cumuler les prévisions des besoins"

L'activité BPE "Cumuler prévisions des besoins" permet de cumuler toutes les prévisions des besoins actuelles et futures de la table OBPD avec l'intervalle sélectionné et de les écrire dans la base de données OBPT. Le déroulement suivant est effectué :

1. Les totaux actuels et futurs sont supprimés
2. Les totaux actuels et futurs sont calculés
 - Les prévisions détaillées des besoins avec le même ID de lieu de stock sont cumulées ensemble. Les prévisions détaillées des besoins sans stock sont cumulées pour le stock par défaut de la DIV "Sortie vente". S'il n'existe pas de stock par défaut de la DIV "Sortie vente", les prévisions des besoins sont totalisées sans stock.
 - L'intervalle défini comment les prévisions détaillées des besoins doivent être structurées et cumulées pour la planification de l'approvisionnement :

Valeurs de saisie

Nom	Remarque
GsbNumber	Division La division pour laquelle les prévisions des besoins doivent être cumulées peut être indiquée ici.
Intervalle	Intervalle On définit ici l'intervalle selon lequel les prévisions détaillées des besoins doivent être structurées et cumulées pour la planification de l'approvisionnement : <ul style="list-style-type: none"> • Daily: Compression quotidienne • Weekly: Compression hebdomadaire au premier jour de la semaine • Monthly: Compression mensuelle au premier jour de la semaine du mois



Attention : Le traitement d'approvisionnement tire toujours les prévisions des besoins de la table OBPT.

2.3.3 "Supprimer prévisions des besoins"

Cette activité BPE "Supprimer prévision des besoins" permet de supprimer les enregistrements OBPD à partir d'une date et avec/sans référence.

Valeurs de saisie

Nom	Remarque	
GsbNumber	Division	La division pour laquelle les prévisions des besoins doivent être supprimées peut être indiquée ici.
Reference	Référence	La référence externe peut être indiquée ici afin de supprimer de manière ciblée les données ayant la même référence (planification continue).
DeleteFrom	Supprimer du	On définit ici la date à partir de laquelle les prévisions des besoins sont supprimées.

3. Assemblage automatisé

Le nouveau programme 146 "Saisie des temps" de la Browser Edition a été conçu pour l'extension de la saisie des temps de travail "Assemblage automatisé". Les cas d'application suivants peuvent ainsi être représentés dans la saisie des temps de commande :

- **Saisie collective des temps**

Lors du lancement d'une saisie des temps, l'employé peut saisir simultanément plusieurs travaux issus de différentes commandes. Le groupe est automatiquement reconnu par le système et pris en compte dans les processus suivants. Lors de l'arrêt de la saisie collective des temps, l'heure effectuée est répartie et comptabilisée proportionnellement aux différentes positions de travail selon le temps prédéfini. Cette méthode de saisie n'est pas très précise, mais elle est appréciée, car l'employé ne doit pointer que deux fois par activité.

- **Utilisation de plusieurs machines**

L'utilisation de plusieurs machines est une méthode avancée d'organisation de la production, dans laquelle un travailleur utilise successivement plusieurs machines dans un laps de temps donné. Grâce à l'utilisation de plusieurs machines, le temps d'attente de l'ouvrier pendant la marche autonome d'une ou de plusieurs machines (temps de base machine) est utilisé pour commander une autre machine. Dans le cas d'une production partiellement automatisée, la personne se charge des activités manuelles dans le processus de production et dans le cas d'une production entièrement automatisée, la main-d'œuvre humaine n'est responsable que de la mise en route, du prélèvement des produits et des travaux de réparation et de maintenance. L'utilisation de plusieurs machines nécessite une préparation idéologique, technologique et organisationnelle approfondie. Les machines à utiliser doivent être placées de manière à limiter les temps de déplacement pour l'ouvrier. Le passage à des types de fabrication plus élevés et l'introduction croissante de machines modernes avec peu ou pas de temps de travail manuel augmentent les prérequis pour l'utilisation de plusieurs machines. La qualification croissante de l'ouvrier améliore également les conditions d'introduction de l'utilisation de plusieurs machines, si elle permet à l'ouvrier d'utiliser différents types de machines. L'utilisation de plusieurs machines entraîne une augmentation de la productivité du travail, qui augmente presque proportionnellement au nombre de machines à utiliser par un ouvrier.

- **Assemblage autonome**

L'assemblage autonome, ou sans opérateur, suppose un haut niveau d'automatisation. Lorsqu'elle est utilisée de manière ponctuelle, par exemple pendant la nuit ou le week-end, on parle également d'une équipe fantôme ou d'une production lights-out. On entend par là que, pendant une période déterminée, seules des machines travaillent dans une entreprise. Ce type de production autonome requiert un degré d'automatisation élevé pour obtenir des résultats parfaits comme par magie. L'automatisation est ici le facteur décisif, de sorte que la machine fonctionne conformément à sa destination, entièrement ou partiellement sans l'intervention d'une personne. La production est donc équipée des techniques les plus modernes. En accélérant les processus de fabrication, la production automatisée doit notamment permettre d'obtenir des temps de passage plus élevés et donc des temps de production plus courts, devenant ainsi un avantage concurrentiel important dans la production moderne.

Afin de répondre aux exigences de la commande de plusieurs machines et de la production autonome dans le système, il existe désormais pour les ressources internes la définition du "mode de fonctionnement" et un nouveau type de ressources "Personnel". L'ensemble a été intégré de manière que les ressources et processus existants puissent être utilisés conjointement avec les nouvelles fonctionnalités de la production automatisée.

3.1 Programme 31 "Ressource"

Le type de ressources a été complété par un nouveau type "**Personnel**" pour la production automatisée. Une ressource en personnel ne peut être utilisée dans la gamme opératoire ou l'ordre de fabrication que comme ressource liée. Sur cette ressource, les charges de personnel d'une ressource automatisée sont définies, et le taux de frais généraux correspondant est enregistré.



Attention : Les ressources utilisées dans la gamme opératoire ou l'ordre de fabrication ne peuvent pas changer de type de ressource.

The screenshot shows the SAP configuration for resource 'MECH-PERSONEN'. Key fields include:

- DÉFINITIONS:** Désignation: Mechanikpersonen, Sprache: allemand, Type de ressource: Personnel, Mode de fonctionnement: Interne, Groupe standard: Mechanik.
- CRÉER ATTRIBUTION DE FOURNISSEUR:** N° fournisseur: 28, Abacus Demo AG, Abacus-Platz 1, CH - 9300 Wittenbach, +41 71 292 25 25 - abacus@abacus.ch, Code ISO fournisseur: CHF.
- INFORMATIONS:** Créé le / par: 07.12.2020 10:55 / 0, Modifié le / par: 07.12.2020 10:55 / 0 ???

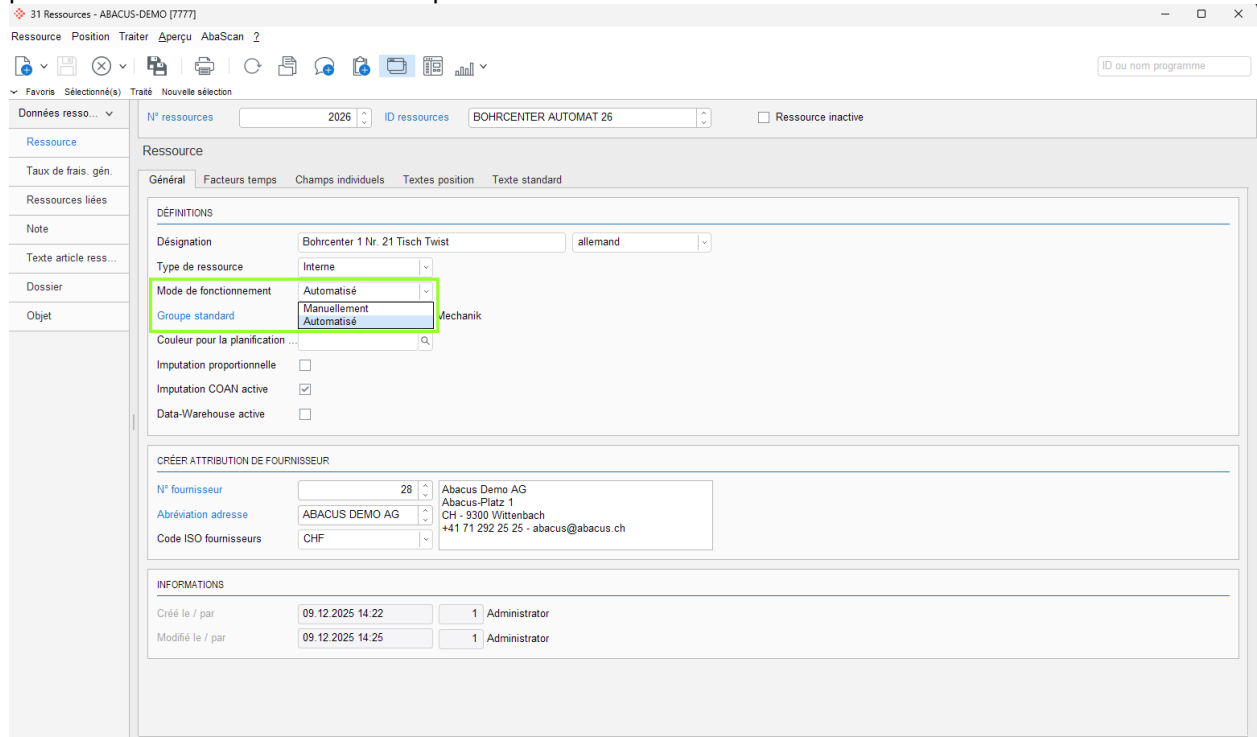
Programme 31 "Ressource" - Type de ressource "Personnel"

Le type de ressource "**Interne**" a été complété par le champ "**Mode de fonctionnement**". Cela permet de déterminer le mode de fonctionnement de la ressource et donc de contrôler la saisie des heures :

- **Manuel**
Sont définies comme manuelles toutes les ressources pour lesquelles il n'est pas possible d'utiliser plusieurs machines ou de produire de manière (partiellement) automatisée. Le personnel est lié à la ressource et ne peut travailler que sur une ressource manuelle à la fois.
- **Automatisé**
Sont définies comme automatisées toutes les ressources pour lesquelles une commande de plusieurs machines ou une production (partiellement) automatisée ou même autonome est possible. Le personnel n'est plus attaché à la ressource et peut avoir plusieurs ressources automatisées en service en même temps. Sur une ressource automatisée, on ne définit que la charge de travail de la machine, à laquelle on associe le taux de frais généraux approprié et la durée prévue. S'il y a des charges de personnel, une ressource en personnel est saisie comme ressource liée, avec le type de liaison correspondant. Cette ressource liée est automatiquement lancée lors de la saisie des temps d'une ressource automatisée, selon le type de liaison mis à disposition.



