



Vue d'ensemble

Evolution possède plus de 20 années d'expérience pour servir et supporter les entreprises manufacturières dans le monde entier.

La suite de produits Evolution s'adresse à l'entreprise manufacturière ayant des revenus annuels pouvant atteindre jusqu'à \$500 millions, qui doit faire face aux défis de la globalisation où la capacité à collaborer, transiger et informer devient une nécessité non seulement au sein d'un seul site mais de plusieurs, avec de multiples compagnies, dans plusieurs pays et/ou continents.

Cette "nouvelle génération" sera dirigée par des compagnies qui sont liées et intégrées à une variété d'écosystèmes manufacturier, comprenant des producteurs, des fournisseurs et des distributeurs, qui sont agiles, sans frontières, globales, efficaces, rentables et en croissances, désirant rencontrer les besoins de leurs clients n'importe quand et n'importe où.

Evolution est une suite complète d'applications multiplateformes de gestion intégrée **ERP** (Entreprise Ressource Planning) à **B2B** (Entreprise à Entreprise) conçue pour la moyenne entreprise manufacturière et de distribution.

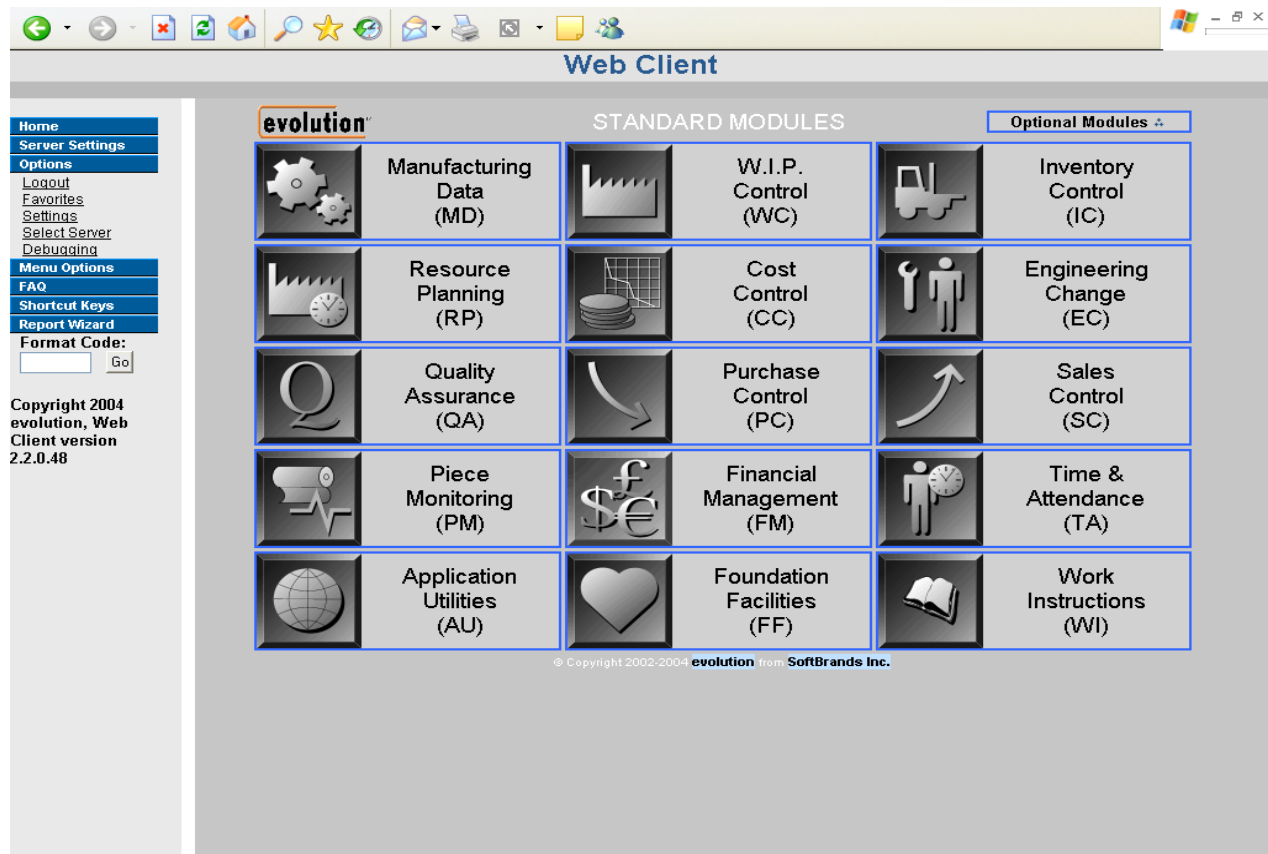
Le produit **Evolution** est conçu pour s'appuyer sur les exigences de fonctionnalité de base de l'entreprise de taille moyenne ou les TI souhaitent supporter un ou plusieurs sites à partir d'un seul serveur. Ces compagnies peuvent également profiter des outils de développements sophistiqués qui sont fournis avec l'application, leur permettant de créer des solutions personnalisées à leur environnement unique et concurrentiel.

Les pages suivantes donnent un bref aperçu des fonctionnalités clés d'**Evolution** bien que d'autres informations peuvent être consultées sur notre site internet à www.m2r.ca.

