Suivi de Production
Analyse

Date : 05 / 08 / 2020
Reference du document : 2021 DSI – Suivi de production V1.6.docx
Document réalisé par : Adrian LAGORSE

Version	Date	Sujet	Réalisé	Vérifié
V1.0	05/08/2020	Document initial	AL	
V1.1	21/01/2021	Modification écran de maintenance des consommations	AL	
V1.3	26/04/2021	Ajout analyse Gamme , Paramètres recettes, Dispatch	AL	
V1.4	22/06/2021	Correctifs	AL	
V1.5	11/08/2021	Ajout information Correction OF - batch	AL	
V1.6	08/09/2021	Ajout information Dispatch	AL	



Suivi de production - Analyse

Table des matières

Présentation 3
Gestion 5
Équipement 5
Balance 5
PC Utilisateur 8
Arbre des equip 9
PCharge – Equip Defaut 9
Poste de charge liés 10
Données 10
Types 10
Grille OF 27
Articles 31
Routes 61
Paramètres Recettes 69
Gamme 78
Création Palette 120
Cadence 123
Container 124
OF – Batchs 125
Suivi 146
Journal 146
Forçage 146
Cuve 147
Suivi cuve MES 147
Container 148
Suivi Container MES 148
Suivi Filtre 148



Suivi de production - Analyse

Suivi OF 149
Suivi 154
Suivi Lot Généalogie 159
Lots ascendants 159
Lots descendants 160
Suivi Stock 161
Affichage en mode liste 161
Affichage en mode graphique 163
Production 164
Bilan 164
Bilan Conso 164
Maintenance 164
Container 164
Cuve 164
Correction consommations 164
Correction OF – Batch 169
Correction Container 171
Simulation Of Batch 172
Correction stock 175

Présentation

L'objectif de ce document est de présenter les IHMs actuelles et d'en répertorier les procédures stockées utilisées et leurs paramètres.

Tous les poids sont à arrondir et à afficher avec la précision fournie par le système.



Suivi de production - Analyse



Suivi de production - Analyse

Gestion

Équipement

Balance

Cette page est accessible aux administrateurs et super administrateurs



- Récupération de la liste des modèles de port série
  - ind_ps_getSport
    - idmenuappli = ’applictrlpoids’

```
'=======================================================
      'Demande du numero de la puce
      '=======================================================
      ' Envoi de la trame de demande de lecture
      ' Lecture du tag : 4 Mots à partir de l'adresse &H8000
      ' Trame_Emission = Chr$(1) & Chr$(3) & Chr$(128) & Chr$(2) & Chr$(0) &
Chr$(1) & Chr$(12) & Chr$(10)
```



Suivi de production - Analyse

```
      Sub AndVbsSendReadOsitrack()
            'msgBox "envoi lecture ositrack"
            nb = SportX.Write(CByte(1),1)
            nb = SportX.Write(CByte(3),1)
            nb = SportX.Write(CByte(128),1)
            nb = SportX.Write(CByte(2),1)
            nb = SportX.Write(CByte(0),1)
            nb = SportX.Write(CByte(1),1)
            nb = SportX.Write(CByte(12),1)
            nb = SportX.Write(CByte(10),1)
      End Sub

      '=======================================================
      'Demande du numero de la puce
      '=======================================================
      ' Envoi de la trame de demande de lecture
      ' Lecture du tag : 4 Mots à partir de l'adresse &H8000
      ' Trame_Emission = Chr$(1) & Chr$(3) & Chr$(128) & Chr$(2) & Chr$(0) &
Chr$(1) & Chr$(12) & Chr$(10)
      Sub AndVbsSendReadBallog()
            'msgBox "envoi lecture balogh"
            nb = SportX.PurgeQueue()
            nb = SportX.Write(CByte(1),1)
            nb = SportX.Write(CByte(3),1)
            nb = SportX.Write(CByte(32),1)
            nb = SportX.Write(CByte(0),1)
            nb = SportX.Write(CByte(0),1)
            nb = SportX.Write(CByte(5),1)
            nb = SportX.Write(CByte(142),1)
            nb = SportX.Write(CByte(9),1)
      End Sub

function and_sartoriusAnnuler(){
        var SPort = document.getElementById("SPort1");

        // Commande <LF>S<CR>

        nb = SPort.Write(10,1);
        nb = SPort.Write(99,1);
        nb = SPort.Write(13,1);
        //alert("Annuler");
```



Suivi de production - Analyse

```
    }

    function and_sartoriusContinu(){
        var SPort = document.getElementById("SPort1");

        // Commande <LF>S<CR>

        nb = SPort.Write(10,1);
        nb = SPort.Write(82,1);
        nb = SPort.Write(13,1);
        //alert("Demande continu");
    }

    function and_sartoriusTare(){
        var SPort = document.getElementById("SPort1");

        // Commande <LF>T<CR>

        nb = SPort.Write(10,1);
        nb = SPort.Write(84,1);
        nb = SPort.Write(13,1);
        //alert("Tare");
    }

    function and_preciaEnvoi(){
        var SPort = document.getElementById("SPort1");

        nb = SPort.Write(1,1);
        nb = SPort.Write(5,1);
        nb = SPort.Write(48,1);
        nb = SPort.Write(51,1);
        nb = SPort.Write(76,1);
        nb = SPort.Write(13,1);
        nb = SPort.Write(10,1);
        //alert("Demande envoi");
        if (document.getElementById('envoi_sans_retour')){
            document.getElementById('envoi_sans_retour').value = parseInt(pars
eInt(document.getElementById('envoi_sans_retour').value)+1);
        }
    }
```



Suivi de production - Analyse

```
function and_preciaTare(){
    var SPort = document.getElementById("SPort1");

    // Commande <LF>T<CR>

    nb = SPort.Write(1,1);
    nb = SPort.Write(16,1);
    nb = SPort.Write(48,1);
    nb = SPort.Write(52,1);
    nb = SPort.Write(77,1);
    nb = SPort.Write(13,1);
    nb = SPort.Write(10,1);
    //alert("Tare");
}
```

PC Utilisateur

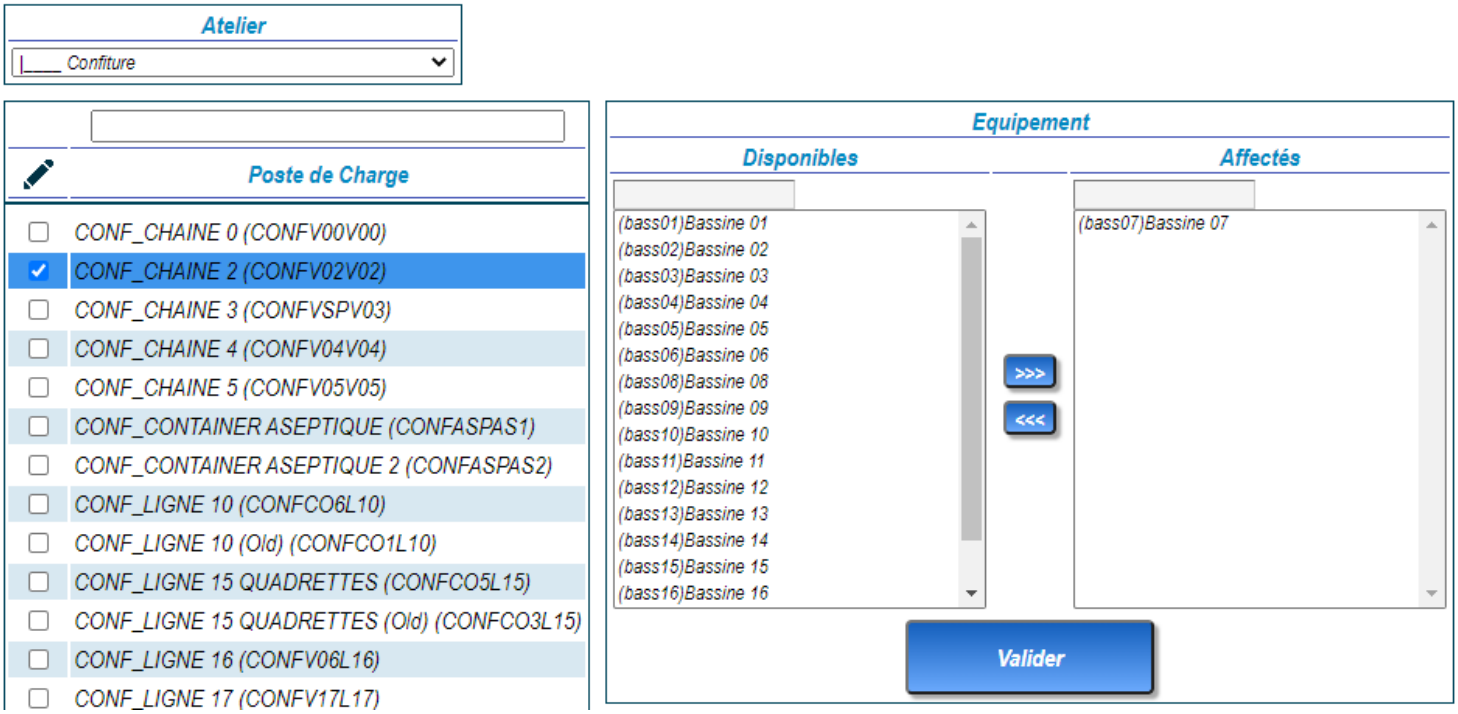
PC Utilisateur	Port Série	Balance	Poste de Charge
biapi-sdpbbi	COM2	Balance - (23) precia i200b	COND_L97 DOSETTES



Suivi de production - Analyse

Arbre des equip

PCharge – Equip Defaut



- Récupération de la liste des postes des charges
  - ind_ps_getPcharge
    - idpcharge = NULL
    - idequip = l'atelier sélectionné

- Récupération de la liste des équipements disponibles
  - ind_ps_getPchargeEquipDef
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - idequip = NULL
    - isdisponibles = 1

- Récupération de la liste des équipements affectés
  - ind_ps_getPchargeEquipDef
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - idequip = NULL
    - isdisponibles = 0



Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste
  - Affecter
    - ind_ps_majPchargeEquipDef
      - typeactionsql = U
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné
      - idequip = l'équipement sélectionné
      - username

  - Supprimer l'affectation
    - ind_ps_majPchargeEquipDef
      - typeactionsql = D
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné
      - idequip = l'équipement sélectionné
      - username

Poste de charge liés

Données

Types

Lot

Type de Lot

	Identifiant	Libellé	Actif
	1	OF	x
	2	Batch	x
	3	Melange	.
	4	Chariot ITK	x
	5	Container	x
	6	MiniCuve	x
	7	Flacon	x
	8	Cycle Flacon	x
	9	Palette RFID	.
	10	Cycle Palette RFID	.
	11	Bac	x

- Récupération de la liste des types de lot



Suivi de production - Analyse

        - prd_ps_getLotType
            - idlottype = ‘null’

- Mise à jour de la liste
    - Créer
        - prd_ps_majLotType
            - typeactionsql = I
            - idlottype = NULL
            - liblottype
            - isactif
            - username
    - Modifier
        - prd_ps_majLotType
            - typeactionsql = U
            - idlottype = le type de lot sélectionné
            - liblottype
            - isactif
            - username
    - Supprimer
        - prd_ps_majLotType
            - typeactionsql = D
            - idlottype = le type de lot sélectionné
            - username



Suivi de production - Analyse

Lot – Propriétés

Gestion Propriétés (Toutes) | Affectation des Listes de choix | Gestion Propriétés

Identifiant	Libellé	Référence	Type de valeur	Unité	Mode	Actif
1	OF Remplissage		Alphanumérique	.	Classique	x
2	Nb UC Par Pal		Numérique	.	Classique	x
3	Pds UC		Numérique	kg	Classique	x
4	Réservé		ListeChoix	.	Classique	.
5	Declassement		Case Coche (0/1)	.	Classique	x
6	Nb Pots par UC		Numérique	.	Classique	x
7	No ContenantX		Alphanumérique	.	Classique	x
8	Res. Gamme : No Sequence		Numérique	.	Classique	.
9	Rebus - Déchets		Numérique	UC	Classique	x
10	Rebus - Déchets		Numérique	kg	Classique	x
11	Dt Fin Prévue Etuvage		Date « aaaa-mm-jj hh:mi:ss »	.	Classique	.
12	Commentaire ERP	lotcomment	Alphanumérique	.	Classique	x
13	Destination Container		ListeChoix	.	Classique	x
14	Mode de Consommation du Lot		ListeChoix	.	Admin	x
15	Contenant X		ListeChoix	.	Admin	x

- Récupération de la liste des propriétés de lot
  - prd_ps_getPropLotType
    - idproplottype = ‘null’

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majPropLotType
      - typeactionsql = I
      - idproplottype = NULL
      - libproplottype
      - refproplottype
      - idtypevaleur
      - idunite
      - Isactif
      - isproplottypemode
      - username