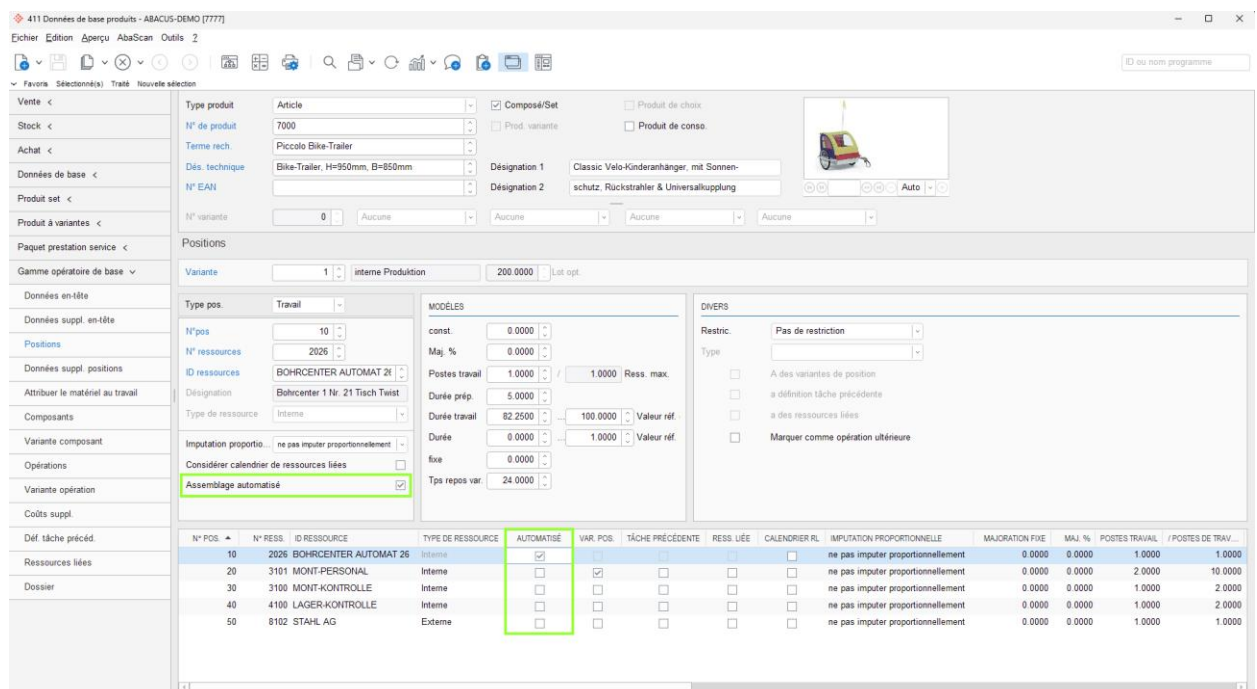
Indication : Dans la gamme opératoire ou l'ordre de fabrication, il est possible de changer le mode de fonctionnement sur une ressource automatisée en cochant la case "Assemblage automatisé". Ainsi, il est possible qu'un processus puisse tout de même être effectué sur la ressource automatisée, mais qu'il doive être exécuté manuellement. Le changement dans l'ordre de fabrication n'est possible que tant qu'il n'y a pas encore de saisie active des temps.



Programme 31 "Ressource" - Mode de fonctionnement

3.2 Programme 411 "Base des produits"

La gamme opératoire a été étendue, tout comme l'ordre de fabrication et le champ "Assemblage automatisé". Si une nouvelle position de travail est saisie avec une ressource interne, le "mode de fonctionnement" est transféré de la base des ressources à la case à cocher "Assemblage automatisé" (inactif=manuel, actif=automatisé). Cela permet maintenant de déterminer, pour le processus d'assemblage du composé, si une fabrication automatisée est possible ou non.



Programme 411 "Base des produits/Gamme opératoire/Travail" - Assemblage automatisé



Attention : Si la case "Assemblage automatisé" est désactivée manuellement et que la proposition de ressources est ainsi remplacée, il faut s'assurer que les frais de personnel ou la ressource liée "Personnel" sont correctement adaptés. Pour ce faire, il convient de vérifier la répartition et d'activer "Écriture proportionnelle".

3.3 Programme 111 "Traitement des OF"

L'ordre de fabrication, tout comme la gamme opératoire, a été complété par le champ "Assemblage automatisé". Lors de la création d'un ordre de fabrication, le paramètre "Assemblage automatisé" est repris de la gamme opératoire à la case à cocher "Assemblage automatisé". Si une nouvelle position de travail est saisie avec une ressource interne, le "mode de fonctionnement" est transféré de la base des ressources à la case à cocher "Assemblage automatisé" (inactif=manuel, actif=automatisé). L'ordre de fabrication permet donc de déterminer en dernier lieu si un assemblage automatisé est possible ou non. Le paramètre "Automatisé" peut être muté tant qu'il n'y a pas de saisie active des temps pour la position.



Attention : Si la case "Assemblage automatisé" est désactivée manuellement et que la proposition de ressources est ainsi remplacée, il faut s'assurer que les frais de personnel ou la ressource liée "Personnel" sont correctement adaptés. Pour ce faire, il convient de vérifier la répartition et d'activer "Écriture proportionnelle".

The screenshot displays the SAP '111 Traitement des OF' interface. The top section contains various data entry fields for order details. Below this is a table titled 'OPERATIONS' with columns for position, resource, ID, and various time-related metrics. A green box highlights the 'AUTOMATISÉ' column, which contains checkboxes for each operation. Below the table, there are buttons for 'Démarrer heures OF' and 'Stopper heures OF', both highlighted with green boxes. The bottom section of the interface shows a table for 'HEURES OF DÉMARRÉES PAR OF' with columns for order number, position, resource, and start time.

N° POS.	RESS.	ID RESSOURCE	AUTOMATISÉ	RESS. LIÉE	ÉCRITURE PROP.	STATUT DE TRAITEMENT	HEURES OF PLANIFIÉES	DURÉE DE PRÉPARATION PLANIFIÉE	DURÉE	HEURES OF EFFECTIVES	DURÉE DE PRÉPARATION	DURÉE
10	202600	BOHRCENTER AUTOMAT 26	<input checked="" type="checkbox"/>			LIBRE	1.7500	0.2500	1.5000	0.0000	0.0000	0.0000
20	202601	BOHRCENTER 26 EINRICHTER	<input type="checkbox"/>	Personnel	<input checked="" type="checkbox"/>	LIBRE	0.2500	0.2500	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
20	202602	BOHRCENTER 26 BEDIENER	<input type="checkbox"/>	Personnel	<input checked="" type="checkbox"/>	LIBRE	1.5000	0.0000	1.5000	0.0000	0.0000	0.0000
30	202600	BOHRCENTER AUTOMAT 26	<input type="checkbox"/>			LIBRE	1.7500	0.2500	1.5000	0.0000	0.0000	0.0000
40	2000	MECHANIK	<input type="checkbox"/>			LIBRE	4.7500	0.2500	4.5000	0.0000	0.0000	0.0000
40	3101	MONT-PERSONAL	<input type="checkbox"/>			LIBRE	1.7500	0.2500	1.5000	0.0000	0.0000	0.0000
50	3100	MONT-KONTROLLE	<input type="checkbox"/>			LIBRE	0.3000	0.0000	0.3000	0.0000	0.0000	0.0000
60	4100	LAGER-KONTROLLE	<input type="checkbox"/>			LIBRE	0.3000	0.0000	0.3000	0.0000	0.0000	0.0000

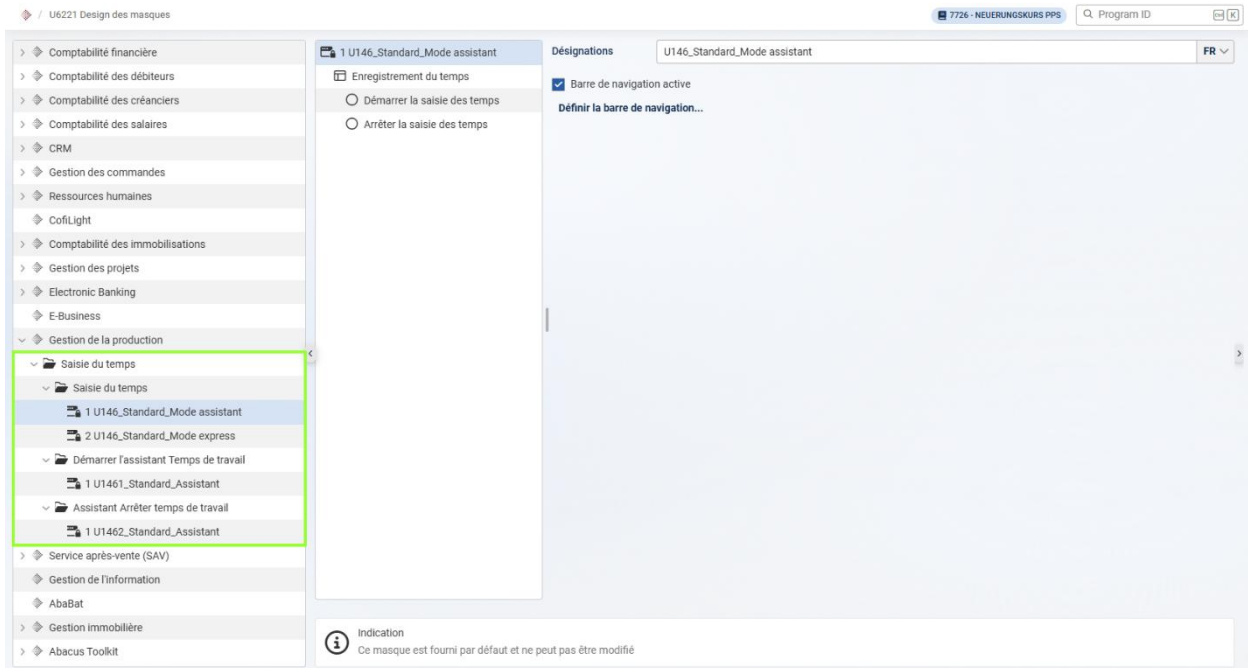
Programme 111 "Traitement des OF" - Assemblage automatisé

Si l'on démarre ou arrête une saisie des temps dans le programme 111 "Traitement des ordres de fabrication", le dialogue ULC existant est appelé avec l'adaptation suivante : Dans le dialogue "Démarrer les heures OF", les boutons "Suivant" et "Imputer automatiquement / Démarrage" ont été supprimés, car toutes les saisies de temps actives sont désormais toujours comptabilisées automatiquement ici. Si l'on souhaite voir quelles autres saisies de temps sont imputées ou démarrer une saisie collective des temps, il faut utiliser le nouveau programme 146 Browser Edition "Saisie des temps".



Attention : Pour le démarrage et l'arrêt des heures OF, l'option GPAO existante "Saisie des temps de travail" est requise.

3.4 Programme 146 "Saisie des temps"



Programme 6221 "Design des masques / Gestion de la production / Saisie des temps"

Dans le nouveau programme 146 Browser Edition "Saisie des temps", les temps de travail peuvent être démarrés et arrêtés. Le nouveau programme 146 "Saisie des temps" ainsi que les dialogues Wizard correspondantes sont personnalisables et peuvent ainsi être adaptés de manière flexible aux processus de l'entreprise.



