

# MES-V6 Gestion d'atelier Progial

*Une idée simple pour de grands résultats*



**Progial V6** est l'un des très rares **PGI sectoriels** à très haute spécialisation technique, depuis déjà plus de 20 ans, au service des différents métiers de bouche de l'agro-alimentaire.

Conçu et maintenu avec beaucoup d'exigences techniques, **MES-V6** qui a besoin de tous les modules du PGI, propose plusieurs approches pour **gérer la production**, selon les natures de produits considérés (surgelé, précuit surgelé, frais & ultra frais, etc...) et le degré de mécanisation. Les commandes, les stocks de produits finis, les quantités économiques à lancer, et l'expertise du responsable de fabrication sont autant d'éléments déclencheurs de propositions de fabrication.

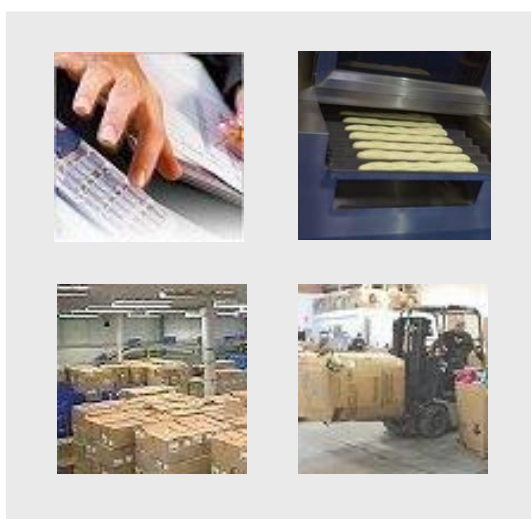
**La gestion des recettes** tient compte de toutes les particularités du métier (pertes estimées en cuves, arrondis du nombre de pétrins et calculs arrière, découpe, amorçage, gestion des rognures, traçabilité à plusieurs axes, réfraction à la cuisson, ...).

**Les stocks** sont intimement tenus à chacune des étapes, bien évidemment, depuis les réservations jusqu' aux stockages et déstockages allotis (pour tout élément et lieu de la filière stocks, y compris distant).

**La proposition de fabrication** est modifiable dans tous les sens, l'ordonnancement demeure simple (capacité finie), certaines connexions avec des outils, automates et logiciels sont possibles.

Le logiciel fait partout l'écart prévus/réalisés (consommations, productions, productivité, cadences, prix de revient final, etc...) Tous ces indicateurs sont bien sûr essentiels à la marche de votre entreprise. C'est tout l'intérêt du module **MES-V6**.

Réalisés contre prévus,  
en consommation  
et en production,  
c'est simplement l'art de la GPAO.



## ☑ Fichiers de base

### Gestion multi-dossiers et multi-sociétés

- Traitements et éditions en multi-sociétés de fabrication, sur une base unique
- Multi dépôts, et multi emplacements

### Multi unités de stocks

- Unités de stock au choix, multiples pour un même produit (concomitantes)
- Unités de conditionnement, avec conversions automatiques
- Unités commerciales, unités d'achat, unités de stocks, unités de production, unités de statistiques
- Libellés articles automatiquement concaténés selon le conditionnement

### Dépôts de stockage

- Locaux et distants
- stocks par lots ou pas
- stocks emplacements ou pas
- zones tampon ou d'analyse en cas d'emplacements non gérés
- consolidation de stocks
- réglages analytiques
- liens opérateurs et contrôle d'accès

## Nomenclatures main d'oeuvre

- Identité par MO de labo ou par personne
- Famille et sous-famille
- Unités de fabrication et de statistiques, et conversion
- Coût unitaire en UF
- Spécialisation du coût par société de fabrication
- Notion de rendements calculés
- Traductions et listes