Aperçu Général

L'application **Evolution** est une "plateforme neutre", ce qui veut dire qu'elle est disponible sur une multitude de plateformes généralement reconnus. Moteur de base de données - Oracle, Informix et Microsoft SQL Serveur 2008

- Plateforme de serveur – HP-UX, Solaris, IBM AIX et Microsoft Windows 2008 Serveurs.
- Interface – mode "zero client", ce qui comprend n'importe quel navigateur, installé sur un ordinateur (PC) ou un appareil numérique portable (PDA) ou périphérique similaire pouvant accéder et travailler avec les applications Evolution
- Outils de développement intégrés – initié par la combinaison de fonctions humaines et la gestion ordonnée des flux d'informations.



Evolution est une véritable solution multi-compagnie, multi-emplacement pour le marché de l'entreprise manufacturière.

Fondation

En plus d'inclure une configuration de la base de données multi compagnie, le module de fondation comprend tous les fichiers maîtres de la base de données (item, client, fournisseur, emplacement, devise, table de conversion d'unité de mesure, etc.) de même que les catégories d'analyse (groupe de produit, type de ventes, groupe de client). Le module de fondation comprend également les indicateurs d'options qui permettent aux utilisateurs de sélectionner ou non certaines fonctionnalités générales et permissions en plus de configurer les messages d'erreur ou alertes, ainsi que la table de conversion des mesures.

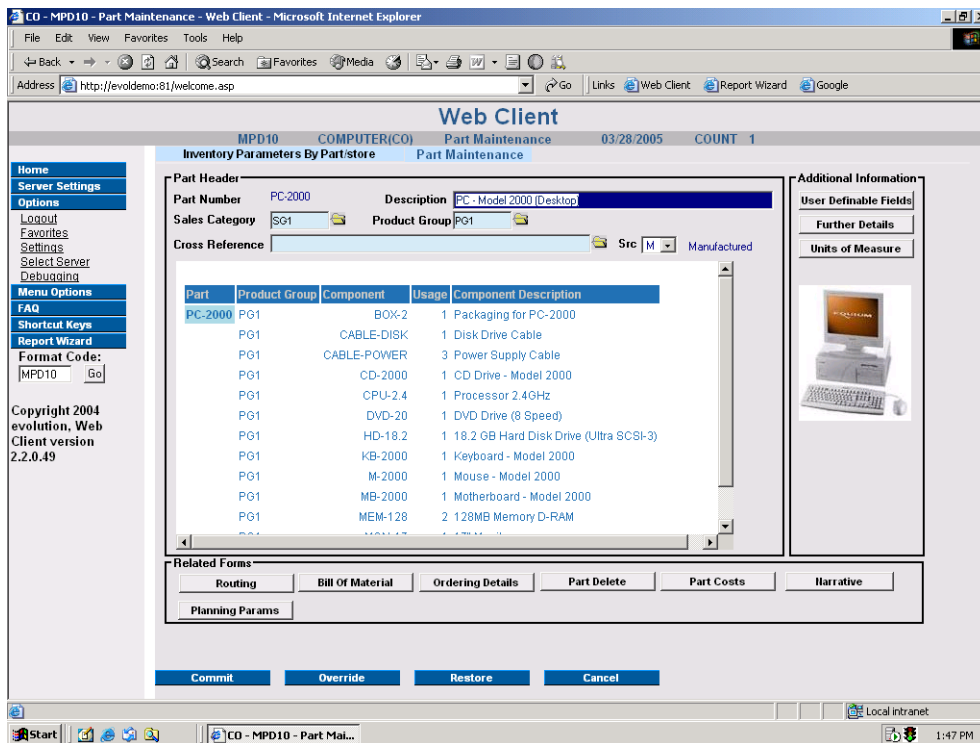
The screenshot displays the 'evolution' web client interface in Microsoft Internet Explorer. The browser title is 'CO - FSP44 - Company Maintenance - Web Client - Microsoft Internet Explorer'. The address bar shows 'http://evoldemo:81/welcome.asp'. The page content is titled 'Web Client' and shows 'FSP44 COMPUTER(CO) Company Maintenance' with a date of '03/28/2005' and 'COUNT 1'. The main form is for 'Company Maintenance' and is divided into several sections:

- Input Company Details:** Fields for Company Code (CO), Short Name (COMPUTER), Full Name (EVOLUTION), Address (445 WOODBURY GLASSBORO ROAD, SUITE 3, MANTUA, NJ), Telephone (856-256-1400), VAT Reg No, email, Delivery Address (1), Invoice Address (1), Post Code (08080), Fax, and Currency (USD).
- State, Bank and Limits:** Fields for Member State, Bank Account Name, Bank Account Code, Bank Sort Code, BACS User Code, Country of Origin, Dist Write Off Warning, Dist Write Off Limit, Dist Write Off Max Amount, and Sales Commission Unit.
- Consolidated Company Info:** Fields for PIV Dispute Code, Consol. Co, GL Code, Period Offset, and Periodic? (checkbox).
- Related Forms:** A section for related forms, currently empty.

