

# VisioWone, modules de gestion de production

MODES D'EMPLOIS MAI 2013

## Contenu

<b>DEFINITIONS ET PRINCIPES GENERAUX .....</b>	<b>4</b>
Lots, cultures, évènements, consommations.....	4
Phases et cycles .....	4
Lot de production, lot de stock commercial, série. ....	5
Les options et modules de Visio prod .....	6
<b>FICHIERS DE BASE : FACTEURS, OPERATIONS, SECTEURS .....</b>	<b>7</b>
Facteurs de production.....	7
Main d'œuvre.....	9
Machines.....	9
Opération .....	9
Les absences et temps indirects .....	10
Type de proratisation : quantités ou surfaces .....	10
Famille d'opération :.....	10
Evènement :.....	10

Secteurs .....	11
Principe de fonctionnement .....	11
Création d'un secteur en 5 étapes .....	13
enregistrement des capacités et des coûts (facultatif) .....	16
Visualisation des secteurs.....	18
Groupes de secteurs.....	19
<b>LES PHASES.....</b>	<b>21</b>
Onglet : Désignation .....	23
Phase précédente, coeff ass. (coefficient d'assemblage).....	23
Unité de production Quantité par unité.....	24
Cumul lot : .....	24
Type de calcul et multiple de l'arrondi .....	25
Onglet : Critères.....	25
Onglet : Caractéristiques techniques .....	25
Perte fixe ou variable.....	25
Onglet : Besoins.....	26
Code opération : .....	27
Code facteur : .....	27
Quantité et Nbre de plantes concernées : .....	27
Délai en nbre de jours et date de référence .....	27
Type évènement .....	27
Commentaire.....	27
Onglet : Caractéristiques commerciales.....	27
Notion de phase générique, de cycle générique.....	28
Notion de cycle générique.....	29
Modification phase générique et répercussions.....	30
Remarques sur la mise à jour des lots suite à une modification de phase.....	31
Créer une phase spécifique à partir d'une phase générique .....	33
Créer les phases spécifiques qui vont permettre la production d'un article.....	33
<b>LES CULTURES .....</b>	<b>34</b>
Historique des quantités sur une culture .....	34
<b>LOTS DE PRODUCTION ET PLANIFICATION .....</b>	<b>39</b>
Créer les lots de production.....	39
La saisie des objectifs de vente .....	39
La saisie des objectifs de production.....	39
La génération des lots .....	39
<b>VISUALISATION DES LOTS ET GESTION.....</b>	<b>40</b>
Critères de dates .....	40
Editions sur les lots : Les ordres de fabrications .....	42
La sélection des lots.....	42



Autres éditions sur les lots .....	44
Lexique des notions de quantités sur les lots .....	44
<b>GERER LES FABRICATIONS.....</b>	<b>47</b>
Rappels de principe .....	47
La saisie d'évènement de fabrication, mode d'emploi .....	47
Saisie d'évènement hors planification préalable : saisie par code(s) phase(s).....	49
Saisie de la réalisation d'un lot ou de lots de production prévus :.....	52
Fabrication et prélèvements sur d'autres cultures .....	52
Règles par défaut des prélèvements.....	53
Culture précédente ou jeunes plant acheté .....	53
Conso groupées : .....	53
Fabrication et lots de stock commerciaux .....	55
<b>COMPTAGE D'UN LOT DE STOCK.....</b>	<b>56</b>
Création d'un lot commercial supplémentaire .....	57
<b>PHASES ET IMPORTS DE PHASE.....</b>	<b>58</b>
Règles de mise en forme de la feuille EXCEL.....	61
LANCEMENT DE L'IMPORT.....	62
Cas de l'import de phase s'appuyant sur une phase générique .....	63
<b>IMPORT DE BESOINS STANDARD .....</b>	<b>64</b>
<b>LES REGLES DE CALCUL DE COUTS ET DE VALORISATION DES CULTURES.....</b>	<b>66</b>
Valeur unitaire et de stock :.....	66
L'analyse économique entre 2 dates : .....	67
La valorisation des cessions internes.....	68
<b>LES CALCULS DE COUTS ET DE COUTS UNITAIRES : TYPOLOGIE DES COUTS.....</b>	<b>69</b>
Coûts directs et indirects .....	69
Coût des intrants .....	70
Coût des heures machines.....	70
Frais de pension.....	70
<b>VOCABULAIRE VISIOPROD ET VOCABULAIRE GPAO.....</b>	<b>72</b>
Gamme de fabrication .....	72
Lot de fabrication.....	72
Nomenclature .....	73
Opération de fabrication.....	73
Ordre de fabrication .....	73
Bon de travail .....	73
Calcul des besoins .....	73
Composant.....	73
Composé.....	74
Cycle de fabrication.....	74

---

Gamme mère .....	74
Plan de production .....	74



---

## DEFINITIONS ET PRINCIPES GENERAUX

### Lots, cultures, évènements, consommations

**Une culture** est un ensemble de plantes de la même variété dans un même contenant, présentes en un certain endroit (secteur) en une certaine quantité.

Une culture est donc décrite :

- par des dates : de début, de fin prévue, de fin
- par des quantités : initiale, actuelle, de fin prévue
- par une localisation : un secteur
- par différents critères libres

Cette culture résulte d'un **évènement de fabrication**, qui crée la culture (ou par **un évènement de déplacement** d'une autre culture

Cet évènement a créé cette culture à partir, éventuellement, d'autres cultures (rempotage,...)

**Des évènements de comptage, sortie, entrée**, ... sont venus éventuellement modifier les quantités en culture (W1)

Les **lignes d'évènements** constituent cet historique des quantités et expliquent la quantité présente à un moment donné. (W1)

Des **consommations** ont été constatées ou calculées à l'occasion de la fabrication ou de l'entretien des cultures (W1 et W2). Ces consommations portent sur :

- Des intrants
- Des heures de main d'œuvre
- Des heures de machines

regroupés sous le vocable général de '**facteur de production**'.

Ces consommations vont servir de base aux calculs de coûts.

### Phases et cycles

Les cultures qui sont faites ou qui seront faites, le sont en rapport avec une phase, elle-même appartenant à un cycle de production.

Une phase est la description 'théorique' de la façon selon laquelle doit se fabriquer une plante (durée, endroit, réussite, intrants nécessaires).

---

Cette description inclut : à partir de quoi. C'est la notion de phase précédente : on réalise souvent une phase à partir d'une autre phase. Une phase en conteneur à partir d'une phase en godet, elle-même issue du repiquage du résultat d'une phase de semis. Cet enchaînement de phases peut s'appeler un **cycle ou un schéma de production**.

Nota : il sera possible faire une culture à partir de n'importe quelle autre culture, même si le cycle prévoyait autre chose.

La notion de phase et de cycle est donc particulièrement essentielle pour des calculs prévisionnels de quantités à produire. On souhaitera obtenir une certaine quantité d'une plante à une date : le cycle permettra de calculer quelles autres quantités devront être fabriquées aux dates et en quantités qui dépendent de ce cycle.

### **Lot de production, lot de stock commercial, série.**

Ces calculs prévisionnels de quantités à faire sont appelés '**lots de production**' :

Pour obtenir telle quantité à telle date, on devra avoir fabriqué une quantité de x plantes en tel contenant à telle date (un lot de production), et donc avoir précédemment fabriqué un lot dans la phase précédente à une autre date, etc.

Cette succession des lots est appelée une **série**.

Voir aussi le chapitre 'lots et planification'



## Les options et modules de Visio prod

Visio Prod, associé à Flo'w One (ensemble des modules de 'gestion commerciale'), constitue la solution VisioWone.

Visio prod peut être utilisé indépendamment de Flo'w One.

Visio Prod se décompose en modules :

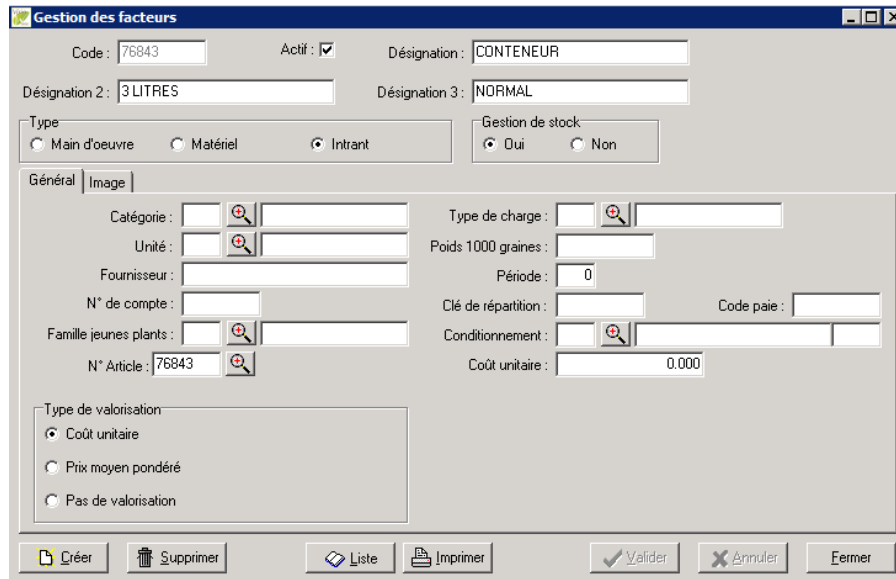
W1 : Suivi des quantités en culture : rempotages, pertes, ventes, etc
- W1m : saisie mobile des quantités
W2 : Suivi des coûts de production
-W2v :Saisie 'vestiaire' des temps
W3 : Gestion des intrants : achats, utilisations, stocks
W4 : Planification des productions et des besoins
W5 : Contrôles de production et de productivité
W6 : Planification détaillée des surfaces
W0 : L'intégrale 'VisioWone- module PRODUCTION' (hors saisies mobiles et vestiaire)






## FICHIERS DE BASE : FACTEURS, OPERATIONS, SECTEURS

### Facteurs de production

On regroupe sous le terme de ‘facteur de production’ ce qui sera nécessaire (ce qui sera ‘consommé’) pour réaliser les productions :



-  Intrants : fournitures, jeunes plants,
-  Matériel : heures machines
-  Main d'œuvre

Le module ‘**gestion des intrants**’ permet de créer des fournitures (et leurs fournisseurs) qu’on retrouve comme des ‘facteurs’ qu’on consomme dans le module ‘**suivi des coûts de production**’

Si le seul module présent est le module de suivi des coûts de production, la liste des intrants doit être créée dans cet écran de gestion des facteurs.

Les différentes zones de la fiche :

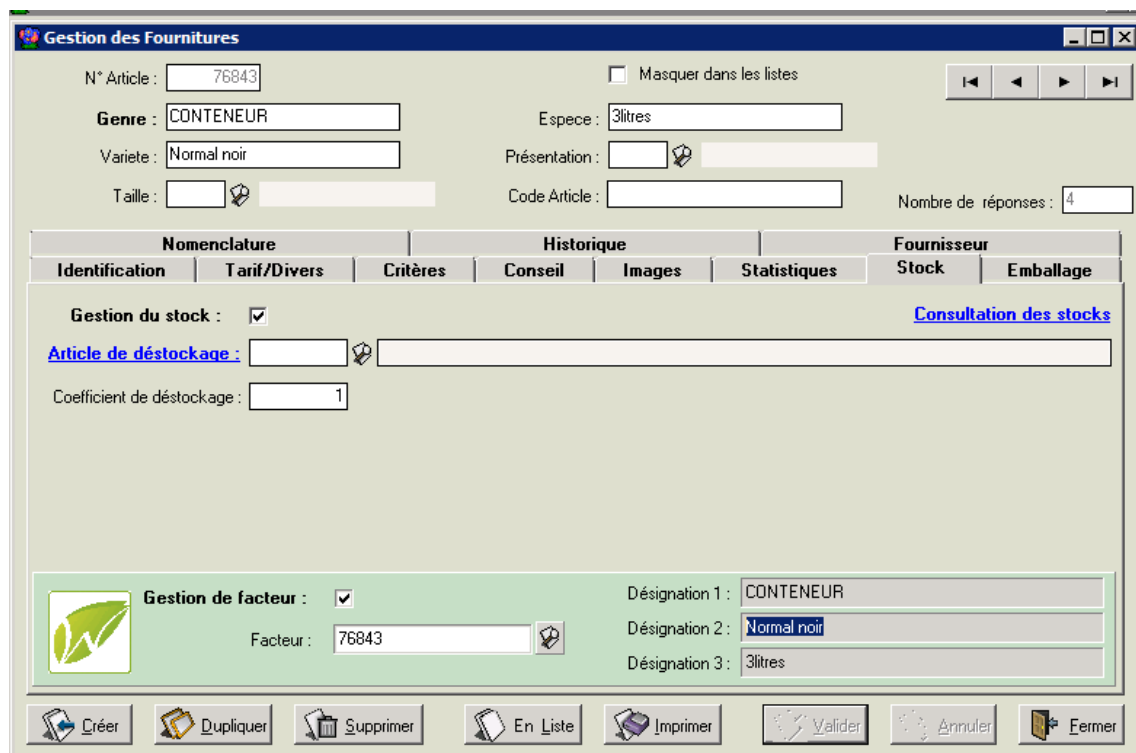
Gestion du stock	
Catégorie	
Unité	
Fournisseur	
N° de compte	





Famille de jeunes plants	
N° article	
Type de charge	
Poids 1000 graines	
Période	
Clé de répartition	
Code paie	
Conditionnement	
Coût unitaire	
Type de valorisation	
Image	

Si le module 'Suivi des intrants' est présent, l'intrant a été créé en fourniture en Flo'w one gestion commerciale :



**Gestion des Fournitures**

N° Article : 76843  Masquer dans les listes

Genre : CONTENEUR Espece : 3litres

Variete : Normal noir Présentation :

Taille :  Code Article :  Nombre de réponses : 4

**Nomenclature** | **Historique** | **Fournisseur**

Identification | Tarif/Divers | Critères | Conseil | Images | Statistiques | Stock | Emballage

Gestion du stock :  [Consultation des stocks](#)

Article de déstockage :

Coefficient de déstockage :

**Gestion de facteur** :

Facteur : 76843

Désignation 1 : CONTENEUR

Désignation 2 : Normal noir

Désignation 3 : 3litres

Créer Dupliquer Supprimer En Liste Imprimer Valider Annuler Fermer

Et apparaît en gestion de facteur, non modifiable sauf à retourner dans cette gestion des intrants.

Dans les deux cas, il convient de créer les autres facteurs de production :

### Main d'œuvre

Dans ce type de facteur, on créera :

- Des facteurs 'génériques' de type H = Heure de main d'œuvre
- Et, éventuellement, des facteurs qui représentent chaque individu sur lequel on souhaite suivre les temps de travaux.

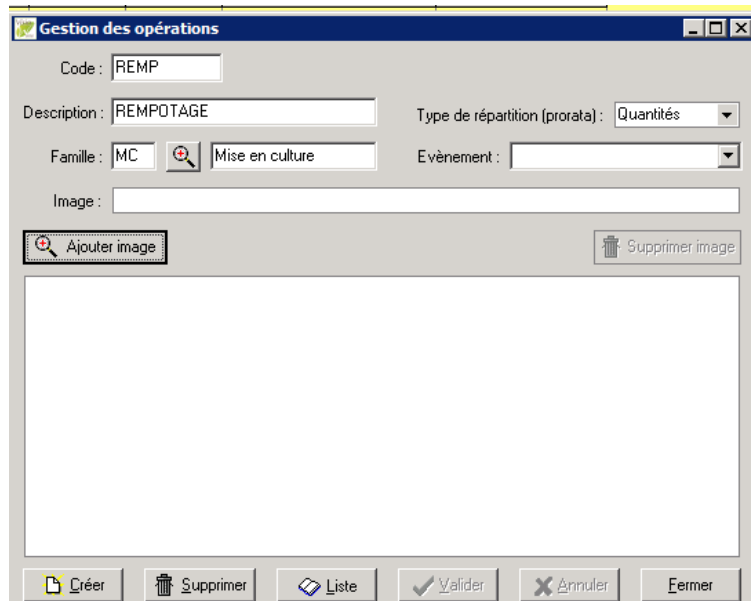
L'unité de saisie peut être :

- HD ou HM

### Machines

Pour une éventuelle prévision ou un suivi des heures machines nécessaires

## Opération



Il convient de créer une liste des opérations, elles-même regroupées en 'familles d'opérations'. Ces opérations serviront à :

- Suivre les temps et les coûts selon ces codes opérations (module 'Suivi...')
- Décrire les besoins standards des phases avec ce code opération, de manière à dissocier des calculs de besoins en temps (ou intrants, ou machines) selon ce code opération.



**Cette liste ne doit être ni trop fine ni trop grossière....  
S'il existe une nomenclature de ces opérations, lors d'enregistrement de temps de travaux déjà existants, c'est cette nomenclature qu'il convient de reprendre.**

### **Les absences et temps indirects**

Si on souhaite suivre tous les temps, dans la perspective de confectionner des états préparatoires à la paie, on n'oubliera pas de créer des codes opérations de type :

#### **Type de proratisation : quantités ou surfaces**

Dans notre perspective de calculer des coûts de production, et dès lors qu'un temps aura été enregistré pour un ensemble de cultures, comment répartir ce temps à chacune des cultures concernées :

- Au prorata de la quantité de chacune des cultures
- Ou Au prorata de la surface occupée par chaque culture. Cela suppose que la surface des cultures soit connue ou estimée (à partir de la densité déclarée dans la phase dont dépend cette culture).

#### **Famille d'opération :**

Elle doit être créée en Paramétrage/codes et libellés/ Facteurs et Opérations.

Exemples : Mise en culture, Entretien courant, ...

#### **Evènement :**



## Secteurs

### Principe de fonctionnement

L'objectif est de décrire la structure physique de l'entreprise en secteurs et sous-secteurs sous forme d'organigramme jusqu'à 10 niveaux de subdivision correspondant soit à des zones physiques (parcelle, planche, chapelle,...) soit à des types d'activités (conteneurs, conifères, fruitiers...).

L'intérêt de ce découpage est de répartir les cultures par secteur afin de calculer et de gérer les surfaces occupées et d'affecter un coût unitaire pour définir un coût de revient par culture.

### Pyramide des secteurs

Niveau 0



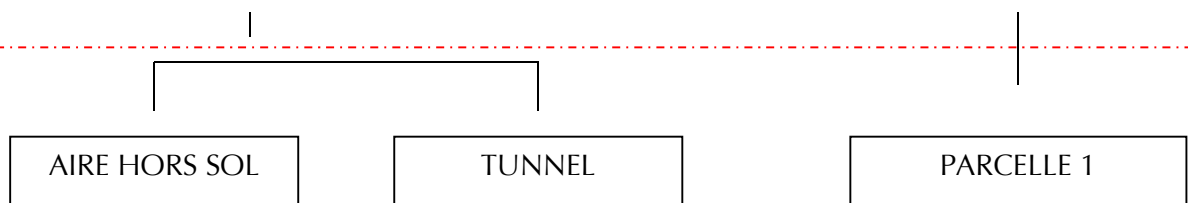
Niveau 1



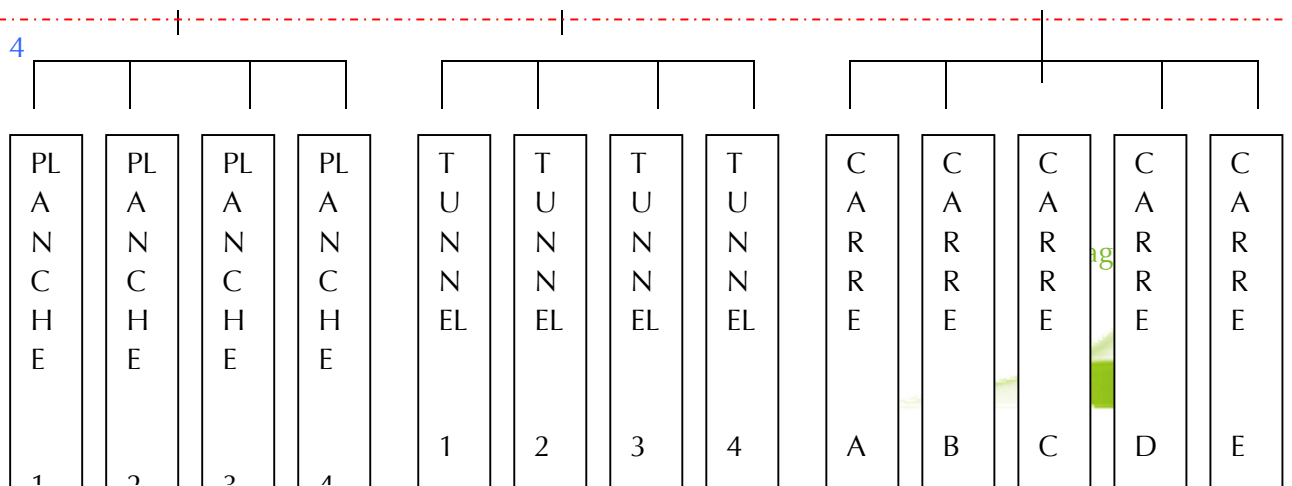
Niveau 2



Niveau 3



Niveau 4



Le sommet de la pyramide est toujours défini par l'entreprise et correspond au niveau 0.