## Nomenclatures machine

- Identique à la MO, avec un coût horaire de fonctionnement

## ➤ MES1 recettes de fabrication

- Unités recette, matière, chapitre, composant librement définies pour chaque recette
- Tables de conversion d'unités, et rappel systématique & général des unités manipulées
- Rangement des composants en chapitres (MP, MO, Emballages, etc...) dotés chacun de leur unité d'œuvre générale (avec conversions automatiques de leurs composants)
- Pertes estimées à l'avance par coefficient QB/QN (quantité brute sur quantité nette) exprimé en % ou en fixe
- Besoins MP portant sur les bruts, produits portant sur les nets
- MO et MA librement utilisables, ou pas
- Valorisation brute théorique conforme aux prix des nomenclatures utilisées, surchargeable par des % de frais généraux et de marge usine (tables en paramètres) appliqués en cascade à l'envers.
- Coût global [MP, MO, MA, + AUTRE] ramené à la marchandise rendue au quai
- Poids de la recette
- Coût unitaire avant et après frais généraux, et après marge usine
- Commentaires techniques (TT 99 pages)
- Observations
- N° de process HACCP si besoin
- Spécialisation de la recette par société de fabrication (code recette, nom étiquette, section et sous-section, chaîne) et valorisation en propre
- Rendement pour chacun des composants
- Affichage en linéaire (semi-finis et leurs composants dans l'ordre de la recette) ou niveau par niveau
- Recette exprimée concomitamment en unité de fabrication, de stock, d'achat, et de statistique
- Visualisation des PSF (semi finis) seuls, des MP seules, des besoins MP
- Valeurs des composants en quantités, en montants, en prix unitaires
- Pied récapitulatif
- Editions recettes avec de nombreux filtres

## Gestion de la rognure

- Fiche de type MP
- Stock et traçabilité assurés
- Rognure saisie en fiches recettes
- Définition des catalogues de rognures par produit concerné, par ordres de choix
- Traitement de la rognure en mode ajout (dans la cuve) ou en mode substitution et % autorisés
- Recalculs temps réel de l'ensemble des consommations et des prix de revient dès qu'une rognure est utilisée dans une production, qu'elle ait été prévue ou pas
- Modification des incorporations en remontées de fabrication, mise à jour des bruts
- Contrôles de cohérence d'utilisation (catalogue admis, présence en stock...)

## ➤ MES2 : Suivi de fabrication

### Besoins bruts

- Alimentés par lecture des commandes clients, et/ou des mini-maxi de stocks, et/ou par la saisie du responsable de fabrication
- En cas d'import, sélections possibles par dépôts de PF et de MP, nature, famille, sous-famille, section, sous-section, codes analyse
- Saisie par société de fabrication et dépôt PF
- Accès pour confort aux compositions, aux rendements, au planning de fabrication, aux archives réintégrant

### Proposition de fabrication

- Issue de la validation des besoins bruts ou saisie
- Concerne des PF (finis) ou PSF (semi-finis)
- Saisie par société de fabrication et dépôts PF (1 seul dépôt ou plusieurs, y compris distants ou sous-traités), allotissement possible à ce stade

### Produits finis (PF)

- Calcul automatique de l'ensemble des besoins, fidèlement aux recettes (PF, PSF, MP)
- Affichage de chacun des PSF à produire
- Affichage de chacun des composants MP et EMB nécessaires
- Affichage des capacités calculées (nombre de cuves, de fours, etc...)
- Modification possible des quantités de PSF ou du nombre de capacités, ce qui provoque immédiatement le recalcul des besoins, et la demande d'affectation de la nouvelle quantité de PF aux dépôts
- Introduction possible de rognure, présence et quantité contrôlées selon catalogue, forçables si droits, et recalcul du nombre de PF et de capacités nettes, seulement pour la ligne avec rognure
- Accès possible aux rendements (affichage des consos du PF, et calcul du nombre de PF que l'on produirait avec telle quantité de PSF ou MP)
- Accès possible aux compositions recettes de chacune des lignes manipulées (PF, PSF)