At the bottom of the form are buttons for 'Commit', 'Override', 'Restore', and 'Cancel'. The left sidebar contains navigation links: Home, Server Settings, Options, Logout, Favorites, Settings, Select Server, Debugging, Menu Options, FAQ, Shortcut Keys, Report Wizard, and Format Code: FSP44. The footer of the page includes 'Copyright 2004 evolution, Web Client version 2.2.0.49'. The Windows taskbar at the bottom shows the Start button, system tray, and the time '11:24 AM'.

Pièces

Plusieurs écrans sont disponibles afin de maintenir non seulement les informations de bases sur les pièces ou produits, mais également des paramètres de planification relatifs aux règles d'approvisionnement, aux descriptions étendues ainsi qu'aux dimensions, poids et volume des articles. Chaque article peut être identifié par un code de produit de 20 caractères, en supplément un code de 40 caractères en référence croisé peut être utilisé comme clé alternative pour consulter les informations sur le produit. De plus, il est possible de joindre jusqu'à 999 séquences de production à chaque article représentant une méthode de fabrication unique. Ces séquences de production contiennent des listes uniques de matériels et/ou d'ordonnancement, permettant d'incorporer des itinéraires/machines alternatifs et différents calculs de prix de revient.



La fonctionnalité des listes de matériels de nomenclatures (BoM) intègre des notions de date d'application et des scénarios d'opérations. Des champs sont aussi disponibles avec les BoM pour enregistrer des numéros d'article / des numéros de dessins / des schémas et la valeur des pertes/gaspillage par lot. Les BoM peuvent être copiés d'un parent à une autre, mis à jour et maintenu sur une base individuelle ou massivement. L'explosion ou l'implosion de la structure en arborescence est disponible en ligne. L'enregistrement de la séquence d'ordonnancement ("routing") permet de maintenir un grand nombre de lignes de descriptions, et de définir des opérations simultanées ou parallèles.

Inventaire

Le produit Evolution est un système multi magasin / multi emplacement avec des localisations standard, ainsi que la possibilité de définir une consignment, une mise en quarantaine, des travaux en cours et des types de localisations d'inspection. Chaque magasin et chaque localisation d'inventaire peut être définie séparément avec des renseignements incluant les catégories de taille, le poids maximal et le code de grand-livre. Chaque pièce peut avoir les paramètres d'inventaire suivants; inventaire minimum, nombre de jours minimum d'approvisionnement, inventaire maximum, délais cumulés, délai de transfert, magasin par défaut / localisation d'inventaire ("bin") ainsi que des attributs spécifiques au niveau de l'article, le contrôle par lot, contrôles de traçabilité, livraison en vrac, émission automatisée ("backflushed"), contrôle par prévision, traitement au moyen d'un ordonnancement par assemblage final plutôt que par contrôle traditionnel par commande de travail.

The screenshot displays the 'Web Client' interface for 'Ordering Parameters By Part'. The browser window title is 'CO - IPD12 - Ordering Parameters By Part - Web Client - Microsoft Internet Explorer'. The address bar shows 'http://evoldemo:81/welcome.asp'. The page content includes:

- Part Header:** Part Number: PC-2000, Description: PC - Model 2000 (Desktop), Source: MANUFACTURED.
- Batching Rules:** Order Policy: 1=Master Schedule, 2=Make To Order, 3=Standard Batch, 4=Time Bucket, 5=Synchronized T.B., 6=Reorder Point Control, 7=By Requisition, 8=Defined by User.
- Part Detail:** Drawing No: PC-2000.DRAW, U.O.M: EACH, PLANNER: MA, Cost Method: STANDARD, Weight: 3.0000, Issue Rounding: 1, Receipt Rounding: 1.
- Order Policy Entries:** Average Daily Usage, Minimum Batch, Maximum Batch, Order Multiple (1), Standard Batch Qty (3), Demand Timefence, Planning Timefence, Time Bucket Length, Sync Period Start, Sync Period Length, Reorder Level, Reorder Quantity.

At the bottom, there are buttons for 'Commit', 'Override', 'Restore', and 'Cancel'. The footer of the page shows 'Copyright 2004 evolution, Web Client version 2.2.0.49'.

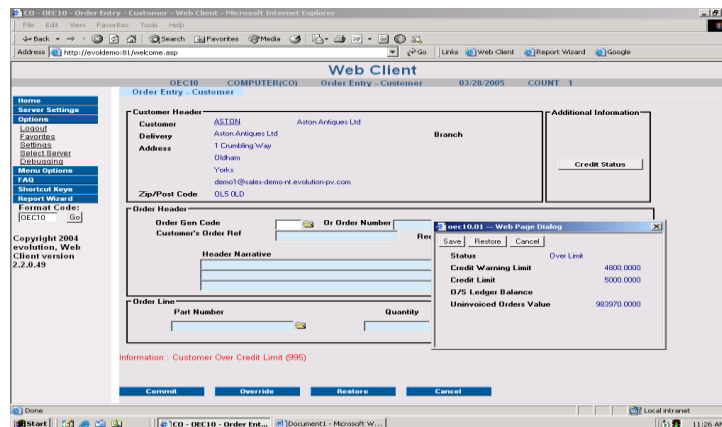
Les paramètres d'usage peuvent également être définis d'une manière similaire, bien que les ressources d'outillage soient émises plutôt que consommées, et retournées dans les magasins à la fin du processus de production. Le prix de revient permet de tenir jusqu'à 999 ensembles de coûts par article, et les types de coûts supportés inclus Standard, Lot Réel, Moyenne Pondérée et Moyenne de la Période.