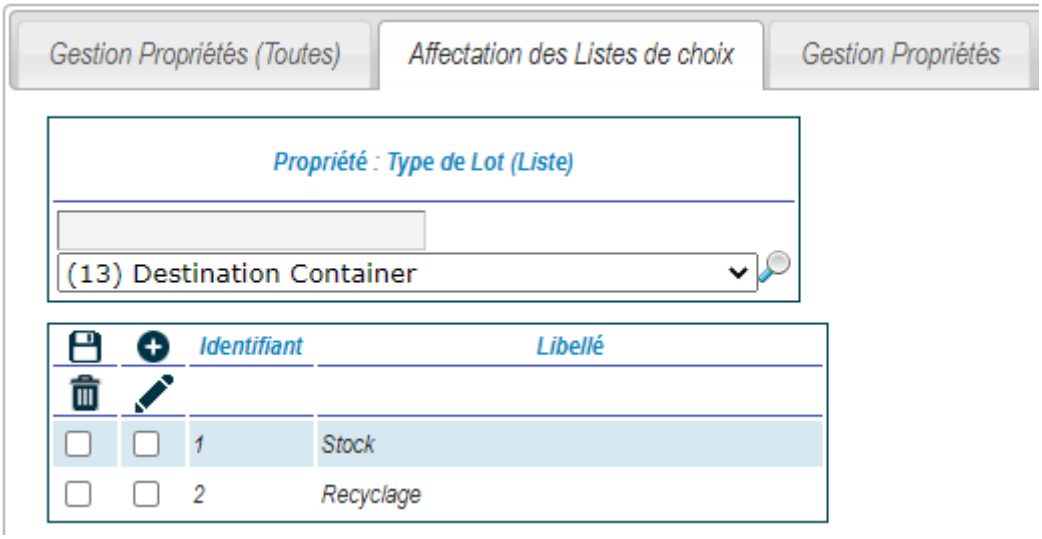


Suivi de production - Analyse

- Modifier
  - prd_ps_majPropLotType
    - typeactionsql = U
    - idproplottype = la propriété de lot sélectionnée
    - libproplottype
    - refproplottype
    - idtypevaleur
    - idunite
    - Isactif
    - isproplottypemode
    - username
- Supprimer
  - prd_ps_majPropLotType
    - typeactionsql = D
    - idproplottype = la propriété de lot sélectionnée
    - username



Suivi de production - Analyse



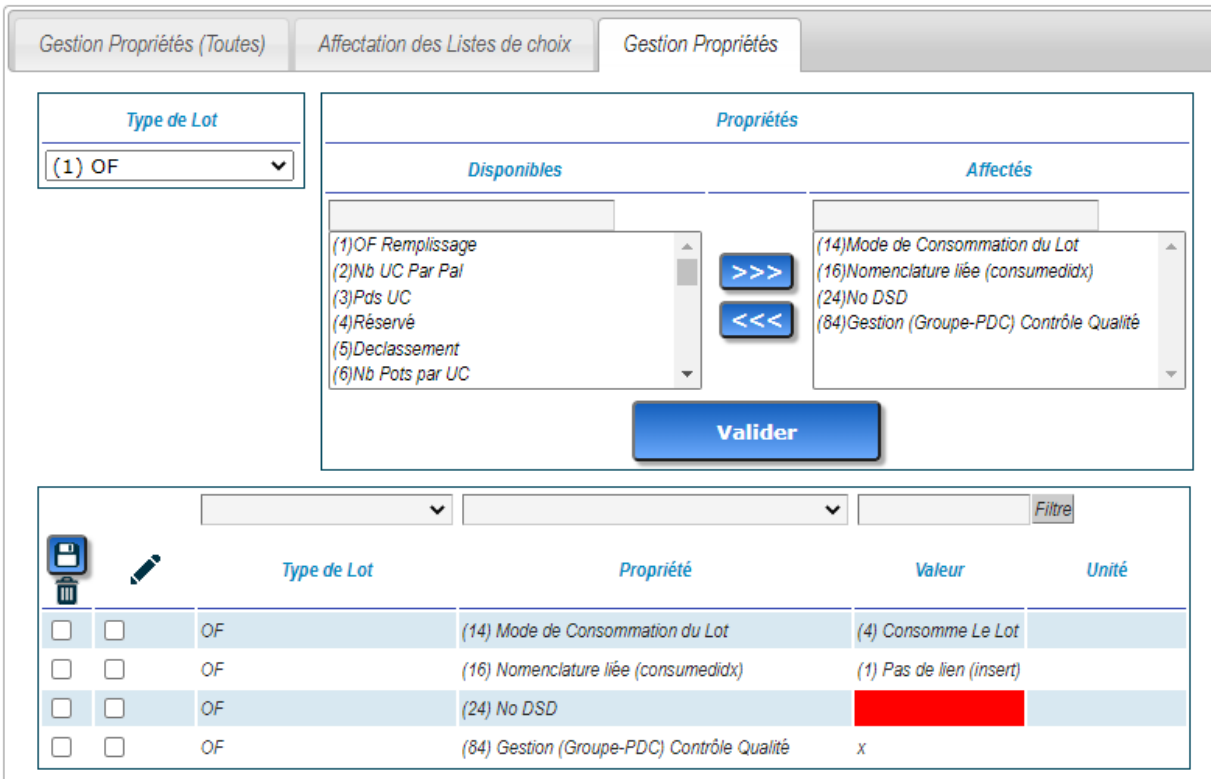
- Récupération de la liste des choix des propriétés de lot
  - prd_ps_getPropLotTypeListChoix
    - idproplottype= la propriété sélectionnée

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majPropLotTypeListChoix
      - typeactionsql = I
      - idproplottype = la propriété sélectionnée
      - idxchoix = identifiant du choix
      - libchoix = libellé du choix
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majPropLotTypeListChoix
      - typeactionsql = U
      - idproplottype = la propriété sélectionnée
      - idxchoix = le choix sélectionné
      - libchoix = libellé du choix
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majPropLotTypeListChoix
      - typeactionsql = D
      - idproplottype = la propriété de lot sélectionnée



Suivi de production - Analyse

- idxchoix = le choix à supprimer
- username



- Récupération les propriétés de lot disponible pour un type de lot
  - prd_ps_getLotTypePropLot
    - idlotype = le type de lot sélectionné
    - idproplottype = ‘null’
    - isdisponibles = 1

- Récupération les propriétés de lot affectées à un type de lot
  - prd_ps_getLotTypePropLot
    - idlotype = le type de lot sélectionné
    - idproplottype = ‘null’
    - isdisponibles = 0

- Mise à jour des listes de propriétés
  - Affecter



Suivi de production - Analyse

- prd_ps_majLotTypePropLot
  - typeactionsql = U
  - idlotype = le type de lot sélectionné
  - idproplottype = la propriété sélectionnée
  - username

- Supprimer
  - prd_ps_majLotTypePropLot
    - typeactionsql = D
    - idlotype = le type de lot sélectionné
    - idproplottype = la propriété sélectionnée
    - username

- Récupération des valeurs des propriétés d'un type de lot
  - prd_ps_getLotTypePropLot
    - idlotype = le type de lot sélectionné
    - idproplotype = 'null'

- Mise à jour des valeurs de propriétés
  - Modifier
    - prd_ps_majLotTypePropLot
      - typeactionsql = IU
      - idlotype = le type de lot sélectionné
      - idproplotype = la propriété sélectionné
      - valproplot = valeur ou idchoix
      - username

  - Supprimer
    - prd_ps_majLotTypePropLot
      - typeactionsql = D
      - idlotype = le type de lot sélectionné
      - idproplotype = la propriété sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Etats d'un OF

Identifiant	Libellé
1	En attente
2	En Cours
3	Terminé
4	Clos
5	Annulé
6	Redémarré
7	En Paramétrage
8	Supprimé GPAO
9	Suspendu

- Récupération de la liste des types de lot
  - prd_ps_getWorkstate
    - idworkstate = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majWorkstate
      - typeactionsql = I
      - idworkstate = l'identifiant qui ne doit pas exister
      - libworkstate = le libelle saisi
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majWorkstate
      - typeactionsql = U
      - idworkstate = l'état sélectionné
      - libworkstate
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majWorkstate
      - typeactionsql = D
      - idworkstate = l'état sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Critères

Identifiant	Libellé	Référence AS400
1	Critère Qualité	CRITQUAL
2	Critère Brix	CRITBRIX
3	Critère Conditionnement	CRITCDT
4	Critère Origine	CRITORIG
5	Critère Fournisseur	CRITFOU

- Récupération de la liste critères de nomenclature
  - prd_ps_getMaterialCritereType
    - idmaterialcriteretype = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majMaterialCritereType
      - typeactionsql = I
      - idmaterialcriteretype = NULL
      - libmaterialcriteretype
      - refmaterialcriteretype
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majMaterialCritereType
      - typeactionsql = U
      - idmaterialcriteretype = le critère sélectionné
      - libmaterialcriteretype
      - refmaterialcriteretype
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majMaterialCritereType
      - typeactionsql = D
      - idmaterialcriteretype = le critère sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Type Incorpo

	Identifiant	Libellé	Actif
	1	Automatique	x
	2	Fut	x
	3	Sucre	x
	4	Pectine	x
	5	Manuel	x
	6	Eau Pectine (Chaude)	x
	7	typ_cons_pectine_manu	.
	8	typ_cons_acide_ascorbique	.

- Récupération de la liste des types d'incorporation
  - prd_ps_getConsumptionType
    - idconsumptiontype = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majConsumptionType
      - typeactionsql = I
      - idconsumptiontype = NULL
      - libconsumptiontype = libelle
      - isactif
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majConsumptionType
      - typeactionsql = U
      - idconsumptiontype = le type sélectionné
      - libconsumptiontype
      - isactif
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majConsumptionType
      - typeactionsql = D
      - idconsumptiontype = le type sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Type OF

		Identifiant	Libellé
☐	☐	1	Prod
☐	☐	2	Nep
☐	☐	3	Mnt

- Récupération de la liste des types d'OF
  - prd_ps_getOFtype
    - idoftype = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majOFtype
      - typeactionsql = I
      - idoftype = identifiant
      - liboftype= libelle
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majOFtype
      - typeactionsql = U
      - idoftype = le type sélectionné
      - liboftype
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majOFtype
      - typeactionsql = D
      - idoftype = le type sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Type de Destination

	Identifiant	Libellé
	1	Poste De Charge
	2	Container
	3	Equipement
	4	Egout
	5	Palette
	6	Lot
	7	Article

- Récupération de la liste des types de destinations
  - prd_ps_getLocationtype
    - idlocationtype = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majLocationtype
      - typeactionsql = I
      - idlocationtype = identifiant
      - liblocationtype = libelle
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majLocationtype
      - typeactionsql = U
      - idlocationtype = le type sélectionné
      - liblocationtype
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majLocationtype
      - typeactionsql = D
      - idlocationtype = le type sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Type de Forçage

Identifiant	Libellé
1	CMEO_Palette
2	CMEO_Chariot
3	CMEO_Article
4	CMEO_Complete_Equip
5	CMEO_Flacon
6	Controle qualité
7	CMEO_Transfofruit
8	CMEO_PuceCuisine

- Récupération de la liste des types de forçages
  - prd_ps_getForcagetype
    - idforcagetype = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majForcagetype
      - typeactionsql = I
      - idforcagetype = identifiant
      - libforcagetype = libelle
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majForcagetype
      - typeactionsql = U
      - idforcagetype = le type sélectionné
      - libforcagetype
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majForcagetype
      - typeactionsql = D
      - idforcagetype = le type sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Type de Ref Lot Ext

Identifiant	Libellé
1	Lot Externe
2	Chariot
3	Mini Cuve
4	Lot MES
5	Boule
6	Silo Sucre

- Récupération de la liste des types de référence de Lot externe
  - prd_ps_getReferencelotextType
    - idreferencelotexttype = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majReferencelotextType
      - typeactionsql = I
      - idreferencelotexttype = identifiant
      - libreferencelotexttype = libelle
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majReferencelotextType
      - typeactionsql = U
      - idreferencelotexttype = le type sélectionné
      - libreferencelotexttype
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majReferencelotextType
      - typeactionsql = D
      - idreferencelotexttype = le type sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Type de Produit

		Identifiant	Libellé	Actif
☐	☐	1	Article	x
☐	☐	2	Lot	x
☐	☐	3	Chariot	x
☐	☐	4	Flacon	x
☐	☐	5	Palette RFID	.
☐	☐	6	Bac	.
☐	☐	7	Container	.
☐	☐	8	Filtre Container	.
☐	☐	9	Eqt Cuve	.