Attention : Pour le démarrage et l'arrêt des heures OF, l'option GPAO existante "Saisie des temps de travail" est requise.



Indication :

Dans le programme 6221 "Design des masques" de la Browser Edition, il est possible de concevoir les masques pour le programme principal ainsi que pour l'assistant de démarrage/d'arrêt. Dans le cas de l'assistant de démarrage/arrêt, une page de masque correspond à une étape de l'assistant.

La grille "Opérations pouvant être démarrées" ainsi que la grille "Saisie des temps démarrée" sont des grilles d'enregistrement qui sont construites sur la base d'un rapport matrice (snapshot). À l'exception des champs obligatoires qui doivent être présents dans le rapport, celui-ci peut être conçu de manière spécifique pour le client (30 colonnes maximum, champs obligatoires inclus) :

- **Grid : "Opérations pouvant être démarrées"**
chemin/fichier : "\abac\dfupps\Snapshot\Temps de travail_début_position_de_travail.aww"
Champs obligatoires : PANR | POSID | EMPLOYÉ (pour le filtre global "N° personnel")
- **Grid : "Saisies de temps démarrées"**
chemin/fichier : "\abac\dfupps\napshot\zeiterfassung_gestartete_arbeitpositionenen.aww"
Champs obligatoires : PANR | POSID | BDEREF | EMPLOYÉ (pour le filtre global "N° de personnel")
- **Les adaptations des clients** peuvent être déposées sous les chemins suivants :
 - Chemin - inter-mandants : «\abac\kd\upps\snapshot\»
 - Chemin- spécifique au mandant : «\abac\kd\nrxxxxx\upps\snapshot\»



Information :

Les champs d'utilisateur des tables UPP et UPB peuvent être intégrés dans les grilles ainsi que comme champs de saisie sur les masques. Si l'on souhaite saisir des données spécifiques au client lors de la saisie des temps, qui doivent être visibles sur la confirmation, les champs d'utilisateur UPB peuvent être mappés avec des champs ou des champs d'utilisateur de la table UPJ. Le mappage est défini dans le paramétrage de l'application sous "GPAO / Production / Valeurs de production / Heures OF / Confirmation des champs mappage données d'exploitation".

3.4.1 Démarrer la saisie des heures

U146 enregistrement du temps / Démarrer la saisie des temps

Programme Outils Affichage Aide

Démarrer la saisie des temps

Arrêter la saisie des temps

N° personnel Sélectionner...

Liste de travail

Tous N° personnel sélectionné Rechercher in "N° ressources", "N° de produit", "N° ordre de fabrication"

Groupe	N° ressources	Id ressources	Opération	Personnel	N° de produit	Terme rech.	N° ordre de fabrication	N°pos	Etat d'expiration	Date début	Date fin	Qté/durée de prep. constante	Durée de préparation effective
200	2000	MECHANIK	Manuellement	-	7500	Bürotisch Standard	165	10	Validé	09.01.2026 13:00	12.01.2026 14:34	0.0000	0.0000
400	4000	SPRECHION	Manuellement	-	7500	Risrotisch Standard	165	20	Validé	12.01.2026 14:34	13.01.2026 16:04	0.2500	0.0000
200	202600	BOHRZEN...	Automatisé	-	8000	Rasenmäher GreenCut	164	10	Validé	09.01.2026 12:09	09.01.2026 17:54	0.2500	0.0000
200	202600	BOHRZEN...	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	164	20	Validé	09.01.2026 17:54	09.01.2026 23:39	0.2500	0.0000
200	2000	MECHANIK	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	164	30	Validé	12.01.2026 08:00	12.01.2026 14:17	0.2500	0.0000
300	3101	MONT-PE...	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	164	40	Validé	12.01.2026 14:17	12.01.2026 16:14	0.2500	0.0000
300	3100	MONT-KD...	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	164	50	Validé	12.01.2026 16:14	12.01.2026 16:37	0.0000	0.0000
400	4100	LASER-KD...	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	164	60	Validé	12.01.2026 16:37	12.01.2026 17:00	0.0000	0.0000
200	202600	BOHRZEN...	Automatisé	-	8000	Rasenmäher GreenCut	163	10	Imputé	11.12.2025 12:28	11.12.2025 17:58	0.2500	1.5428
200	2000	MECHANIK	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	163	20	Validé	12.12.2025 08:00	12.12.2025 13:27	0.2500	0.0000
300	3101	MONT-PE...	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	163	30	Validé	12.12.2025 13:27	12.12.2025 15:07	0.2500	0.0000
300	3100	MONT-KD...	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	163	40	Validé	12.12.2025 15:07	12.12.2025 15:26	0.0000	0.0000
400	4100	LASER-KD...	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	163	50	Validé	12.12.2025 15:26	12.12.2025 15:45	0.0000	0.0000
200	202600	BOHRZEN...	Automatisé	-	8000	Rasenmäher GreenCut	157	10	Imputé	11.12.2025 12:28	11.12.2025 17:58	0.2500	2.2084
200	2000	MECHANIK	Manuellement	-	8000	Rasenmäher GreenCut	157	20	Imputé	12.12.2025 08:00	12.12.2025 13:27	0.2500	4.4156

Travail de numéris... 163-|

Sélectionné pour démarrer

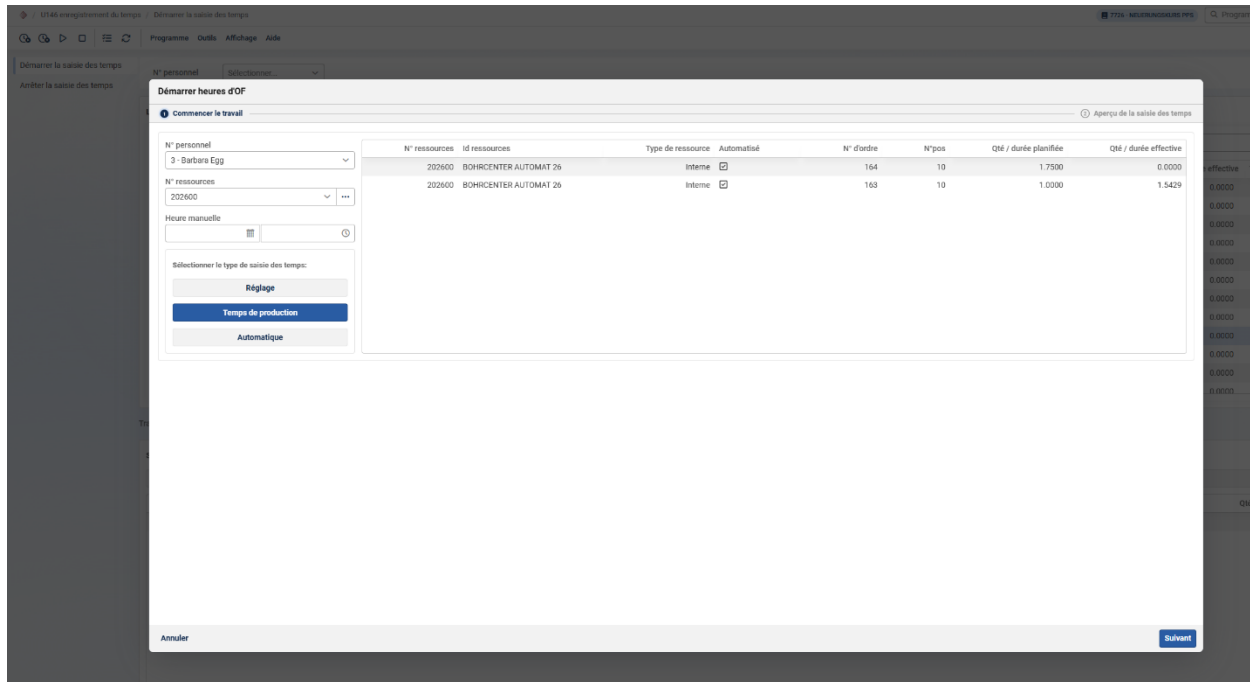
Démarrer heures OF

N° ressources	Id ressources	Type de ressource	Automatisé	N° d'ordre	N°pos	Qté / durée planifiée	Qté / durée effective
202600	BOHRCENTER AUTOMAT 26	Interne	<input checked="" type="checkbox"/>	164	10	1.7500	0.0000

Programme Browser Edition 146 "Saisie des temps / Démarrer la saisie des temps"

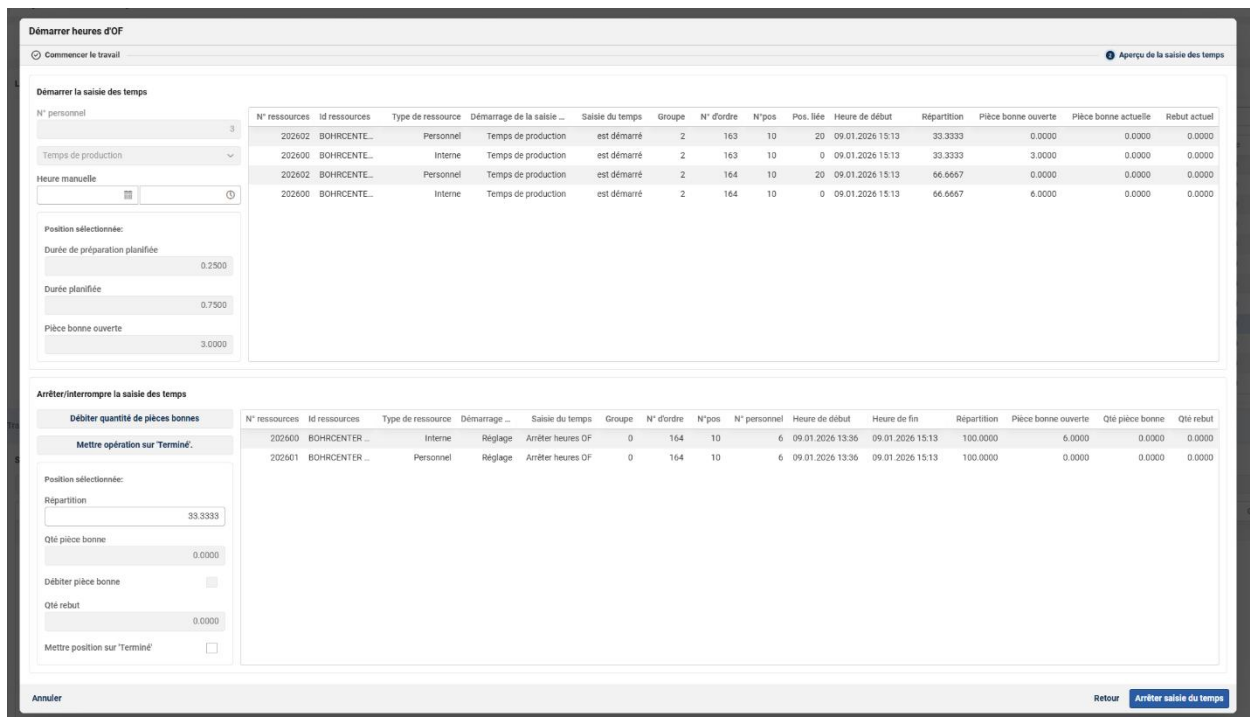
Tous les travaux validés sont affichés ici dans la grille "Opérations pouvant être démarrées". La liste peut être limitée par le numéro personnel et de nombreux autres champs. Pour la grille, il est également possible d'enregistrer ses propres filtres, de modifier l'ordre des colonnes, de les trier et de les masquer/afficher.