Ventes & distribution

Les caractéristiques d'Evolution permettent la gestion efficace des ordres de soumissions et de ventes ou des demandes de renseignements, ainsi que des informations de cueillette, d'entreposage et d'expédition, de facturation des ventes et de notes de crédit. Ces fonctionnalités couvrent à la fois la fabrication pour les inventaires ("make to stock" ou "MTS") et la fabrication sur commande ("make to order" ou "MTO"), ou toute combinaison des deux. L'entrée des commandes peut être effectuée selon ces méthodes;

- par le processus interactif, où les détails sont simplement enregistrés par l'utilisateur, qui affiche les informations en ligne de l'inventaire, du prix, des détails de la description, etc au cours du processus, avec une révision finale à la fin du processus qui conduit à la création des demandes d'enregistrements.
- par le format d'entrée des commandes directes, ce qui nécessite l'entrée du contenu minimal nécessaire au niveau de l'entête et de la ligne, et qui utilise les données par défaut pour compléter le contenu de la commande
- par un simple écran de navigateur web, conçu sur mesure pour chaque client, qui est ensuite traité par le serveur d'applications après la saisie détaillée.

En plus de cette approche "centralisée" de gestion des commandes, les fonctionnalités de ventes et distribution de l'application permettent aux utilisateurs de créer une demande qui est liée à un centre de distribution individuel où la demande est effectuée auprès de plusieurs endroits éloignés contrairement à une installation centralisée.



Les descriptions et charges peuvent être maintenues dans l'entête ou au niveau de la ligne, et la relation des tables Client / Pièces permettent d'avoir une structure de remise d'escompte de prix, maintenu avec des conditions de paiement, des modes de paiement, des règlements et rabais standard etc. La fonctionnalité de chargement permet à l'utilisateur de construire une "charge" qui consiste en une série de livraisons selon une séquence déterminée; chaque livraison peut être à différentes adresses et peut comprendre plusieurs commandes complètes ou partielles.

Achat

Le module d'achat d'Evolution permet de définir les détails des fournisseurs et les relations avec les pièces de ceux-ci afin de créer des réquisitions d'achats manuelles ou automatiques et de les convertir à une large gamme d'instructions d'ordre d'achat avant la réception et l'appariement des factures. Les demandes peuvent être pour une seule pièce / livraison unique ou même pièce / livraisons multiples. Les pièces peuvent être misent en inventaire ou non. Une description supplémentaire peut être ajoutée à ce stade et exécutée par le biais d'un ordre d'achat et des détails comptables peuvent également être joints pour la distribution des coûts.

The screenshot displays the 'Web Client' interface for 'Consolidated Order Entry'. The browser window shows the URL 'http://evoldemo:81/welcome.asp'. The page title is 'Web Client'. The main content area is titled 'Consolidated Order Entry' and includes an 'Order Header' section with fields for 'Supplier Id.' (DISK1), 'Order No.', 'Auto Code' (PO), and 'Currency' (GB). Below this is the 'Line Details' section with a table for 'Line No.', 'Type', and 'Schedule Type'. A 'Part No.' field is also present. A 'Line Detail -- Web Page Dialog' window is open, showing fields for 'Description', 'Version' (0), 'Warehouse', and 'Supplier Part'. The interface includes a left-hand navigation menu with options like 'Home', 'Server Settings', 'Options', 'Logout', 'Favorites', 'Settings', 'Select Server', 'Debugging', 'Menu Options', 'FAQ', 'Shortcut Keys', 'Report Wizard', and 'Format Code: POR90'. At the bottom, there are buttons for 'Commit', 'Override', 'Restore', and 'Cancel'.

Les ordres d'achats peuvent être créés manuellement, ou via des réquisitions ou des suggestions MRP. Les lignes de commande peuvent être inscrites comme non cédulées (livraison unique à une date déterminée) ou cédulées (plusieurs livraisons aux dates prévues). Les cédulés peuvent être de trois types différents, standard, vierge ("blanket") ou en vrac. En outre, le système supporte l'achat par sous-contrat (lien à un numéro d'opération d'un bon de travail) ainsi que l'achat de services (facturé directement au Grand-Livre). Une fonction de copie d'ordre d'achat est également disponible, ainsi que la capacité de lier l'achat à des projets ou contrats spécifiques. Une fois reçu, les marchandises peuvent être déplacées d'une localisation magasin à une autre dans la zone de réception, avec la possibilité de destruction à la réception, de retour au vendeur ou d'expédition direct à la production ou à une autre localisation. Une facilité d'appariement triple est disponible pour approuver des paiements de factures dans les Comptes Payables.

Planification

Les fonctionnalités de planification fournissent des options de planification multi-niveaux, à partir d'un niveau supérieur de planification des ressources clés (KRP) pour l'utilisation des ressources critiques de l'entreprise comme l'espace d'entreposage, les flux de trésorerie, les effectifs etc, par le biais d'un plan directeur, de la planification des besoins en matériaux et des exigences de planification de la capacité.