Le nombre de niveaux est limité à 10.

Chaque niveau est divisé en secteurs et chaque secteur est rattaché à son secteur de niveau supérieur.

*ex : au niveau 2, il y a 3 secteurs rattachés au secteur de la production :*

- ❖ le secteur hors-sol
- ❖ le secteur jauge
- ❖ le secteur pleine terre

Chaque secteur de niveau N peut être découpé en sous-secteurs de niveau N+1.

*ex : le secteur hors-sol de niveau 2 est découpé en deux sous-secteurs de niveau 3 :*

- ❖ le sous-secteur des aires hors-sol
- ❖ le sous-secteur des tunnels

Pour chaque secteur d'un niveau, le nombre de sous-secteurs est limité à 60.

**i** Conseil : dessinez votre pyramide des secteurs sur papier en définissant :

pour chaque secteur, un libellé et un code

ex : libellé : Entreprisecode : ENT

Code secteur	Libellé	Secteur supérieur	Niveau	Unité de mesure	Libellé unité de mesure	Capacité
ENT	Entreprise		0	M2	Mètre carré	240 000
ADM	Administration	ENT	1	M2	Mètre carré	
COM	Commerce	ENT	1	M2	Mètre carré	
PRO	Production	ENT	1	M2	Mètre carré	240 000
JAU	Jauge	PRO	2	M2	Mètre carré	400
HS	Hors sol	PRO	2	M2	Mètre carré	59 600



AI	Aire hors sol	HS	3	M2	Mètre carré	50 000
P1	Planche 1	AI	4	M2	Mètre carré	5 000
P2	Planche 2	AI	4	M2	Mètre carré	10 000
P3	Planche 3	AI	4	M2	Mètre carré	15 000
P4	Planche 4	AI	4	M2	Mètre carré	20 000
TU	Tunnel	HS	3	M2	Mètre carré	9 600
T1	Tunnel 1	TU	4	M2	Mètre carré	2 400
T2	Tunnel 2	TU	4	M2	Mètre carré	2 400
T3	Tunnel 3	TU	4	M2	Mètre carré	2 400
T4	Tunnel 4	TU	4	M2	Mètre carré	2 400
PT	Pleine terre	PRO	2	M2	Mètre carré	180 000
PA2	Parcelle 1	PT	3	M2	Mètre carré	180 000
CA	Carré A	PA1	4	M2	Mètre carré	25 000
CB	Carré B	PA1	4	M2	Mètre carré	30 000
CC	Carré C	PA1	4	M2	Mètre carré	35 000
CD	Carré D	PA1	4	M2	Mètre carré	40 000
CE	Carré E	PA1	4	M2	Mètre carré	50 000

Ainsi, chaque secteur de niveau différent est caractérisé par une couleur ; les cases en grisées signifient qu'elles sont renseignées automatiquement par le logiciel ; les cases en noires signifient qu'il n'y a jamais de valeur à saisir dans ces champs.



Choisissez une unité de mesure unique pour l'ensemble de l'exploitation

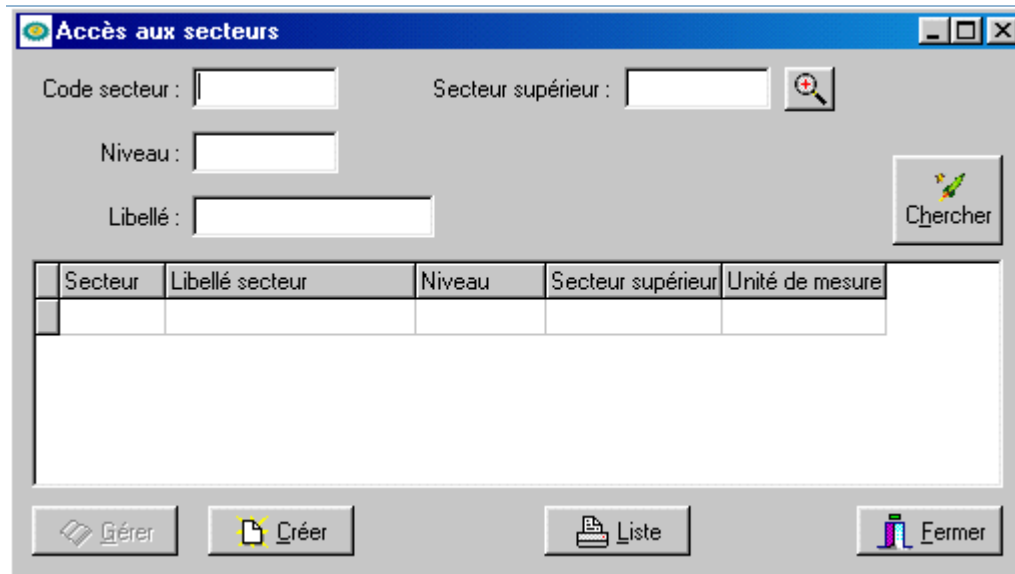
### Création d'un secteur en 5 étapes

Pour accéder à l'enregistrement des secteurs, [cliquez dans la barre de menu sur :](#)

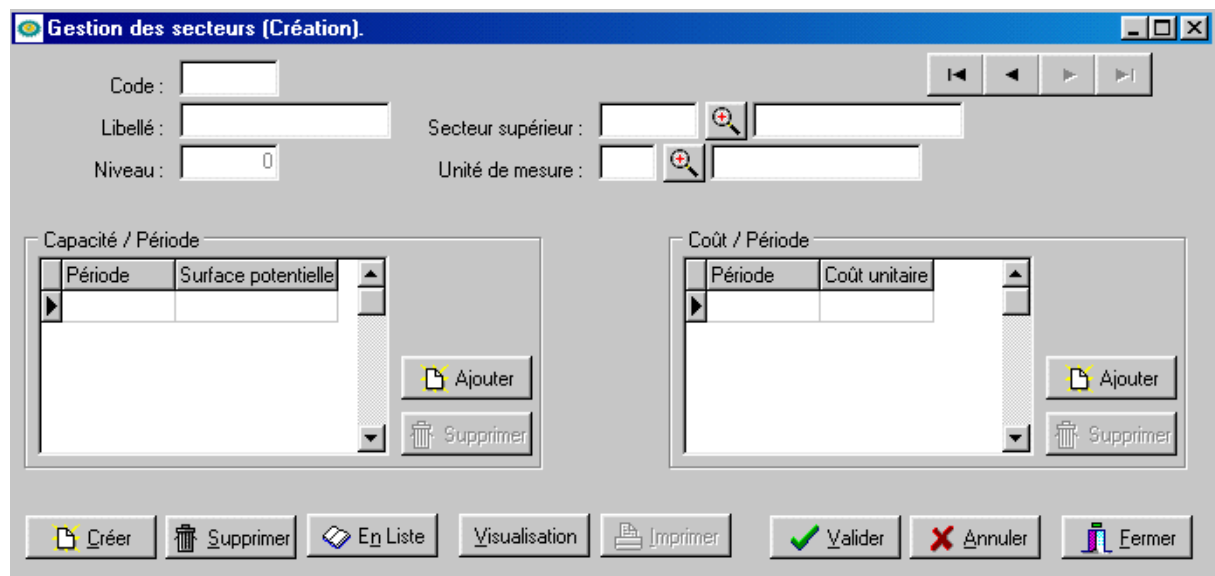
[Fichier](#) ⇒ [Secteur](#) ⇒ [Secteurs](#)

L'écran suivant apparaît : « [Accès aux secteurs](#) »





1<sup>ère</sup> étape : cliquez sur [Créer]; l'écran suivant apparaît : « Gestion des secteurs (Création) »



**NB** : Il faut toujours enregistrer les secteurs du haut vers le bas.

2<sup>ème</sup> étape : enregistrez le code du secteur (ex : niveau 0 : ENT) puis tapez sur <tab>

**NB** : le code se met automatiquement en majuscule

**NB** : le code est limité à 8 caractères

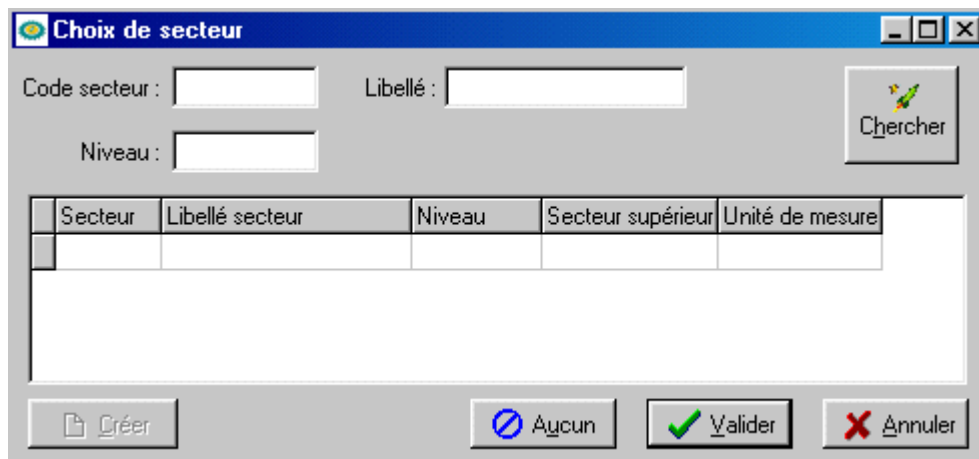
**i** Il est recommandé de limiter le code à 3 caractères ; celui-ci doit être facilement utilisable, logique, unique. Pour effectuer des recherches efficaces, chaque code doit commencer par un caractère différent.

3<sup>ème</sup> étape : enregistrez le libellé du secteur (ex : niveau 0 : entreprise) puis tapez sur <tab>

4<sup>ème</sup> étape : enregistrez le code du secteur supérieur puis tapez 2 fois sur <tab>

**NB** : le secteur de niveau 0 n'a pas de secteur supérieur donc aucune donnée est enregistrée

**NB** : au lieu de taper le code du secteur supérieur, vous pouvez utiliser la table « Choix du secteur » en cliquant sur la loupe ; l'écran suivant apparaît : « Choix de secteur »



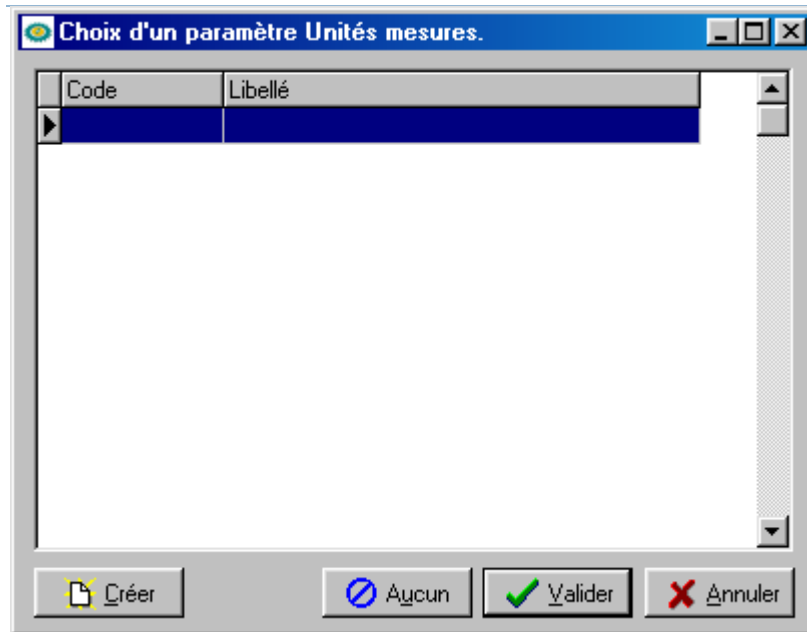
Secteur	Libellé secteur	Niveau	Secteur supérieur	Unité de mesure

Cliquez sur [Chercher] et sélectionnez le secteur correspondant puis [Valider]

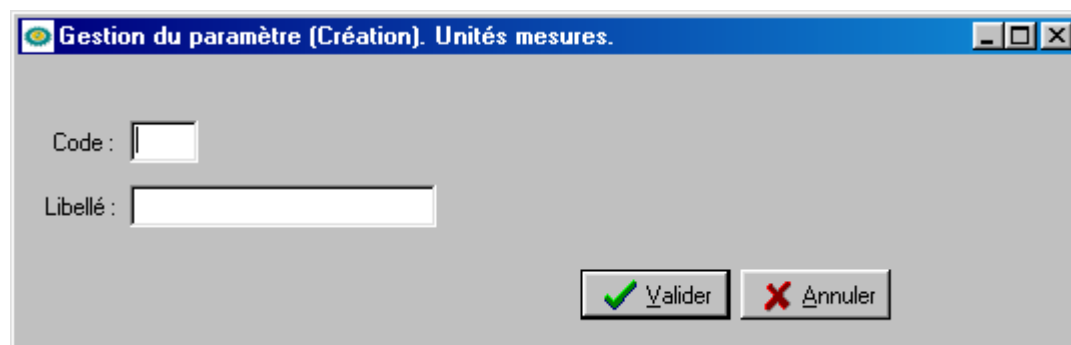
5<sup>ème</sup> étape : créez l'unité de mesure en cliquant sur la loupe, l'écran suivant apparaît : « Choix d'un paramètre Unités mesures »








Cliquez sur [Créer] ; l'écran suivant apparaît : « Gestion du paramètre (Création). Unités mesures. »




 Une fois l'unité de mesure créée, elle n'est plus modifiable

Enregistrez le code de l'unité de mesure (ex : M2) puis <tab>

Enregistrez le libellé de l'unité de mesure (ex : mètre carré) puis cliquez 3 fois sur [Valider]

**NB** : l'unité de mesure est créée au niveau 0 ; par la suite, ce champ est automatiquement renseigné.

**NB** : Le niveau est déterminé automatiquement par le logiciel.

 le niveau n'est plus modifiable

### **enregistrement des capacités et des coûts (facultatif)**

**NB** : ce paragraphe ne concerne que les secteurs de niveaux les plus bas.



Après avoir créer les secteurs de niveaux les plus bas, vous pouvez enregistrer les capacités et les coûts par périodes dans les 2 tableaux intitulés respectivement :

- ✓ Capacité / Période
- ✓ Coût / Période

Dans le premier tableau, vous pouvez définir les capacités des secteurs par périodes sachant qu'une période correspond à une semaine.

- ❖ Si ces capacités ne varient pas en fonction du temps :

Enregistrez au niveau de la période : 1 et tapez <tab>

Enregistrez la surface potentielle du secteur et cliquez sur [Validez]

- ❖ Si ces capacités varient en fonction du temps car vous avez effectuez certaines interventions :

ex : travaux, location d'une partie de serre, désinfection d'une planche...

Enregistrez au niveau de la période : 1 et tapez <tab>

Enregistrez la surface potentielle du secteur correspondant à la semaine 1

Cliquez sur [Ajouter] ou tapez <tab> et enregistrez les autres surfaces uniquement en période de rupture et cliquez sur [Valider]

ex : de la semaine 1 à 10 : 10 000 m<sup>2</sup>

de la semaine 11 à 36 : 15 000 m<sup>2</sup>

de la semaine 37 à 52 : 10 000 m<sup>2</sup>

Enregistrement période : 1      surface : 10 000

                                 Période : 11    surface : 15 000

                                 Période : 37    surface : 10 000

Dans le deuxième tableau, vous pouvez définir des coûts par période.

- ❖ Si ces coûts ne varient pas en fonction du temps :

Enregistrez au niveau de la période : 1 et tapez <tab>

Enregistrez le coût unitaire du secteur et cliquez sur [Validez]

- ❖ Si ces coûts varient en fonction du temps car vous effectuez certaines interventions :

ex : hivernage, chauffage...

Enregistrez au niveau de la période : 1 et tapez <tab>



Enregistrez le coût unitaire du secteur correspondant à la semaine 1

Cliquez sur [Ajouter] ou tapez <tab> et enregistrez les autres coûts unitaires uniquement en période de rupture et cliquez sur [Valider]

ex.: de la semaine 1 à 10 : 10 euros le m<sup>2</sup>

de la semaine 11 à 36 : 15 euros le m<sup>2</sup>

de la semaine 37 à 52 : 10 euros le m<sup>2</sup>

Enregistrement période : 1      surface : 10

période : 11      surface : 15


période : 37      surface : 10

**i** Conseil : il existe 2 types de saisie

- ❖ Saisie en fiche
- ❖ Saisie en liste

Pour simplifier la saisie des secteurs, des capacités et des coûts, vous pouvez faire des saisies en liste.

Pour accéder à ce mode de saisie, [cliquez sur \[En Liste\]](#) au niveau de l'écran : « Gestion des



Dans le mode de saisie en liste, vous retrouvez les mêmes informations que la saisie en fiche mais présentées sous forme de liste avec l'accès à 2 onglets pour l'enregistrement des capacités et des coûts.

Si vous désirez revenir à la saisie en fiche, [cliquez sur \[En Fiche\]](#)

### Visualisation des secteurs

Cela vous permet de visualiser l'organisation de l'entreprise soit sous forme de tableau soit sous forme d'un arbre et de vous rappeler les caractéristiques du secteur.

Pour visualiser les secteurs sous forme de tableau, [cliquez dans la barre de menu sur :](#)

[Fichier](#) ⇒ [Secteur](#) ⇒ [Secteurs](#)

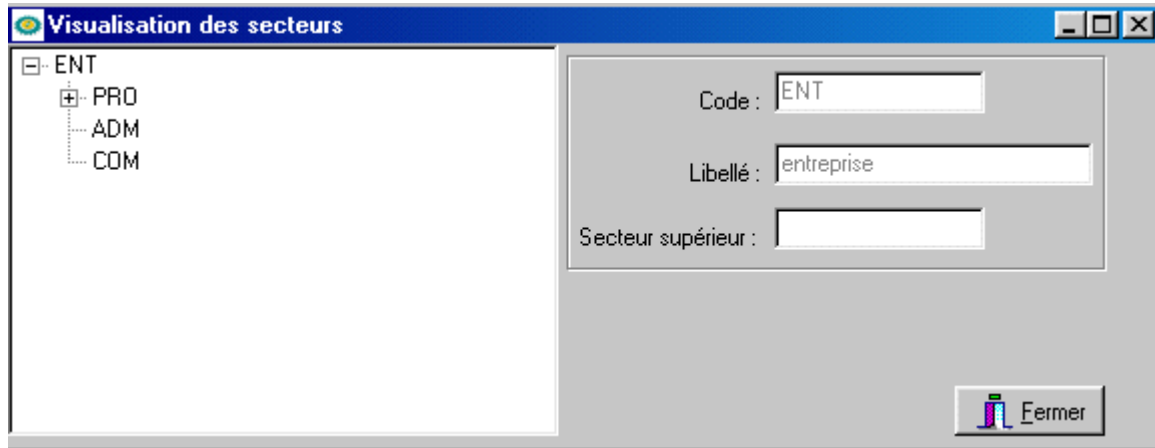
Vous arrivez sur l'écran : « Accès aux secteurs »

[Cliquez sur \[Chercher\]](#)

Pour visualiser les secteurs sous forme d'un arbre, cliquez dans la barre de menu sur :

**Fichier** ⇒ **Secteur** ⇒ **Secteurs**

L'écran suivant apparaît : « Visualisation des secteurs »



Si vous cliquez sur  situé en face de certains secteurs, cela vous permet de visualiser les sous-secteurs.

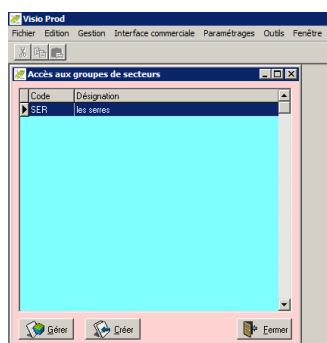
**NB** : Vous pouvez aussi accéder à cet écran en cliquant sur [Visualisation] au niveau de l'écran : « Gestion des secteurs »

## Groupes de secteurs

**Fichier** ⇒ **Secteur** ⇒ **Groupes de secteurs**

Si vous voulez visualiser les groupes de secteurs sous forme de liste, restez sur l'écran « Accès aux groupes de secteurs »

Si vous voulez faire des saisies sous forme de fiche, double cliquez sur le groupe de secteur voulu ou sélectionnez la ligne voulue et cliquez sur [Gérer] ; vous allez arriver sur l'écran suivant : « Gestion des groupes de secteurs »



Ce fichier est utilisé dans certain cas pour faire des recherches par secteur, par sous-secteur ou par groupe de secteur. Dans ce fichier, vous n'êtes pas obligé de respecter la logique de la pyramide.



ex : possibilité de localiser des plantes qui ne sont pas au même endroit mais ayant un caractère en commun comme l'éclairage.