Si l'on clique sur une opération, elle est reprise dans la grille "Opérations à démarrer". Si l'on souhaite lancer une saisie collective des temps, on sélectionne successivement les positions souhaitées. Si l'on travaille avec un document pour la fabrication, l'opération peut aussi être lue directement avec un code-barres sur le champ "Scanner le travail". Une fois que l'on a sélectionné l'opération souhaitée, on lance l'assistant de démarrage en cliquant sur "Démarrer" :



Programme 146 Browser Edition "Saisie des temps / Démarrer la saisie des temps" - Wizard "Démarrer le travail"

La page de l'assistant "Démarrer le travail" répertorie les travaux précédemment sélectionnés. Si le "No personnel" n'a pas encore été choisi, il doit être saisi ici au plus tard. De plus, il est possible ici, en option, de remplacer la ressource ou de choisir un moment de démarrage/d'arrêt manuel. En dernier lieu, on choisit le type de saisie des temps souhaité : "Durée de préparation", "Durée" ou "Automatique".



Programme 146 Browser Edition "Saisie des temps / Démarrer la saisie des temps" - Wizard "Démarrer le travail"

Si l'on confirme la sélection en cliquant sur "Suivant", la page suivante "Aperçu de la saisie des temps" s'affiche. Ici, la grille supérieure affiche toutes les saisies de temps à démarrer et la grille inférieure toutes les saisies de temps à arrêter et à interrompre. Si l'on confirme le dialogue en cliquant sur "Démarrer la saisie des temps", les écritures sont saisies, l'assistant se termine et la saisie des temps souhaitée est active.

Les données affichées dans les grilles sont automatiquement reconnues par le système. Selon la situation, s'il y a des saisies de temps en cours pour l'opération et le personnel, il se comporte comme suit :



Généralités logique de démarrage :

- Le personnel ne peut avoir qu'une seule saisie de la durée de préparation active, indépendamment du mode de fonctionnement. Si une autre durée de préparation est démarrée, la saisie active du temps est terminée.
- Si le personnel démarre une saisie de temps sur une opération sur laquelle un autre type de saisie de temps est actif, la saisie de temps active est arrêtée et la nouvelle saisie de temps démarre.
→ **User Case : Changement entre durée de préparation et durée** ¹
- Si une heure manuelle est sélectionnée au démarrage, elle sera utilisée à la fois pour toutes les saisies d'heures de démarrage/d'arrêt. Si l'on souhaite arrêter et ne démarrer qu'ultérieurement, les actions doivent être effectuées individuellement.
- Si le personnel lance un type de saisie de temps identique sur une opération déjà en cours, rien ne se passe et la remarque s'affiche : "Même saisie de temps déjà active"
- Lors du démarrage d'une saisie collective des heures, un groupe est automatiquement attribué (GROUPE.UPB) et la répartition est calculée en fonction de la durée prévue des positions (RÉPARTITION.UPB).



Logique de démarrage manuel :

- Un personnel ne peut avoir qu'une seule saisie manuelle active des heures individuelle/collective. Lorsqu'une saisie de temps est lancée, ...
 - ...une saisie manuelle de la durée de préparation et de la durée est arrêtée
 - ...une saisie automatisée de la durée de préparation est arrêtée (automate et personnel)
 - ...une saisie automatisée de la durée du personnel est interrompue

Démarrer une nouvelle saisie des heures individuelle/collective	Saisie-s des heures existante-s active-s	Écriture-s supplémentaire-s
Durée de préparation manuelle ¹ est lancée	Même opération Durée manuelle¹	La durée manuelle est arrêtée
	Autre position de travail : Durée manuelle	La durée manuelle est arrêtée
	Autre position de travail : Durée de préparation manuelle	La durée de préparation manuelle est stoppée
	Autre position de travail : Durée de préparation automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée est stoppée La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation d'un autre personnel est arrêtée
	Autre-s opération-s : Uniquement durée de préparation du personnel (soutien)	La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation automatisée autre personnel se poursuit * La durée de préparation autre personnel se poursuit *
	Autre-s position-s de travail : Durée automatisée Heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * La durée du personnel est arrêtée et interrompue La durée autre personnel se poursuit *
	Autre-s opération-s : Uniquement durée du personnel (soutien)	La durée du personnel est arrêtée et interrompue La durée automatisée autre personnel se poursuit * La durée autre personnel se poursuit *
Durée manuelle ¹ est lancée	Même opération : Durée de préparation manuelle¹	La durée de préparation manuelle est stoppée
	Autre opération : Durée de préparation manuelle	La durée de préparation manuelle est stoppée
	Autre opération : Durée manuelle	La durée manuelle est arrêtée
	Autre-s opération-s : Durée de préparation automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée est stoppée La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation d'un autre personnel est arrêtée
	Autre-s opération-s : Uniquement durée de préparation du personnel (soutien)	La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation automatisée autre personnel se poursuit * La durée de préparation autre personnel se poursuit *
	Autre-s opération-s : Durée automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * La durée du personnel est arrêtée et interrompue La durée autre personnel se poursuit *

Autre-s opération-s :	La durée du personnel est arrêtée et interrompue
Uniquement durée du personnel	La durée automatisée autre personnel se poursuit *
(soutien)	La durée autre personnel se poursuit *

Les positions marquées par * ne sont pas présentées au personnel lors de l'affichage.



Logique de démarrage automatisé :

- Sur une opération automatisée, il ne peut y avoir qu'une seule saisie des heures individuelle/collective active, indépendamment du personnel.
- Dans le cas d'une opération automatisée, deux saisies de temps sont lancées pour les types de saisie de temps "durée de préparation" ou "durée", une pour l'automate et une pour le personnel. La ressource liée personnel enregistrée avec le type de ressource liée approprié est utilisée comme personnel.
 - S'il y a plusieurs saisies des temps du personnel actives, la répartition est calculée selon la durée prévue des positions (UPB.RÉPARTITION / voir chapitre 3.4.3).
- Si le personnel démarre une saisie de temps sur une opération sur laquelle un autre type de saisie de temps est actif, la saisie de temps active est arrêtée et la nouvelle saisie de temps démarre.
→ **Use Case: Changement entre durée de préparation et durée** ¹
- S'il existe déjà une saisie des temps pour l'automate avec le même type de saisie des temps, seule la saisie des temps du personnel est lancée. → **Use Case: Soutien** ²
- S'il existe déjà une saisie des heures pour l'automate avec le même genre de saisie des temps mais pas de saisie des heures du personnel, l'automate est repris par le personnel. → **Use Case: Reprise** ³

Démarrer une nouvelle saisie des heures individuelle/collective	Saisie-s des heures existante-s active-s	Écriture-s supplémentaire-s
Durée de préparation automatisée ^{1, 2, 3} est lancée → Durée de préparation automatisée → Durée de préparation personnel incl.	Autre opération : Durée manuelle	La durée manuelle est arrêtée
	Autre opération : Durée de préparation manuelle	La durée de préparation manuelle est stoppée
	Autre opération : Durée de préparation automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée est stoppée La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation d'un autre personnel est arrêtée
	Autre-s opération-s : Uniquement durée de préparation du personnel (soutien)	La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation automatisée autre personnel se poursuit * La durée de préparation autre personnel se poursuit *
	Même opération : Durée de préparation automatisée autre personnel ² Autres heures du personnel incl.	Durée de préparation automatisée autre personnel se poursuit * Durée de préparation autre personnel se poursuit *
	Même opération : Uniquement durée de préparation automatisée autre personnel ³	Durée de préparation automatisée autre personnel est stoppé
	Autre-s opération-s : Durée automatisée Heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * La durée du personnel est arrêtée et interrompue La durée autre personnel se poursuit *

	Autre-s opération-s : Uniquement durée du personnel (soutien)	La durée du personnel est stoppée et interrompue Durée automatisée autre personnel se poursuit * La durée autre personnel se poursuit *
	Même opération : Durée automatisée ¹ Heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée est arrêtée La durée du personnel est arrêtée La durée autre personnel est arrêtée
	Même opération : Durée automatisée autre personnel ^{1, 3} Heures du personnel incl.	La durée automatisée autre personnel est stoppée La durée du personnel est arrêtée
Durée automatisée ^{1, 2, 3} est lancée → Durée automatisée → Durée du personnel incl.	Autre opération : Durée de préparation manuelle	La durée de préparation manuelle est arrêtée
	Autre opération : Durée manuelle	La durée manuelle est arrêtée
	Autre opération : Durée de préparation automatisée Heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée est stoppée La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation d'un autre personnel est arrêtée
	Autre-s opération-s : Uniquement durée de préparation du personnel (soutien)	La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation automatisée autre personnel se poursuit * La durée de préparation autre personnel se poursuit *
	Même opération : Durée de préparation automatisée ¹ Heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée est stoppée La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation d'un autre personnel est arrêtée
	Même opération : Durée de préparation automatisée autre personnel ^{1, 3} Heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée autre personnel est stoppée La durée de préparation du personnel est stoppée
	Autre-s opération-s : Durée automatisée Heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * La durée du personnel est arrêtée et démarrée La durée autre personnel se poursuit *
	Autre-s opération-s : Uniquement durée du personnel (soutien)	La durée du personnel est arrêtée et redémarrée La durée automatisée autre personnel se poursuit * La durée autre personnel se poursuit *
	Même opération : Durée automatisée autre personnel ² Autres heures du personnel incl.	Durée automatisée autre personnel se poursuit * Durée autre personnel se poursuit *
	Même opération : Uniquement durée automatisée autre personnel ³	Durée automatisée autre personnel est stoppée

Les positions marquées par * ne sont pas présentées au personnel lors de l'affichage.