Les options de changements de planification, fournissent des contrats distincts des options MRP, pour une vraie planification des capacités MTO. La capacité de planification permet à l'utilisateur de définir une série jusqu'à 99 temps différents de la capacité du plan de fabrication. Chaque période peut être de longueur différente, ce qui permet la planification détaillée à court terme, en plus de vues périodiques ou macro futures.

The screenshot displays a web client interface for 'Projected Stock Balance By Part'. The browser window title is 'CD - IPQ38 - Projected Stock Balance By Part - Web Client - Microsoft Internet Explorer'. The address bar shows 'http://evoldemo:81/welcome.asp'. The page title is 'Web Client'. The main content area is titled 'Projected Stock Balance By Part' and shows details for part 'PC-2000'. The 'Part Stock Details' section shows 'PC-2000' with a description 'PC - Model 2000 (Des MANUFACTURED)' and a stock quantity of 244.0000. The 'Supply / Demand Info' table shows the following data:

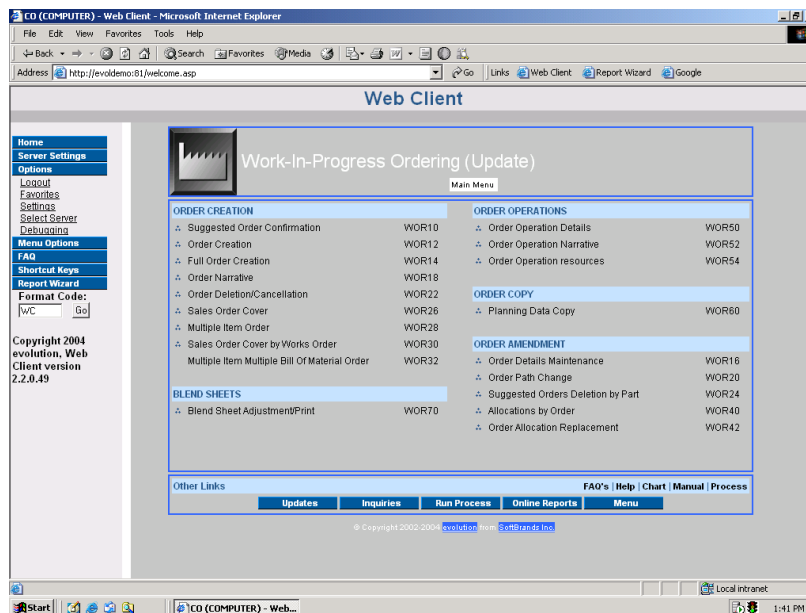
Reference	Line Type	Date Req	Quantity	Outstanding	Proj Stock Bal
INTORD001	1 MAN	05/01/2000	-100.0000	-100.0000	144.0000
SO000001	1 SAL	05/02/2000	-10.0000	-8.0000	136.0000
WO000001	RWIP	05/12/2000	100.0000	93.0000	229.0000
SO000007	1 SAL	05/23/2000	-1.0000	-1.0000	228.0000
WO000002	RWIP	06/12/2000	100.0000	100.0000	328.0000
WO000003	RWIP	12/12/2000	1.0000	1.0000	329.0000
WO000004	RWIP	11/02/2002	5.0000	5.0000	334.0000
WO000005	RWIP	11/02/2002	5.0000	5.0000	339.0000

The interface also includes a navigation menu on the left with options like Home, Server Settings, Options, Logout, Favorites, Settings, Select Server, Debugging, Menu Options, FAQ, Shortcut Keys, Report Wizard, and Format Code. The status bar at the bottom shows 'Done', 'Local intranet', and the time '11:26 AM'.

Production

Evolution permet à la production des commandes de travail d'être générées de 3 façons différentes;

- manuellement par l'utilisateur final
- la confirmation d'une suggestion générée par MRP et de la convertir sous forme planifiée ou en ordre libérés.
- en saisissant les données pour générer un ordre de vente pour la commande de travail.



Lorsque la commande est créée, l'utilisateur peut définir laquelle des 999 séquences possibles de production sera utilisée pour la pièce spécifique (parent) de la commande. À ce moment les détails de la répartition des composants sont créés et l'itinéraire prévu est généré. Les dates des opérations, les listes de cueillettes, les rééchelonnements etc. sont gérés par le module de planification des travaux en cours (WIP). Après que les commandes des travaux en cours aient été créés et libérés, leurs progressions sont suivies par le biais de l'envoi des composants enfants des commandes de travail en cours, l'enregistrement des opérations, et les réceptions des commandes de travail en cours. L'envoi des matériaux peut être accompli de diverses façons, en fournissant des routines d'envoi pour les compagnies dont les inventaires sont détenus dans quelques localisations différentes, mais aussi en émettant sur une base ligne par ligne avec de multiples localisations. L'émission automatisée ("Backflushing") est également supportée, ainsi que la capacité d'enregistrer des envois non planifiés. Des localisations de travaux en cours peuvent également être pris en charge pour soutenir les envois de matériaux en vrac. Les ordres de travail peuvent être générés pour des articles uniques ou multiples, en permettant aussi aux sous-produits d'être enregistrés.