Néanmoins, les groupes de secteurs ne sont pas visibles dans la pyramide.



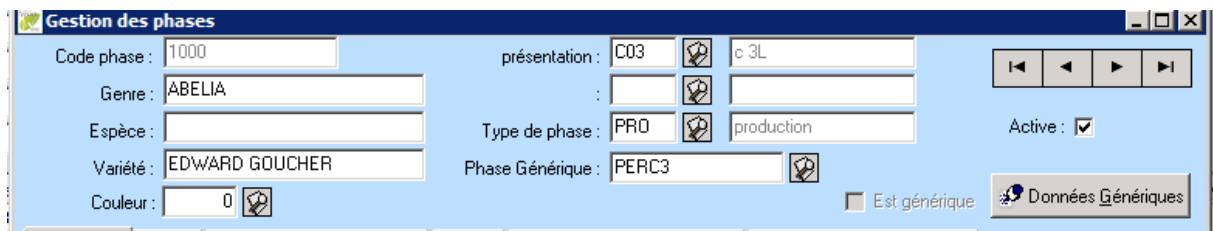
## LES PHASES

Une phase décrit la façon dont on fabrique une plante à un stade donné (dans un contenant donné, le plus souvent)

Cette description est intemporelle : il s'agit d'une description 'a priori', sans date ni quantité fabriquée.

Le fait qu'un produit dans un contenant se réalise à partir d'un autre (rempotage ou transplantation) se décrit sous la forme :

- D'une phase précédente
  - o Le produit 'variété x' en pot de 10 est repoté à partir d'un produit 'variété x' en pot de 2, si ce produit en Pot de 2 est lui-même fabriqué dans l'entreprise ;
- OU d'un intrant qui est le jeune plant ACHETE



Appellation des phases :

Genre, espèce, variété et contenant/présentation

Une cinquième zone est possible : variante, qualité, etc...

Ces phases sont classées en Type de phase et raccordées éventuellement à des phases génériques

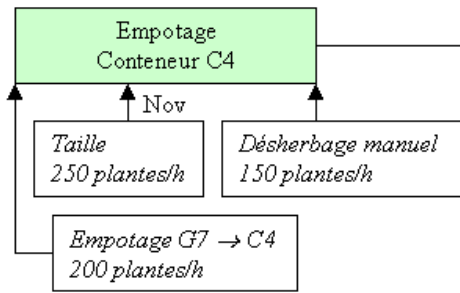
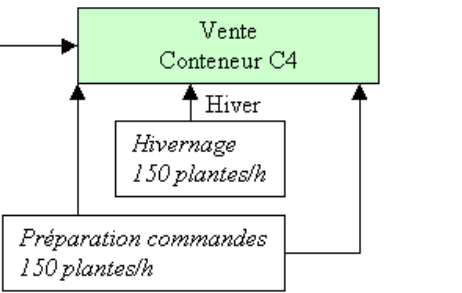
Le type de phase représente, en général, un mode de production (semis, repoté au sol, écarté sur tablette, etc....). Il est obligatoire.

Exemples :

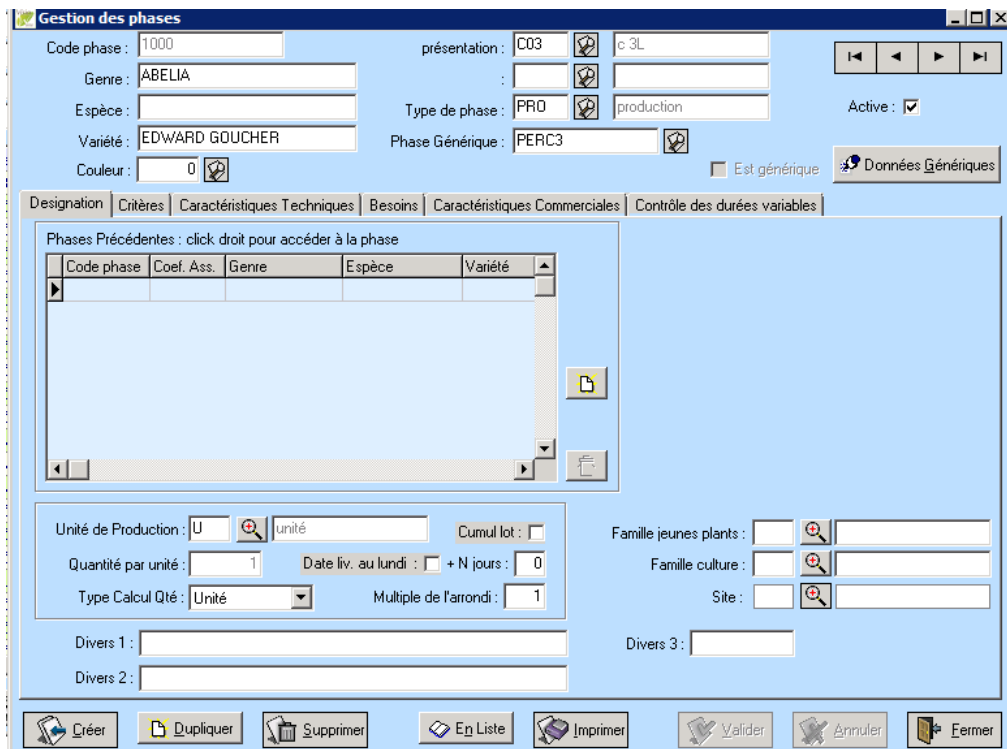
Exemple de phases sur le Ribes sanguineum 'King Edward VII'

Conteneur C4



	Phase 1	Phase 2
<b>Opérations + Besoins MO</b>  <b>Coef perte</b>	 <p style="text-align: center;">2 %</p>	 <p style="text-align: center;">0 %</p>
<b>Besoins standards</b>	Jeune plant G7 : 1/plante Conteneur C4 : 1/plante Substrat : 1 m <sup>3</sup> pour 250 plantes Fertilisation : <u>Osmocote</u> 12-14 mois 1 kg pour 50 plantes (5 kg/m <sup>3</sup> )	Palettes : 1 pour 50 plantes
<b>Secteur</b>	Planche 3	Planche 3
<b>Densité</b>	10 plantes/m <sup>2</sup>	10 plantes/m <sup>2</sup>
<b>Durée</b>	Mars N → <u>Oct N+1</u> ← Juin N+2	

## Onglet : Désignation



### Phase précédente, coeff ass. (coefficient d'assemblage)

C'est là qu'on décrira à partir de quoi se réalise le produit.

Plusieurs lignes sont possibles. Exemple : on fera un produit greffé à partir d'un semis de la variété et d'un semis du porte greffe. Ce sont donc ces deux phases qui doivent être décrites en phases précédentes avec des coefficients de 1 : il faut 1 plant de porte greffe et 1 plant de la variété pour fabriquer 1 plant greffé

Le coefficient sera différent de 1 lorsque, par exemple, on décrit qu'on fait une suspension ou une jardinière en repiquant 3 plants en godet : phase précédente= ce godet, coefficient =3

Un clic droit 'ouvrir' sur une des lignes de ces phases précédentes permet de visualiser les données de cette phase précédente.

NB : sur la liste des phases affichées, avant de rentrer en création ou modification d'une phase, on visualise encore mieux un 'cycle' :







Souhaite t'on que, par défaut, les quantités à produire à la même date pour plusieurs clients, soient cumulées en un seul lot de production ; sinon : on obtiendra un lot par ligne de commande client.

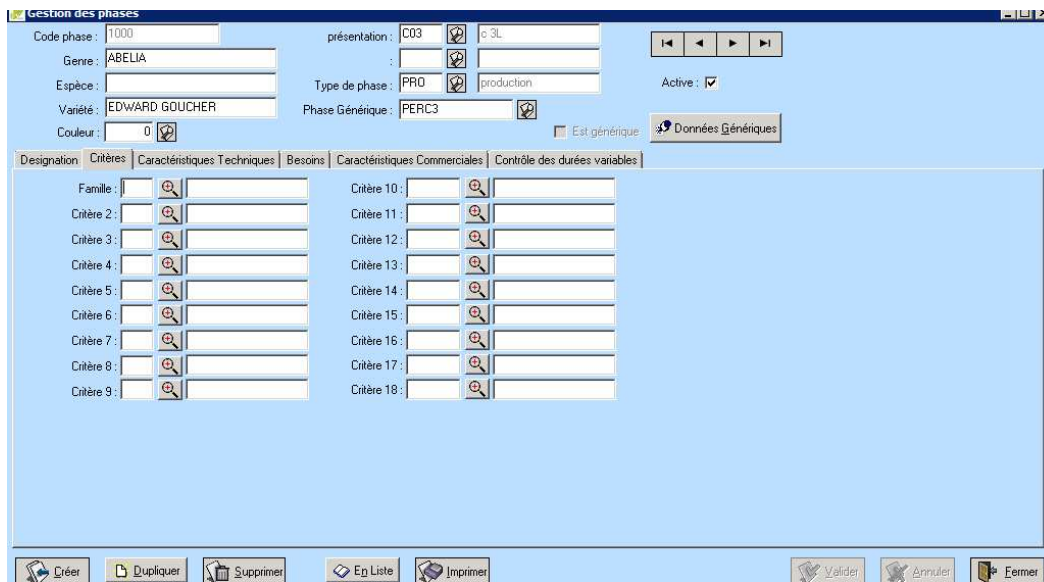
Date de livraison au lundi + Nbre de jours :

Si on souhaite mettre en production en même temps ce qui doit être livré dans la même semaine : on considère donc ces livraisons comme devant être prêtes le lundi

Nbre de jours : et on fera une mise en production ??

## Type de calcul et multiple de l'arrondi

### Onglet : Critères



On pourra avoir besoin, pour caractériser cette phase, d'informations supplémentaires qu'on renseignera dans cet écran en ayant préalablement renommé les zones Critère1,2,3 etc. et créé la liste des valeurs possibles en Paramètrages/Codes et libellés/ Phases

### Onglet : Caractéristiques techniques

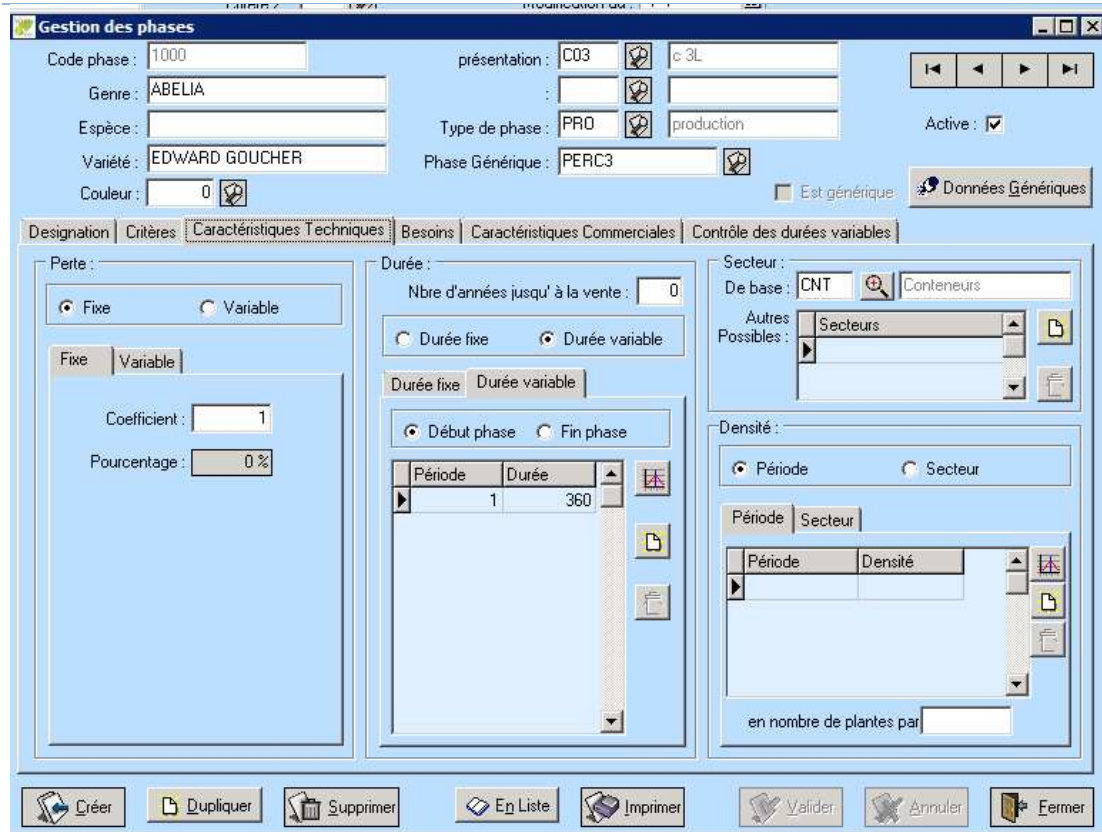
#### Perte fixe ou variable

Coefficient

Durée fixe ou variable

Expression des durées





Les principales zones utiles dans un contexte de module W1, sont :

- Durée variable : durée de la phase selon les moments de l'année. Cette notion aura pour effet, lors d'une mise en culture, de positionner par défaut la date de fin de culture à la date de mise en culture + cette durée.
- Secteur de base : si les cultures qui seront liées à cette phase sont faites dans un secteur de l'entreprise 'dédié', le renseigner ici, cela alimentera par défaut cette notion de secteur lors des mises en culture
- Densité : pour un calcul par défaut de la surface qu'occupera la culture

## Onglet : Besoins

Cet onglet permet de décrire la 'nomenclature de production' : de quoi aura-t-on besoin et quand pour produire ce plant ?



**Gestion des phases**

Code phase : 1000      présentation : CO3      c 3L

Germe : ABELIA

Espèce :

Variété : EDWARD GOUCHER      Type de phase : PRO      production      Active :

Couleur : 0      Phase Générique : PERC3       Est générique      Données Génériques

Designation | Critères | Caractéristiques Techniques | **Besoins** | Caractéristiques Commerciales | Contrôle des durées variables

Besoins standards :

Code opération	[Code opération]	Code facteur	Désignation	Quantité	Nb de plantes concern	Délai (en nb de jours)	Commentaire	Type événement	Date référence
REM	REMPOTAGE	CO3	CONTENEUR	1	1	0			Début
REM	REMPOTAGE	T1	TERREAU	3	1000	0			Début
REM	REMPOTAGE	MO	MAIN D'OEUVRE	1	1000	0			Début

Créer   Dupliquer   Supprimer   Eq Liste   Imprimer   Valider   Annuler   Fermer

### Code opération :

### Code facteur :

Les facteurs de production (intrants, machines ou main d'œuvre) auront dû être créés au préalable. Voir le chapitre concerné.

### Quantité et Nbre de plantes concernées :

Il est possible d'exprimer la quantité nécessaire sous la forme :

x unité de facteur pour 1 plante (ex : 1 pot pour 1 plante)

1 unité de facteur pour x plantes (ex : 1 m3 pour 2500 plantes)

x unités de facteurs pour y plantes (ex : 5 heures pour 1000 plantes)

### Délai en nbre de jours et date de référence

### Type événement

### Commentaire

## Onglet : Caractéristiques commerciales

**Gestion des phases**

Code phase : 1000      présentation : C03      e 3L

Genre : ABELIA      Type de phase : PRO      production      Active :

Espèce :      Phase Générique : PERC3       Est générique      Données Génériques

Variété : EDWARD GOUCHER      Couleur : 0

Designation | Critères | Caractéristiques Techniques | Besoins | Caractéristiques Commerciales | Contrôle des durées variables

Répartition par Articles Commerciaux :

Code	Pourcen	Genre	Espèce	Variété	Pré	(Taille)	Taille d'c	Vendable	Nb jours
▶ 136	100	ABELIA		Edward goucher	C03	30/40	<input type="checkbox"/>	Fin culture	30
123871		ABELIA		Edward goucher	C03	30/40	<input type="checkbox"/>	Fin culture	30
268		ABELIA		Edward goucher	C03	50/60	<input type="checkbox"/>	Fin culture	30
137		ABELIA		Edward goucher	C03	80/100	<input type="checkbox"/>	Fin culture	30

Prix de Base : Période | Prix

Créer | Dupliquer | Supprimer | En Liste | Imprimer | Valider | Annuler | Eermer

Cet onglet aura pour résultat, dans le cas des modules Wx, de créer des lots de stocks commerciaux : le service commercial pourra 'voir' les articles qu'il aura à la vente compte tenu des cultures mises en place.

Il s'agit donc de dire :

- Les articles que pourra 'produire' la culture liée à cette phase
  - o Ex : différentes tailles d'un même Genre/espèce/variété/contenant
- Le pourcentage de la quantité en culture qu'on souhaite positionner par défaut en quantité d'articles à la vente
  - o Ex : 100% sur l'article ayant la taille minimale, en attente de modifications ultérieures
- La date de début de disponibilité à la vente de cette quantité, exprimée en :
  - o Nombre de jours
  - o Après la date de début ou avant la date de fin
- De pointer un article d'objectif (pour info)

## Notion de phase générique, de cycle générique

Plusieurs phases, plusieurs produits peuvent avoir les mêmes caractéristiques (ex : les différentes variétés d'un même genre/contenant)

Dans ce cas, on créera d'abord les phases génériques. Exemple :

**Gestion des phases**

Code phase : 1      présentation :

Genre : CONTENEUR 3L NORMAL      :

Espèce :      Type de phase : PRO  production      Active :

Variété :      Phase Générique :

Couleur :         Est générique      Données Génériques

Designation | Critères | Caractéristiques Techniques | Besoins | Caractéristiques Commerciales | Contrôle des durées variables

Besoins standards :

Code opération	(Code opération)	Code facteur	Désignation	Quantité	Nb de plantes concernées	Délai (er)
▶ REM	REMPOTAGE	T1	TERREAU	3	1000	
REM	REMPOTAGE	C03	CONTENEUR	1	1	
REM	REMPOTAGE	MO	MAIN D'OEUVRE	1	500	

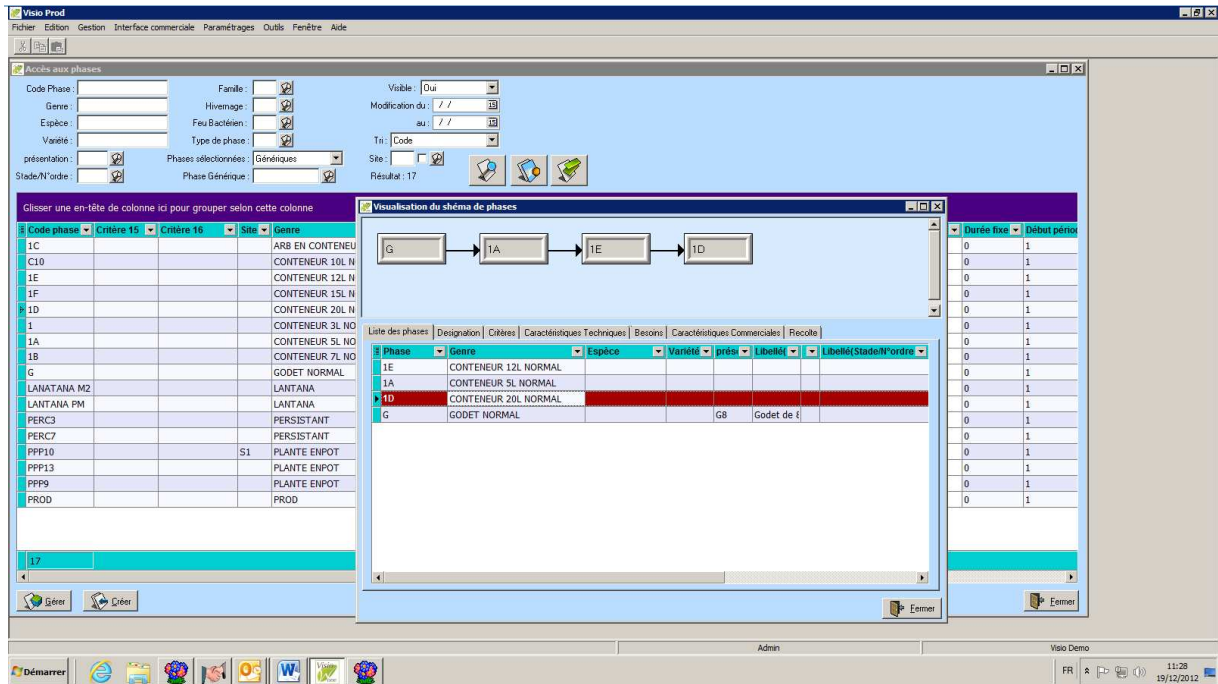
Créer   Dupliquer   Supprimer   En Liste   Imprimer   Valider   Annuler   Fermer

Gérer   Créer   Liste

Cette phase décrit comment on fabrique un Conteneur de 3L normal...