Logique de démarrage autonome :

- S'il existe déjà une saisie des heures pour l'automate avec le même genre de saisie des temps mais pas de saisie des heures du personnel, l'automate est repris par le personnel. → **Use Case: Reprise**³
- Le type de saisie de temps "Automate" permet de lancer une saisie de temps Durée pour une opération automatisée sans avoir besoin de personnel. → **Use Case: Assemblage autonome**⁴

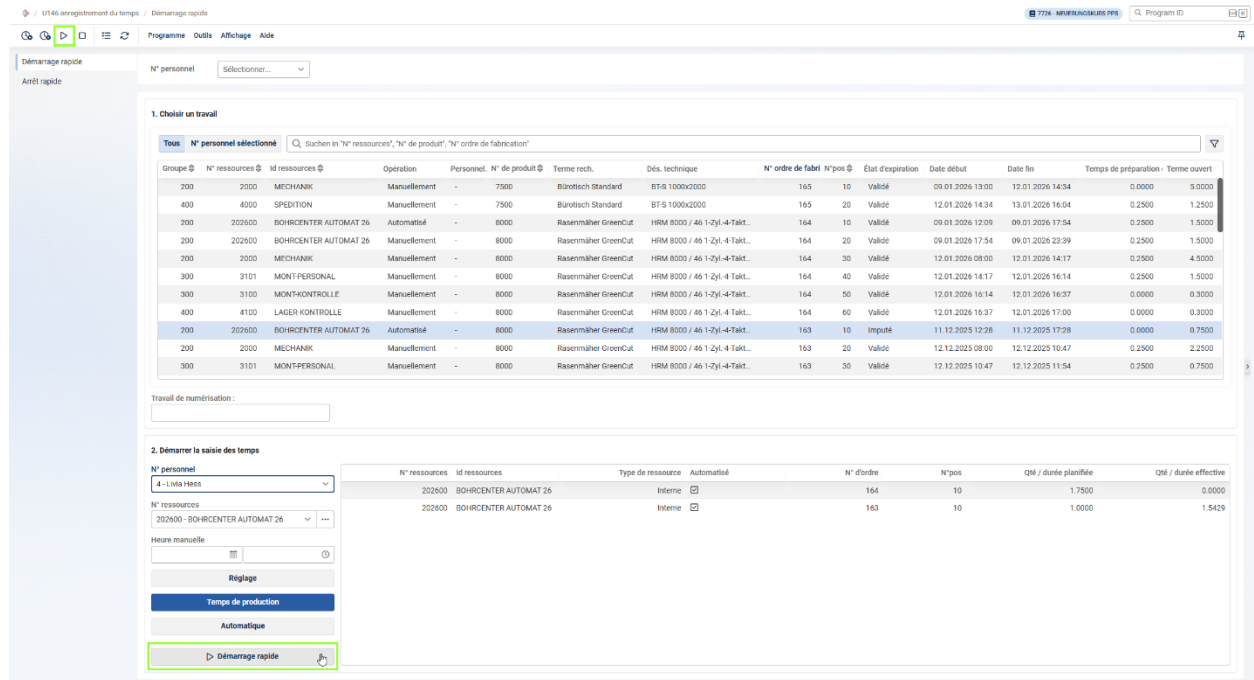
Démarrer une nouvelle saisie des heures individuelle/collective	Saisie-s des heures existante-s active-s	Écriture-s supplémentaire-s
L'automate est lancé ⁴ → Seulement durée automatisée	Autre opération : Durée de préparation manuelle	La durée de préparation manuelle se poursuit *
	Autre opération : Durée manuelle	La durée manuelle se poursuit *
	Autre opération : Durée de préparation automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée se poursuit * La durée de préparation du personnel se poursuit * La durée de préparation autre personnel se poursuit *
	Autre opération : Uniquement durée de préparation du personnel (soutien)	La durée de préparation du personnel se poursuit *
	Même opération : Durée de préparation automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée est stoppée La durée de préparation du personnel est stoppée La durée de préparation d'un autre personnel est arrêtée
	Même opération : Durée de préparation automatisée autre personnel ³ Heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée autre personnel est stoppée La durée de préparation autre personnel est stoppée
	Autre-s opération-s : Durée automatisée Heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * La durée du personnel se poursuit * Durée autre personnel se poursuit *
	Autre-s opération-s : Uniquement durée du personnel (soutien)	La durée du personnel se poursuit *
	Même opération : Durée automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée est stoppée La durée du personnel est stoppée La durée autre personnel est stoppée
	Même opération : Durée automatisée autre personnel ³ Heures du personnel incl.	La durée automatisée autre personnel est stoppée La durée autre personnel est stoppée

Les positions marquées par * ne sont pas présentées au personnel lors de l'affichage.

3.4.1.1 Démarrage rapide

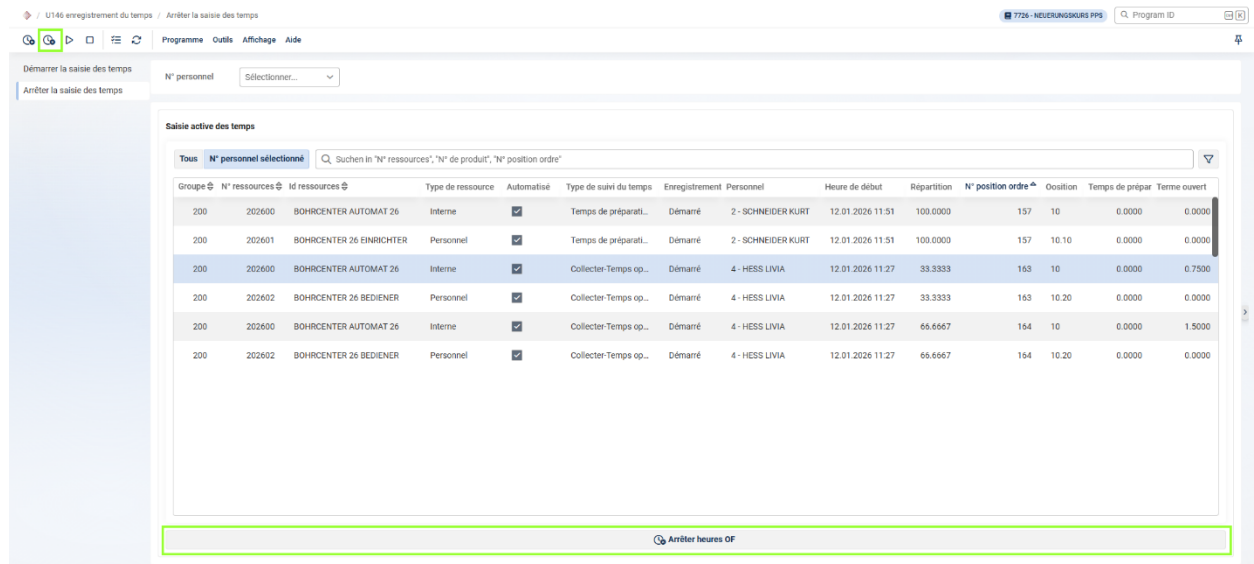
Si l'on ne souhaite pas recevoir un assistant au démarrage d'une saisie des temps, il est possible d'utiliser la fonction "Démarrage rapide". Avant d'exécuter le "démarrage rapide", le personnel doit s'identifier et peut, en option, choisir un moment manuel pour les heures de démarrage/d'arrêt.

Si l'action "Démarrage rapide" est exécutée, la saisie des temps est directement lancée et les écritures supplémentaires déterminées par le système sont automatiquement comptabilisées. La même logique que dans le chapitre 3.4.1 est appliquée.



Programme 146 Browser Edition "Saisie des temps / Démarrer la saisie des temps" - Démarrage rapide

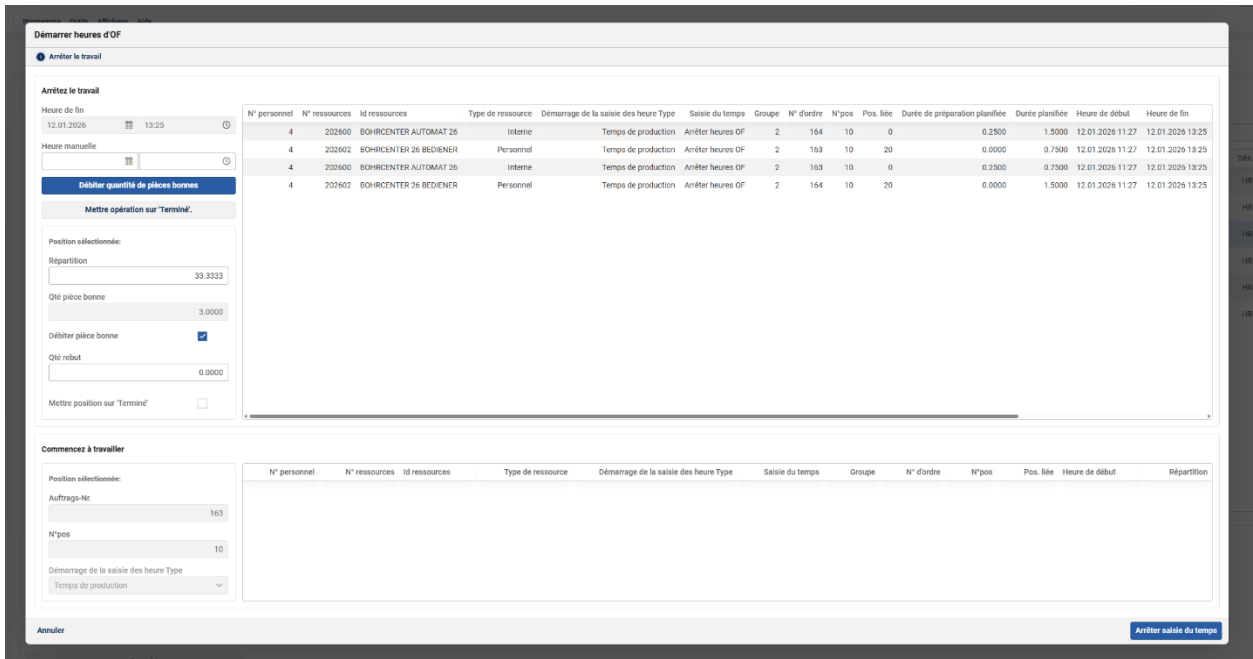
3.4.2 Arrêter la saisie des heures



Programme 146 Browser Edition "Saisie des temps / Arrêt de la saisie des temps"

Toutes les saisies de temps en cours sont affichées ici dans la grille "Saisie des temps démarrée". La liste peut être limitée par le numéro personnel et de nombreux autres champs. Pour la grille, il est également possible d'enregistrer ses propres filtres, de modifier l'ordre des colonnes, de les trier et de les masquer/afficher.

Si l'on sélectionne une opération et que l'on exécute la fonction "Arrêter", un assistant s'affiche. Si une position a été sélectionnée à partir d'une saisie des heures collective, le groupe entier est automatiquement chargé.



Programme 146 Browser Edition "Saisie des temps / Arrêter la saisie des temps" - Wizard "Arrêter le travail

Dans l'assistant d'arrêt, les positions qui sont arrêtées sont affichées dans la grille supérieure et toutes celles qui sont démarrées dans la grille inférieure. Des données supplémentaires peuvent être saisies pour chaque position d'arrêt. La quantité pièce bonne ou les rebuts et si la position doit être terminée. Si l'on souhaite saisir les données de toutes les positions de la même manière, il existe les fonctions "Débiter toutes les pièces bonnes" et "Mettre toutes les positions sur terminé". L'action "Arrêter" met fin à la saisie des temps et la comptabilise.

Les données affichées dans les grilles sont automatiquement reconnues par le système. Selon la situation, s'il y a des saisies de temps en cours pour l'opération et le personnel, il se comporte comme suit :



Généralités logique d'arrêt :

- Le système s'assure que toutes les positions du groupe sont toujours traitées (saisie collective des temps). Si l'on arrête par exemple une position qui fait partie d'un groupe, l'ensemble du groupe est arrêté ou affiché pour être arrêté.
 - Toutes les positions d'une saisie des temps collective (GROUPE.UPB) sont automatiquement réparties au prorata et affichées pour l'imputation (RÉPARTITION.UPB).
- Si un temps manuel est sélectionné lors de l'arrêt, il sera utilisé pour toutes les saisies de temps d'arrêt et de départ.