Finance

Le grand livre général du système Evolution permet de définir jusqu'à 13 périodes, permettant la saisie de journal envers n'importe quelle période, actuelle ou future, périodiquement, par renversement, sur l'année précédente, par types de journal standard, et offre la possibilité de créer jusqu'à 999 budgets au niveau du compte. La structure du code de compte peut avoir jusqu'à 38 caractères alphanumérique, divisé en pas moins de 6 différentes sections ou niveaux;

- Niveau 0 - un identificateur d'entreprise de 2 caractères.
- Niveau 1 à 3 - chacun jusqu'à 6 caractères, défini par l'utilisateur, généralement division, département ou centre de coûts, le groupe produit ou groupe de clients.
- Niveau 4 - jusqu'à 16 caractères pour le code du compte naturel.
- Niveau 5 - jusqu'à 2 caractères pour un sous compte de classification.

Un système de répartition des coûts peut être utilisé pour répartir les coûts de types de dépenses dans différents centres de coûts. Les comptes payables et recevables peuvent fonctionner en mode multidevises, avec les rapports d'âge des comptes et des listes détaillées de journal. Un "Grand livre en temps réel" est disponible, basé sur le concept d'une session de transaction au livre, dans lequel les transactions du livre concerné sont traitées en temps réel, en même temps que les transactions dérivées et les rapports d'audit qui sont produits en mode lot ("batch") lors de la clôture de session.

Conception / Changement d'ingénierie

Le cycle de vie d'un changement d'ingénierie et notamment sa création, peut-être une copie d'une modification d'ingénierie existante. Les détails peuvent alors être modifiés et le numéro de la première modification d'ingénierie peut être définie. Les différents temps et coûts associés à l'ingénierie peuvent ensuite être ajoutés. Ces temps sont utilisés dans le calcul de plusieurs dates. Les coûts sont utilisés dans les demandes de renseignements sur les profils de coûts. Les descriptions, notes et instructions relatives à la modification d'ingénierie peuvent être saisies via des formats d'écran fournis.

Lorsque, la conception du changement d'ingénierie sera complétée le statut du changement d'ingénierie de conception sera modifié à "conçu". Le changement d'ingénierie aura l'autorisation d'être mis en œuvre comme prévu. Si à tout moment, il est nécessaire d'arrêter le changement d'ingénierie, son statut peut être changé pour " Fixe" Ce statut arrêtera la modification d'ingénierie.

De plus, une liste des pièces affectées au changement d'ingénierie peut être demandée. Également une liste des structures parents affectées par le changement d'ingénierie peut être générée et pour ensuite supprimer celle-ci. L'état d'une modification d'ingénierie peut être mise à jour ou renversé par des routines en lots et le calcul des différentes dates sont également prévues sous la forme d'une routine en lot. Ces composants remplacés dans les listes de matériel de nomenclature à la suite de changements d'ingénierie qui peuvent être signalés à travers une routine en lot.

Une modification d'ingénierie aura, ou peut comporter certain nombre de modifications, touchant différentes facettes. Il ya huit types de modification. Un type de modification ne peut être changé à moins qu'il n'existe aucun «détails» découlant du changement.

My Outstanding Items - Microsoft Internet Explorer

Address: http://evoldemo:99/porta/aspages/mvsoacts.asp

SofBrands Engineering Change Control

Home | Approvals & Tasks | EC Owners | EC Summary | EC-Mod Narrative | Check/Task Lists | Login | Andrew Kay

My Outstanding

Legend: Overdue This Week Next Week Future

Approvals: 0 0 0 0 5

Date	Comment	Priority	Eng Change	Title	
21 May 2004	Final Approval	65	EC-1000	Full Product Review	Approve
28 May 2004	All details in place	60	EC-1003	Revamp Model EV6572	Approve
31 May 2004	Final approval	40	EC-1002	Revision 2.00 of Model EA-1745	Approve
31 May 2004	Review Inspection	30	EC-1005	Grinding (GR234) Quality	Approve
12 Jun 2004	Revisions approved	60	EC-1004	Kit FG4891 Assembly Process	Approve

Notifications: 0 0 0 1

Tasks: 0 0 0 5

Date	Task	Comment	Eng Change	Check List	Sign Off	Change
19 May 2004	10	Provide specification	EC-1000	ENG-PROCESS	Sign Off	Change
21 Jun 2004	20	Access sales documentation	EC-1000	ENG-INVOICE	Sign Off	Change
21 Jun 2004	30	Generate invoices	EC-1000	ENG-INVOICE	Sign Off	Change
25 Jun 2004	60	Final coordination (intentionally late)	EC-1000	COMBINED	Sign Off	Change
2 Jul 2004	50	Progress Invoicing	EC-1000	BOX-BUILD	Sign Off	Change

Sentry Messages: Problem Exists Potential Problems View?

evolution

- Type 1 - Processus - permet aux processus d'être ajoutées, modifiées ou supprimées pour les pièces touchées par la modification.
- Type 2 - BoM - permet des changements dans la structure de la liste de matériel de nomenclature (BoM) en remplaçant les combinaisons existantes de pièces et leurs utilisations par des nouvelles pièces et utilisations: par exemple à chaque fois 1 de A, 2 B et 3 C se trouvent dans la liste de matériel de la nomenclature, ils sont remplacés par 1 de D et 2 de E.
- Type 3 – Statut de la pièce - fournit un mécanisme pour modifier le statut actuel d'une pièce
- Type 4 – Pièce obsolète - rend obsolète une pièce à partir d'une date donnée.
- Type 5 - Texte, description, note, informations complémentaires - modifie les informations texte d'une pièce associée
- Type 6 - Détails Lien (BoM) - pour ajouter, modifier ou supprimer des détails d'un lien de nomenclature" (liste de composants) i.e. utilisation.
- 7 Type - Détails des modèles / Composant Lien Groupe BoM - pour ajouter, modifier et supprimer un modèle / BoM groupe de composants.
- 8 Type - Détails configuré lien BoM - pour ajouter, modifier et supprimer une nomenclature configuré.