### Notion de cycle générique

Cette phase générique elle-même peut être décrite avec, pour phase précédente, une autre phase générique. Cela aura pour effet que lors du raccordement d'un article à une phase, les phases précédentes se créeront également (voir infra : )

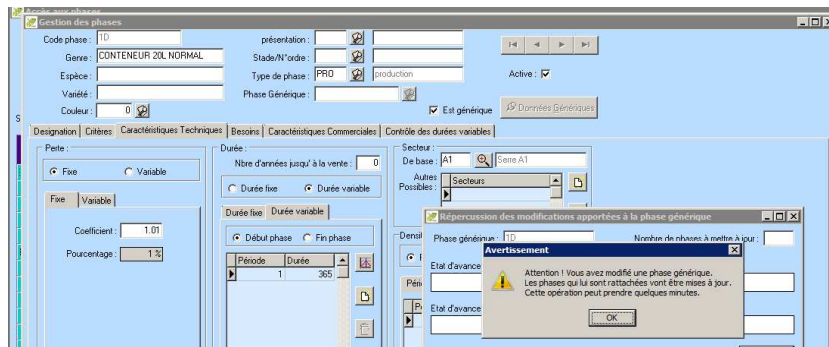


Ainsi, la phase générique 'conteneur 20l normal' se fait-elle par un rempotage d'un conteneur 12l, lui-même .... Etc.

On obtient cette visualisation en faisant un clic droit 'visualiser le schéma de la phase' sur la liste des phases.

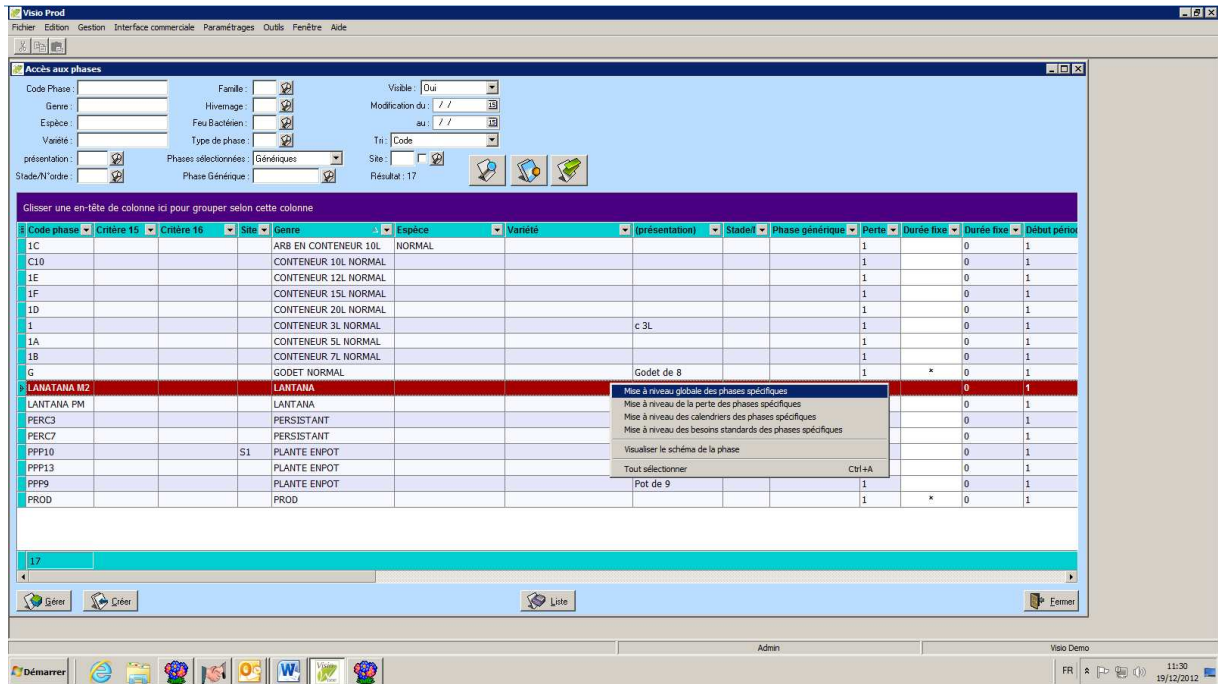
### Modification phase générique et répercussions

Par défaut, lors d'une modification d'une phase générique quelconque, deux questions sont posées :



QU'EST-CE QUI EST MODIFIÉ OU PAS DANS CES PHASES SPÉCIFIQUES ?





The screenshot shows the 'Accès aux phases' window in Visio Prod. It contains a table of phase data with columns for Code phase, Critère 15, Critère 16, Site, Genre, Espèce, Variété, (présentation), Stade, Phase générique, Perte, Durée fixe, and Début péri. A context menu is open over the 'LANTANA MZ' row, showing options like 'Mise à niveau globale des phases spécifiques' and 'Tout sélectionner Ctrl+A'.

Code phase	Critère 15	Critère 16	Site	Genre	Espèce	Variété	(présentation)	Stade	Phase générique	Perte	Durée fixe	Durée fixe	Début péri
1C				ARB EN CONTENEUR 10L	NORMAL					1	0	1	
C10				CONTENEUR 10L NORMAL						1	0	1	
1E				CONTENEUR 12L NORMAL						1	0	1	
1F				CONTENEUR 15L NORMAL						1	0	1	
1D				CONTENEUR 20L NORMAL						1	0	1	
1				CONTENEUR 3L NORMAL			c 3L			1	0	1	
1A				CONTENEUR 5L NORMAL						1	0	1	
1B				CONTENEUR 7L NORMAL						1	0	1	
G				GODET NORMAL			Godet de 8			1	*	0	1
LANTANA MZ				LANTANA						1	0	1	
LANTANA PM				LANTANA						1	0	1	
PERC3				PERSISTANT						1	0	1	
PERC7				PERSISTANT						1	0	1	
PPP10			S1	PLANTE ENPOT						1	0	1	
PPP13				PLANTE ENPOT						1	0	1	
PPP9				PLANTE ENPOT						1	0	1	
PROD				PROD			Pot de 9			1	*	0	1

## Remarques sur la mise à jour des lots suite à une modification de phase

Les caractéristiques d'une phase servent de point d'appui pour le calcul des lots. La modification d'une phase a donc des répercussions importantes dans le maintien de la cohérence des données de la base :

- les lots non démarrés ainsi que les lignes de commande liées à ces lots peuvent être actualisés à la demande de l'utilisateur

Compte tenu de l'importance de l'incidence des modifications de phase, il est recommandé la plus grande vigilance de l'utilisateur pendant ces opérations. Par ailleurs, selon les circonstances, les recalculs peuvent s'avérer très longs.

## ASPECTS RELATIFS AUX QUANTITES

3 éléments de la phase ont une incidence sur les quantités des lots :

- le coef. de perte
- l'unité de production
- le type de calcul (à l'emballage ou à la plante)

Sont recalculés :

- la QPI
- la Qté Obj de vente
- la Qté Obj de prod
- le potentiel de production
- la QPC



---

Les modifications de la phase relative à des lots non démarrés sont répercutés sur tous les lots non démarrés de la série.

Les calculs se font de façon différenciée en fonction de la manière dont la série a été générée, c'est à dire en fonction du type d'objectif (vente ou production). Si une série a été générée par un objectif de vente puis modifié par un objectif de production, c'est ce dernier qui sera pris en compte pour la mise à jour des lots de la série.

Seule exception, le potentiel de production qui est toujours recalculé dans une logique d'objectif de production quelle que soit la nature de la série.

**Rq 1** : si la QPI d'un lot, non démarré, a été modifiée par l'utilisateur, cette quantité sera écrasée lors du recalcul de la série.

**Rq 2** : les QPI des lots démarrés d'une série ne sont pas recalculés. Selon les cas, les résultats des recalculs peuvent être surprenants. Avant de relancer le recalcul, il faut donc être vigilant sur ses conséquences.

En cas de série générée par objectif de vente, la QPI d'un lot eut être supérieure à la QPI du lot précédent démarré.

En cas de série générée par objectif de production, le recalcul des QPI se fait à partir de la QPI du premier lot démarré de la série. Pour le dernier lot, il peut donc y avoir un décalage entre la quantité de fin et la quantité à livrer.

**Rq 3** : dans certains cas, la modification du type de calcul (à l'unité ou à l'emballage) ne donne pas de bons résultats => modifications en cours.

#### ASPECTS RELATIFS AUX DATES

2 éléments de la phase ont une incidence sur les dates des lots :

- le calendrier de culture (durée fixe ou durée variable)
- la date de livraison ramenée au lundi

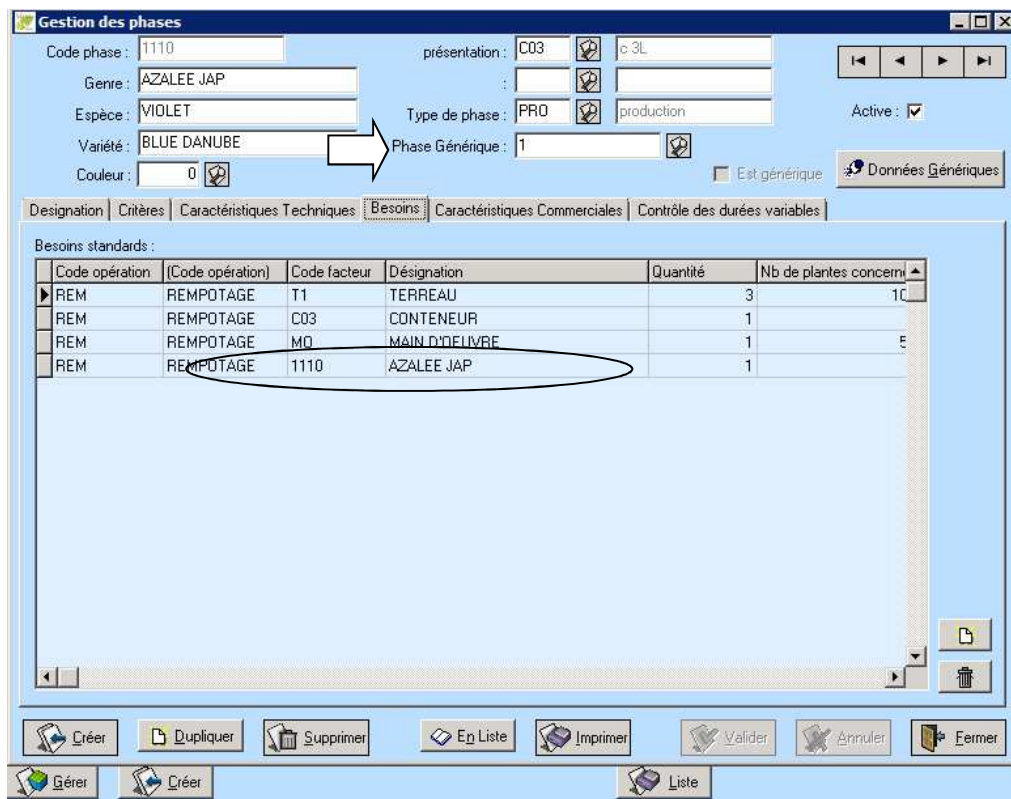
Sont recalculés :

- la date de début
- la date de fin



## Créer une phase spécifique à partir d'une phase générique

on créera les phases spécifiques en les raccordant une phase générique :



Code phase : 1110      présentation : C03      c 3L

Genre : AZALEE JAP

Espèce : VIOLET      Type de phase : PRO      production      Active :

Variété : BLUE DANUBE      Phase Générique : 1

Couleur : 0       Est générique     

Designation | Critères | Caractéristiques Techniques | **Besoins** | Caractéristiques Commerciales | Contrôle des durées variables

Besoins standards :

Code opération	(Code opération)	Code facteur	Désignation	Quantité	Nb de plantes concerni
REM	REMPOTAGE	T1	TERREAU	3	10
REM	REMPOTAGE	C03	CONTENEUR	1	
REM	REMPOTAGE	M0	MAIN D'OEUVRE	1	5
REM	REMPOTAGE	1110	AZALEE JAP	1	

Créer    Dupliquer    Supprimer    En Liste    Imprimer    Valider    Annuler    Fermer

Gérer    Créer    Liste

Ainsi cette AZALEE se produit-elle selon les informations contenues dans la phase générique.

Le bouton 'Données génériques' a pour but de faire appliquer à la phase les données de la phase générique.

Règle de modifications :

.....

Mais cette phase spécifique comporte, en plus, un intrant qui est le jeune plant spécifique à cette variété.

## Créer les phases spécifiques qui vont permettre la production d'un article

Les Articles (gestion commerciale) que vous vendez sont des articles que vous produisez (VisioProd). Il est donc possible depuis la création de l'article, de gérer ce cycle de production :



## LES CULTURES

L'application VisioWone permet de connaître les **cultures présentes** :

la consultation des cultures donne une image complète et fidèle des cultures présentes dans l'entreprise :

- en nature : genre, espèce, variété et mode de culture (en pleine terre, en conteneur de X litre, etc.)
- en quantité : quantité présente qui résulte :
  - de la quantité mise en culture
  - moins les prélèvements pour d'autres cultures
  - moins des pertes
  - moins les ventes
  - plus des achats complémentaires venus augmenter la quantité présente
- en localisation : secteur, n° rang, n° d'ordre
- en valeur :
  - voir notions de coûts

L'application VisioWone permet de connaître les **cultures passées** : les cultures qui étaient présentes à un moment donné et qui sont soldées car terminées.

- une culture est soldée par :

Sur ces cultures, les mêmes informations de coût, de localisation, de quantités, etc. sont disponibles

L'application VisioWone permet de gérer les **cultures prévues** :

- parce que les fabrications prévisionnelles ont été saisies : ce qu'on souhaite faire à partir de quelles cultures
- ou parce que des objectifs de vente et de production ont été établis :
  - des lots de production ont été calculés compte tenu des données des phases et des cycles
  - des cultures prévisionnelles sont créées à partir de ces lots.

## Historique des quantités sur une culture

Les évènements de fabrication (rempotage, plantation...), de déplacement, de comptage permettent de gérer/modifier les quantités en culture.

Les lignes d'évènements constituent l'historique de ces modifications successives.

Un état : 'historique des quantités d'une culture' permet de visualiser ces quantités au cours du temps

Les cultures sont issues de :

Fabrication

Déplacement d'une autre culture (total ou partiel)

Achat

Elles sont présentes ou soldées (elles ont été présentes).

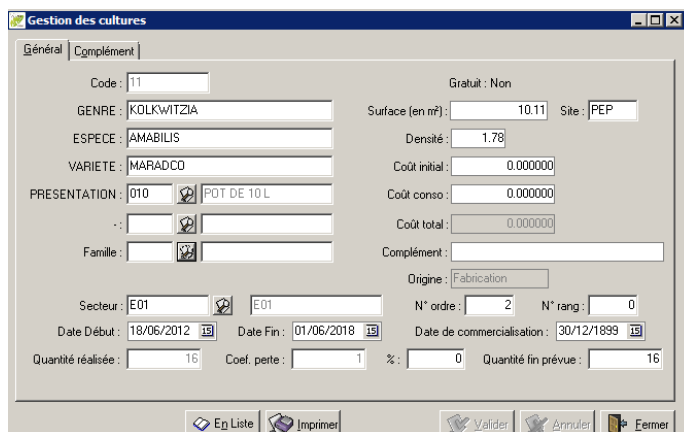
(Notion de culture prévisionnelle)

Elles sont commercialisables ou non :

Elles ont éventuellement des coûts unitaires:

- coût initial : le coût de la culture dont celle-ci est issue
- coût conso : le total des coûts qu'on a eus sur cette culture

Ces cultures sont toujours liées à un lot de production, lui-même élément d'une série.



The screenshot shows a software window titled 'Gestion des cultures' with two tabs: 'Général' and 'Complément'. The 'Général' tab is active and contains the following fields:

- Code: 11
- GENRE: KOLKOWITZIA
- ESPECE: AMABILIS
- VARIETE: MARADCO
- PRESENTATION: 010 POT DE 10 L
- Gratuit: Non
- Surface (en m²): 10.11
- Site: PEP
- Densité: 1.78
- Coût initial: 0.000000
- Coût conso: 0.000000
- Coût total: 0.000000
- Complément: (empty field)
- Origine: Fabrication
- Secteur: E01
- N° ordre: 2
- N° rang: 0
- Date Début: 18/06/2012
- Date Fin: 01/06/2018
- Date de commercialisation: 30/12/1899
- Quantité réalisée: 16
- Coef. perte: 1
- %: 0
- Quantité fin prévue: 16

At the bottom of the window, there are buttons for 'Eq. Liste', 'Imprimer', 'Valider', 'Annuler', and 'Fermer'.

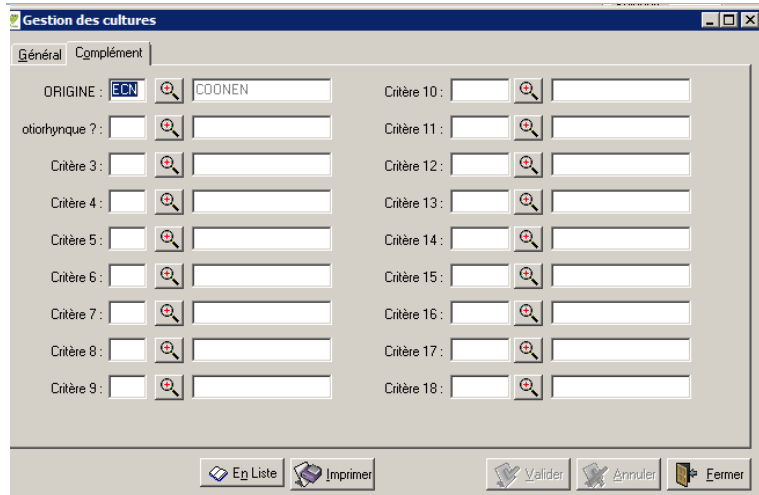
Famille

Surface Densité

Complément

Complément critères





Les zones de quantité sur une culture :

Culture	1971	
GENRE	LONICERA	
ESPECE	PILEATA	
VARIETE		
PRESENTATION	7	
(PRESENTATION)	POT DE 7L	
-		
(-)		
Secteur	M04	
N° ordre	6	
N° rang	0	
Qte initiale	296	
Qte fabriquée	0	
Qte déplacée	296	
Qte ajustée	0	Les éventuels <b>comptages</b> ont généré des écarts
Qte achetée	0	Les achats (évènement 'achat') ont permis d'ajouter à une culture
Qte sortie	0	Les sorties (évènement 'sorties') ont permis de diminuer une quantité
Qte perdue	0	Les pertes ont diminué les quantités
Q Prélevée	0	Les fabrications ou les déplacements permettent de prélever sur une culture pour en faire une autre
Qte vendue	15	Les ventes gérées par Flow

Qté restante	281	Résultat algébrique des zones précédentes
Nb d'unité(s) restante(s)	281	Même valeur convertie en nombre d'unités
Nb / Unité	1	
% perte		Qté initiale/ IQtePrelevée + QteSortie + QteVente + IQtePerte
Qté en cde	300	Il s'agit d'une valeur du LOT auquel est rattachée la culture : qté commandée par les clients liés à ce lot (contexte : fabrication à la commande).
QPT	300	??