## Produits semi-finis (PSF)

- Saisie du dépôt MP, du PSF, et des différentes quantités prévues sur 1 à 4 productions, le nombre de cuves étant montré à chacune des phases
- Modification possible de nombre de cuves de PSF
- Calcul automatique de l'ensemble des besoins, fidèlement aux recettes (PF, PSF, MP), avec génération d'une proposition de fabrication par phase
- Dans chacune des propositions :
  - affichage de chacun des PSF à produire, en liste, rognures prévues signalées
  - affichage de chacun des composants MP et EMB nécessaires
  - affichage des capacités calculées
  - modification possible des quantités de PSF ou du nombre de capacités, ce qui provoque immédiatement le recalcul des besoins, et la demande d'affectation de la nouvelle quantité de PF aux dépôts
  - introduction possible de rognure, présence et quantité contrôlées selon catalogue, forçables si droits, et recalcul du nombre de PF et de capacités nettes, seulement pour la ligne avec rognure
  - accès possible aux rendements
  - accès possible aux compositions recettes de chacune des lignes manipulées (PF, PSF)
- Edition de la proposition de fabrication par société, et dépôt PF avec sélections dépôt MP, détaillée ou synthétique, avec les PF seuls, ou les PF + PSF :
  - classement ou non par famille, sous-famille, section, sous-section, chaîne
  - avec ou sans récaps PSF, MP, MO, MA
  - valorisation en PA, PA standard, dernier PA, PAMP au choix
  - sélections PF possible par produit, famille, sous-famille, section, sous-section, chaîne

## ☒ MES2 (suite) : Suivi de fabrication seul

- Pas de lancement, pas d'ordres de fabrication (sauf si choix contraire), pas de remontées de fabrication détaillées, pas de prix de revient réels
- Approche par société et dépôt
- Regroupement ou pas des consommations
- Pertes manuelles, systématiques, ou automatiques
- Affichage des PF théoriquement fabriqués en quantités
- ❖ Approbation de ces quantités (en l'absence de comptage), affectation totale ou partielle aux dépôts de stock PF, avec allotissement (s) détaillé(s) (date de fab, lot, DLUO, quantité)  
Nota : les stocks par dépôts sont présentés à l'écran (par dépôt : stocks physiques, commandes fournisseur en cours, bloqués bactério, non conformes, disponibles)
- ❖ Ou bien modification de ces quantités (en présence d'un comptage) et même ergonomie d'affectations aux stocks et en traçabilité et tous recalculs effectués en terme de consommations

- Gestion des pertes à tous les niveaux, utilisable librement
- Clôture de fabrication par saisie d'un n° de lancement terminé et d'une date de fabrication
- Stockages et déstockages réels à la validation de la clôture
- Contrôles d'attribution des lots sur chacun des PSF et mise en évidence à l'écran, de même que les ruptures de stocks

## ☒ MES3 : G.P.A.O.

### Lancements

- Valider le lancement permet la génération d'autant d'OF (ordres de fabrication) que de PF et PSF visés par la production prévue, les PSF communs étant bien sûr consolidés
- Touche détail "consos" sur chacune des lignes d'OF du lancement, avec mise en évidence de rognure prévue ® ou de nécessité d'allotissement (L)
- Visualisation temps réel de l'état de chacune des lignes d'OF du lancement (rien, OF généré, édité, clos, terminé)
- Accès au pied chiffré avec toute l'arborescence de coûts, de quantité et de temps total MO
- Etat récapitulatif des lancements par sociétés et dépôts, avec états, et filtres nombreux
- Superviseur des lancements en cours par sociétés et dépôts, avec l'état de chacun des lancements (en attente, en cours, réalisé), détails des OF possibles (écran, papier)
- Disponibilité, sur l'OF, des poids réels fabriqués et théoriques, pour une unité d'œuvre (ex : 1carton) et pour toute la quantité lancée de l'OF

### Ordres de Fabrication (OF)

- Générer le lancement permet :
  - la fixation définitive des prévus dans chaque OF
  - ainsi que la réservation des stocks nécessaires pour tous les composants du lancement ainsi que, le cas échéant, la réservation virtuelle des autres ressources (MO, MA)
- Edition des OF en détaillé ou pas
- Récapitulatifs PSF, MP, MO, MA ou pas, pour chacun
- OF présentant les produits à fabriquer (prévus, et cases à renseigner pour les comptés), et produits ou temps à consommer (cases idem + lots)
- Procédures de saisies des remontées pouvant être remplacées par des scans EAN en programmes de production tracée

## Remontées de production

- A l'appel du lancement /OF, deux approches :

### Comptage en pièces

- Saisie de la quantité de PF, affichage de tous les composants et leurs quantités prévues, modification possible de tout ou partie de ces prévus. Allotissements à cette occasion
- En cas de conso réalisée supérieure au prévu, table des motifs de perte et imputation obligatoire de l'écart sur 1 ou n motifs
- Pertes motivées possibles sur simple saisie la ligne, en dehors de cette procédure