Quand une modification d'ingénierie atteint le statut de Design complet, les membres d'une liste d'approbation seront informés du changement de détails d'ingénierie en circulation. Si une modification d'ingénierie approuvée et son statut est changé à Conception complète ou Introduites, les membres de la liste d'approbation seront informés qu'ils ont en circulation une modification de détail d'ingénierie à actionner. Le rejet du changement d'ingénierie par un membre d'une liste d'approbation entraîne l'arrêt de la séquence d'approbation jusqu'à ce que l'objection ait été résolue.

Enfin, une fois que la modification d'ingénierie a été mise en œuvre et complétée, le changement d'ingénierie sera supprimé. Dans les organisations de fabrication où l'exigence est de construire simultanément deux ou plusieurs révisions d'un produit final en utilisant les mêmes installations de fabrication, l'application de Contrôle des modifications d'ingénierie va supporter le contrôle et la gestion de cette configuration de produit.

Plan de Maintenance

L'application PM d'Evolution permet à l'utilisateur de définir les équipements nécessitant un plan de maintenance et planifier ou non de la maintenance préventive. Ces valeurs sont détenues contre l'utilisateur défini dans le type de plan, avec des comptes de grand-livre de service et réparation pour enregistrement de transactions. La structure du plan peut être créée pour arrêter discrètement selon une ligne de production ou une machine spécifique dans un sous-ensemble majeur qui possède un plan de maintenance différent. Une fois qu'un type de plan a été défini, il peut avoir des conditions qui s'y rattachent.

Web Client

Manufacturing Plant Item Definition (Update)

Main Menu

ITEMS	EVENTS
Plant Item Maintenance MID10	Event Maintenance MID40
Plant Item Narrative MID12	Event Narrative MID42
Plant Item Deletion MID20	Event Deletion MID44
Plant Item Structure MID22	Add Event Details by Copy MID46
Plant Item Values MID30	Event Condition Values MID48
Plant Item Structure Replacement MID32	Event Multi-Condition Values MID50
	Event External Dependencies MID52

OPERATIONS & PARTS

Multi-Operation Maintenance	MID60
Operation Narrative	MID62
Operation Resources	MID64
Parts List Maintenance	MID70

Other Links: Updates, Inquiries, Run Process, Online Reports, Menu

FAQ's | Help | Chart | Manual | Process

© Copyright 2002-2004 evolution from SoftBrands Inc.

evolution

Un maximum de sept conditions peut être utilisé pour suivre les différents types d'activités:

1. Une date précise
2. Temps utilisé - Somme des temps de traitement (heures) enregistrés contre une unité de production.
3. Unités produites - Somme des quantités produites, enregistrées contre l'élément de production.
4. Fréquence d'utilisation - Nombre de fois où l'article a été utilisé sur les différentes opérations / commande de travail.
5. Temps écoulé (jours de travail)
6. Temps écoulé (jours calendrier)
7. Défini par l'utilisateur

Une fois que ces conditions ont été définies, les événements de maintenance peuvent être définis, soit pour le service ou la réparation. Les billets spécifiques de réparation, les services de nomenclature (BoM) et les séquences d'ordonnancement (routing) sont également définis et une planification séparée du plan de travail de maintenance révise les articles et génère des propositions d'actions de la même manière que les cédules de MRP pour le matériel.

Gestion de la qualité

Evolution permet à l'utilisateur de définir les détails des essais standard à être identifiés par la fonctionnalité de la Référence des Attributs de Qualité (RAQ: Qualité Références Attributs ou QAR en anglais). Chaque RAQ peuvent contenir jusqu'à 999 textes descriptifs. Chaque RAQ peuvent également contenir jusqu'à 999 essais qui doivent être effectués contre un élément spécifique. Chaque essai définit s'il est obligatoire ou facultatif, s'il doit être inclus dans un certificat de conformité, dans les valeurs de base, les tolérances de pourcentage, les tolérances de quantité, les facteurs d'arrondissement etc, avec descriptions et indicateurs d'acceptation ou de rejet. Ces RAQ sont ensuite utilisées à la fois à la réception des marchandises et dans les étapes de production pour enregistrer les résultats de l'analyse et l'utilisation futures. Des audits de qualité peuvent aussi être définis pour les départements et les secteurs fonctionnels, où les RAQ sont utilisés pour mesurer la conformité aux normes de l'entreprise.