---

## LOTS DE PRODUCTION ET PLANIFICATION

### Créer les lots de production

Les lots de production représentent ce qui devra être fait. Ils sont caractérisés par :

- un code phase (ou code 'produit') : il devra être fait une Azalée en pot de 10L par ex.
- des dates de début et de fin prévues :... entre le 1/10/2011 et le 30/09/2013
- une quantité prévue initiale (QPI)
- un endroit prévu (secteur)

Les lots peuvent être générés de 3 manières différentes :

- Par la récupération des lignes de commandes d'un logiciel de gestion commercial
- Par la saisie d'objectif de ventes
- Par la saisie d'objectif de production

Nous verrons ici la génération des lots à partir des objectifs

Les objectifs peuvent être modifiés tant que les lots issus de ces objectifs ne sont pas encore démarrés ( mise en production)

On peut également combiner les saisies 'objectif de vente' et 'objectif de production'

### La saisie des objectifs de vente

### La saisie des objectifs de production

#### La génération des lots

La génération des lots s'effectuera lors de la validation des objectifs

Chaque objectif va donner lieu à la création d'une série laquelle regroupera autant de lots que prévus dans les phases





# VISUALISATION DES LOTS ET GESTION

Gestion ⇒ Lots ⇒ Gestion des lots

## Critères de dates

Cette transaction demande beaucoup d'attention sur les critères de dates sélectionnés

- Date de début comprise entre le .. et le..
- Date de présence comprise entre le .. et le ..
- Date de fin comprise entre le .. et le ..
- Aucune

The screenshot shows the 'Visio Prod' application window. The main area is titled 'Accès aux lots' and contains a search form with the following fields:

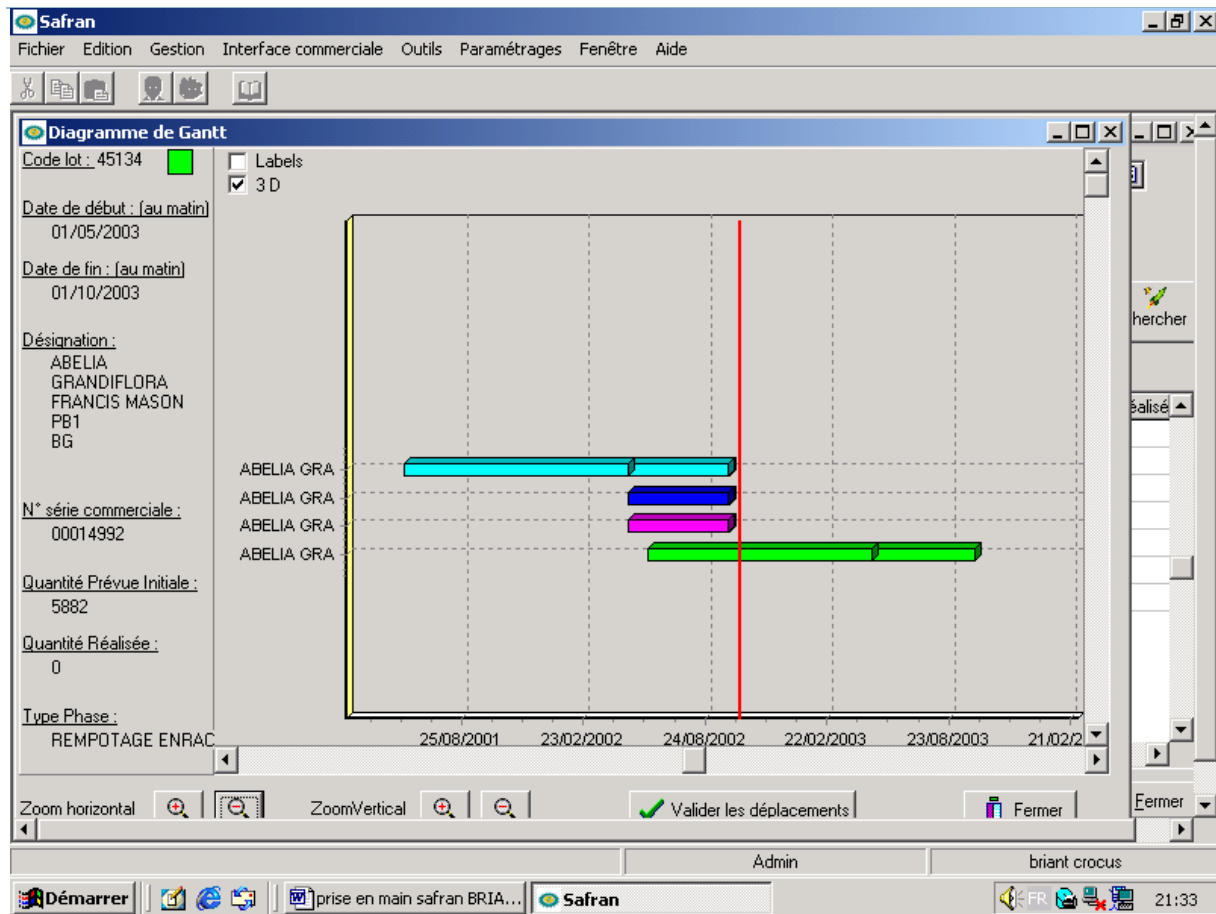
- Série commerciale: [ ]
- No lot: [ ]
- Genre: TOM
- Espèce: [ ]
- Variété: [ ]
- Stade/N°ordre: [ ]
- Famille: [ ]
- Hivernage: [ ]
- Feu Bactérien: [ ]
- Phase: [ ]
- Secteur: [ ]
- Date: Aucune
- Année vente: [ ]
- Sem. liv.: [ ] à [ ]
- N° pointeur: [ ]
- Type de phase: [ ]
- Groupe secteur: [ ]
- Code site: [ ]

Below the search form is a table with the following columns: Type de phase, Phase, N° Sé, Année vente, Phase Ven, Code, Qlé objet, QPC, Qlé rés, Client, Genre, Espèce, Variété, Date déb., Date fin, prézer, Secteur, GPI, QPT, Date livr., Nb Embal. The table contains multiple rows of data, with the first row highlighted in blue.

At the bottom of the window, there are buttons for 'Gérer', 'Visualiser', 'Liste', and 'Ecran'.

Gantt





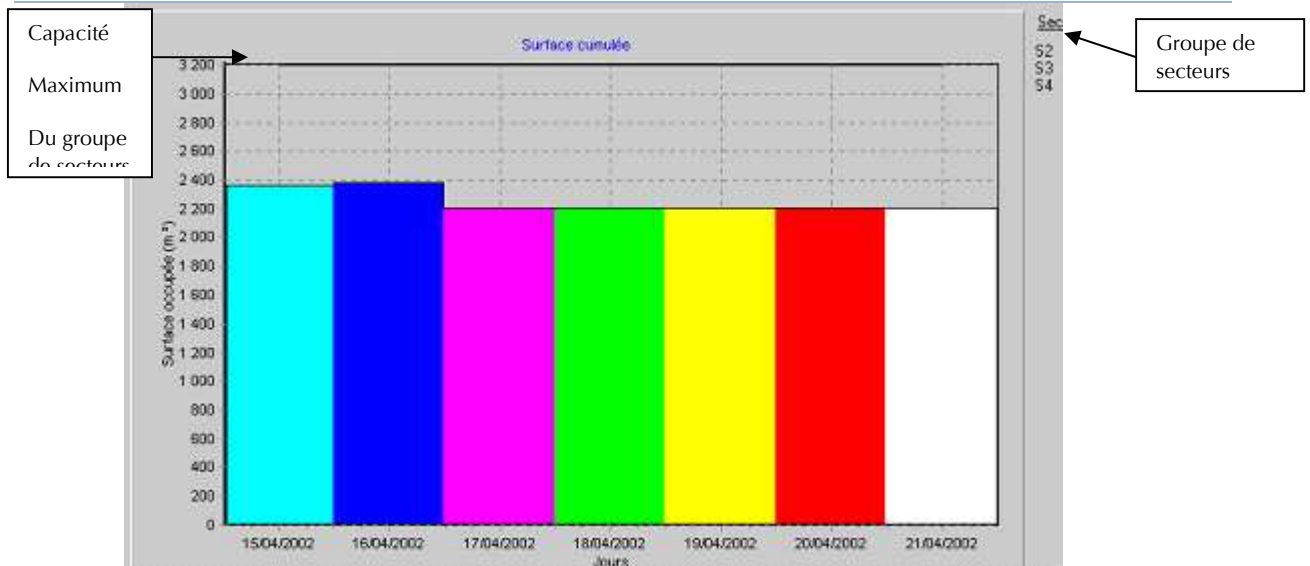
En positionnant le pointeur de la souris sur le lot, on retrouve les principales informations.

On peut également déplacer un lot avec l'aide de la souris dans la mesure où la date de début se situe au-delà de la date du jour.

La date du jour est symbolisée par le trait vertical rouge

Tout déplacement effectué avec la souris donne lieu à une édition (pour éviter des erreurs de manipulations)

**Charge Cumulée** permet sur un secteur de visualiser la charge cumulée des lots sélectionnés présents entre deux dates.



#### Plan des serres

permet sur un secteur donné ( ou sur l'ensemble de l'entreprise) de visualiser les surface occupées de **tous les lots** présents entre deux dates et pourquoi pas de déplacer un lot d'un secteur ( qui est saturé) vers un autre secteur.

La sélection doit porter uniquement sur des dates de présence et sur un secteur donné. Tous les lots correspondant à ces dates et secteurs seront pris en compte.

## Editions sur les lots : Les ordres de fabrications

Les ordres de fabrications correspondent aux listings des travaux à réaliser : semis, bouturage, repiquage, repotage, distançage ...

Ils s'appuient sur le fichier des lots et généralement sur la date début de ce lot.

### La sélection des lots

La sélection s'effectue de la manière suivante :

#### Gestion ⇒ Lots ⇒ Gestion des lots

Choisir les critères de recherches avec soin en fonction du résultat souhaité.

Dans le cas présent, nous désirons obtenir tous les Abélia Grandiflora à bouturer entre le 01/04/02 et le 30/06/02



Safran

Fichier Edition Gestion Interface commerciale Outils Paramétrages Fenêtre Aide

Accès aux lots

Série commerciale :  No lot :  Date : Date de début  du : 01/04/2002 au : 30/06/2002

Genre : ABELIA Phase :

espèce :  Type de phase : B Groupe de Secteurs :

Variété : F Conif/pas conif :  Code secteur :

Cycle :  In vitro/Classique :  Résultat(s) : 3


Prés. comm. :  Critère 3 :  Chercher

Número de série	Code lot	Co	Genre	espèce	Type	Qte obj ven	Variété	Date de début	Date Fin Vente	Date de fin	Quantité prév
00014228	43332	E	ABELIA	GRANDIFLORA	B	0	FRANCIS	01/05/2002	01/10/2002	01/10/2002	
00013866	42332	E	ABELIA	GRANDIFLORA	B	0	FRANCIS	01/05/2002	01/10/2002	01/10/2002	
00014992	45135	E	ABELIA	GRANDIFLORA	B	0	FRANCIS	01/06/2002	01/10/2003	01/05/2003	

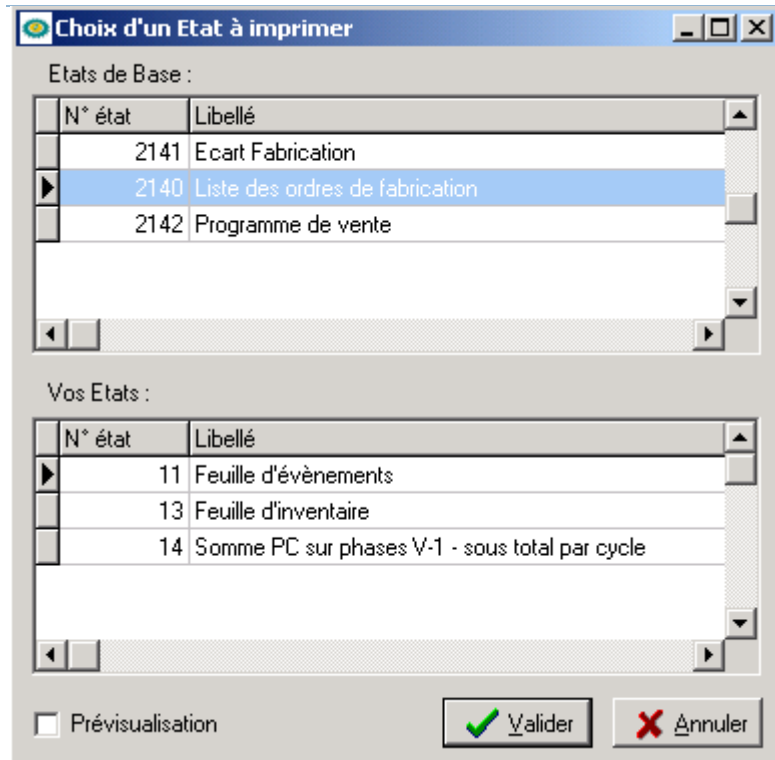
Gérer Gantt Charge Cumulée Plan des serres Envoi PDA Liste Fermer

Admin briant angers

Démarrer prise en main safran BRIA... Safran FR 21:48

 Une erreur de saisie dans le genre et votre recherche peut ne pas aboutir !

Cliquez sur  pour obtenir les différents états imprimables :



### ETATS DE BASE

Ce sont les éditions prévues à l'origine dans Safran et qui ne peuvent être modifiées. Lors de mise à jour, ces états sont susceptibles d'être

### VOS ETATS

Ce sont des éditions adaptées à votre entreprise que vous pouvez modifier.

Les mises à jour n'interviennent jamais sur vos états

Choisir le type de l'édition et valider

L'édition tiendra compte des critères de recherches de l'écran précédent

### Autres éditions sur les lots

D'autres éditions possibles : Ecart de fabrication, ordres de fabrication divers, programme des ventes ...

De multiples étiquettes pourront être utilisées

Un concepteur d'état est intégré dans le logiciel et permet à des utilisateurs avertis de concevoir tout type de listing ou de formulaire.

*Possibilité également de faire des éditions sur les facteurs : stock de semences*

## Lexique des notions de quantités sur les lots

QUANTITE PREVUE INITIALE : Q P I

Il s'agit d'une valeur prévisionnelle : quantité à mettre en production sur un lot. Elle est calculée au moment de la génération des lots

Elle vaut zéro pour un lot issu d'une fabrication 'non prévue' (fabrication siaise à partir d'un code phase et non d'un code lot).

QUANTITE PREVUE CORRIGEE : Q P C

Il s'agit de la quantité prévue corrigée. Elle tient compte des réalisations sur les lots précédents.



---

Si la quantité réalisée sur le lot précédent correspond à la quantité prévue initiale, la QPC sera égale à la QPI.

Cette QPC est modifiée également lors de la réalisation du lot concerné et indique le solde entre la QPC précédente et la quantité réalisée (et prendra la valeur zéro si tout est réalisé)

Sur un lot de semis, la QPC reste toujours à zéro.

La QPC tient compte également des événements de type inventaire, sortie ...

Q P T

???

#### QUANTITE REALISEE

Cette quantité est initialisée suite à une fabrication d'une culture au moins. (saisie d'un événement), elle correspond à la quantité réellement mise en production. Elle cumule les quantités réalisées de plusieurs cultures éventuelles. Elle tient compte des entrées et des achats.

Elle est égale à zéro si aucun événement de type *fabrication ou achat* n'a été saisi.

#### QUANTITE PRELEVABLE

Elle correspond

-soit à la quantité réalisée divisée par le coefficient de perte

-soit à la quantité saisie par un événement de type *inventaire*

-soit à la quantité calculée en fonction des quantités saisies lors d'un événement de type *sortie ou achat*.

En l'absence de fabrication sur le lot suivant, sa QPC correspond à la quantité prélevable du lot précédent.

#### QUANTITE PRELEVEE

Il s'agit du cumul de la quantité prélevée sur un lot, cette valeur est renseignée lors de la fabrication du lot suivant.

#### QUANTITE PERDUE

Il s'agit du cumul des quantités perdues sur un lot

????? c'est la somme des quantités perdues ou ajustées sur les cultures liées à ce lot

#### QPI VENTE, PHASE VENTE, ID VENTE, DATE FIN VENTE

Un lot est réalisé ou à réaliser pour lui-même ou comme étape (phase) intermédiaire d'un autre lot. Ces zones indiquent donc cette destination.

## QUANTITE OBJ VENTE

Pour le lot de vente, il s'agit de la quantité renseignée lors de la saisie des objectifs de vente.

On retrouve cette information sur les lots précédents ; il s'agit de la quantité de l'objectif de vente affectée successivement du coefficient de perte des phases concernées.

## QUANTITE OBJ PRODUCTION

Pour le lot de démarrage, il s'agit de la quantité renseignée lors de la saisie des objectifs de production

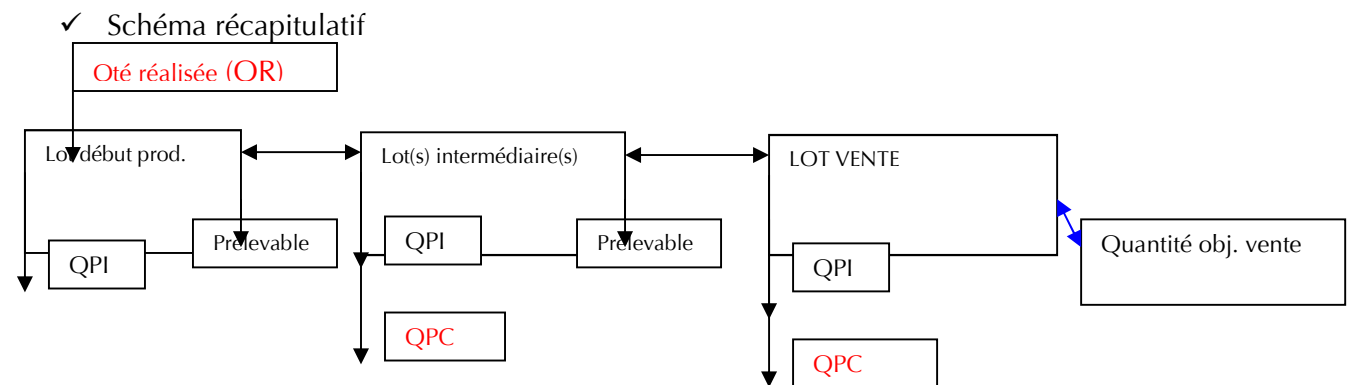
On retrouve cette information sur les lots suivants ; il s'agit de la quantité de l'objectif de production affectée successivement du coefficient de perte des phases concernées.

## QUANTITE OBJECTIF SERIE

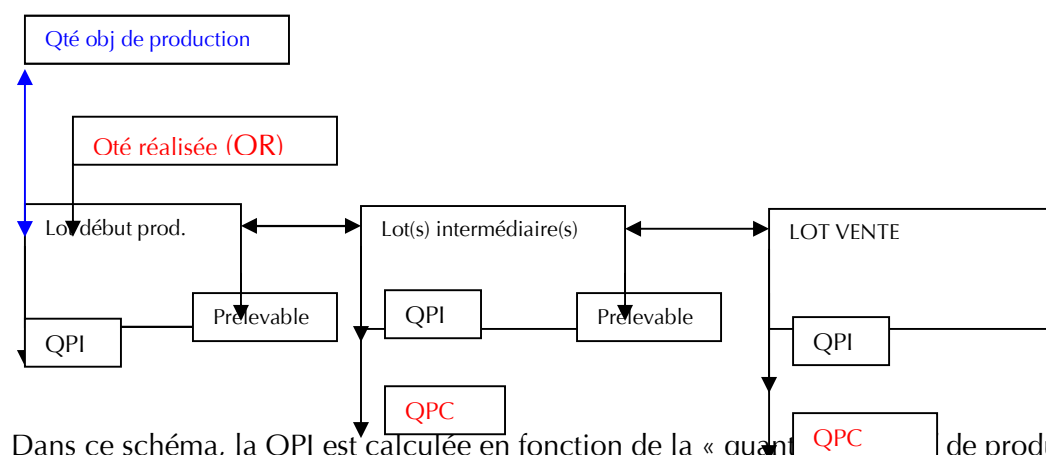
?????

## POTENTIEL DE PRODUCTION

?????



Dans ce schéma, la QPI est calculée en fonction de la « quantité Objectif de vente »



Dans ce schéma, la QPI est calculée en fonction de la « quantité Objectif de production »



## GERER LES FABRICATIONS

On regroupe sous le terme générique de ‘fabrication’ les : plantations, transplantations, rempotages ou repiquages, semis, ... tous ces évènements qui ont pour résultat de créer une nouvelle culture.