- Récupération de la liste des types de produit
  - prd_ps_getMaterialNameType
    - idmaterialnametype = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majMaterialNameType
      - typeactionsql = I
      - idmaterialnametype = identifiant
      - libmaterialnametype = libelle
      - isactif
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majMaterialNameType
      - typeactionsql = U
      - idmaterialnametype = le type sélectionné
      - libmaterialnametype
      - isactif
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majMaterialNameType
      - typeactionsql = D
      - idmaterialnametype = le type sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Type de Transaction

		Identifiant	Libellé
☐	☐	1	Creation
☐	☐	2	Mise à jour
☐	☐	3	Démarre
☐	☐	4	Complète
☐	☐	5	Consomme
☐	☐	6	Cloture
☐	☐	7	Action
☐	☐	8	Annule
☐	☐	9	Reprise
☐	☐	10	Forçage

- Récupération de la liste des types de transaction
  - prd_ps_getTransaction
    - idtransaction = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majTransaction
      - typeactionsql = I
      - idtransaction = identifiant
      - libtransaction = libelle
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majTransaction
      - typeactionsql = U
      - idtransaction = le type sélectionné
      - libtransaction
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majTransaction
      - typeactionsql = D
      - idtransaction = le type sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Type d'évènement

Identifiant	Libellé	Priorité	Actif
1	Réglage poids	1	x
2	Chgt de recette	2	x
5	Redémarrage	3	x
7	Probleme dosage	4	x
6	Chgt matiere seche	5	x
8	Varation densité produit	6	x
4	Chgt emballage	7	x
3	Chgt batch process	8	x
9	Préventif dosage	9	x

- Récupération de la liste des types d'évènement
  - prd_ps_getEvenementLotType
    - idmaterialnametype = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majEvenementLotType
      - typeactionsql = I
      - idevenementlottype = identifiant
      - libevenementlottype = libelle
      - priority
      - isactif
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majEvenementLotType
      - typeactionsql = U
      - idevenementlottype = le type sélectionné
      - libevenementlottype
      - priority
      - isactif
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majEvenementLotType
      - typeactionsql = D
      - idevenementlottype = le type sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Grille OF

Pcharge – Grille

Poste de Charge	Grille
DESF_LIGNE 14 QUADRETTES	(GR1) Panach quad 4 parf
DESF_LIGNE 14 QUADRETTES	(GR2) Panach quad 3 parf
DESF_LIGNE 14 QUADRETTES	(GR3) Panach quad 2 parf
GOUR_LIGNE 25	(GR4) Panach gourdes 4 parf
GOUR_LIGNE 25	(GR5) Panach gourdes 3 parf v0
GOUR_LIGNE 25	(GR6) Panach gourdes 2 parf
GOUR_LIGNE 25	(GR7) Panach gourdes 3 parf v1
GOUR_TUBES 27	(GR8) Panach tubes 2 parf

- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPcharge
    - idpcharge = 'null'
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des grilles
  - prd_ps_getGrille
    - idgrille = 'null'

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getGrillePcharge
    - idgrille = 'null'
    - idpcharge = 'null'
    - isdisponibles = 0

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majGrillePcharge
      - typeactionsql = IU
      - idgrillepcharge = NULL
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné
      - idgrille = la grille sélectionnée
      - username



Suivi de production - Analyse

- Modifier

  La modification n'est pas possible

- Supprimer
  - prd_ps_majGrillePcharge
    - typeactionsql = D
    - idgrillepcharge = le configuration sélectionnée
    - idpcharge = le poste de charge de la configuration
    - idgrille = la grille de la configuration
    - username



Suivi de production - Analyse

Equipement – Couleur

Atelier	Poste de Charge	Grille
_____ Process 14	DESF_LIGNE 14 QUADRETTES	(GR1) Panach quad 4 parf

Equipement	Couleur
14_1	A
14_2	B
14_3	C
14_4	D

- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPchargeProp
    - idpcharge = 'null'
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idtypeproppcharge = 1
    - isactifpcharge = 1

  de plus il faut le choix aucun avec la valeur vide

- Récupération de la liste des grilles
  - prd_ps_getGrillePcharge
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - idgrille = 'null'

  de plus il faut le choix aucune avec la valeur vide

- Récupération de la liste des couleurs d'une grille
  - prd_ps_getGrillePchargeEquipCouleur
    - idgrillepcharge = l'identifiant de la configuration
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné

  Puis avec le paramètre idgrille récupéré
  - prd_ps_getGrilleCouleur
    - idgrille = l'identifiant de la grille renvoyée de la configuration



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getGrillePcharge
    - idgrille = 'null'
    - idpcharge = 'null'
    - isdisponibles = 0

- Mise à jour de la liste
  - Créer

    La création n'est pas possible

  - Modifier
    - prd_ps_majGrillePchargeEquipCouleur
      - typeactionsql = IU
      - idgrillepchargecouleur = NULL
      - idpchargecharge
      - idequip = l'équipement sélectionné
      - idgrillecouelur = la couleur de grille sélectionnée
      - username

  - Supprimer
    - prd_ps_majGrillePchargeEquipCouleur
      - typeactionsql = D
      - idgrillepchargecouleur = le configuration sélectionnée
      - username

Affichage :

- le choix de l'atelier est initialisé à vide avec libelle AUCUN
- le choix du poste de charge est initialisé à vide avec libelle AUCUN
- le choix de la grille est initialisé à vide avec libelle AUCUNE
- la sélection du poste de charge qu'après sélection de l'atelier
- la sélection de la grille qu'après sélection du poste de charge
- si idgrillecouleur est vide alors le fond de la cellule est rouge et le texte est AUCUNE



Suivi de production - Analyse

Articles

Art – Paramrec

Recap – Equip – Paramrec

Groupe (Paramètre - Recette)	Paramètre (Recette)
(1) MES_ParamRec_Generic	(1) Equip Coef Capa

Paramètre (Recette)	Article	Poste de Charge	Equipement	Valeur	min	max	Unité
Equip Coef Capa	Tous	Tous	Tous	1	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	Tous	Tous	Bassines 0	2	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P01015) CONF ABRICOT BM PS 50%F 65%	Tous	Bassines 0	2.2	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P01016) CONF ABRICOT BM PS 50%F 66%	Tous	Bassines 0	2.2	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P01AR1) CONF ABR/FRAMB USA PS 50%F 65%	Tous	Bassines 0	2.2	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P01AR2) CONF ABRI/FRAMB BM PS 50%F 66%	Tous	Bassines 0	2.2	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P01D02) CONF AB/MANGUE BM PS 50%F 60%	Tous	Bassines 0	1.9	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P03014) CONF CERISE BM PS USA 65%	Tous	Bassines 0	2.2	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P03015) CONF CERIS/GRIO BM PS 50%F 65%	Tous	Bassines 0	2.2	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P03016) CONF CERIS/GRIO BM PS 50%F 66%	Tous	Bassines 0	2.2	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P04010) CONF CERI-NOIRE BM PS 50%F 60%	Tous	Bassines 0	1.9	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P05010) CONF FIGUE BM PS 50%F 60%	Tous	Bassines 0	1.9	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P06010) CONF FRAISE BM PS 50%F 60%	Tous	Bassines 0	1.9	0	2.5	Ratio
Equip Coef Capa	(P06016) CONF FRAISE BM PS 50%F 66%	Tous	Bassines 0	2.2	0	2.5	Ratio

- Récupération de la liste des groupes de paramètres recettes
  - prd_ps_getParamRecGrp
    - idparamrecgrp = NULL

  de plus ajouter le choix vide libelle AUCUN
  de plus ajouter le choix null libelle TOUS

- Récupération de la liste des paramètres recettes
  - Si le groupe n'est pas NULL
    - prd_ps_getParamRecGrpParamRec
      - idparamrec = NULL
      - idparamrecgrp = le groupe sélectionné
      - isdisponibles = 0
      - isactifparamrec = 1

    de plus ajouter le choix vide libelle AUCUN
    de plus ajouter le choix null libelle TOUS
  - Sinon
    - prd_ps_getParamRec
      - idparamrec = NULL
      - isactif = 1

    de plus ajouter le choix vide libelle AUCUN
    de plus ajouter le choix null libelle TOUS



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getParamRecArticle
    - idparamrecarticle = 'null'
    - idparamrecarticle = le paramètre recette sélectionné
    - idarticle = 'null'
    - idequip_ate = 0

- Mise à jour de la liste
  - Créer

    La création n'est pas possible

  - Modifier

    La modification n'est pas possible

  - Supprimer
    - prd_ps_majParamRecArticle
      - typeactionsql = D
      - idparamrecarticle = le configuration sélectionnée
      - username

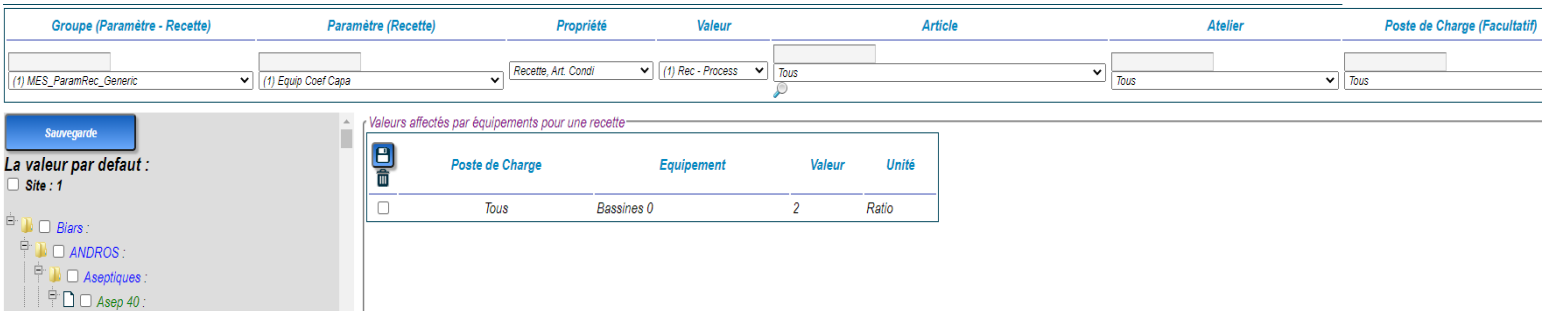
Affichage :

- le choix du groupe est initialisé à vide avec libelle AUCUN
- le choix du paramètre recette est initialisé à vide avec libelle AUCUN



Suivi de production - Analyse

Art – Equip - Paramrec – Global



- Récupération des équipements de l'atelier:
  - ind_ps_getArbreEquip
    - idequip = 'null'
    - isrecursif = 2

- Récupération des équipements dispatch de l'atelier:
  - ind_ps_getEquipProp
    - idequip = NULL
    - idequip_ate = atelier sélectionné
    - idtypepropequip = 4
    - isdisponibles = 0

- Récupération des groupes de paramètres recette
  - prd_ps_getParamRecGrp
    - idparamrecgrp = NULL

    de plus ajouter le vide avec le libelle AUCUN
    de plus ajouter le NULL avec le libelle TOUS

- Récupération des paramètres recette
  - Si le groupe de paramètre n'est pas vide ni égal à NULL
    - prd_ps_getParamRecGrpParamRec
      - idparamrec = NULL
      - idparamrecgrp = le groupe sélectionné
      - isdisponibles = 0
      - isactifparamrec = 1
      - iscalculeparamrec = 0

    de plus ajouter le choix vide libelle AUCUN



Suivi de production - Analyse

- Sinon
  - prd_ps_getParamRec
    - idparamrec = NULL
    - isactif = 1
    - iscalcule = 0

  de plus ajouter le choix vide libelle AUCUN

- Récupération de la liste des propriétés
  - ind_ps_getTypePropArticle
    - isactif = 1

  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUTES

- Récupération de la liste de valeur de la propriété
  - ind_ps_getTypePropArticleVal
    - idtypeproparticle = la propriété sélectionnée

  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUTES

- Récupération des articles
  - ind_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = NULL
    - idtypeproparticle = la propriété sélectionnée
    - idtypeproparticleval = la valeur de propriété sélectionnée
    - isactif = 1

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle TOUS

- Récupération de la liste des postes de charges(**uniquement si idparamrec = 1**)
  - ind_ps_getPchargeProp
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idtypeproppcharge = 1
    - isactifpcharge = 1

  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUTES

- Récupération d'informations générales du paramètre recette
  - prd_ps_getParamRec
    - idparamrec = le paramètre recette sélectionné



Suivi de production - Analyse

Afin de récupérer :

- La valeur par defaut : valeur
- La valeur min : valmin
- La valeur max : valmax
- L'identifiant de la configuration par défaut : idparamrecarticle
- Le type de valeur : idtypevaleur

- Récupération de la valeur par défaut pour un poste de charge
  - prd_ps_getParamRecArticle
    - idparamrecarticle = NULL
    - idparamrec = le paramètre recette sélectionné
    - idequip = ''
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné

- Récupération des valeurs affectées par équipement :
  - prd_ps_getParamRecArticle
    - idparamrecarticle = 'null'
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idparamrec = le paramètre recette sélectionné
    - idarticle = l'article sélectionné
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné

- Mise à jour de la valeur par défaut
  - Si idtypevaleur = 1 (case coche)
    - prd_ps_majParamRecArticle
      - typeactionsql = IU
      - idparamrecarticle = l'identifiant de cette configuration
      - idparamrec = paramètre recette sélectionné
      - idarticle = NULL
      - idequip = NULL
      - idpcharge = NULL
      - valeur = 0 non coché / 1 coché
      - username



Suivi de production - Analyse

- Si idtypevaleur = 2 (numérique)
  Avant l'enregistrement il faut vérifier le bornage du paramètre.
  - Récupération du Min/Max et bornage du paramètre et le tester sinon il faut afficher un message d'erreur
    - prd_ps_getParamRecArticle
      - idparamrec = NULL
      - idparamrec = paramètre recette sélectionné
      - idarticle = NULL
      - idequip = NULL

```
while (($rowValDef = And_fetchAssocSQL($infosValDef)) != false){
        $strict_min = ($rowValDef['isvalminstrict'] == 1) ? 1 : 0;
        $strict_max = ($rowValDef['isvalmaxstrict'] == 1) ? 1 : 0;
        $min = $rowValDef['valmin'];
        $max = $rowValDef['valmax'];
}

// test le mini
if ($strict_min){
    $test_min_ok = ($min < floatval(trim($_REQUEST["val_val_par_def"]))) ? true : false;
}else{
    $test_min_ok = ($min <= floatval(trim($_REQUEST["val_val_par_def"]))) ? true : false;
}
// test le maxi
if ($strict_max){
    $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_val_par_def"])) < $max) ? true : false;
}else{
    $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_val_par_def"])) <= $max) ? true : false;
}
```

- prd_ps_majParamRecArticle
  - typeactionsql = IU
  - idparamrecarticle = l'identifiant de cette configuration
  - idparamrec = paramètre recette sélectionné
  - idarticle = NULL
  - idequip = NULL
  - idpcharge = NULL
  - valeur = valeur par défaut
  - username



Suivi de production - Analyse

- Sinon
  - prd_ps_majParamRecArticle
    - typeactionsql = IU
    - idparamrecarticle = l'identifiant de cette configuration
    - idparamrec = paramètre recette sélectionné
    - idarticle = NULL
    - idequip = NULL
    - idpcharge = NULL
    - valeur = valeur saisie
    - username

- Mise à jour de la valeur par défaut d'un poste de charge
  - Si idtypevaleur = 1 (case coche)
    - prd_ps_majParamRecArticle
      - typeactionsql = IU
      - idparamrecarticle = l'identifiant de cette configuration
      - idparamrec = paramètre recette sélectionné
      - idarticle = NULL
      - idequip = NULL
      - idpcharge = NULL
      - valeur = 0 non coché / 1 coché
      - username

  - Si idtypevaleur = 2 (numérique)
    Avant l'enregistrement il faut vérifier le bornage du paramètre.

```
// test le mini
if ($strict_min_pcharge){
     $test_min_ok = ($min < floatval(trim($_REQUEST["val_val_par_def_pcharge"]))) ? true : false;
}else{
     $test_min_ok = ($min <= floatval(trim($_REQUEST["val_val_par_def_pcharge"]))) ? true : false;
}
// test le maxi
if ($strict_max_pcharge){
    $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_val_par_def_pcharge"])) < $max) ? true : false;
}else{
    $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_val_par_def_pcharge"])) <= $max) ? true : false;
```



Suivi de production - Analyse

```
}
```

- prd_ps_majParamRecArticle
  - typeactionsql = IU
  - idparamrecarticle = l'identifiant de la configuration du poste de charge
  - idparamrec = paramètre recette sélectionné
  - idarticle = l'article sélectionné
  - idequip = NULL
  - idpcharge = le poste de charge sélectionné
  - valeur = valeur par défaut du poste de charge
  - username

- Sinon
  - prd_ps_majParamRecArticle
    - typeactionsql = IU
    - idparamrecarticle = l'identifiant de la configuration du poste de charge
    - idparamrec = paramètre recette sélectionné
    - idarticle = l'article sélectionné
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - valeur = valeur par défaut du poste de charge
    - username

- Mise à jour de la valeur pour un équipement de l'arbre
  - Si idtypevaleur = 1 (case coche)
    - prd_ps_majParamRecArticle
      - typeactionsql = IU
      - idparamrecarticle = l'identifiant de cette configuration
      - idparamrec = paramètre recette sélectionné
      - idarticle = l'article sélectionné
      - idequip = l'équipement sélectionné
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné
      - valeur = 0 non coché / 1 coché
      - username



Suivi de production - Analyse

- Si idtypevaleur = 2 (numérique)
  Avant l'enregistrement il faut vérifier le bornage du paramètre.

```
// test le mini
if ($strict_min){
    $test_min_ok = ($min < floatval(trim($_REQUEST["val_equips_".$id_eq]))) ? true : false;
}else{
    $test_min_ok = ($min <= floatval(trim($_REQUEST["val_equips_".$id_eq]))) ? true : false;
}
// test le maxi
 if ($strict_max){
    $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_equips_".$id_eq])) < $max) ? true : false;
}else{
    $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_equips_".$id_eq])) <= $max) ? true : false;
}
```

  - prd_ps_majParamRecArticle
    - typeactionsql = IU
    - idparamrecarticle = l'identifiant de la configuration du poste de charge
    - idparamrec = paramètre recette sélectionné
    - idarticle = l'article sélectionné
    - idequip = l'équipement sélectionné
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - valeur = valeur par défaut du poste de charge
    - username

- Sinon
  - prd_ps_majParamRecArticle
    - typeactionsql = IU
    - idparamrecarticle = l'identifiant de la configuration du poste de charge
    - idparamrec = paramètre recette sélectionné
    - idarticle = l'article sélectionné
    - idequip = l'équipement sélectionné
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - valeur = valeur par défaut du poste de charge
    - username



Suivi de production - Analyse

Affichage :

- l'affichage des valeurs en fonction des types de valeur (case coche, numérique , liste choix, et autre)
- si libpcharge est vide alors afficher TOUS
- si libequip est vide alors afficher TOUS
- pour l'affichage des valeurs affectées par équipement, n'afficher que les lignes où le libelle de poste de charge ou d'équipements ne sont pas vides.
- Dans l'arbre des équipements afficher les équipements dispatch en vert
- Affichage de l'information idequipautomatisme en noir après le libelle entre [ ]
- Affiche la valeur par défaut en haut de l'arbre des équipements
- Ne pas afficher l'arbre des équipements tant que la valeur est vide
- Si un poste de charge est sélectionner afficher la valeur par défaut du poste de charge entre la valeur par défaut du site et l'arbre des équipement
- Proposer le poste de charge uniquement si l'identifiant du paramètre recette est 1



Suivi de production - Analyse

Art – Equip – Paramrec – OF

Ce écran est uniquement accessible à partir de l'ecran de dispatch.

Retour (P60987) DESS POMME PANACH PS PURÉ 18%

Atelier	Equipement
Process 14	(desf14_1) 14_1

Paramètres Recette Valide

Filtre

Groupe	Paramètre Recette	Valeur	Unité
DESF14_ParamRec_Batch	Recette Sucrante		
DESF14_ParamRec_Batch	ID Grp Ctrl Batch (Q+)	1425	
DESF14_ParamRec_Batch	ID Grp Ctrl Brix (Q+)	1427	
DESF14_ParamRec_Batch	ID Grp Ctrl Batch Suiv (Q+)	1428	
DESF14_ParamRec_Batch	Tempo Agit Brix	400	secondes
DESF14_ParamRec_Batch	Tempo Agit Controle	300	secondes
DESF14_ParamRec_Batch	Vit Agit Brix	45	%
DESF14_ParamRec_Batch	Vit Agit Controle	45	%
DESF14_ParamRec_Batch	Poids mini Batch	30	%
DESF14_ParamRec_Batch	Vitesse Agitation Equip	50	%
DESF14_ParamRec_Batch	Broyeur		
DESF14_ParamRec_Batch	Vitesse Broyeur	50	%
DESF14_ParamRec_Batch	Densité Produit	1	
DESF14_ParamRec_Batch	Temps de Chambrage	120	secondes

Paramètres Recette Non Valide

Filtre

Groupe Paramètre Recette	Valeur	Unité

- Récupération de la liste des équipements
  - prd_ps_getLotEquip
    - idlot = l of sélectionné
    - idequip = NULL
    - isdiponibles = 3



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des configurations valides
  - prd_ps_getParamRecLot
    - idlot = l of sélectionné
    - idequip = l'équipement sélectionné

- Récupération de la liste des valeur choix d'un paramètre recette
  - prd_ps_getParamRecListchoix
    - idparamrec = le paramètre recette sélectionné

- Récupération de la liste des configurations non valides

  Il est nécessaire de faire une recherche en utilisant plusieurs requêtes

```
$listeGroupe = And_Sql_getParamRecGrpPcharge(array('idparamrecgrp' => 'null'
                                                  ,'idpcharge' => $idpcharge
                                                  ,'idequip' => $idequip));
$tab_paramrec_non_valide=array();
while (($row = And_fetchAssocSQL($listeGroupe)) != false){
     $listeToutParamRec = And_Sql_getParamRecGrpParamRec(array('idparamrec' => 'null'
                                                              ,'idparamrecgrp' => $row['idpar
amrecgrp']));
      while (($rowTemp = And_fetchAssocSQL($listeToutParamRec)) != false){
           if ((!in_array($rowTemp['idparamrec'], $tab_paramrec_valide))&&
            (!in_array($rowTemp['idparamrec'], $tab_paramrec_non_valide))){
                  $tab_paramrec_non_valide[] = $rowTemp['idparamrec'];
```

- Mise à jour de la liste
  - Créer

    La création n'est pas possible
  - Modifier
    - Si idtypevaleur = 1 (case coche)
      - prd_ps_majParamRecArticle
        - typeactionsql = IU
        - idparamrec = paramètre recette sélectionné
        - idarticle = materialname de l'of
        - idequip = l'équipement sélectionné
        - valeur = 0 non coché / 1 coché
        - username



Suivi de production - Analyse

- Si idtypevaleur = 2 (numérique)
  Avant l'enregistrement il faut vérifier le bornage du paramètre.

  - Récupération du Min/Max et bornage du paramètre et le tester sinon il faut afficher un message d'erreur
    - prd_ps_getParamRecArticle
      - idparamrec = paramètre recette sélectionné
      - idarticle = NULL
      - idequip = NULL

```
while (($rowValDef = And_fetchAssocSQL($infosValDef)) != false){
        $strict_min = ($rowValDef['isvalminstrict'] == 1) ? 1 : 0;
        $strict_max = ($rowValDef['isvalmaxstrict'] == 1) ? 1 : 0;
        $min = $rowValDef['valmin'];
        $max = $rowValDef['valmax'];
}

 // test le mini
 if ($strict_min){
     $test_min_ok = ($min < floatval(trim($_REQUEST["val_".$id]))) ? true : false;
 }else{
     $test_min_ok = ($min <= floatval(trim($_REQUEST["val_".$id]))) ? true : false;
 }
 // test le maxi
 if ($strict_max){
     $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id])) < $max) ? true : false;
 }else{
     $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id])) <= $max) ? true : false;
 }
```

    - prd_ps_majParamRecArticle
      - typeactionsql = IU
      - idparamrec = paramètre recette sélectionné
      - idarticle = materialname de l'of
      - idequip = l'équipement sélectionné
      - valeur = valeur
      - username



Suivi de production - Analyse

- Sinon
  - prd_ps_majParamRecArticle
    - typeactionsql = IU
    - idparamrec = paramètre recette sélectionné
    - idarticle = materialname de l'of
    - idequip = l'équipement sélectionné
    - valeur = valeur saisie
    - username
-