CO (COMPUTER) - Web Client - Microsoft Internet Explorer

File Edit View Favorites Tools Help

Back Forward Stop Search Favorites Media Print Mail News RSS Feeds

Address <http://evoldemo:81/welcome.asp> Go Links Web Client Report Wizard Google

Web Client



Quality Assurance Desktop

Main Menu

MODULES

Quality Attribute References	QAR
Quality - Purchase Control	QPC
Quality - Work-In-Progress Control	QWC
Quality Audits	QCA
Quality Grade Definition	QGD
Quality Xref Lots	QXL
Return Goods Authorization	RGA

<< OPTIONS OPTIONS >>

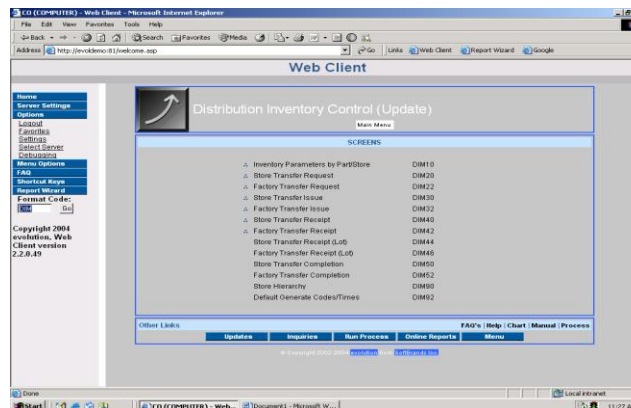
Other Links [Main Menu](#) [FAQ's](#) | [Help](#) | [Process](#)

© Copyright 2002-2004 evolution from [SoftBrands Inc.](#)

Done Local intranet 1:40 PM

Planification de la distribution

Evolution offre deux types distincts de processus de Gestion des Ventes - celui qui concerne les ventes à partir d'un seul emplacement, et celui qui traite des ventes à partir d'emplacements multiples, dont chacun a son propre processus d'inventaire et de réapprovisionnement. Une gamme complète de modules de ventes et distribution ainsi que de planification couvrent ce dernier type, ce qui permet à l'utilisateur de créer des inventaires par entrepôt spécifiques et des paramètres de planification pour chaque article, ainsi que la création d'une hiérarchie de magasins qui reflète la logique de distribution en place. Avec la suite Planification des Ressources de Distribution (PRD) en place, le système permet l'utilisation de deux codes source supplémentaire (avec la norme fabriquer / acheter / sous-traiter), celui de "T", quand les produits sont fournis par un autre entrepôt, et "L" quand le produit fini est assemblé localement ou complété à cet entrepôt. Les commandes de transfert et la distribution locale / commandes de fabrication portent sur la fourniture de ces deux types de demande.



La fonction Planification des Ressources de Distribution (PRD) qui fournit le mécanisme permettant la reconstitution des inventaires dans les centres de distribution (magasins à distance / entrepôts) peuvent avoir lieu selon une cascade de critères hiérarchiques. Cette hiérarchie peut avoir un nombre illimité de niveaux, mais elle est généralement représenté par un modèle qui se compose de :

- une usine où sont fabriqués les produits, l'usine va reconstituer n'importe quel nombre de
- ... centres de distribution (un pour chaque région, pays, continent ...), chaque centre de distribution va reconstituer n'importe quel nombre de
- des centres de distribution par satellite, qui assureront le service d'une région ou un pays particulier, par exemple (ou ceux-ci peuvent agir comme des centres de distribution central pour les autres centres de distribution par satellite)

Dans l'exemple ci-dessus, le processus de reconstitution devrait normalement se traduire par:

- une pénurie au centre de distribution satellite étant satisfaite par l'augmentation engendrée par la demande d'un transfert de magasin - pour la quantité requise du produit - depuis le centre de distribution en cause.
- une pénurie à un centre de distribution étant satisfaite par l'augmentation engendrée par la demande de transfert d'une usine - pour la quantité requise du produit - de l'usine en cause.

Ventes / Configurateur de Produit

Les capacités de configuration d'Evolution fournissent des fonctionnalités pour les opérations complexes de fabrication sur commande (MTO). Généralement, le processus de configuration implique trois étapes;

1. Les Modèles, Composants et Options (MCO) sont une série d'opérations permettant de définir la nomenclature (BoM) et les séquences d'ordonnancement (routing) contre les divers modèles et groupes de composants, en permettant à l'utilisateur d'élaborer les règles qui régissent l'attribut d'inclusion ou l'exclusion d'une variante particulière.
2. Le module de définition du modèle permet à l'utilisateur de définir ses attributs ou options (couleur, tension, taille du moteur etc) et les valeurs autorisées.
3. La troisième fonction est utilisée pour configurer un modèle pour répondre aux exigences d'un ordre particulier des ventes. Cela peut impliquer l'utilisateur en passant par le processus suivant:
 - L'utilisateur entre les attributs demandés par le client.
 - Le système génère une variante qui est créé comme premier niveau. Une identité unique est donnée à cette variante configurée en utilisant le nom du modèle et un utilisateur ou un numéro de variante générée par le système (comme le numéro de pièce de vingt caractères).
 - Si nécessaire, le système génère aussi des variantes de sous-assemblage uniques pour les niveaux inférieurs.
 - L'utilisateur remplace les références de pièces non précisées avec des pièces appropriées.
 - Si nécessaire, l'utilisateur modifie la variante.
 - L'utilisateur relâche la variante pour le transfert à la base de données de production.
 - Le système crée une liste de matériel de nomenclature (BoM) sur la base de données de production afin que la fabrication et l'expédition puisse être effectuée de la manière habituelle.