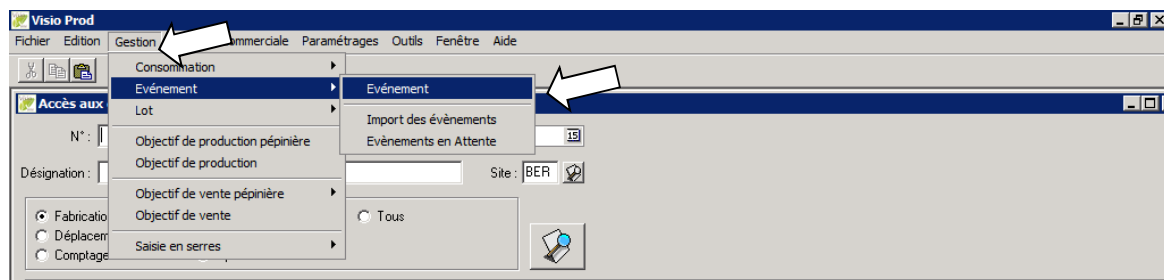
### Rappels de principe

La transaction de saisie d'évènement de type fabrication va:

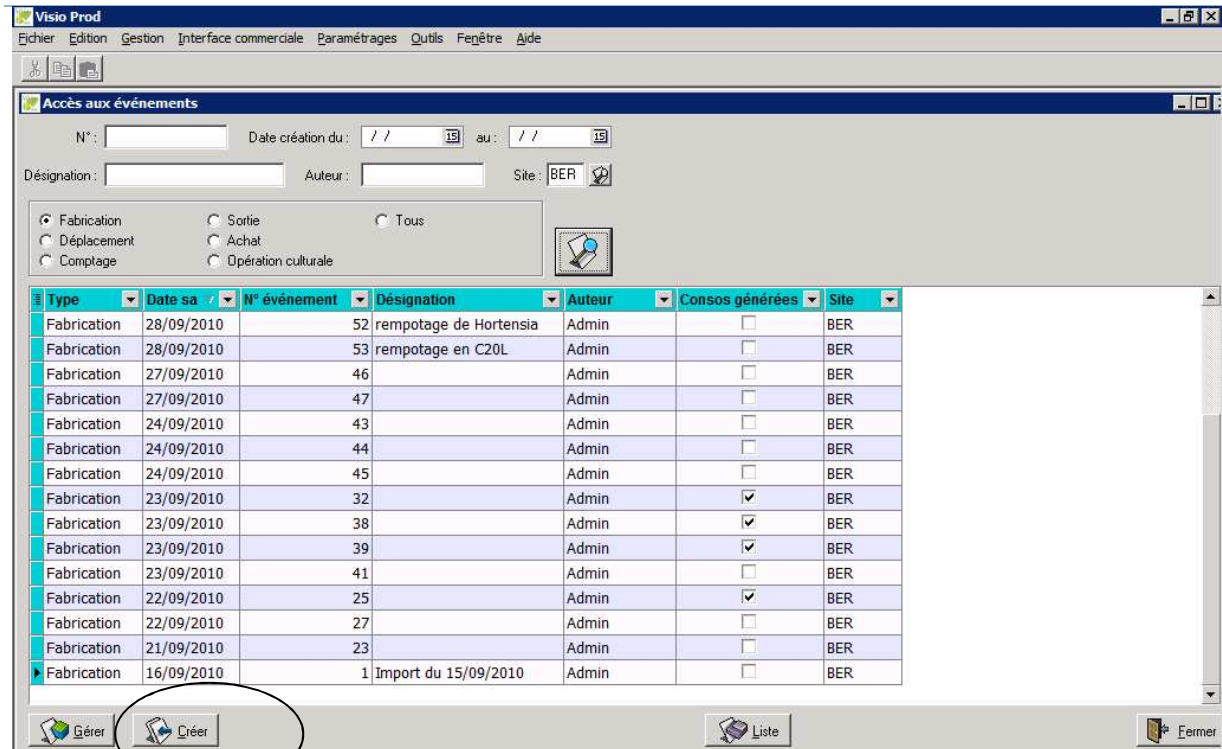
- créer les CULTURES concernées
- en déduisant les quantités dans les cultures prélevées (éventuellement)
- créer un lot de stock commercial les articles liés à la phase selon les règles décrites dans cette phase (% , date de disponibilité à la vente,....)
- déduire les intrants liés à cette fabrication, pré-calculés compte tenu des besoins standards décrits, et qui peuvent être modifiés ou complétés lors de cette fabrication (éventuellement)

### La saisie d'évènement de fabrication, mode d'emploi

Accès :



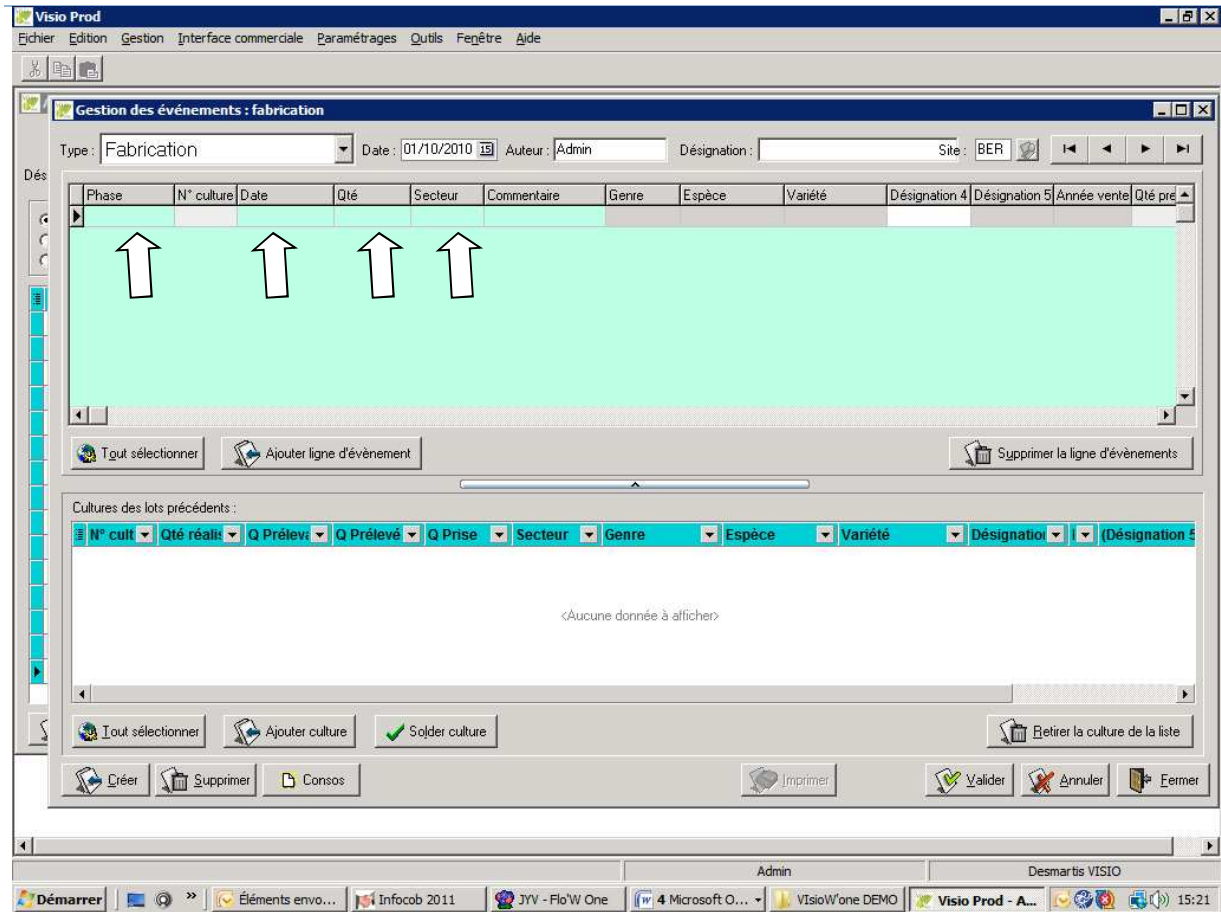




Pour créer une nouvelle liste de fabrication, cliquer sur Créer

Les n° de fabrications s'incrémentent automatiquement. Ils sont répertoriés par une date de création, un utilisateur et une désignation qui est à saisir en début de transaction (exemple : les rempotages en Pot de 10 de la semaine 15)

Les colonnes utiles, à positionner par défaut sur l'écran, sont :



Phase : c'est par ce code Phase qu'on dira quel est le produit fabriqué

Lot : ou bien c'est en disant qu'on a procédé à la réalisation d'un lot de production prévu (voir infra)

Date : à laquelle le produit é été fabriqué

Qté : fabriquée

Secteur : où la culture a été positionnée

Commentaire : éventuel

Les autres colonnes sont, dans ce premier temps, INUTILES et pas à renseigner.

**Saisie d'évènement hors planification préalable : saisie par code(s) phase(s)**

Cliquer sur Phase :



Visio Prod

Fichier Edition Gestion Interface commerciale Paramétrages Outils Fenêtre Aide

Gestion des événements : fabrication

Type : Fabric

Choix de phases

Code phase : Désignation 4 : Visible : Oui

Désignation 1 : THU Désignation 5 : Code site : BER

Désignation 2 : Type de phase : Phase Générique :

Code	S	Désignation 1	Désignation 2	Désignation	Désignation	Désignation	% pert
15857		THUJA	OCCIDENTALIS	EMERAUDE	C25		
16107		THUJA	OCCIDENTALIS	EMERAUDE	003		
1790		THUJA	OCCIDENTALIS	EMERAUDE	004		
1797		THUJA	OCCIDENTALIS	EMERAUDE	010		
1802		THUJA	OCCIDENTALIS	EMERAUDE	025		
1806		THUJA	OCCIDENTALIS	EMERAUDE	PM		
1903		THUJA	PLICATA	ATROVIRENS	015		
1909		THUJA	PLICATA	ATROVIRENS	025		
1910		THUJA	PLICATA	ATROVIRENS	PM		
30247		THUJA	OCCIDENTALIS	DANICA	003		
44884		THUJA	OCCIDENTALIS	DANICA	C75		
64148		THUJA	OCCIDENTALIS	GOLDEN GLOBE	003		
64226		THUJA	PLICATA	ATROVIRENS	012		
66122		THUJA	OCCIDENTALIS	GOLDEN GLOBE	C75		
66123		THUJA	OCCIDENTALIS	RHEINGOLD	003		
66124		THUJA	OCCIDENTALIS	STDLWJK	002		
66126		THUJA	OCCIDENTALIS	TEDDY	002		
66127		THUJA	OCCIDENTALIS	AURORA	002		

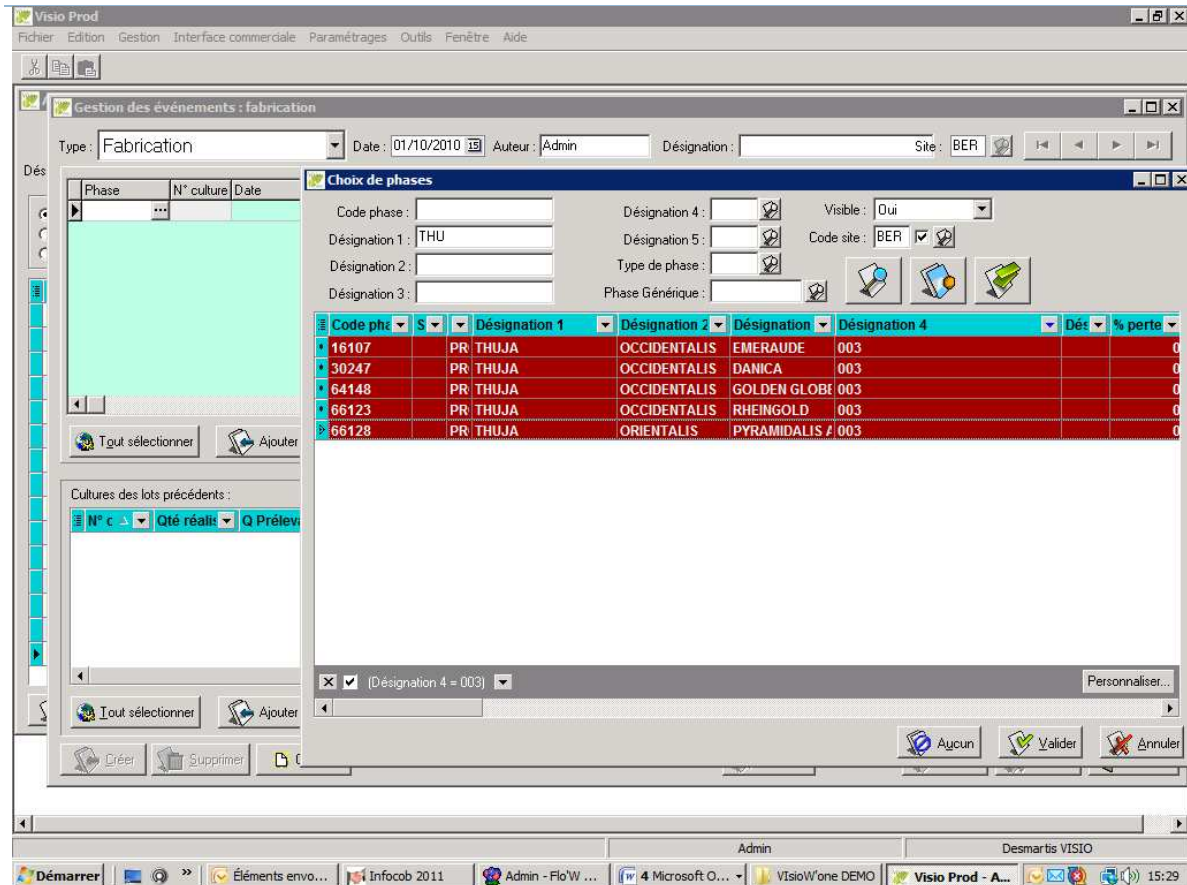
Supprimer la ligne d'événements

Retirer la culture de la liste

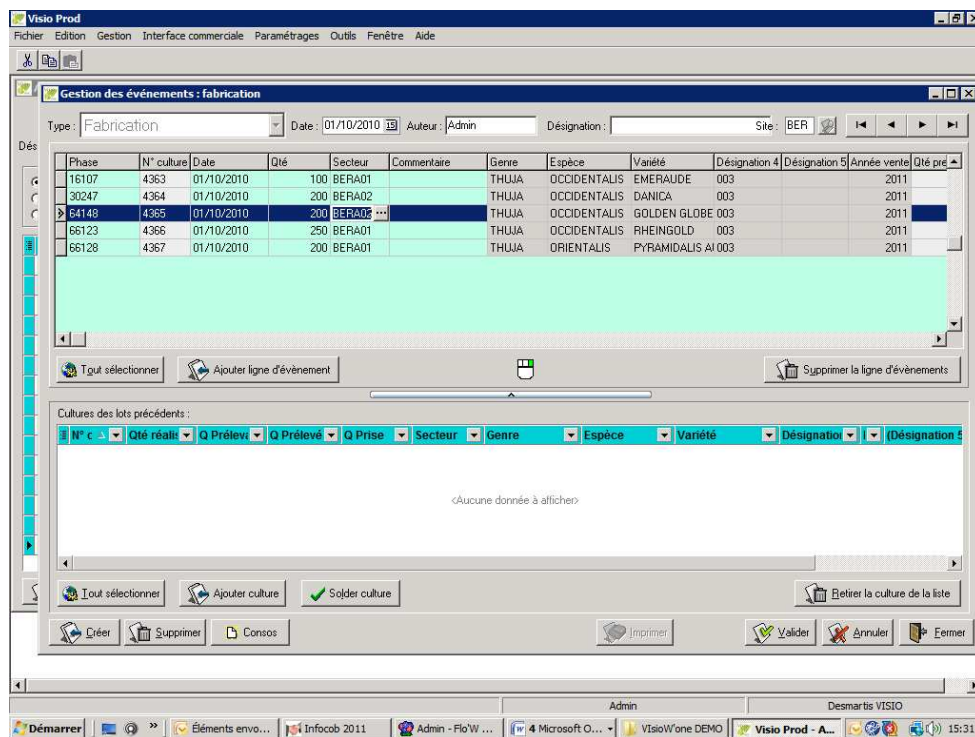
Créer Supprimer Consos Imprimer Valider Annuler Fermer

Admin Desmarts VISIO

Démarrer Éléments envo... Infocob 2011 JYV - Flo'W One 4 Microsoft O... VisioWone DEMO Visio Prod - A... 15:24



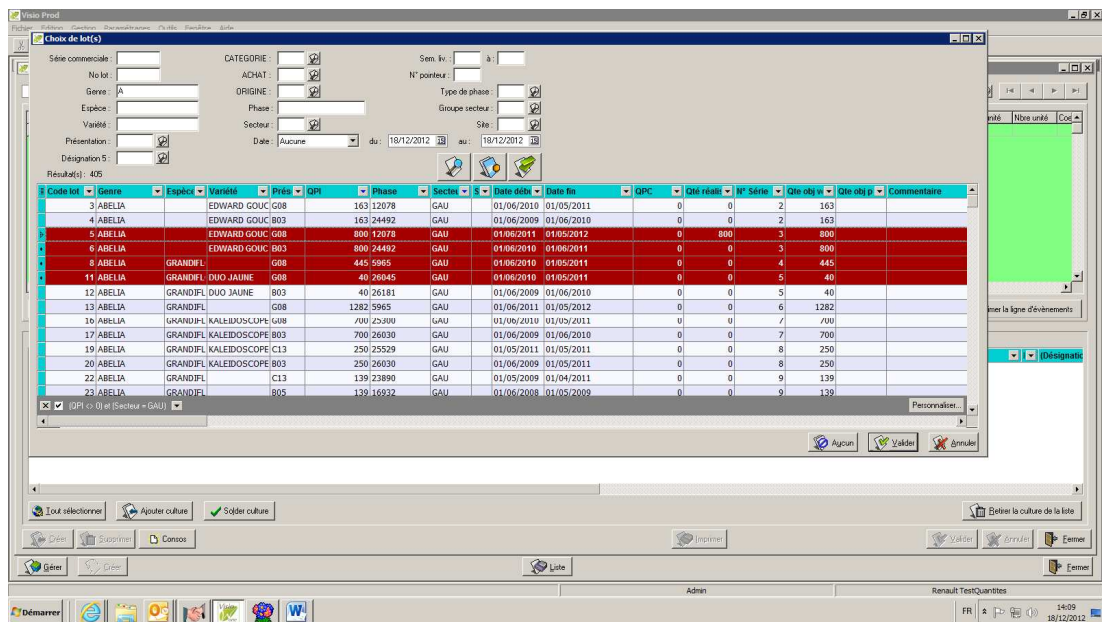
Sélectionner la ou les produits qui vont être fabriqués et saisir les dates, quantités et secteurs :



## Saisie de la réalisation d'un lot ou de lots de production prévus :

Sur la colonne n° de lot :

- saisir le n° de lot fabriqué s'il figure sur les documents de compte rendu de fabrication
- cliquer sur les 3 points pour afficher une fenêtre de recherche de lots qui permet de retrouver, par exemple :
  - les lots à faire entre deux dates
  - d'un type de phase, d'un secteur donné
  - et tout autre critère de cette fenêtre de recherche de lots



Sélectionner les lots ou les lots à fabriquer.

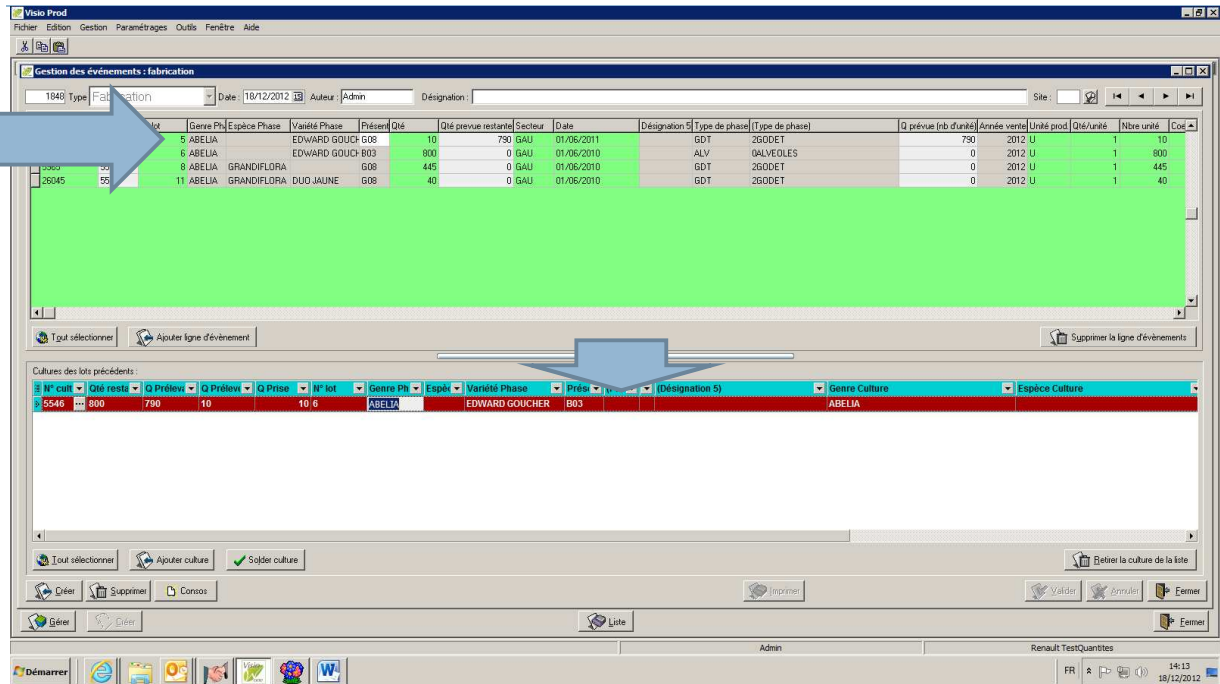
Le reste de la saisie se déroule à l'identique du cas précédent

## Fabrication et prélèvements sur d'autres cultures

Fréquemment, une plantation ou un repotage se font à partir d'une ou de cultures préexistantes qu'on fait donc passer à un autre stade (une autre 'phase') du cycle.

Il s'agit donc de dire quelle culture on utilise pour fabriquer cette nouvelle culture.