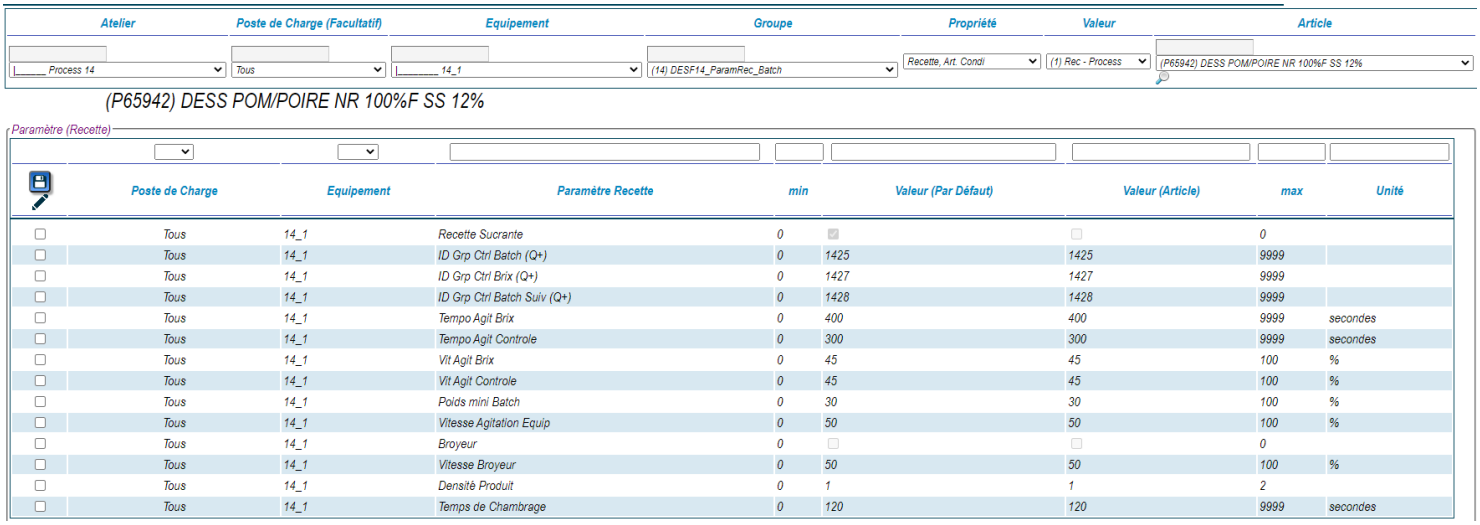
- Supprimer

  La suppression n'est pas possible



Suivi de production - Analyse

Art – Equip – Paramrec



- Récupération des équipements de l'atelier:
  - ind_ps_getArbreEquip
    - idequip = 'null'
    - isrecursif = 2

- Récupération des équipements dispatch de l'atelier:
  - ind_ps_getEquipProp
    - idequip = NULL
    - idequip_ate = atelier sélectionné
    - idtypepropequip = 4
    - isdisponibles = 0

- Récupération des groupes de paramètres recette
  - prd_ps_getParamRecGrp
    - idparamrecgrp = NULL

    de plus ajouter le vide avec le libelle AUCUN
    de plus ajouter le NULL avec le libelle TOUS

- Récupération des paramètres recette
  - Si le groupe de paramètre n'est pas vide ni égal à NULL
    - prd_ps_getParamRecGrpParamRec
      - idparamrec = NULL
      - idparamrecgrp = le groupe sélectionné
      - isdisponibles = 0



Suivi de production - Analyse

- isactifparamrec = 1
- iscalculeparamrec = 0

de plus ajouter le choix vide libelle AUCUN

- Sinon
  - prd_ps_getParamRec
    - idparamrec = NULL
    - isactif = 1
    - iscalcule = 0

de plus ajouter le choix vide libelle AUCUN

- Récupération de la liste des propriétés
  - ind_ps_getTypePropArticle
    - isactif = 1

de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUTES

- Récupération de la liste de valeur de la propriété
  - ind_ps_getTypePropArticleVal
    - idtypeproparticle = la propriété sélectionnée

de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUTES

- Récupération des articles
  - ind_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = NULL
    - idtypeproparticle = la propriété sélectionnée
    - idtypeproparticleval = la valeur de propriété sélectionnée
    - isactif = 1

de plus ajouter le choix vide avec le libelle TOUS

- Récupération de la liste des postes de charges(**uniquement si idparamrec = 1**)
  - ind_ps_getPchargeProp
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idtypeproppcharge = 1
    - isactifpcharge = 1

de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUTES

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getParamRecArticleIhm
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné



Suivi de production - Analyse

- idpcharge = le poste de charge sélectionné
- idparamrecgrp = le groupe de paramètre sélectionné
- idarticle = l'article sélectionné

- Mise à jour de la valeur pour un équipement de l'arbre
  - Si idtypevaleur = 1 (case coche)
    - prd_ps_majParamRecArticle
      - typeactionsql = IU
      - idparamrecarticle = l'identifiant de cette configuration
      - idparamrec = paramètre recette sélectionné
      - idarticle = l'article sélectionné
      - idequip = l'équipement sélectionné
      - valeur = 0 non coché / 1 coché
      - username

  - Si idtypevaleur = 2 (numérique)
    Avant l'enregistrement il faut vérifier le bornage du paramètre.

```
// test le mini
if ($strict_min){
    $test_min_ok = ($min < floatval(trim($_REQUEST["val_".$id."_".$id_eq]))) ? true : false;
}else{
    $test_min_ok = ($min <= floatval(trim($_REQUEST["val_".$id."_".$id_eq]))) ? true : false;
}
// test le maxi
if ($strict_max){
    $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id."_".$id_eq])) < $max) ? true : false;
}else{
    $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id."_".$id_eq])) <= $max) ? true : false;
}
```

- prd_ps_majParamRecArticle
  - typeactionsql = IU
  - idparamrecarticle = l'identifiant de la configuration du poste de charge
  - idparamrec = paramètre recette sélectionné
  - idarticle = l'article sélectionné
  - idequip = l'équipement sélectionné
  - valeur = valeur par défaut du poste de charge
  - username



Suivi de production - Analyse

- Sinon
  - prd_ps_majParamRecArticle
    - typeactionsql = IU
    - idparamrecarticle = l'identifiant de la configuration du poste de charge
    - idparamrec = paramètre recette sélectionné
    - idarticle = l'article sélectionné
    - idequip = l'équipement sélectionné
    - valeur = valeur par défaut du poste de charge
    - username

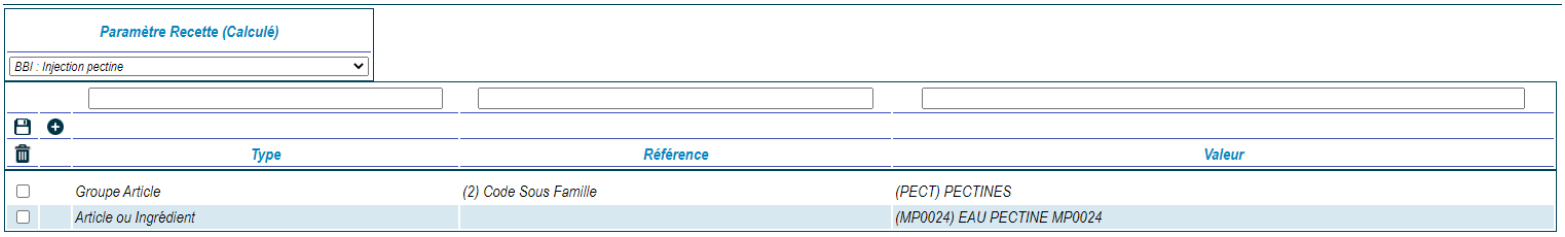
Affichage :

- l'affichage des valeurs en fonction des types de valeur (case coche, numérique , liste choix, et autre)
- si libpcharge est vide alors afficher TOUS
- si libequip est vide alors afficher TOUS



Suivi de production - Analyse

Paramètre recette calculé – configuration



- Récupération de la liste des paramètres recettes calculé
  - prd_ps_getParamRec
    - idparamrec = NULL
    - iscalcule = 1

  de plus ajouter le choix vide avec libelle AUCUN

- Récupération de la liste des type de critères
  - prd_ps_getParamRecCalcCritType
    - idparamreccalccrittype = NULL

  de plus ajouter le choix vide avec libelle AUCUN

- Récupération de la liste des propriétés (**uniquement si idparamreccalccrittype = 1**)
  - ind_ps_getTypePropArticle
    - isactif = 1

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle AUCUN

- Récupération de la liste de valeur de la propriété **uniquement si idparamreccalccrittype = 1**)
  - ind_ps_getTypePropArticleVal
    - idtypeproparticleval = NULL
    - idtypeproparticle = la propriété sélectionnée

  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUTES

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getParamRecCalcCrit
    - idparamrec = le paramètre recette sélectionné



Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majParamRecCalcCrit
      - typeactionsql = I
      - idparamreccalccrit = NULL
      - idparamrec = le paramètre recette sélectionné
      - idparamreccalccrittype = la valeur choisie
      - idparamreccalccrittyperef = la valeur choisie
      - idparamreccalccrittypeval = trim de la valeur choisie ou saisie
      - username

  - Modifier

    la modification n'est pas possible

  - Supprimer
    - prd_ps_majParamRecCalcCrit
      - typeactionsql = D
      - idparamreccalccrit = la configuration sélectionnée
      - username

Affichage :

- initialiser le choix du paramètre recette à AUCUN
- si idparamreccalccrittype = 1 la valeur est une saisie assistée
- si idparamreccalccrittype = 2 la valeur est un champ de saisie



Suivi de production - Analyse

Art – Tolérances MEO

Article	Article (Produit)	Equipement
Tous	Tous	Aucun

Ingredient (Article)	Exception Recette (Article)	Equipement	< Seuil (Kg)	Tolérance	%	Forçage
%	-	Par défaut	-	0	Oui	Oui
F%	-	Par défaut	100	2	Oui	Oui
F%	-	Par défaut	-	2	Non	Oui
(F02507) ANAN FRAI BR+S RHF US	-	(PCS70) Process 70	-	5	Oui	Oui
(F06544) FRAI FRAI BR+S RHF US	-	(PCS70) Process 70	-	5	Oui	Oui
(F07528) FRAM FRAI BR+S RHF US	-	(PCS70) Process 70	-	5	Oui	Oui
(F10515) MURE FRAI BR+S RHF US	-	(PCS70) Process 70	-	5	Oui	Oui
(F11518) MYRT FRAI BR+S RHF US	-	(PCS70) Process 70	-	5	Oui	Oui
(F14509) POIR FRAI BR+S RHF US	-	(PCS70) Process 70	-	5	Oui	Oui
(F20512) CASS FRAI BR+S RHF US	-	(PCS70) Process 70	-	5	Oui	Oui
(F26006) POMM FRAI BROY MEL. ORI* 4	-	Par défaut	-	3	Oui	Oui
(F34502) PASS FRAI BR+S RHF US	-	(PCS70) Process 70	-	5	Oui	Oui

Affichage de l'élement 1 à 71 sur 71 éléments

Calculer : Tolérance

Article	Recette	Equipement	Quantité (Kg)	Tolérance
		Biars		Calculer = _ _ _

- Recuperation de l unite de poids
  - ind_ps_getParamValue
    - idmenuappli = 'applisuiviprd'
    - idparam= unite_poids

- Récupération de la liste des articles
  - ind_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 4
    - isactif = 1



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des articles (produit)
  - ind_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 5
    - isactif = 1
- Récupération des équipements : appel de 2 procédures stockées et croisement des « idequip » présents des 2 cotés.
  - ind_ps_getArbreEquip
    - idequip = atelier sélectionné
    - isrecursif = 2
  - ind_ps_getEquipProp
    - idequip = NULL
    - idequip_ate = atelier sélectionné
    - idtypepropequip = 4
    - isdisponibles = 0

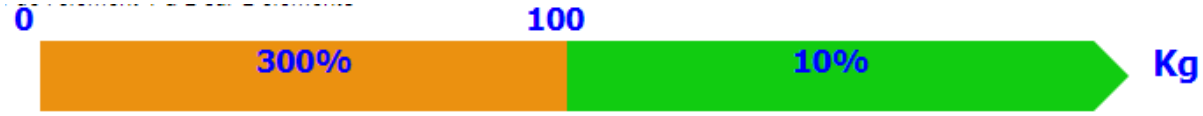
    Ces équipements sont mis en vert

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getArticleTolerance
    - idarticle = idarticle sélectionné ou 'null' si équipements = tous
    - idarticleprd = idarticle (produit)
    - quantite = 'null'
    - isfiltrearticle = 1 ou 0 si équipements = tous

- Calculatrice de tolérance
  - prd_ps_getArticleToleranceValue
    - idarticle = idarticle sélectionné ou 'null' si équipements = tous
    - idarticleprd = idarticle (produit)
    - idequip = l'équipement sélectionné
    - primaryqty = quantité saisie

  - résultat :
    - tolerance
    - si ispouc = 1 alors % sinon unité de poids

Si un idarticle sélectionné afficher le graphique suivant :





Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majArticleTolerance
      - typeactionsql = I
      - idarticle = article
      - idarticleprd = article (produit)
      - idequip = l'équipement
      - quantite = quantité
      - tolerance
      - ispourc = si oui : 1 sinon 0
      - isforcage = si oui : 1 sinon 0
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majArticleTolerance
      - typeactionsql = U
      - idarticletolerance = la configuration sélectionnée
      - idarticle = article
      - idarticleprd = article (produit)
      - idequip = l'équipement
      - quantite = quantité
      - tolerance
      - ispourc = si oui : 1 sinon 0
      - isforcage = si oui : 1 sinon 0
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majArticleTolerance
      - typeactionsql = D
      - idarticletolerance = la configuration sélectionnée
      - username