Logique d'arrêt manuel : Lors de l'arrêt d'une saisie manuelle des temps, les saisies de temps du personnel automatiquement interrompues sont relancées.

Arrêt d'une saisie des heures individuelle/collective

La Durée de préparation manuelle est arrêtée

Autres saisies des heures actives

Autre-s opération-s :
Durée automatisée heures du personnel incl.
Autres heures du personnel incl.

Écriture-s supplémentaire-s

La durée automatisée se poursuit *
La durée du personnel arrêtée est démarrée
La durée autre personnel se poursuit *

La durée manuelle est arrêtée

Autre-s opération-s :
Durée automatisée heures du personnel incl.
Autres heures du personnel incl.

La durée automatisée se poursuit *
La durée du personnel arrêtée est démarrée
La durée autre personnel se poursuit *

Les positions marquées par * ne sont pas présentées au personnel lors de l'affichage.



Logique d'arrêt automate :

- Lors de l'arrêt d'un travail automatisé, toutes les saisies de temps du personnel sont également stoppées.
 - Plusieurs saisies des temps du personnel actives sont automatiquement réparties au prorata et affichées pour l'enregistrement (UPB.DISTRIBUTION)
- Si seule la saisie du temps du personnel est arrêtée, l'opération automatisée continue à fonctionner de manière autonome. → **Use Case: Autonome** ¹

Arrêt d'une saisie des heures individuelle/collective	Autres saisies des heures actives	Écriture-s supplémentaire-s
La durée de préparation automatisée est arrêtée →Durée de préparation automatisée → durée de préparation du personnel incl.	Même opération : Durée de préparation automatisée Autres heures du personnel incl.	La durée de préparation d'un autre personnel est arrêtée
	Autre-s opération-s : Durée automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * La durée du personnel arrêtée est démarrée La durée autre personnel se poursuit *
La durée automatisée est arrêtée → Durée automatisée Durée du personnel incl.	Même opération : Durée automatisée Autres heures du personnel incl.	La durée autre personnel est arrêtée
	Autre-s opération-s : Durée automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * La durée du personnel est arrêtée et démarrée La durée autre personnel se poursuit *
Seulement la durée de préparation du personnel ¹ est arrêtée	Même opération : Durée de préparation automatisée Heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée de préparation automatisée se poursuit * La durée de préparation autre personnel se poursuit *
	Même opération : Durée de préparation automatisée Heures du personnel incl. ¹	La durée de préparation automatisée se poursuit *
	Autre-s opération-s : Durée automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * La durée du personnel arrêtée est démarrée La durée autre personnel se poursuit *
Seulement la durée du personnel ^{1,2} est arrêtée	Même opération : Durée automatisée seulement heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * Durée autre personnel se poursuit *
	Même opération : Durée automatisée ¹ Heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit *
	Autre-s opération-s : Durée automatisée heures du personnel incl. Autres heures du personnel incl.	La durée automatisée se poursuit * La durée du même personnel est arrêtée et démarrée La durée autre personnel se poursuit *

Les positions marquées par * ne sont pas présentées au personnel lors de l'affichage.

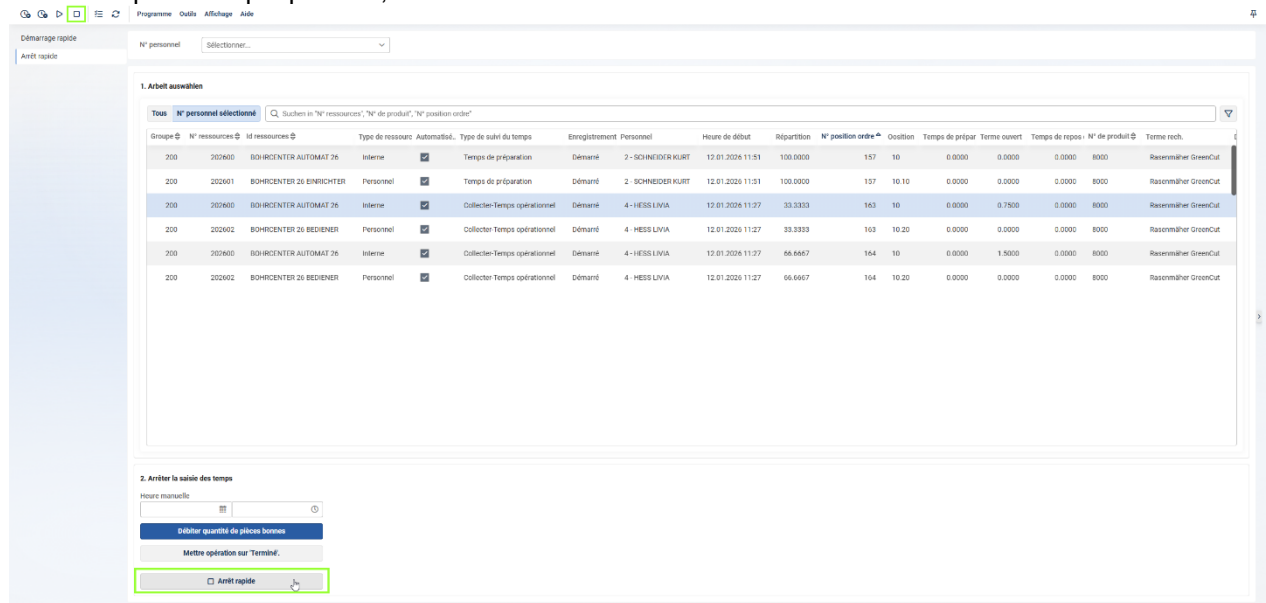
3.4.2.1 Arrêt rapide

Si l'on ne souhaite pas recevoir un assistant lors de l'arrêt d'une saisie de temps, on peut utiliser la fonction "Arrêt rapide". Si l'on a sélectionné une saisie des temps active, il est possible de choisir en option un moment manuel pour les heures d'arrêt/de démarrage. En outre, deux options sont disponibles : "Débiter toutes les pièces bonnes" et "Mettre toutes les positions sur terminé".

Si l'action "Arrêt rapide" est exécutée, la saisie des temps sélectionnée est arrêtée et les écritures supplémentaires déterminées par le système sont automatiquement comptabilisées. La même logique que dans le chapitre 3.4.2 est appliquée.



Indication : Si l'on souhaite régler la quantité de pièces bonnes, un rebut ou le statut du traitement sur "Terminé" pour chaque position, l'arrêt doit être effectué via le Wizard.



Programme 146 Browser Edition "Saisie des temps / Arrêter la saisie des temps" - Arrêt rapide

3.4.3 Logique de la répartition

A chaque modification de la saisie des temps (démarrage/arrêt) d'un collaborateur, toutes les saisies des temps du personnel actives sont compensées entre elles. Pour ce faire, la répartition du temps théoriquement nécessaire est déterminée pour chaque saisie des temps du personnel. La valeur de répartition calculée est multipliée par le temps net et enregistrée sur le poste en tant que confirmation.



Exemple :

Saisie des temps début : 11h00
 Saisie des temps fin : 14h00
 Temps brut du groupe [lh] 3,0000
 - Temps de pause déterminé [lh] * 1.0000
 Temps net du groupe [lh] 2,0000

Répartition du temps net sur les différentes saisies de temps du personnel :

Saisie des heures	Temps prévu [lh] (UPP)	Temps brut [lh] (UPB.TEMPS BRUT)	* Temps de pause [lh] (UPB.TEMPS DE PAUSE)	Temps net [lh] (UPB.TEMPS NET)	x répartition [%] (UPB.RÉPARTITION).	Quantité mouvements [lh] (UPJ)
Rés. 1 du personnel	1,5000	3,0000	1,0000	2,0000	37,5000	0,7500
Rés. 2 du personnel	0,5000	3,0000	1,0000	2,0000	12,5000	0,2500
Rés. 3 du personnel	2,0000	3,0000	1,0000	2,0000	50,0000	1,0000
Total	4,0000	3,0000	1,0000	2,0000	100,0000	2,0000
Info, formule			* Pour autant que la saisie des temps d'Abacus soit utilisée.		$\frac{100}{\sum \text{Zeit geplant aller AP} \times \text{Zeit geplant der AP}}$	(Nettozeit - Pausenzeit) × Verteilung

3.4.4 Comparaison des temps de présence

Si l'on travaille avec la Gestion des temps Abacus (IN/OUT) et avec un règlement de pauses, il n'est pas nécessaire d'arrêter et de démarrer activement les plages horaires. Mais ultérieurement, les temps de pause doivent être automatiquement comptabilisés avec des écritures de correction. Cette comparaison est effectuée à l'aide de la fonction existante "Rapprocher automatiquement toutes les heures OF" et crée une écriture de correction pour la saisie des temps enregistrée (propre confirmation avec la même référence de saisie des temps de travail).

4. Recherche de données d'ordre de fabrication dans AbaMenu

Dans le nouvel AbaMenu, il est possible de rechercher non seulement des programmes, mais aussi des données enregistrées dans Abacus (p. ex. adresses, documents, etc.). L'utilisateur peut ainsi, d'un simple clic, ouvrir directement un programme avec l'enregistrement correspondant.

Désormais, la recherche des données des ordres de fabrication a également été implémentée. Tous les types d'ordres de fabrication (ordre de fabrication, ordre d'offre et ordre de démontage) ainsi que les commandes groupées sont trouvés.

Les trois colonnes suivantes s'affichent dans les résultats de recherche des ordres de fabrication :

- Colonne 1 : N° d'ordre de fabrication
- Colonne 2 : N° de produit de l'en-tête de l'ordre de fabrication
- Colonne 3 : Terme de recherche du produit à fabriquer

The screenshot shows the AbaMenu search interface. A search bar at the top contains the text '8001'. Below the search bar, a dropdown menu displays the search results. The results are organized into two sections: 'Ordres de fabrication' and 'Produit'. The 'Ordres de fabrication' section is highlighted with a red box and contains the following data:

N° d'ordre de fabrication	N° de produit	Terme de recherche
2	8001	Chassis kompl. mit Fahrwerk
8	8001	Chassis kompl. mit Fahrwerk
160	8001	Chassis kompl. mit Fahrwerk

The 'Produit' section contains the following data:

N° produit	Terme de recherche	Désignation techn.
8012	Grasfangbox z. GreenCut	GFK 8001 / 66l, Textil m. Partikefilter
8001	Chassis kompl. mit Fahrwerk	Chassis, Stahlblech 2,0mm m. Fahrwerk

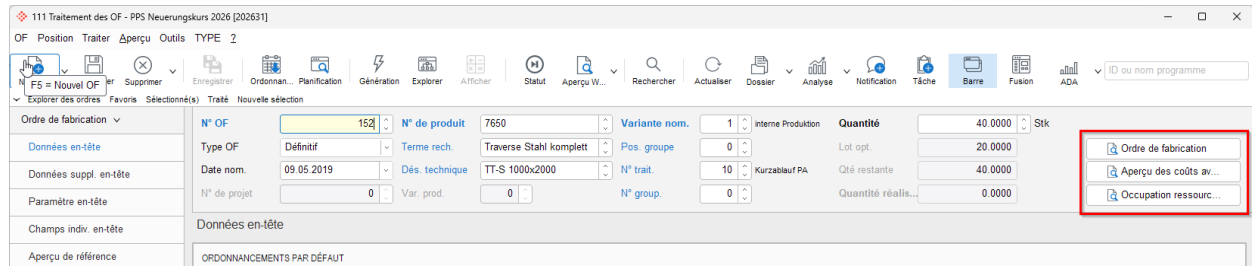
At the bottom of the search results, there is a link that says 'Afficher d'autres enregistrements'.