Cela se fait dans la partie inférieure de saisie :



Sur l'exemple ci-dessus, la culture d'Abelia en GDT en une quantité de 10 (ligne du haut) va se faire par repiquage de 10 unités d'Abelia en B03 (ligne du bas)

### Règles par défaut des prélèvements

Lors de la saisie d'une fabrication d'un lot de production, Visio affiche :

- les cultures du lot précédent
- à détailler

### Culture précédente ou jeunes plant acheté

Un rempotage d'un Jeune plant acheté est une fabrication qui utilise l'intrant 'jeune plant' (voir infra la saisie des intrants liés à une fabrication : consos groupées) et non un prélèvement sur une culture qui existe. Ce jeune plant acheté n'est pas une culture, il ne figure donc pas dans la partie basse de l'écran.

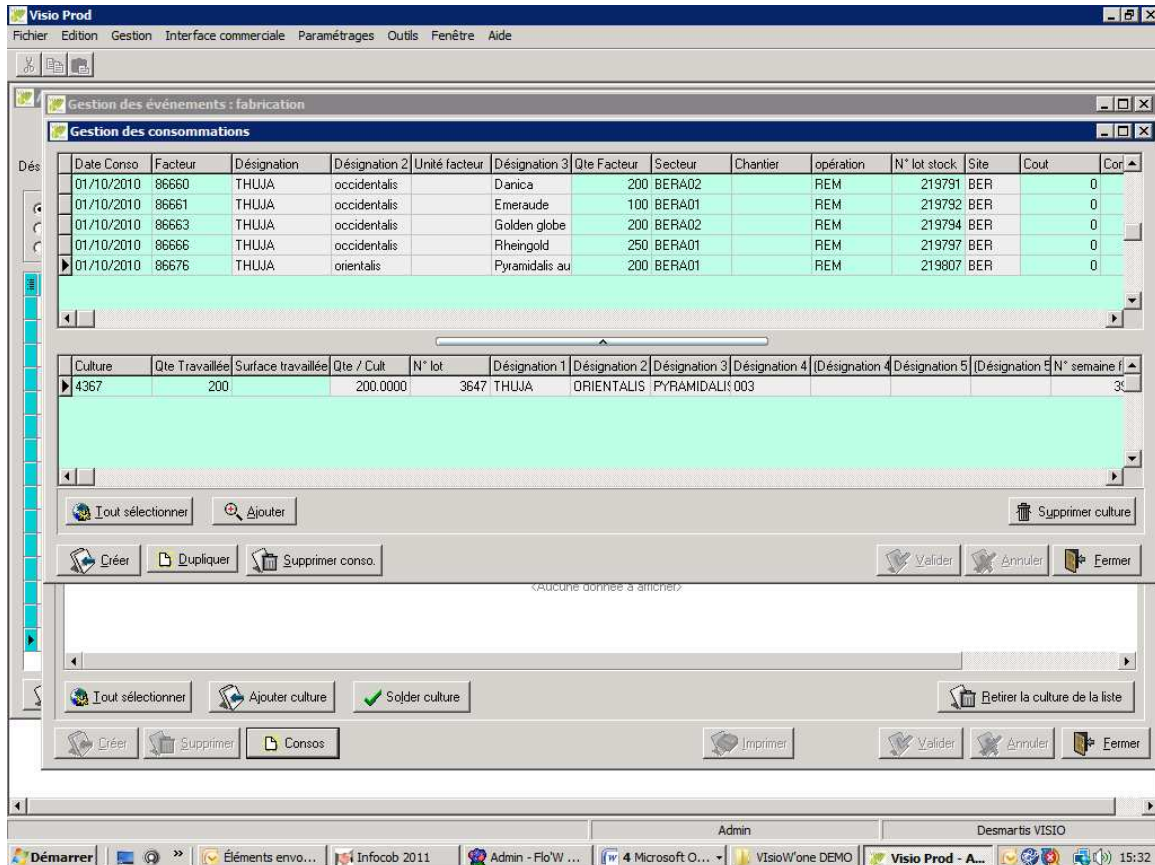
### Conso groupées :

- affiche les intrants utilisés et un précalcul de quantités utilisées, les stocks prélevés et donc leurs coûts
- parmi ces intrants : les Jeunes plants, les lots de stock prélevés dans ces jeunes plants et donc leur coût.

Plusieurs possibilités :

- les intrants nécessaires et les quantités s'affichent par défaut :

- c'est par ce que les phases des cultures fabriquées ont été décrites avec, en besoins standards, ces intrants
  - et dans ce cas, il convient de valider ou d'ajuster ces informations par défaut
- les intrants ou certains intrants ne figurent pas dans cet écran :
- il est possible de les ajouter



The screenshot shows the 'Visio Prod' application window with the 'Gestion des consommations' (Consumption Management) module active. The interface includes a menu bar, a toolbar, and two main data tables.

**Table 1: Consumption Data**

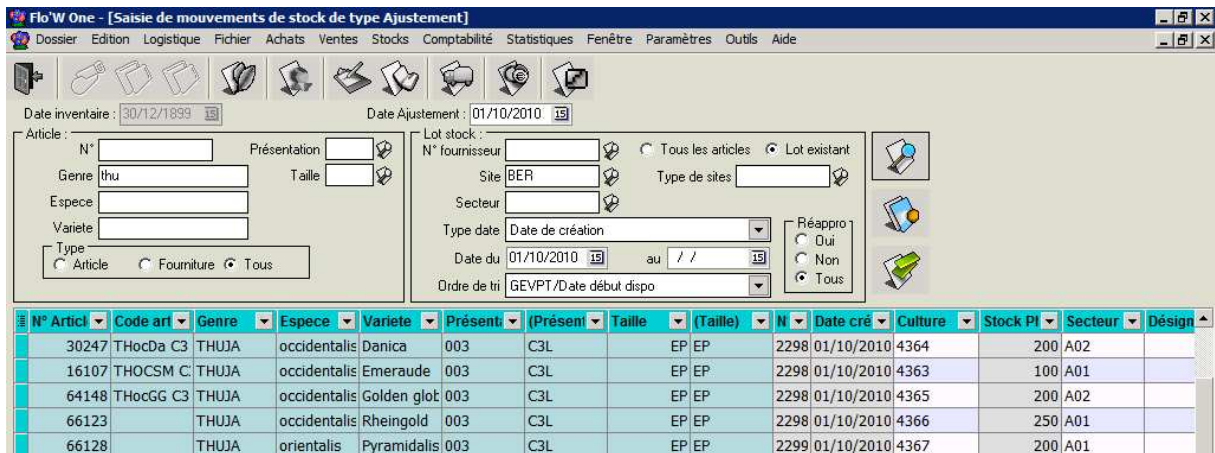
Date Conso	Facteur	Désignation	Désignation 2	Unité facteur	Désignation 3	Qte Facteur	Secteur	Chantier	opération	N° lot stock	Site	Cout	Cor
01/10/2010	86660	THUJA	occidentalis		Darica	200	BERA02		REM	219791	BER		0
01/10/2010	86661	THUJA	occidentalis		Emeraude	100	BERA01		REM	219792	BER		0
01/10/2010	86663	THUJA	occidentalis		Golden globe	200	BERA02		REM	219794	BER		0
01/10/2010	86666	THUJA	occidentalis		Rheingold	250	BERA01		REM	219797	BER		0
01/10/2010	86676	THUJA	orientalis		Pyramidalis au	200	BERA01		REM	219807	BER		0

**Table 2: Culture Management Data**

Culture	Qte Travaillée	Surface travaillée	Qte / Cult	N° lot	Désignation 1	Désignation 2	Désignation 3	Désignation 4	Désignation 5	Désignation 6	N° semaine f
4367	200		200.0000	3647	THUJA	ORIENTALIS	PYRAMIDALIS	003			3

The interface also features several control buttons: 'Tout sélectionner', 'Ajouter', 'Supprimer culture', 'Créer', 'Dupliquer', 'Supprimer conso.', 'Valider', 'Annuler', 'Fermer', 'Ajouter culture', 'Solder culture', 'Retirer la culture de la liste', 'Imprimer', and 'Conso'.

## Fabrication et lots de stock commerciaux



N° Articl	Code art	Genre	Espece	Variete	Présenti	(Présent	Taille	(Taille)	N	Date cré	Culture	Stock Pl	Secteur	Design
30247	THocDa C3	THUJA	occidentalis	Danica	003	C3L	EP	EP	2298	01/10/2010	4364	200	A02	
16107	THOCsM C	THUJA	occidentalis	Emeraude	003	C3L	EP	EP	2298	01/10/2010	4363	100	A01	
64148	THocGG C3	THUJA	occidentalis	Golden glot	003	C3L	EP	EP	2298	01/10/2010	4365	200	A02	
66123		THUJA	occidentalis	Rheingold	003	C3L	EP	EP	2298	01/10/2010	4366	250	A01	
66128		THUJA	orientalis	Pyramidalis	003	C3L	EP	EP	2299	01/10/2010	4367	200	A01	

La fabrication crée des lots de stock commerciaux :

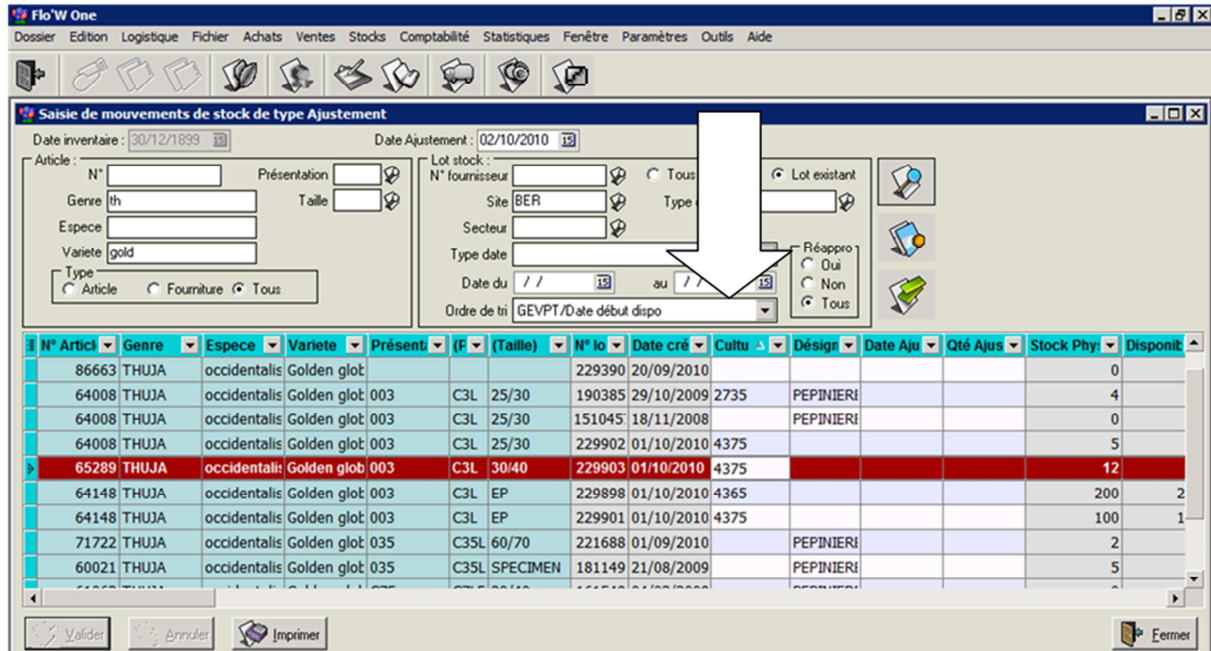
- avec le n° de la culture d'origine
  - o c'est donc, désormais, la manière distinguer les lots de production (un n° de culture figure) des lots de négoce (pas de n° de culture)
- avec une date de disponibilité à la vente
  - o qui dépend du renseignement porté en description de phase
- dans les sites et secteurs qui correspondent à celui de la culture





## COMPTAGE D'UN LOT DE STOCK

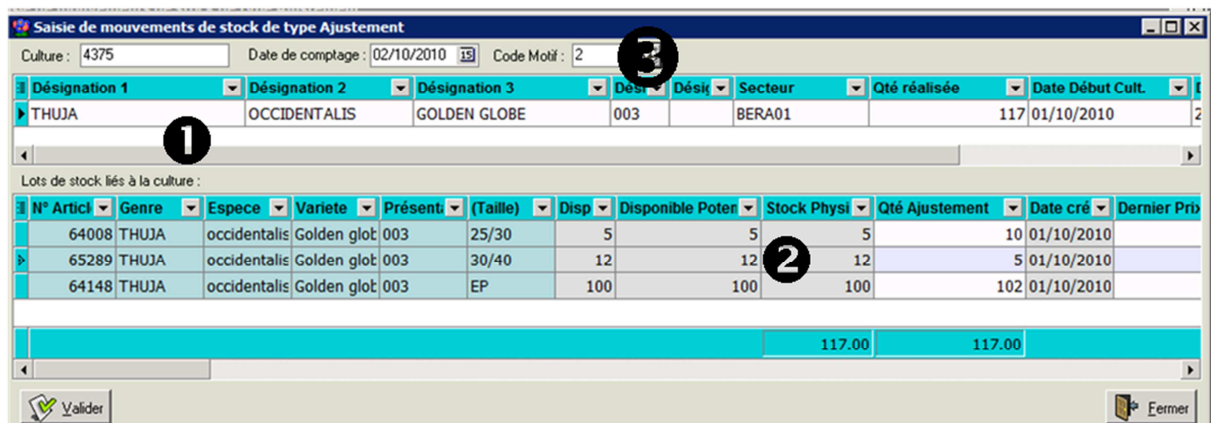
Pour une utilisation efficace de cette transaction dans ce contexte de gestion de production, afficher en permanence la colonne 'culture' :



C'est cette colonne qui 'distingue' le lot de production d'un lot de négoce.

C'est en cliquant sur cette colonne, et seulement comme cela, qu'on peut modifier une quantité en stock

Clic sur n° de culture :



Affiche, en haut, la culture et sa quantité totale ❶

Affiche, en dessous, les articles commerciaux possibles pour cette culture et les quantités. ❷

---

Permet de saisir le code motif pour lequel on en viendrait à saisir une quantité totale différente de la quantité actuelle (perte.....) ⑥

### **Création d'un lot commercial supplémentaire**

Le bouton création de lot permet d'ajouter un lot sur cette culture : une autre taille que celles qui sont prévues, un lot dans la même taille mais avec une qualité différente qu'on souhaite isoler

Les dates de début de disponibilité, les priorités, les commentaires et désignations permettent de caractériser ces lots et d'expliquer pourquoi on 'met à part' certaines quantités.

Les paramètres utilisateurs de ceux qui consultent les stocks prendront alors leur importance : verront-ils ces dates de disponibilité, ces commentaires, sont-ils autorisés à voir des lots qui auraient des priorités x, etc.



# Annexes

## PHASES ET IMPORTS DE PHASE

PHAIIDPHASE	PHADESIGNATION1	PHADESIGNATION2	PHADESIGNATION3	PHADS4CODE	PHAIIDPHAGENERIQU	PPCIDPHASEPREC	PPCCOEFASSEMBLAG
16325	BEGONIA	RIEGER	ROSE	P14	BEG14V	16325D1	1
16325D1	BEGONIA	RIEGER	ROSE	P14	BEG14D1	16325D2	1
16325D2	BEGONIA	RIEGER	ROSE	P14	BEG14D2	16325R	1
16325R	BEGONIA	RIEGER	ROSE	P14	BEG14R		
16330	BEGONIA	RIEGER	JAUNE	P14	BEG14V	16330D1	1
16330D1	BEGONIA	RIEGER	JAUNE	P14	BEG14D1	16330D2	1
16330D2	BEGONIA	RIEGER	JAUNE	P14	BEG14D2	16330R	1
16330R	BEGONIA	RIEGER	JAUNE	P14	BEG14R		
16335	BEGONIA	RIEGER	ROUGE	P14	BEG14V	16335D1	1
16335D1	BEGONIA	RIEGER	ROUGE	P14	BEG14D1	16335D2	1
16335D2	BEGONIA	RIEGER	ROUGE	P14	BEG14D2	16335R	1
16335R	BEGONIA	RIEGER	ROUGE	P14	BEG14R		
17500	BEGONIA	RIEGER	BLANC	P17	BEG17V	17500D1	1
17500D1	BEGONIA	RIEGER	BLANC	P17	BEG17R	17500D2	1
17500D2	BEGONIA	RIEGER	BLANC	P17	BEG17D2	17500R	1
17500R	BEGONIA	RIEGER	BLANC	P17	BEG17R		

Les zones possibles :

<b>PHAIIDPHASE</b> /identifiant	AL (12, )	identifiant
<b>PHACR5CODE</b> /code	A (3, )	Code critère 5
<b>PHATPHCODE</b> /code	A (3, )	Code type de phase
<b>PHACR6CODE</b> /code	A (3, )	Code critère 6
<b>PHAUPRCODE</b> /code	A (3, )	Code de l'unité de production
<b>PHACR7CODE</b> /code	A (3, )	Code critère 7



<b>PHACR9CODE/code</b>	A (3, )	Code critère 9
<b>PHACR8CODE/code</b>	A (3, )	Code critère 8
<b>PHASECCODE/codesecteur</b>	AL (8, )	code secteur
<b>PHACR2CODE/code</b>	A (3, )	Code critère 2
<b>PHACR1CODE/code</b>	A (3, )	Code critère 1
<b>PHADS4CODE/code</b>	A (3, )	Code désignation 4
<b>PHACR3CODE/code</b>	A (3, )	Code critère 3
<b>PHADS5CODE/code</b>	A (3, )	Code désignation 5
<b>PHACR4CODE/code</b>	A (3, )	Code critère 4
<b>PHAIDPHAGENERIQU/i</b> identifiant	AL (12, )	Code de la phase générique
<b>PHAPERTE/</b> perte	NR (5,2)	coef de perte
<b>PHADUREEFIXE/</b> dureefixe	N (4, )	Nb d'années
<b>PHAPERFIXEDEB/</b> periodefixedebut	N (4, )	période fixe début phase
<b>PHAPERFIXEFIN/</b> periodefixefin	N (4, )	période fixe fin de phase
<b>PHADESIGNATION1/</b> désignation1	AL (20, )	Libellé désignation 1
<b>PHADESIGNATION2/</b> désignation2	AL (20, )	Libellé désignation 2
<b>PHADESIGNATION3/</b> désignation3	AL (20, )	Libellé désignation 3
<b>PHAPRIXVENTE1/</b> prixvente1	NR (5,2)	Commentaire libre
<b>PHAPRIXVENTE2/</b> prixvente2	NR (5,2)	Commentaire libre

<b>PHADIVERS1/</b> divers1	A (6, )	Commentaire libre (ancien type conditionnement)
<b>PHADIVERS2/</b> divers2	A (4, )	Commentaire libre (anciennement Source)
<b>PHACUMULLOT/</b> cumulot	N (4, )	cumul des objectifs à une même date sur un même lot O/N
<b>PHANBANNEE/</b> nombreaannées	N (4, )	inactif
<b>PHADATEDERMOD/</b> dernieremodif	D (8, )	date heure derniere modif phase
<b>PHAACTIF/</b> actif	N (4, )	actif o/N
<b>PHATYPEQTE/</b> type calcul quantité	N (4, )	type calcul quantité : 0 à l'unité 1 à l'emballage
<b>PHAISGENERIQUE/</b> EstGenerique	N (4, )	Pointeur indiquant que la phase est générique
<b>PHAISDUREEFIXE/</b> EstdureeFixe	N (4, )	Pointeur indiquant que la phase est en durée fixe
<b>PHADATELIVLUNDI/</b> datelivlundi	N (4, )	Pointeur indiquant que la date de livraison doit être ramené au lundi pour le calcul de la date MP de la ligne de commande

Les zones en jaune sont OBLIGATOIRES

<b>PHAIDPHASE</b>	16325
<b>PHADESIGNATION1</b>	BEGONIA
<b>PHADESIGNATION2</b>	RIEGER
<b>PHADESIGNATION3</b>	ROSE
<b>PHADS4CODE</b>	P14
<b>PHADS5CODE</b>	
<b>PHAUPRCODE</b>	U
<b>PHATPHCODE</b>	PROD
<b>PHAPERTE</b>	1
<b>PHADUREEFIXE</b>	2
<b>PHAPERFIXEDEB</b>	10
<b>PHAPERFIXEFIN</b>	4
<b>PHAISDUREEFIXE</b>	1
<b>PHAISPERTEFIXE</b>	1
<b>PHASECCODE</b>	CTN

Liste des rubriques des tables associées qu'il est possible d'importer :