Suivi de production - Analyse

Art – Opérations

Ingredient (Article)	Exception Recette (Article)	Equipement	Route	Operation
(PI%)	-	(Site) Biars	Batch	(3) Melange
(PS%)	-	(Site) Biars	Batch	(3) Melange
(PS%)	-	(Site) Biars	AND Proc. Confiture	(3) Melange
(%)	-	(Site) Biars	AND Proc. Confiture	(3) Melange
(%)	-	(Site) Biars	Batch	(3) Melange
(000002) CONF FRAISES 450	-	()	Batch	(3) Melange
(000041) DESSERT POMMES NATURE X 4	-	(bbiCONF) Confiture	Batch	(3) Melange
(F00000) EAU DE DILUTION	-	(Site) Biars	Batch	(10) Cuisson
(F00000) EAU DE DILUTION	-	(Site) Biars	AND Proc. Confiture	(10) Cuisson
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	-	(Site) Biars	AND Proc. Confiture	(10) Cuisson
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	-	(Site) Biars	Batch	(10) Cuisson
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	(P01069) CONF ABRI SAIN FM PT 55%F 60%	(Site) Biars	Batch	(3) Melange
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	(P01069) CONF ABRI SAIN FM PT 55%F 60%	(Site) Biars	AND Proc. Confiture	(3) Melange
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	(P62946) DESS P/BANANE USA SS GRDE 16%	(andGOUR01) Gourdes Classiques	Batch	(3) Melange
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	(P62951) DF P/BANA/FRAI 100%F SS GD 13%	(andASEP) Aseptiques	Batch	(3) Melange

Affichage :
La suppression et la modification ne sont accessibles que par les SA ou si iseditable = 1.
Ingrédient = (idarticleingr) libarticleingr ou - si idarticleingr es vide
Recette = (idarticleprd) libarticleprd ou - si idarticleprd es vide

- Récupération de la liste des ingrédients
  - prd_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 4
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des recettes
  - prd_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 5
    - isactif = 1

  + le choix aucun vide

- Récupération des équipements : appel de 2 procédures stockées et croisement des « idequip » présents des 2 cotés.
  - ind_ps_getArbreEquip



Suivi de production - Analyse

- idequip = ‘null’
- isrecursif = 2

▪ ind_ps_getEquipProp
- idequip = ‘null’
- idtypepropequip = 4
- isdisponibles = 0

Ces équipements sont mis en vert

- Récupération de la liste des routes
  - prd_ps_getRoute
    - idroute = ‘null’
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des opérations
  - prd_ps_getRouteOperation
    - idroute = la route sélectionnée
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getArticleOperation
    - idarticleoperation = ‘null’

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majArticleOperation
      - typeactionsql = I
      - idarticleingr = champ de saisie pour SA , liste pour les autres
      - idarticleprd = champ de saisie pour SA , liste pour les autres
      - idequip
      - idroute
      - idoperation
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majArticleOperation
      - typeactionsql = U
      - idarticleoperation = la configuration sélectionnée
      - idarticleingr = libelle
      - idarticleprd



Suivi de production - Analyse

- idequip
- idroute
- idoperation
- username

- Supprimer
  - prd_ps_majArticleOperation
    - typeactionsql = D
    - idarticleoperation = la configuration sélectionnée
    - username

Art – Ajustement

Ingredient (Article)	Exception Recette (Article)	Equipement	Inclu / Exclu
(F26369) POMM ASEP CONC FU MEL. ORI 5a	-	(andGOUR01)Gourdes Classiques	Inclu
(F26511) POMM BLOC JUCO 70B DOU	-	(andGOUR01)Gourdes Classiques	Inclu
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	-	(bbiCONF)Confiture	Exclu
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	-	(bbiFSSU)Fruit sur sucre	Inclu
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	(P07031) CONF FRAMBOISE BM PT JAP 60%	(bbiCONF)Confiture	Inclu
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	(P07032) CONF FRAMBOISE BM PT USA 65%	(bbiCONF)Confiture	Inclu
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	(P07ST6) CONF FRAM MIX ST PS 50%F 65%	(bbiCONF)Confiture	Inclu
(F39001) CITR BLOC CONC FU MEL. ORI 4a	(P50030) CONF CASSIS BM PS PORT 60%	(bbiCONF)Confiture	Inclu
(F39500) CITR BLOC JUCO 500GPL CLA	-	(bbiCONF)Confiture	Exclu
(F39500) CITR BLOC JUCO 500GPL CLA	-	(bbiFSSU)Fruit sur sucre	Inclu
(F39500) CITR BLOC JUCO 500GPL CLA	(P07031) CONF FRAMBOISE BM PT JAP 60%	(bbiCONF)Confiture	Inclu
(F39500) CITR BLOC JUCO 500GPL CLA	(P07032) CONF FRAMBOISE BM PT USA 65%	(bbiCONF)Confiture	Inclu
(F39500) CITR BLOC JUCO 500GPL CLA	(P07ST6) CONF FRAM MIX ST PS 50%F 65%	(bbiCONF)Confiture	Inclu
(F39500) CITR BLOC JUCO 500GPL CLA	(P50030) CONF CASSIS BM PS PORT 60%	(bbiCONF)Confiture	Inclu
(MP0000) EAU	-	(bbiCONF)Confiture	Inclu
(MP0027) EAU K2 CORRECTION	-	(bbiFSSU)Fruit sur sucre	Inclu
(MP0101) SUCRE BLANC VRAC	-	(andconf16)Ligne 16 et 17	Inclu
(MP0101) SUCRE BLANC VRAC	-	(andconf2x)Chaine 0	Inclu

Affichage de l'élément 1 à 50 sur 50 éléments

Calculer : Ajustement

Recette	Equipement	
	Biars	Calculer

Affichage :
Ingrédient = (idarticleingr) libarticleingr ou - si idarticleingr es vide
Recette = (idarticleprd) libarticleprd ou - si idarticleprd es vide

- Récupération de la liste des ingrédients



Suivi de production - Analyse

  - prd_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 4
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des recettes
  - prd_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 5
    - isactif = 1

  + le choix aucun vide

- Récupération des équipements : appel de 2 procédures stockées et croisement des « idequip » présents des 2 cotés.
  - ind_ps_getArbreEquip
    - idequip = 'null'
    - isrecursif = 2
  - ind_ps_getEquipProp
    - idequip = 'null'
    - idtypepropequip = 4
    - isdisponibles = 0

    Ces équipements sont mis en vert

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getArticleAjustement
    - idarticleajustement = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majArticleAjustement
      - typeactionsql = I
      - idarticleingr = champ de saisie pour SA , liste pour les autres
      - idarticleprd = champ de saisie pour SA , liste pour les autres
      - idequip
      - isexclu = 0 : inclus, 1 exclu
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majArticleAjustement



Suivi de production - Analyse

- typeactionsql = U
- idarticleajustement = la configuration sélectionnée
- idarticleingr = libelle
- idarticleprd
- idequip
- isexclu = 0 : inclus, 1 exclu
- username

- Supprimer
  - prd_ps_majArticleAjustement
    - typeactionsql = D
    - idarticleajustement = la configuration sélectionnée
    - username

La calculatrice :

- prd_ps_getArticleAjustement
  - idarticleprd = la recette saisie
  - idequip = l'équipement sélectionné
  - isfiltrearticle = 1
- resultat : une liste de (idarticleingr) libarticleingr



Suivi de production - Analyse

Art – Type Incorpo

Ingredient (Article)	Recette (Article)	Poste de Charge	Type Incorpo
-	-	-	Automatique
(MP0024) EAU PECTINE MP0024	-	ASEP_CONTAINER ASEPTIQUE	Eau
(MP0075) GINGEMBRE POUDRE TT	(P60014) CONF CITROUILLE BM PS USA 60%	-	Flacon
(MP0076) MUSCADE POUDRE TT	(P60014) CONF CITROUILLE BM PS USA 60%	-	Flacon
(MP0077) GIROFLE POUDRE C31007.0.5	(P60014) CONF CITROUILLE BM PS USA 60%	-	Flacon
(MP0079) EXTRAIT FEVE TONKA 1% 204S1221	(P14919) CPTÉE POIR/VANI/TONKA CALM 20%	-	Flacon
(MP0080) AROM ABRICOT LA16872	(P70919) CTÉE POMM MRX/VANILLE CALM 16%	-	Flacon
(MP0089) GRAINE VANILLE POUD EPUI	(P02919) CPTÉE ANANAS CRÉOLE CALM 20%	-	Flacon
(MP0089) GRAINE VANILLE POUD EPUI	(P14919) CPTÉE POIR/VANI/TONKA CALM 20%	-	Flacon
(MP0089) GRAINE VANILLE POUD EPUI	(P70919) CTÉE POMM MRX/VANILLE CALM 16%	-	Flacon
(MP0094) BAIES ROSES POUDRE TT	(P03C01) CONFIT CERI/BAIE ROSE 30G 55%	-	Flacon
(MP0095) POIVRE SICHUAN POUDRE TT	(P58C01) CONFIT OIGN/POIV SICH 30G 40%	-	Flacon
(MP0096) POIVRE BLANC POUDRE TT	(P44C01) CONFIT FIVI/ÉCHALOTE 30G 40%	-	Flacon
(MP0096) POIVRE BLANC POUDRE TT	(P58C01) CONFIT OIGN/POIV SICH 30G 40%	-	Flacon
(MP0098) GIROFLE POUDRE C31007.0.5	(P60014) CONF CITROUILLE BM PS USA 60%	-	Flacon
(MP0100) SEL POUD FIN MARIN	(P44C01) CONFIT FIVI/ÉCHALOTE 30G 40%	-	Flacon
(MP0100) SEL POUD FIN MARIN	(P58C01) CONFIT OIGN/POIV SICH 30G 40%	-	Flacon

Affichage :

La suppression et la modification ne sont accessibles que par les SA ou si iseditable = 1.

Ingrédient = (idarticleingr) libarticleingr ou - si idarticleingr es vide

Recette = (idarticleprd) libarticleprd ou - si idarticleprd es vide

- Récupération de la liste des ingrédients
  - prd_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 4
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des recettes
  - prd_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 5
    - isactif = 1

  + le choix aucun vide

- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPcharge
    - idpcharge = 'null'
    - isactif = 1



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des types d'incorporation
  - prd_ps_getConsumptiontype
    - idconsumptiontype = 'null'
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getArticleConsumption
    - idarticleconsumption = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majConsumption
      - typeactionsql = I
      - idarticleingr = champ de saisie pour SA , liste pour les autres
      - idarticleprd = champ de saisie pour SA , liste pour les autres
      - idpcharge
      - idconsumptiontype
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majConsumption
      - typeactionsql = U
      - idarticleconsumption = la configuration sélectionnée
      - idarticleingr = champ de saisie pour SA , liste pour les autres
      - idarticleprd = champ de saisie pour SA , liste pour les autres
      - idpcharge
      - idconsumptiontype
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majConsumption
      - typeactionsql = D
      - idarticleconsumption = la configuration sélectionnée
      - username



Suivi de production - Analyse

Routes

Recap – routes

Route	De		A
OF	En Cours	->	Aucune
Batch	Planning	->	Melange
Batch	Melange	->	Melange Fin Prepa
Batch	Melange Fin Prepa	->	Transfert OUT
Batch	Transfert OUT	->	Transfert IN
Batch	Transfert IN	->	Cuisson
Batch	Cuisson	->	Refroidissement
Batch	Refroidissement	->	Controle Brix
Batch	Controle Brix	->	Melange Fn Ctrl Brix
Batch	Melange Fn Ctrl Brix	->	Controle
Batch	Controle	->	Ajustement
Batch	Ajustement	->	Melange Fin Ajust
Batch	Melange Fin Ajust	->	Attente Soutirage
Batch	Attente Soutirage	->	Soutirage
Melange	Aucune	->	Planning
Chariot	Planning	->	En Cours
Chariot	En Cours	->	Attente Soutirage
Chariot	Attente Soutirage	->	Soutirage
Cyc Container	Planning	->	Melange

- Récupération de la liste des routes et leurs opérations
  - prd_ps_getRoutePathArb
    - idroute = 'null'

Affichage :

- alternance des couleurs pour chaque route



Suivi de production - Analyse

Opérations

Identifiant	Libellé	Actif
0	Aucune	x
1	Planning	x
2	En Cours	x
3	Melange	x
4	Controle	x
5	Ajustement	x
6	Soutirage	x
7	Melange Fin Prepa	x
8	Melange Fin Ajust	x
9	Attente Soutirage	x
10	Cuisson	x