### Comptage en poids

- Connexion possible avec les pesées (sous condition d'interface), qui remontent le poids du produit ou de la MP ainsi pesé. Allotissements à cette occasion
- Clôture de l'OF validant les informations sur les productions et les consommations
- Contrôles d'attribution des lots sur chacun des PSF et mise en évidence à l'écran, de même que les ruptures de stocks, la clôture ne pouvant s'effectuer s'il manque des lots

## Analyse des écarts et coûts

- Etat récapitulatif de fabrication par société, dépôt, lancement (toutes sélections + 5 critères de classement) montrant par OF : le produit fabriqué, la quantité, le coût global, chacune des consommations prévues et réalisées, l'écart en nombre et %, la perte et le % de perte
- Etat détaillé des écarts produits par société, dépôt, période, OF détaillé ou pas (sélections par type de composants O/N)
- Etat détaillé des écarts MP et MO par société, dépôt, période, OF détaillé ou pas (sélections sur PF et PSF) montrant : par produit fabriqué, le coût MP prévu, réalisé, l'écart, et le coût MO prévu, réalisé, l'écart. Totalisations PF et PSF
- Etat détaillé des écarts de poids par société, dépôt, période, OF détaillé ou pas (sélections sur PF et PSF) montrant : par produit fabriqué, les poids unitaire et global prévus, réalisés, les écarts
- Etat détaillé des cadences homme et machine par société, dépôt, période, cumulées ou pas (sélections sur PF et PSF) montrant : par produit fabriqué, la quantité fabriqué, le temps prévu homme ou machine, la cadence théorique prévue, le temps réalisé, la cadence recalculée (réelle), l'écart de cadence
- Etat récapitulatif des temps homme et machine (par société, dépôt, période, OF détaillé ou pas - sélections sur PF et PSF) montrant : par produit fabriqué, la quantité fabriquée, le temps prévu, le temps réalisé, l'écart de temps

- Etat récapitulatif des coûts par produit (par société, dépôt, période, OF détaillé ou pas - sélections sur PF et PSF) montrant : par produit fabriqué, la quantité fabriquée, le coût prévu, le coût réalisé, l'écart, le prix unitaire (PU) de pièce prévu, réalisé, l'écart - Nota : le coût s'obtient avant frais généraux, après frais généraux, après marge usine
- Etat récapitulatif des marges par produit (par société, dépôt, période, OF détaillé ou pas - sélections sur PF et PSF) montrant : par produit fabriqué, la quantité fabriquée, le PU prévu, le PU réalisé, le Prix de vente de référence (voir options), le % de marge prévu, réalisé, l'écart de marge en % - Nota : le coût s'obtient avant frais généraux, après frais généraux, après marge usine
- Etat récapitulatif des cadences homme et machine (par société, dépôt, période, OF détaillé ou pas - sélections sur PF et PSF) montrant : par produit fabriqué, la quantité prévu, le temps prévu, la cadence prévue, la quantité réalisée, le temps réalisé, la cadence réalisée, l'écart de cadence

## Analyse des pertes

- Etat récapitulatif de pertes motivées par société, dépôt, période (toutes pertes, pertes MP, temps d'arrêt) montrant par motif : la quantité consommée, la quantité perdue, le % de perte et le coût de la perte
- Etat récapitulatif des pertes MP et MO (par société, dépôt, période, OF détaillé ou pas - sélections sur PF et PSF) montrant : par produit fabriqué, le coût total de production du PF, le coût de perte MP (montant et %), le coût de perte MO (en montant et %)
- Etat détaillé des pertes par société, dépôt, période, OF détaillé ou pas (sélections par type de composants O/N)
- Récapitulatif des temps d'arrêts

## Statistiques

### par sociétés, dépôts, et périodes mensuelles détaillées ou cumulées

- Ecartés détaillés par produits
- Ecartés MP et MO
- Cadences
- Récapitulatifs des coûts, des marges, des temps, des cadences
- Pertes (par motifs, par coûts, par détails, état des fabs ou consos, & arrêts machine)
- Ratios de production comparés au standard