<b>Rubrique</b>	<b>Nom du champ</b>
Libellé de la désignation 4	<b>DS4</b>
Libellé de la désignation 5	<b>DS5</b>
Libellé du critère 1	<b>CR1</b>
Libellé du critère 2	<b>CR2</b>
Libellé du critère 3	<b>CR3</b>
Libellé du critère 4	<b>CR4</b>
Libellé du critère 5	<b>CR5</b>
Libellé du critère 6	<b>CR6</b>
Libellé du critère 7	<b>CR7</b>
Libellé du critère 8	<b>CR9</b>
Libellé du critère 7	<b>CR9</b>
Libellé de l'unité de production	<b>UPLIBELLE</b>
Nb par unité de l'unité de production	<b>UPRNBPARUNITE</b>
Code Fleuron de l'unité de production	<b>UPRCODEFLEURON</b>
Code de la phase précédente	<b>PPCIDPHASEPREC</b>
Coef. d'assemblage	<b>PPCCOEFASSEMBLAG</b>
Période de la densité	<b>PDEPERIODE</b>
Densité	<b>PDEDENSITE</b>

## Règles de mise en forme de la feuille EXCEL

la première cellule de chaque colonne doit contenir le nom du champ en respectant scrupuleusement l'orthographe (voir tableau ci-avant)



il ne doit pas y avoir de colonne vide

la première colonne doit contenir le code phase (PHAIIDPHASE)

toutes les colonnes relatives à la phase (champ commençant par PHA) doivent se situer avant (à gauche) les colonnes relatives aux tables associées

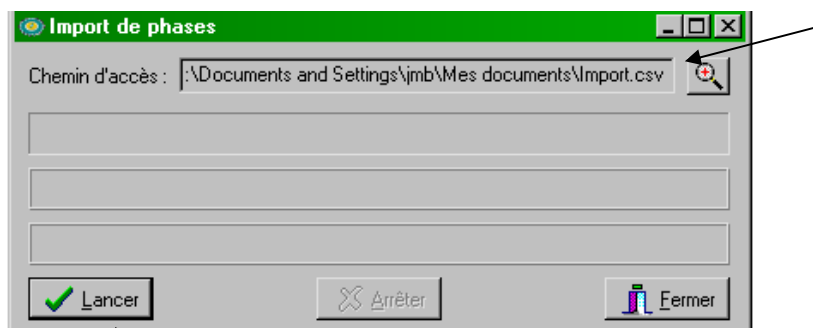
Exemple :

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1	PHAIIDPHASE	PHADESIGNATION1	PHADESIGNATION2	PHADESIGNATION3	PHADS4CODE	PHAUPRCODE	PHADS5CODE	PHACR1CODE	PHATPHCODE	PHASECCOD
2	161061	ESSAI	IMPORT	XXX	G8	U	J	JAU	VTE	
3	161061A	ESSAI	IMPORT	XXX	G8	U	J	JAU	REM	
4	161061B	ESSAI	IMPORT	XXX	240	240	J	JAU	DUR	
5	161061C	ESSAI	IMPORT	XXX	240	240	J	JAU	SEM	
6										
7										
8										
9										
10										

	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
1	PHASECCODE	PPCIDPHASEPREC	PPCCOEFASSEMBLAG	UPRLIBELLE	UPRNBPARUNITE	CR1DESIGNATION	PDEPERIODE	PDEDENSITE		
2	S3	161061A		1 Godet 8	1	Jaune	1	100		
3	S3	161061B		1 Godet 9	1		1	100		
4	S2	161061C		1 pl 242	240		1	1000		
5	S1			1 pl 243	240		1	1000		
6										
7										

## LANCEMENT DE L'IMPORT

Fichier ⇒ Phase ⇒ Import Phase



Bouton pour lancer

L'importation peut durer quelques minutes à plusieurs heures selon le volume d'informations à traiter.

## Cas de l'import de phase s'appuyant sur une phase générique

Il est possible de générer des phases par un import en s'appuyant sur des phases génériques dont les données seront chargées au moment de l'import.

Dans ce cas la structure du fichier Excel est la suivante :

- éléments de désignation de la phase spécifique (code phase, désignations1, 2, 3, 4 et 5)
- code de la phase générique à laquelle elle se rattache (PHAIDPHAGENERIQU)  
*Attention : il s'agit bien de Phaidphageneriqu et non de Phaidphagenerique (il n'y a pas de « e » à la fin)*

Il est également possible de préciser la liaison entre les phases spécifiques en renseignant dans le tableau Excel pour chaque phase :

- le code de la phase précédente : PPCIDPHASEPREC
- le coefficient d'assemblage entre les 2 phases : PPCCOEFASSEMBLAG

Exemple de fichier :

PHAIDPHASE	PHADESIGNATION1	PHADESIGNATION2	PHADESIGNATION3	PHADS4CODE	PHADS5CODE	PHAIDPHAGENERIQU	PPCIPHAPREC	PPCCOEFASSEMBLAG
16325	BEGONIA	RIEGER	ROSE	P14		BEG14V	16325D1	1
16325D1	BEGONIA	RIEGER	ROSE	P14		BEG14D1	16325D2	1
16325D2	BEGONIA	RIEGER	ROSE	P14		BEG14D2	16325R	1
16325R	BEGONIA	RIEGER	ROSE	P14		BEG14R		
16330	BEGONIA	RIEGER	JAUNE	P14		BEG14V	16330D1	1
16330D1	BEGONIA	RIEGER	JAUNE	P14		BEG14D1	16330D2	1
16330D2	BEGONIA	RIEGER	JAUNE	P14		BEG14D2	16330R	1
16330R	BEGONIA	RIEGER	JAUNE	P14		BEG14R		
16335	BEGONIA	RIEGER	ROUGE	P14		BEG14V	16335D1	1
16335D1	BEGONIA	RIEGER	ROUGE	P14		BEG14D1	16335D2	1
16335D2	BEGONIA	RIEGER	ROUGE	P14		BEG14D2	16335R	1
16335R	BEGONIA	RIEGER	ROUGE	P14		BEG14R		
17500	BEGONIA	RIEGER	BLANC	P17		BEG17V	17500D1	1
17500D1	BEGONIA	RIEGER	BLANC	P17		BEG17R	17500D2	1





17500D2	BEGONIA	RIEGER	BLANC	P17		BEG17D2	17500R		1
17500R	BEGONIA	RIEGER	BLANC	P17		BEG17R			

## IMPORT DE BESOINS STANDARD

Cette fonctionnalité est surtout intéressante pour la création de besoins au niveau des phases spécifiques concernant par exemple les besoins en jeunes plants ou en semences.

Le mécanisme d'import est le même que pour l'import de phase :

- création d'un document Excel en format .CSV
- import dans Safran : Fichiers / Phases / Import de besoins

### Champs à mentionner dans la feuille Excel :

BSDIDPHASE : code de la phase sur laquelle on applique le besoin

BSDOPECODE : code opération

BSDFACCODE : code du facteur consommé

BSDDATEDEREF : date de référence du besoin par rapport à la phase :début (D) ou fin (F) de phase

BSDMOMENT : délai, en nb de jours, par rapport à la date de référence

BSDQUANTITE : quantité de facteur

BSDUNITEPLANT : nombre de plantes concernées

BSDTYPEEVENEMENT : type d'événement (F= fabrication)

BSDCOMMENTAIRE : commentaire

**Tous les champs sont obligatoires sauf le commentaire.**

### Exemple

Microsoft Excel - Import BSD.csv

Fichier Edition Affichage Insertion Format Outils Données Fenêtre ? Acrobat

100% Arial 10

	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	BSDIDPHASE	BSDOPECODE	BSDFACCODE	BSDMOMENT	BSDQUANTITE	BSDUNITEPLANT	BSDDATeref	BSDTYPEEVENEMENT	BSDCOMMENT
2	72462	SEM	GRBELOT	0	1	1	D	F	xxx
3									
4									
5									



## LES REGLES DE CALCUL DE COÛTS ET DE VALORISATION DES CULTURES

Le tableau ci-dessous retrace, sur une culture, 10 évènements à 10 dates différentes :

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
	Q	Q	Q	Q	Qté	coût	coût	coût	valeur	Val.
	entrée	prélevée	perdue	vendue	restante	(€)	cumulé	unitaire	mouvt	STOCK
date 1	100				100	100	100.00	1.00		100.00
date 2					100	20	120.00	1.20		120.00
date 3			10		90		120.00	1.20	12.00	108.00
date 4					90	30	150.00	1.53		138.00
date 5		50			40		150.00	1.53	76.67	61.33
date 6				20	20		150.00	1.53	30.67	30.67
date 7					20	10	160.00	2.03		40.67
date 8			5		15		160.00	2.03	10.17	30.50
date 9					15	10	170.00	2.70		40.50
date 10			15		0		170.00	2.70	40.50	0
	100	50	30	20	0				170.00	

Date 1 : Fabrication et donc début de la culture .Celle-ci est supposée se réaliser à partir d'un Jeune plant ou d'une autre culture valant 1€ l'unité.

Date 2, Date 4, date 7, date 9 : des coûts de production s'appliquent à cette culture (une intervention,...) pour la valeur indiquée en colonne G

Dates 3, 8, 15 : des comptages amènent à constater des pertes de culture

Date 5 : un prélèvement d'une partie de la culture est opéré pour en faire une autre (rempotage dans un autre litrage,...).

- ❖ Ce prélèvement constitue une cession interne, dont la valorisation n'a pas de conséquence en terme de valeur totale du stock des produits en cours, mais en terme de bilan économique sur CETTE culture, il convient de valoriser cette 'cession interne'. Voir infra

Date6 : il est vendu une partie de la culture au prix de 5€ l'unité

Au total, cette culture de 100 unités :

- A produit 20 unités vendues
- A produit 50 unités re-cultivées en une autre culture
- A connu 30 unités perdues

### Valeur unitaire et de stock :



La colonne I retrace les calculs de coût unitaire sur cette culture, tels qu'ils se calculent au fur et à mesure des coûts rencontrés :

***Au coût unitaire du moment de la culture, on ajoute le nouveau coût divisé par la quantité présente de la culture***

- Ainsi à la date 4 : les 30€ sur les 90 unités présentes (soit 0.3€ par unité) s'ajoutent-ils au 1,20€ précédents. (colonne K)
- Les stocks valorisés à la date 5 sont : 40 unités à 1.53€

## L'analyse économique entre 2 dates :

Entre la date 2 et la date 8 :

Stock initial (date1):	100x1€=120€	Stock final :	15x2.03€= 30.50€
Coûts dans la période :	60€	CA dans la période	20x 5€*= 100€
		Cessions dans la période :	50x1.53€**=76,67€
<b>Résultat période</b>	<b>27.17</b> □		
Total	207.17		207.17

\*\* si cession valorisée au coût unitaire du moment

Bilan économique global sur la culture (entre date 0 et date 10):

Stock initial :	0	Stock final :	0
Coûts dans la période :	170€	CA dans la période :	20x 5€*= 100€
		Cessions dans la période :	50x1.53€=76,67€
<b>Résultat :</b>	<b>6.67</b> □		
Total	176.67		176.67



Qui peut aussi se présenter par :

	valeur	vendue	résultat
pertes	-62.67	0	-62.67
ventes	-30.67	+100	69.33
cessions	-76.67	+76.67	0.00
	-170.00	+176.67	6.67

## La valorisation des cessions internes

Dans l'exemple ci-dessus, les cessions internes (prélèvements pour autre culture) sont valorisées au coût de production du moment.

Rappelons que la règle choisie n'a aucune conséquence sur la valeur du stock puisque la valeur donnée aux prélèvements constitue une baisse de valeur du stock de la quantité prélevée et une augmentation de la valeur de la culture fabriquée.

Mais pour un bilan économique sur les cultures, nous proposons la règle suivante :

***Les prélèvements (cessions internes) sont valorisés au coût de la culture prélevée au moment de ce prélèvement divisé par le coefficient de réussite prévisible sur la culture prélevée.***

Exemples :

Soit une culture de 100 unité qui devrait donner, 'normalement' 70 unités prélevables (coef de réussite=0,7)

Quantité mise en culture : 100

Coûts sur la culture en fin de culture : 170€, soit un coût unitaire de 1,70€

Prélèvements de 70 au prix de :  $70 \times (1,70\text{€}/0,7) = 170\text{€}$ . Résultat de cette culture : 0

On a obtenu ce qu'on prévoyait. Normal

Si on en réussit à en prélever que 60 :  $60 \times 1,70/0,7 = 145,71\text{€}$ . Résultat de la culture : - **24.29** □

On a fait moins bien...

Si on en prélève 80 (mieux que prévu) :  $80 \times (1,70\text{€}/0,7) = 194,28\text{€}$ . Résultat : **+24.28** □

On a fait mieux

## LES CALCULS DE COUTS ET DE COUTS UNITAIRES : TYPOLOGIE DES COUTS

### Coûts directs et indirects

Un coût direct est saisi sur un secteur, à une date, et est réparti aux cultures présentes sur ce secteur à cette date, au prorata des surfaces ou des quantités.

Un coût indirect est saisi sur un secteur 'hors production'. Il ne sera donc pas inclus dans le coût des cultures, les valorisations de stock.

-exemple1 : temps de préparation de commandes

-exemple 2 : temps de réunion, d'encadrement

- exemple 3 : congés et absences payées

Ces deux exemples méritent un traitement différent :

le premier : il est 'normal' que ces temps ne figurent pas dans les coûts de production

les second et troisième : ces temps doivent être pris en compte. Nous proposons que les temps directs cultures soient valorisés avec un coefficient majorant le simple coût de l'heure travaillée directe.

A charge pour l'entreprise de contrôler le pourcentage observé de ces temps de production 'indirects' par rapport au coefficient appliqué

#### *EXEMPLE :*

on valorisera l'heure de main d'œuvre directe à :

coût direct :  $8,90\text{€} \times 1,40 = 12,46\text{€}$

temps indirect (réunions, entretien des équipements, absences payées, ...) : 20%

soit un coût horaire de  $12,46 \times 1,20 = 15 \text{€}$

on vérifiera périodiquement que les temps 'hors production' représentent 20% des temps totaux.

Les coûts de préparation de commandes ne sont pas, dans une optique de valorisation des stocks, des coûts de production.

Ils sont, aux aussi, saisis sur des secteurs 'hors production'.

Leur valeur étant très significative, on établira des états de type :

---

Sur une période et sur l'ensemble des cultures :

Compte d'exploitation 'de production' :

Produits :

Valeur stock fin de la période+ CA de la période– coûts de préparation de commande

Charges :

valeur stock initial des cultures +coûts de production de la période

## Coût des intrants

en Coût moyen d'achat pondéré

les intrants utilisés sont saisis lors de leur utilisation, ou bien sont déduits des nomenclatures de fabrication.

A charge pour l'entreprise se contrôler ce déstockage théorique avec la réalité, par des contrôles des stocks périodiques.

Traitement des Ecart de stock ?

## Coût des heures machines

### Frais de pension

Les cultures coûtent en raison d'interventions qui sont faites sur celles-ci.

Mais, même si elles restaient en l'état, elles coûtent parce qu'elles utilisent un espace plus ou moins 'coûteux' : une serre chauffée ou non, des terrains à entretenir.

La notion de 'frais de pension' est destinée à valoriser cette utilisation de ces surfaces.

On estimera par secteur (par unité de surface) ce qu'est le coût à utiliser une unité (un M2) pendant une semaine (le M2xsemaine 'classique')

Ce coût varie selon le moment de l'année : selon le chauffage à assurer dans cette unité de production cette semaine là.

Ce coût doit inclure l'amortissement et l'entretien de l'équipement mis à disposition. Il inclura, logiquement, un temps forfaitaire à entretenir, manier, piloter, nettoyer ces équipements.

---

>>>> à faire : une transaction de création de consommation 'frais de pension' aux cultures présentes pendant une période donnée.

Veiller à ne pas recréer ces frais plusieurs fois (lancer deux fois le calcul par erreur sur une même période)

Une saisie de ces frais de pension est aussi possible chaque mois : au prorata des surfaces occupées par les cultures présentes à la fin du mois... ou de la semaine.





## VOCABULAIRE VISIOPROD ET VOCABULAIRE GPAO

**Ci-dessous les principaux termes utilisés dans les logiciels de gestion de production, leur définition, et les termes que vWo utilise.**

REFERENCE : [HTTP://MIL.HEC.FR/](http://mil.hec.fr/)

L'OUVRAGE MANAGEMENT INDUSTRIEL ET LOGISTIQUE EST UNE OEUVRE COLLECTIVE DES PROFESSEURS DU [DEPARTEMENT MOSI](#) DU GROUPE HEC.

### **Gamme de fabrication**

Document émis par le Bureau des Méthodes qui indique, pour la fabrication d'une pièce ou l'assemblage d'un sous-ensemble ou d'un produit fini : la liste logique des opérations, les natures et les quantités des matières premières nécessaires, les machines, outillages et outils, les temps standards de préparation, de réglage et d'opération.

**Dans vWo, nous appelons 'phase' cette description de la façon de fabriquer une plante dans un contenant donné : comment la plante de telle variété dans un conteneur de 2l se fabrique t'elle, à partir de quoi, pendant une durée de, en utilisant tel intrant, en subissant telle(s) opération(s) à tel(s) moment.**

### **Lot de fabrication**

Quantité d'un même article qui restera groupée pour toutes les opérations de production. Représente physiquement un ordre de fabrication.

**Dans vWo, nous appelons lot de production cet ensemble de plantes d'une même variété et à un même stade qu'on demande de 'fabriquer' à une date donnée. Les ordres de fabrication sont constitués de listes de lots à fabriquer.**



Comme il est fréquent qu'un lot à fabriquer le soit en plusieurs fois (selon disponibilité des jeunes plants) ou qu'un lot à fabriquer soit à éclater en différents endroits, la CULTURE est un ensemble de plantes dans un même stade au même endroit.

**Plusieurs fabrications à plusieurs dates feront plusieurs cultures.**

**Ces cultures sont donc le résultat des fabrications, en vertu (éventuellement) de consignes de lots à fabriquer, et qui ont été calculées de différentes manières (objectifs de production, commandes clients, prévisions de vente, etc.)**

Ces cultures sont présentes à compter de la date de leur fabrication, en des secteurs et en une certaine quantité. Elles peuvent être déplacées, des pertes peuvent être constatées (comptages). Elles sont vendues.

### **Nomenclature**

Décomposition d'un produit en ses sous-ensembles, pièces élémentaires et matières premières, avec le nombre d'unités de chaque constituant nécessaire à la fabrication d'une unité de produit fini.

Les 'besoins standards' décrivent, dans vWo, les besoins en matières premières d'un produit.

### **Opération de fabrication**

Subdivision de la gamme opératoire. Une opération ne fait appel qu'à une machine dans un réglage déterminé

**Nous distinguons :**

Les opérations elles-mêmes, qui sont de fabrication ou non, et qui ont mobilisé des intervenants pendant des temps donnés, ainsi que des intrants, des machines. Nous regroupons sous le terme de 'consommations' ces saisies des temps et quantités utilisés à l'occasion d'une opération sur une ou en ensemble de cultures.

Et Le résultat de ces opérations , lorsqu'il s'agit d'opérations de fabrication : ce résultat est constitué par la création de cultures (à partir d'autres cultures éventuellement). Ce résultat est saisi sous la forme d'un évènement dit de 'fabrication'.

L'évènement de fabrication (les quantités fabriquées) peut être saisi indépendamment des temps et des opérateurs qui ont été concernés (indépendamment des 'consommations' liées à cette opération.

### **Ordre de fabrication**

Document donnant instruction à la fabrication de produire dans un délai fixé, une quantité donnée d'un article

### **Bon de travail**

Document remis à l'opérateur et qui indique le travail à effectuer, la machine et l'outillage nécessaires, le temps alloué et éventuellement la date prévue par l'ordonnancement pour l'achèvement du travail. Sert aussi à enregistrer les temps passés pour la comptabilité analytique

### **Calcul des besoins**

Il consiste à partir de la demande connue ou prévisionnelle en produits finis pour déterminer les besoins correspondants en sous-ensembles et composants à tous les niveaux de la nomenclature

### **Composant**

Terme désignant un élément entrant dans la composition d'un sous-ensemble ou d'un produit fini, dit composé.

---

**Composé**

Produit fini ou sous-ensemble qui se compose de plusieurs éléments appelés composants. La description de la composition figure dans sa nomenclature directe.

**Cycle de fabrication**

C'est l'intervalle de temps nécessaire entre la date de lancement et la date d'entrée en stock de produits finis ou la date de livraison. C'est la somme des temps de préparation et réglage, des temps opératoires, des temps d'attente et de transfert interopération, et des délais administratifs de préparation du lancement.

**Gamme mère**

Gamme de base utilisée pour définir par duplication et modification les gammes spécifiques à des produits similaires.

**Dans vWo, nous appelons 'phase générique' des gammes de base à partir desquelles on décrira, par leurs variantes par rapport à ces phases génériques, les produits à réaliser.**

**Plan de production**

Engagement de production à moyen terme qui établit dans les grandes lignes les quantités à produire.

**Objectifs de production ou Objectifs de vente**