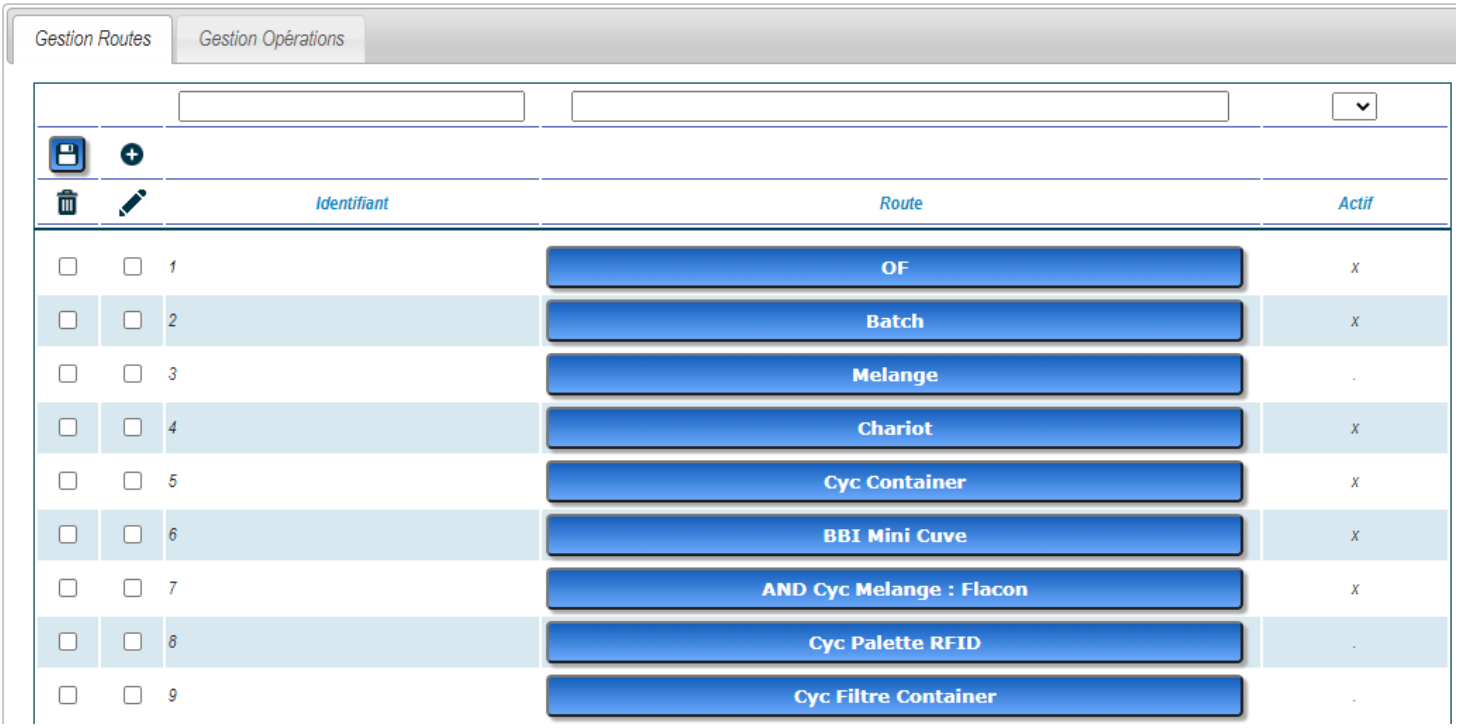
- Récupération de la liste des operations
  - prd_ps_getOperation
    - idoperation = 'null'

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majOperation
      - typeactionsql = I
      - idoperation = identifiant
      - liboperation = libelle
      - isactif
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majOperation
      - typeactionsql = U
      - idoperation = l'opération sélectionnée
      - liboperation
      - isactif
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majOperation
      - typeactionsql = D
      - idoperation = l'opération sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Routes



- Récupération de la liste des routes
  - prd_ps_getRoute
    - idroute = 'null'

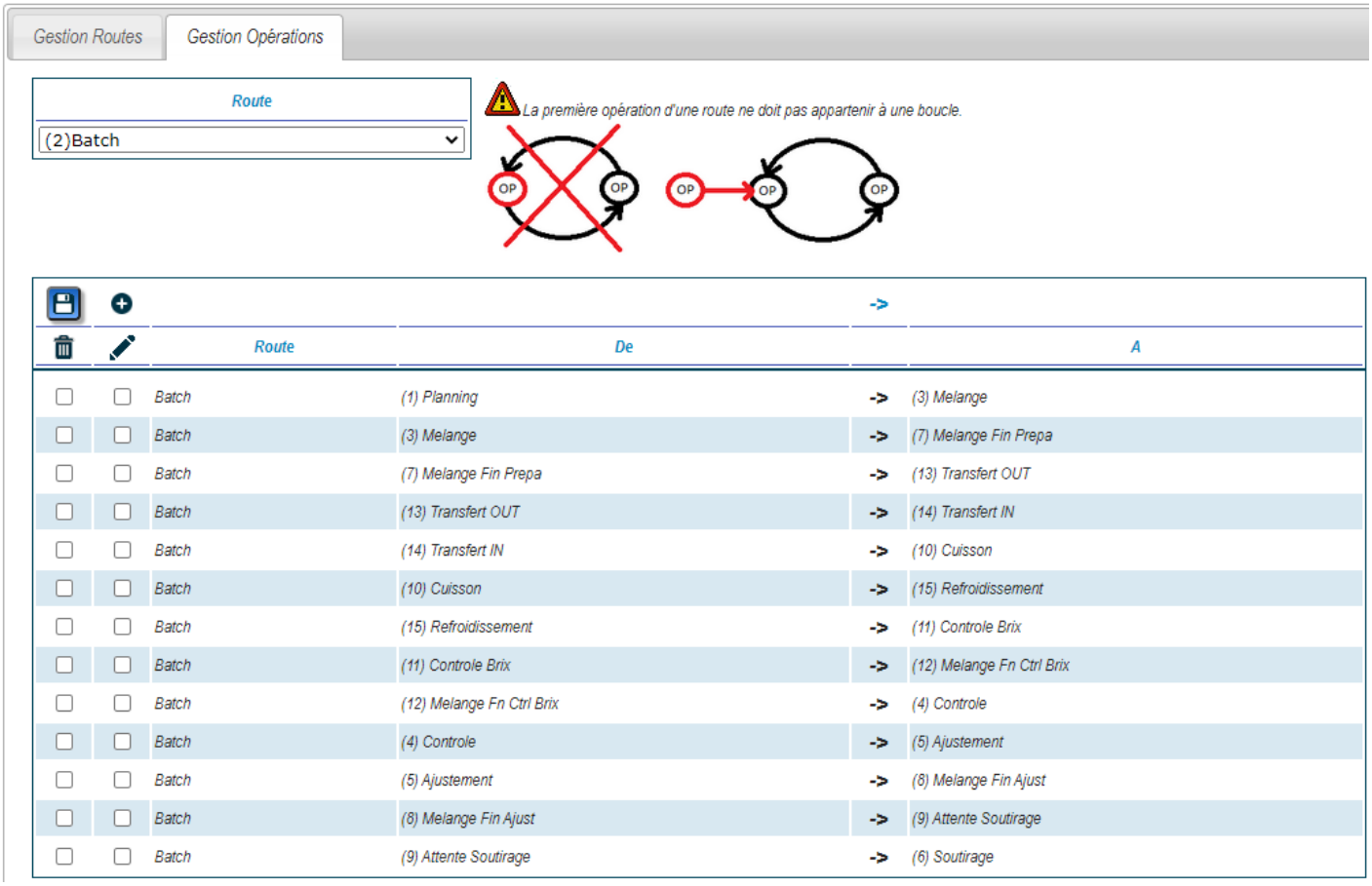
- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majRoute
      - typeactionsql = I
      - idroute = identifiant
      - liboperation = libelle
      - isactif
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majRoute
      - typeactionsql = U
      - idroute = la route sélectionnée
      - liboperation



Suivi de production - Analyse

- isactif
- username

- Supprimer
  - prd_ps_majRoute
    - typeactionsql = D
    - idroute = la route sélectionnée
    - username



- Récupération de la liste des routes
  - prd_ps_getRoute
    - idroute = 'null'

+ le choix '' (vide) : libelle « aucune »
+ le choix 'null' : libelle « toutes »



Suivi de production - Analyse

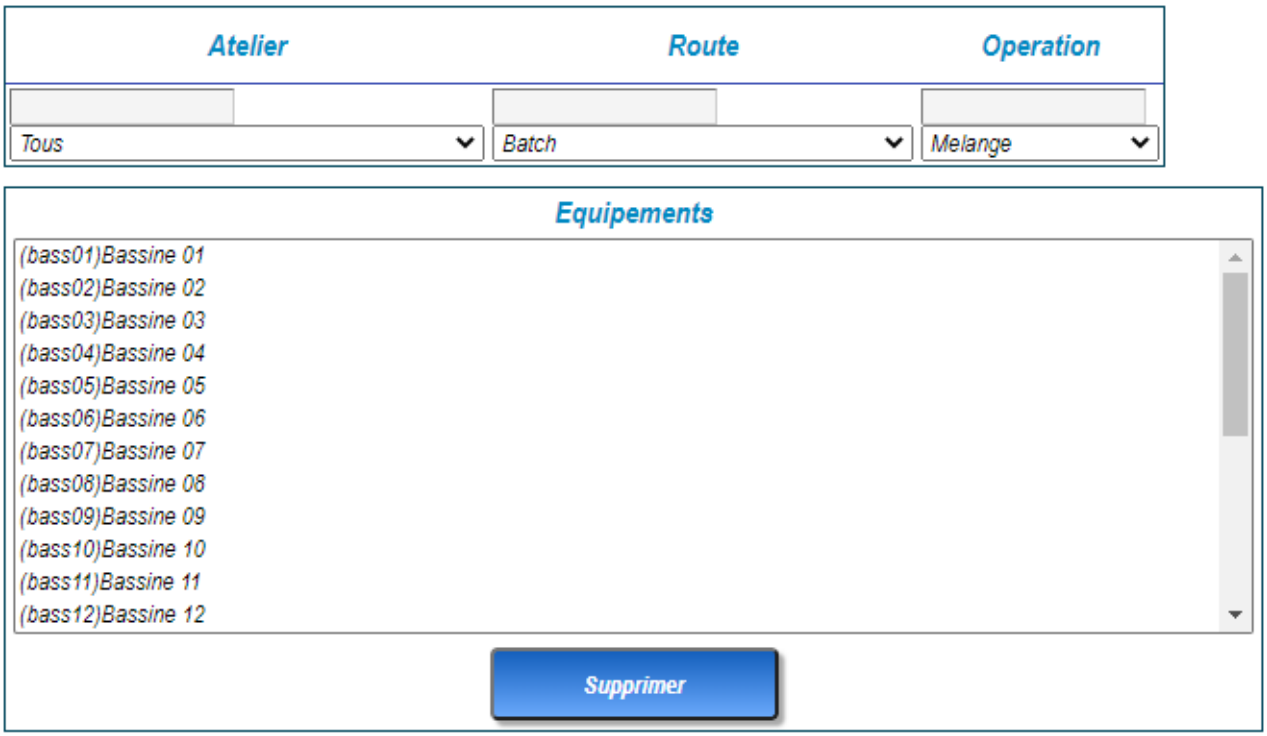
- Récupération de la liste des chemins d'une route
  - prd_ps_getRoutePath
    - idroute = la route sélectionnée
    - idoperationfrom = 'null'
    - idoperationto = 'null'