AbaMenu - Recherche d'ordres de fabrication

5. Programme 111 "Traitement des OF"

5.1 Boutons d'appel de documents

Pour tous les masques d'ordre de fabrication, un bouton est maintenant proposé par document, qui a été consigné dans le programme 621 "Paramètres de l'application". Le document correspondant peut être prévisualisé d'un simple clic, remplaçant ainsi une fonction de script très utilisée.



Programme 111 "Traiter les ordres de fabrication" - Boutons pour les appels de documents



Indication : Les documents qui ont été enregistrés dans les paramètres de l'application sont appelés de manière fixe. Aucun bouton n'est proposé dans le design des masques pour les documents individuels issus de la gestion du traitement !



Attention : Si un document est supprimé dans les paramètres de l'application et qu'il a déjà été intégré comme bouton sur un masque, le bouton sera libellé "**No document found**" et rien ne sera exécuté en cas de clic sur un tel bouton.

5.2 Confirmations des composants - Affichage du dialogue Lot/N° série

L'affichage du nouveau dialogue Lot/N° série pour les confirmations de matière a été optimisé. Selon que la quantité effective sur un composant est positive ou négative, il n'est pas toujours judicieux de prendre en compte les options de prélèvement Lot/N° série de la base des produits pour une **sortie de stock**.

Si, par exemple, une sortie de stock est enregistrée sur un composant qui présente une "quantité effective" négative, il s'agit d'une écriture de correction pour laquelle on ne souhaite pas qu'un nouveau lot/n° série soit proposé ou même qu'un nouveau lot/n° série soit automatiquement imputé. Dans cette constellation, le dialogue Lot/N° série s'affiche désormais **toujours**.

Voici un aperçu des cas où les options de prélèvement Lot/N° série ou les options d'attribution Lot/N° série de la base des produits sont prises en compte ou non :

Quantité effective sur le composant	Quantité de confirmation	Affichage dialogue Lot/N° série
0 ou positif	positif (sortie de stock)	Selon Lot/N° série Options de prélèvement à partir de la base des produits (manuel, proposition, automatique)
positif	négatif (entrée en stock)	Le dialogue est toujours affiché sans proposition → Écriture de correction manuelle
0 ou négatif	négatif (entrée en stock)	Selon l'option d'attribution Lot/N° série du genre de mouvement "Écriture inverse matière GPAO" (attribution manuelle, reprise automatique de la proposition, traitement manuel de la proposition)
négatif	positif (sortie de stock)	Le dialogue est toujours affiché sans proposition → Écriture de correction manuelle



Indication : Cette optimisation est déjà disponible à partir de la version 2025 avec le SP du 15.09.2024.

5.3 Écriture proportionnelle avec date rétroactive

Les écritures proportionnelles qui sont créées automatiquement avec l'écriture de la réception reçoivent désormais la même date d'écriture que celle qui a été saisie pour la réception. Jusqu'à présent, une écriture proportionnelle était toujours créée avec la date du jour.

Il en va de même pour les écritures proportionnelles de ressources liées. Cela signifie que si une confirmation d'heures est enregistrée sur une ressource principale avec une date passée, cette date d'écriture sera également reprise pour une éventuelle imputation automatique des ressources liées.

Ainsi, les écritures proportionnelles créées automatiquement reçoivent toujours la même date que l'écriture décisive. Même s'il s'agit d'une date rétroactive.

6. Programme 121 "Traitement des ordres de démontage"

6.1 Confirmations des composants - Origine des prix

Lors de confirmations d'écritures de matériel (= écriture d'entrée en stock) dans un ordre de démontage, le PRM actuel était jusqu'à présent enregistré de manière fixe comme prix d'entrée. Il n'y avait aucune possibilité d'influencer le prix d'entrée.

Dans ce cas, il est désormais possible par le biais de "Origine du prix" de déterminer avec quel prix l'entrée en stock doit être imputée. Ainsi, le prix d'entrée peut être déterminé individuellement en choisissant par exemple le prix manuel comme "Origine du prix".



Indication : Cette optimisation est déjà disponible à partir de la version 2025 avec le SP du 15.09.2024.

6.2 Confirmations des composants - Affichage du dialogue Lot/N° série

L'affichage du nouveau dialogue Lot/N° série pour les confirmations de matière a été optimisé. Selon que la quantité effective sur un composant est positive ou négative, il n'est pas toujours judicieux de prendre en compte les options d'attribution Lot/N° série de la base des produits pour une **entrée en stock**.

Si, par exemple, une entrée en stock est enregistrée sur un composant qui présente une "quantité effective" négative, il s'agit d'une écriture de correction pour laquelle on ne souhaite pas qu'un nouveau lot/n° série soit proposé ou même qu'un nouveau lot/n° série soit automatiquement imputé. Dans cette constellation, le dialogue Lot/N° série s'affiche désormais **toujours**.

Voici un aperçu des cas où les options de prélèvement Lot/N° série ou les options d'attribution Lot/N° série de la base des produits sont prises en compte ou non :

Quantité effective sur le composant	Quantité de confirmation	Affichage dialogue Lot/N° série
0 ou positif	positif (entrée en stock)	Selon l'option d'attribution Lot/N° série du genre de mouvement "Écriture inverse matière GPAO" (attribution manuelle, reprise automatique de la proposition, traitement manuel de la proposition)
positif	négatif (sortie de stock)	Le dialogue est toujours affiché sans proposition → Écriture de correction manuelle
0 ou négatif	négatif (sortie de stock)	Selon Lot/N° série Options de prélèvement à partir de la base des produits (manuel, proposition, automatique)
négatif	positif (entrée en stock)	Le dialogue est toujours affiché sans proposition → Écriture de correction manuelle

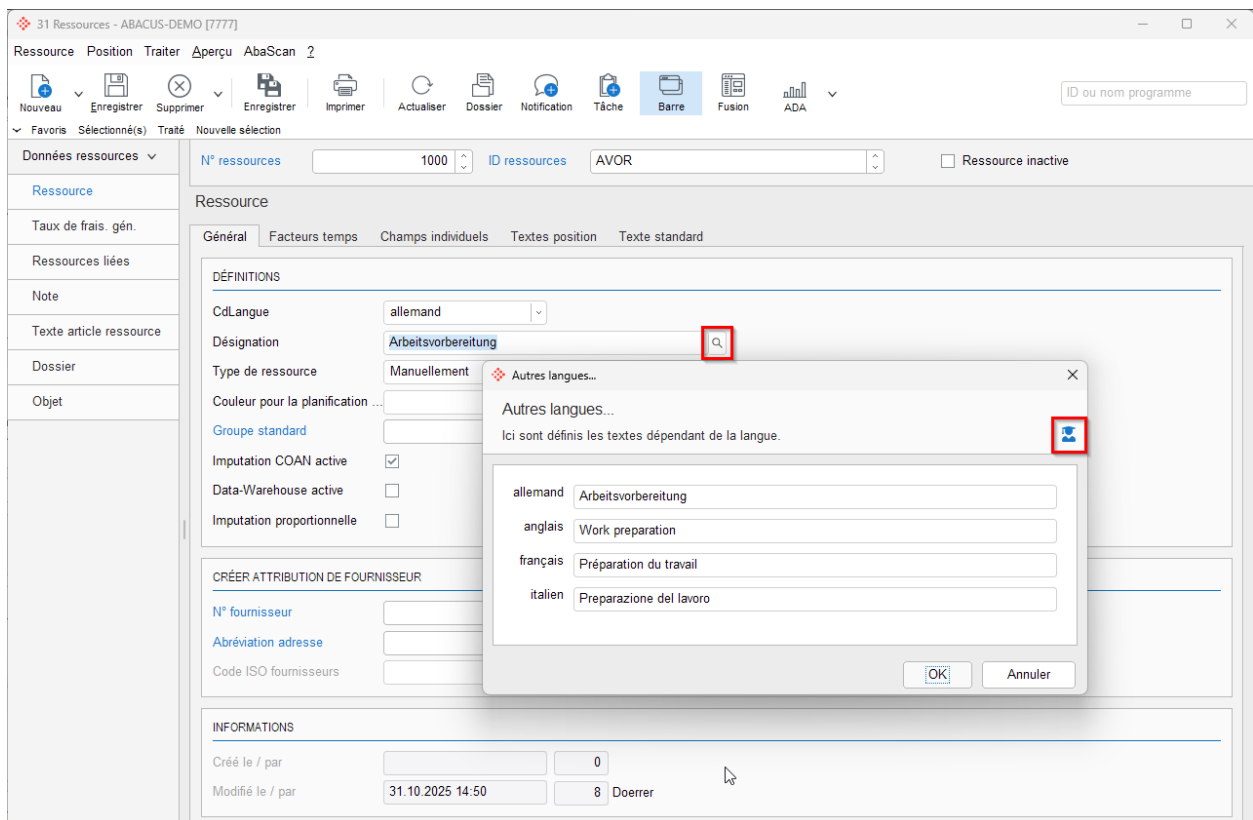


Indication : Cette optimisation est déjà disponible à partir de la version 2025 avec le SP du 15.09.2024.

7. Programme 31 "Ressources"

7.1 Fonction de traduction

Dans le programme 31 "Ressources", une fonction de traduction automatique est désormais proposée pour les désignations des ressources.



Programme 31 "Ressources" - Fonction de traduction pour la désignation des ressources

Le symbole de la loupe à droite du champ de désignation permet d'appeler un dialogue de traduction. Dans le dialogue de traduction, il est alors possible d'effectuer des traductions via l'icône enseignant".



Indication : Cette fonction est déjà disponible à partir de la version 2025 avec le SP du 15.09.2024.

7.1.1 Conditions préalables

Pour pouvoir utiliser le service de traduction, les conditions suivantes doivent être remplies :

- Connexion DeepCloud existante
- Activation d'"Abacus Intelligence" dans le programme 951 "Configurateur Abacus Intelligence".
- Activation de la fonction AI "Traductions" dans le programme 951 "Configurateur Abacus Intelligence".

8. Programme 411 "Base des produits"

8.1 Gamme opératoire / produits à variantes inactifs sur les composants

Jusqu'à présent, les produits à variantes qui étaient désactivés pour le domaine "Pos. GPAO" ne pouvaient pas être ajoutés en tant que composants dans une gamme opératoire. Le message "L'article est inactif pour l'utilisation en tant que position" empêchait ce projet.

Par analogie aux produits normaux, cela sera désormais autorisé. Il doit être possible de développer des nomenclatures sans avoir déjà libéré les produits correspondants.

Dans l'ordre de fabrication, l'action de traitement "Démarrer la production" permet de contrôler les produits inactifs et d'empêcher la validation tant qu'au moins un produit des positions de la nomenclature pour le domaine "Pos. GPAO" est défini comme inactif. Ainsi, rien ne peut être produit qui n'ait pas encore été validé.



Indication : Cette extension est déjà disponible à partir de la version 2024 avec le SP du 15.03.2024.

9. Programme 421 "Base des clients"

Le programme 421 "Base des clients" est désormais également disponible dans l'application GPAO.

Ainsi, un utilisateur de la GPAO n'a plus obligatoirement besoin des droits d'application supplémentaires pour la Comptabilité des débiteurs afin de pouvoir consulter les données de base correspondantes.

Cela signifie que même le saut depuis le programme 111 "Traiter les ordres de fabrication" vers la base des clients via la fonction ALT ne nécessite plus de droits d'application supplémentaires. En effet, le programme GPAO 421 "Base des clients" est désormais démarré à la place du programme débiteurs 31 "Base des clients".

10. Programme 422 "Base des fournisseurs"

Le programme 422 "Base des fournisseurs" est désormais également disponible dans l'application GPAO.

Ainsi, un utilisateur de la GPAO n'a plus obligatoirement besoin des droits d'application supplémentaires pour la Comptabilité des créanciers afin de pouvoir consulter les données de base correspondantes.

Cela signifie que même le saut depuis le programme 31 "Ressources" vers la base des fournisseurs via la fonction ALT ne nécessite plus de droits d'application supplémentaires. En effet, le programme GPAO 422 "Base des fournisseurs" est désormais démarré à la place du programme créanciers 31 "Base des fournisseurs".

11. Programme 621 "Paramètres de l'application"

11.1 Gestion du traitement - pas d'actions de traitement obligatoires pour les sous-traitements

Lors de la création de sous-traitements, les deux actions de traitement "Démarrer la production" et "Clôturer l'ordre" étaient jusqu'à présent insérées automatiquement. Bien que ces deux actions de traitement n'eussent pas de pertinence dans un sous-traitement, elles ne pouvaient pas en être supprimées. Cela a souvent suscité l'incompréhension.

Lors de la création d'un nouveau sous-traitement, aucune action de traitement n'est donc désormais insérée automatiquement.

Si un traitement principal contenant les deux actions de traitement "Démarrer la production" et "Clôturer l'ordre" est redéfini en tant que sous-traitement, ces deux actions de traitement peuvent également être supprimées.

Grâce à cette modification, la création et la définition de sous-traitements deviennent plus intuitives.

12. Programme 6221 "Design des masques"

12.1 Boutons d'appel de documents

Pour tous les masques d'ordre de fabrication, un bouton est maintenant proposé par document, qui a été enregistré dans le programme 621 "Paramètres de l'application".

N° DE DOC	DOCUMENT	FORMULAIRE	UTILISATION
1	Ordre de fabrication	upps_ap	Généralement actif
2	Aperçu des coûts avec comp. prévu/réel	upps_hku	Généralement actif
3	Liste pièces manquantes	upps_ftl	Généralement actif
4	Liste de préparation OF	upps_ri	Généralement actif
5	Liste de préparation incl. sous-OF	upps_rlu	Généralement actif
6	Cas d'emploi lot / n° de série	upps_vmw	Généralement actif
7	Post-calculation	upps_nk	Généralement actif
8	Occupation ressources	upps_rb	Généralement actif
9	Occupation ressources Employés	upps_rbm	Généralement actif
10	Employés disponibles	upps_vm	Généralement actif
11		upps_bde_dialogsteuerung	Généralement actif

DOCUMENT

Division: 0 Kumulativ

N° document: 1 Langue: français

Dés. document: Ordre de fabrication

Formulaire: upps_ap

Utilisation: Généralement actif

Style: [dropdown]

Style variable: [dropdown]

Plage numérique: 1 Plage numérique ordres de fabrication

Demier n° de d...: 1021

VALEURS PROPOSÉES

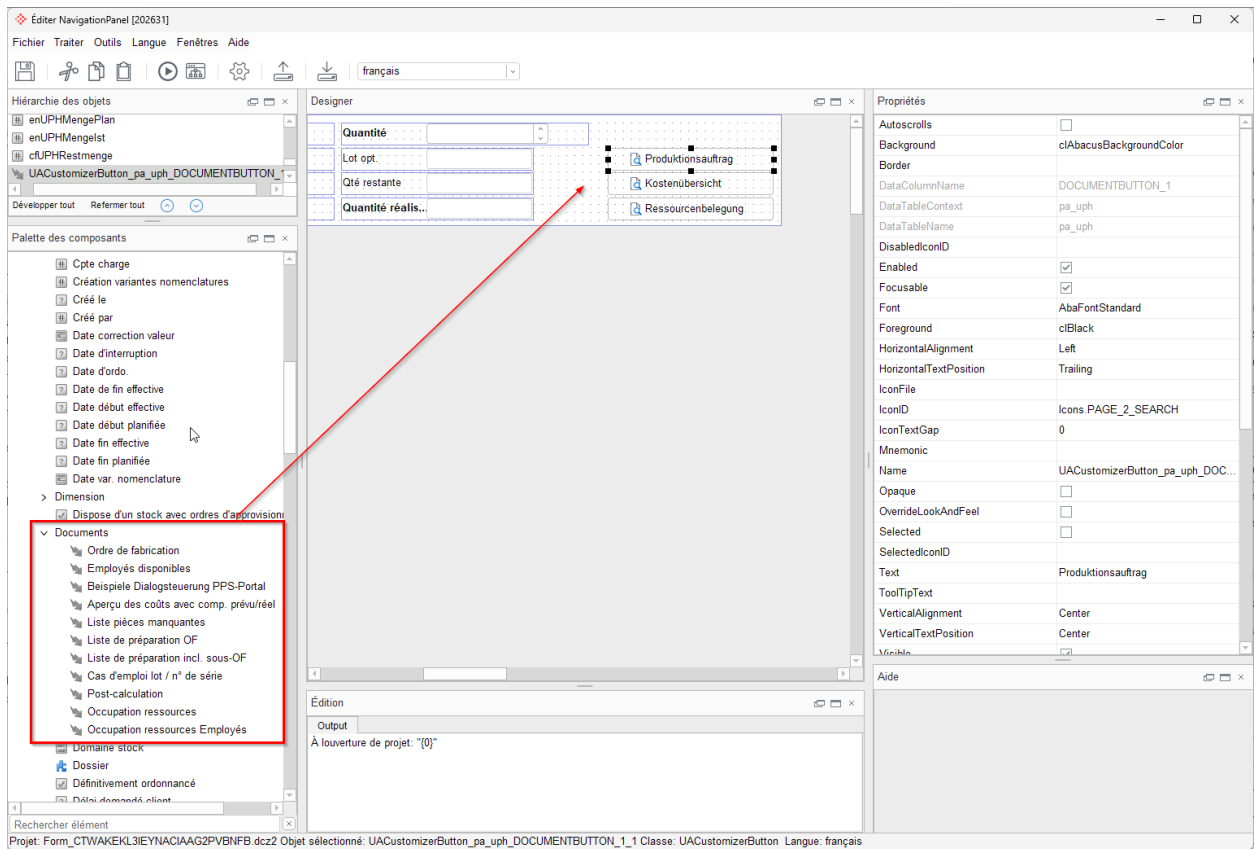
Genre d'im...: Impr. en ligne Archive Avec dialogue impression Copier: 0

ROOT Ce document se trouve dans les OF ouverts

Programme 621 "Paramètres de l'application" - Documents de production

Le document correspondant peut être appelé en un clic depuis un masque d'ordre de fabrication dans l'aperçu. Cela permet de remplacer une fonction de script très utilisée.

Les boutons sont proposés de manière dynamique dans la zone "Données de l'ordre / Documents" du designer de masques :



Programme 6221 "Design des masques" - Boutons pour les appels de documents

13. Programme 6251 "AbaConnect"

13.1 Date d'expiration pour les versions d'interface

Nos règles de maintenance pour les versions d'interface sont les suivantes :

- Il doit y avoir au moins 3 versions d'interface productives.
- Les versions d'interface datant de moins de 10 ans ne doivent pas avoir de date d'expiration et ne peuvent donc pas être supprimées.

Conformément à ces dispositions de maintenance, les versions suivantes de l'interface GPAO reçoivent une date d'expiration.

13.1.1 Interface d'importation Saisie des temps de travail

Version de l'interface	Cycle de vie	Version d'expiration
Interface d'importation Saisie des temps de travail (2013.00)	arrivant à expiration	2026
Interface d'importation Saisie des temps de travail (2014.00)	arrivant à expiration	2026

13.1.2 Ordre de fabrication

Version de l'interface	Cycle de vie	Version d'expiration
Ordre de fabrication (2013.00)	arrivant à expiration	2026
Ordre de fabrication (2014.00)	arrivant à expiration	2026
Ordre de fabrication (2015.00)	arrivant à expiration	2028

13.1.3 Ordre de fabrication groupé

Version de l'interface	Cycle de vie	Version d'expiration
Commande groupée (2013.00)	arrivant à expiration	2026

13.1.4 Ressources

Version de l'interface	Cycle de vie	Version d'expiration
Ressources (2013.00)	arrivant à expiration	2026
Ressources (2014.00)	arrivant à expiration	2026
Ressources (2015.00)	arrivant à expiration	2028

14. Interfaces REST

14.1 Action pour la validation d'une confirmation de matière

La validation d'une confirmation peut désormais être exécutée via l'interface REST avec l'action "Release-MaterialFeedback" en relation avec l'entité "ProductionOrderMaterialItemEntries".

Cette action est liée à une confirmation créée et n'a pas d'autres paramètres.

La validation d'une confirmation peut être effectuée à l'aide de l'exemple suivant :

- ...ProductionOrderMaterialItemEntries(ProductionOrderNumber=32,ExternalItemNumber=8,BookingNumber=1)/ch.abacus.uups.ReleaseMaterialFeedback



Indication : Cette extension est déjà disponible à partir de la version 2025 avec le SP du 15.05.2025.

15. Programme 921 "Enregistrer / lire les configurations".

15.1 Importation / exportation des paramètres de la GPAO

Avec le programme 921 "Enregistrer / lire la configuration", il est maintenant possible d'enregistrer et de lire les paramètres de l'application GPAO.



Indication : Cette extension est déjà disponible à partir de la V2025.

16. Programme 974 "Concepteur de processus"

Aperçu des nouvelles activités BPE sous "Gestion des commandes/Approvisionnement"

- Exécuter le traitement d'approvisionnement (voir chapitre 2.1.2)
- Déterminer les données du produit (voir chapitre 2.2.4.1)
- Créer une attribution de stratégie de produit (voir chapitre 2.2.4.2)
- Supprimer l'attribution de stratégie de produit (voir chapitre 2.2.4.2)
- Importer les prévisions des besoins (voir chapitre 2.3.1)
- Cumuler les prévisions des besoins (voir chapitre 2.3.2)
- Supprimer les prévisions des besoins (voir chapitre 2.3.3)