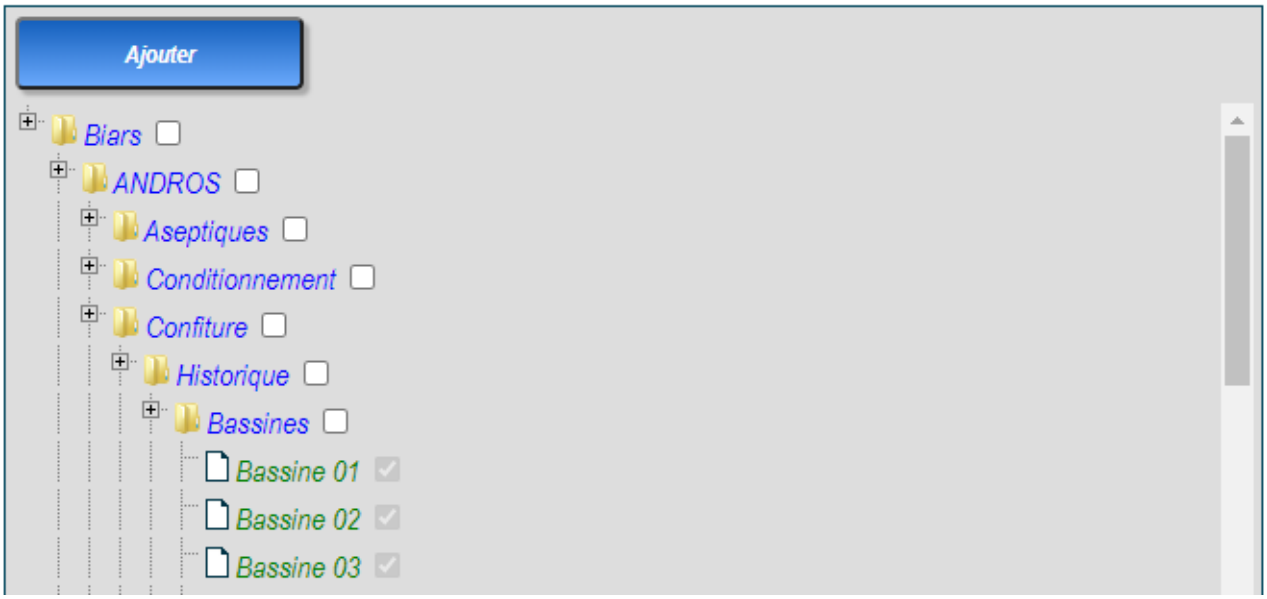
- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majRoutePath
      - typeactionsql = I
      - idroute = la route sélectionnée
      - idoperationfrom = l'opération de départ
      - idoperationto = l'opération de destination
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majRoutePath
      - typeactionsql = U
      - idroute = la route sélectionnée
      - idroutepath = le chemin sélectionné
      - idoperationfrom = l'opération de départ(non modifiable)
      - idoperationto = l'opération de destination
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majRoutePath
      - typeactionsql = D
      - idroutepath = le chemin sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Equip – Opération







Suivi de production - Analyse

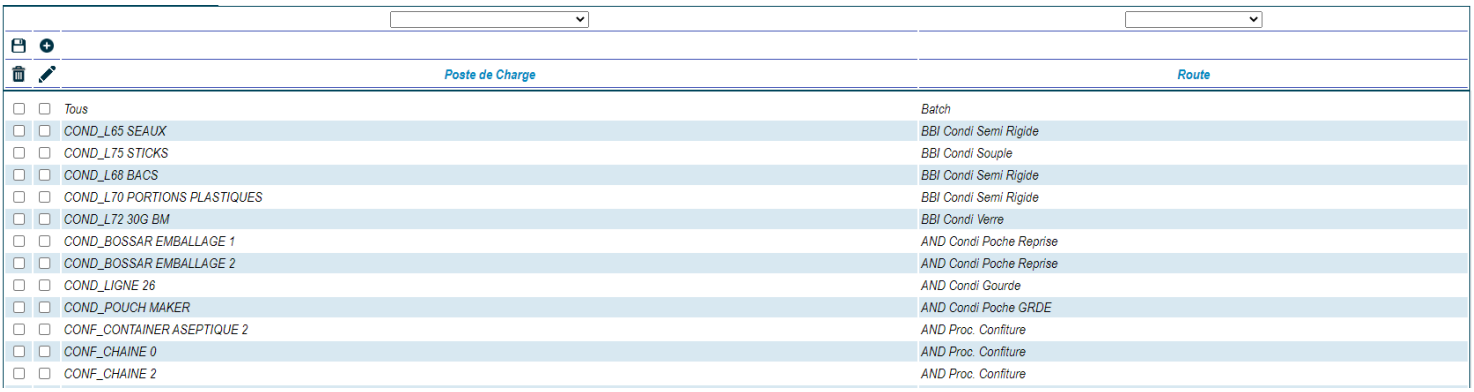
- Récupération de la liste des équipements associés à l'opération
  - prd_ps_getEquipOperation
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idroute = la route sélectionnée
    - idoperation = l'opération sélectionnée

- Mise à jour de la liste
  - Ajouter
    - prd_ps_majEquipOperation
      - typeactionsql = IU
      - idequip = l'équipement sélectionné
      - idroute = la route sélectionnée
      - idoperation = l'opération sélectionnée
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majEquipOperation
      - typeactionsql = D
      - idequip = l'équipement sélectionné
      - idroute = la route sélectionnée
      - idoperation = l'opération sélectionnée
      - username



Suivi de production - Analyse

Route – Pcharge



Poste de Charge	Route
Tous	Batch
COND_L65 SEAUX	BBI Condi Semi Rigide
COND_L75 STICKS	BBI Condi Souple
COND_L68 BACS	BBI Condi Semi Rigide
COND_L70 PORTIONS PLASTIQUES	BBI Condi Semi Rigide
COND_L72 30G BM	BBI Condi Verre
COND_BOSSAR EMBALLAGE 1	AND Condi Poche Reprise
COND_BOSSAR EMBALLAGE 2	AND Condi Poche Reprise
COND_LIGNE 26	AND Condi Gourde
COND_POUCH MAKER	AND Condi Poche GRDE
CONF_CONTAINER ASEPTIQUE 2	AND Proc. Confiture
CONF_CHAINE 0	AND Proc. Confiture
CONF_CHAINE 2	AND Proc. Confiture

- Récupération de la liste des associations route – poste de charge
  - prd_ps_getRoutePcharge
    - idroutepcharge = ‘null’

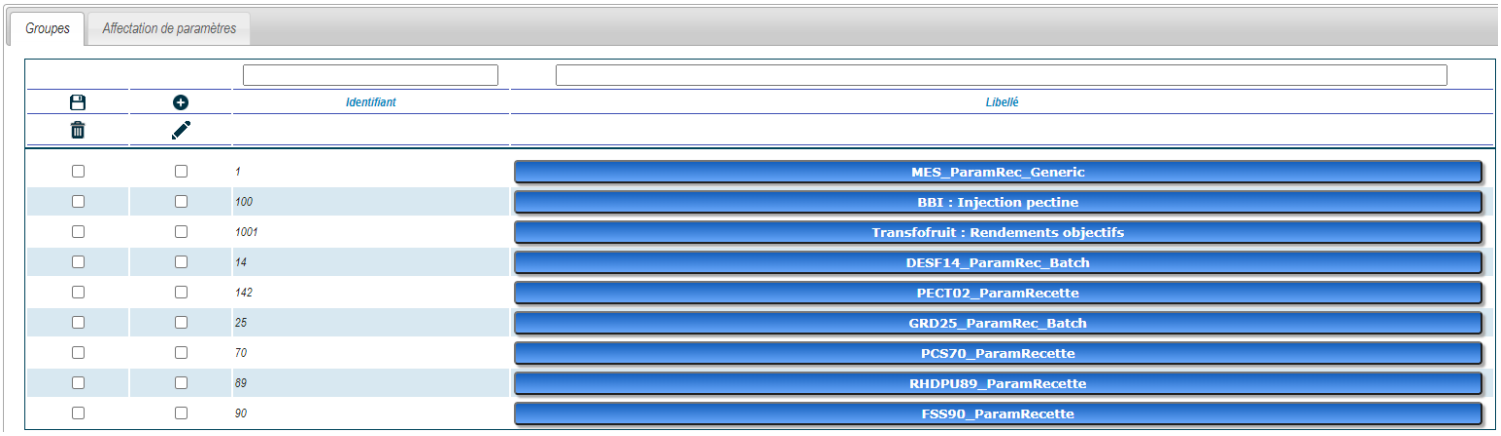
- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majRoutePcharge
      - typeactionsql = I
      - idroutepcharge = ‘null’
      - idpcharge = le poste de charge
      - idroute = la route sélectionnée
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majRoutePcharge
      - typeactionsql = U
      - idroute = la route sélectionnée
      - idroutepcharge = l’association sélectionnée
      - idpcharge = le poste de charge (non modifiable)
      - idroute = la route sélectionnée
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majRoutePcharge
      - typeactionsql = D
      - idroutepcharge = le chemin sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Paramètres Recettes

Groupes



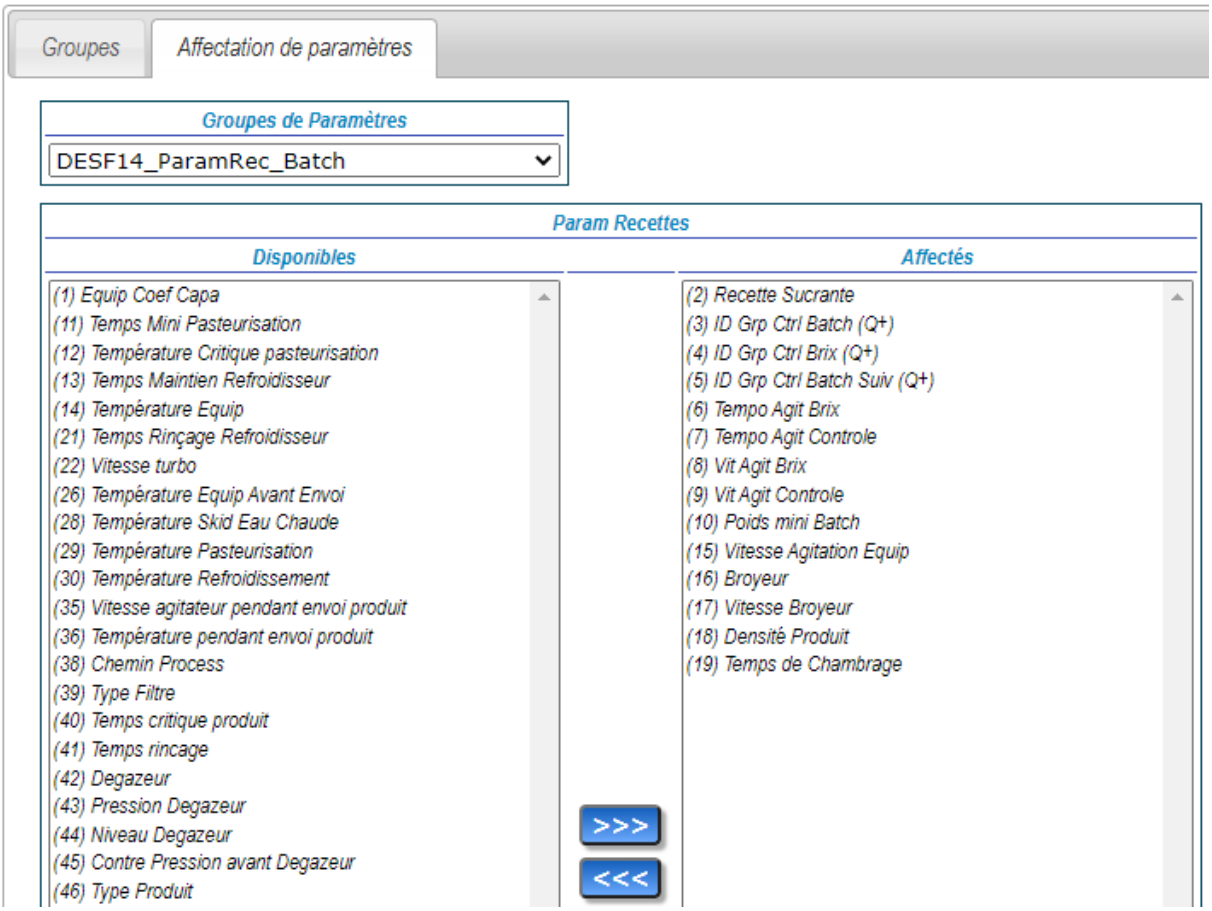
- Récupération de la liste des groupes de paramètres recettes
  - prd_ps_getParamRecGrp
    - idparamrecgrp = NULL

- Mise à jour de la liste
  Avant de créer un groupe il faut vérifier s'il en existe déjà un avec le même id
  - Créer
    - prd_ps_majParamRecGrp
      - typeactionsql = I
      - idparamrecgrp = la valeur saisie
      - libparamrecgrp = trim du libelle saisi
      - username

  - Modifier
    - prd_ps_majParamRecGrp
      - typeactionsql = IU
      - idparamrecgrp n'est pas modifiable
      - libparamrecgrp = trim du libelle saisi
      - username

  - Supprimer
    - prd_ps_majParamRecGrp
      - typeactionsql = D
      - idparamrecgrp = la valeur sélectionnée
      - username

Suivi de production - Analyse



- Récupération de la liste des groupes de paramètres recettes
  - prd_ps_getParamRecGrp
    - idparamrecgrp = NULL

- Récupération de la liste des paramètres recettes disponibles
  - prd_ps_getParamRecGrpParamRec
    - idparamrec = NULL
    - idparamrecgrp = le groupe sélectionné
    - isdisponibles = 1
    - isactifparamrec = 1

- Récupération de la liste des paramètres recettes affectés
  - prd_ps_getParamRecGrpParamRec
    - idparamrec = NULL



Suivi de production - Analyse

        - idparamrecgrp = le groupe sélectionné
        - isdisponibles = 0

- Mise à jour de la liste
    - Affecter
        - prd_ps_majParamRecGrpParamRec
            - typeactionsql = I
            - idparamrec = le paramètre recette sélectionné
            - idparamrecgrp = le groupe de paramètre recette sélectionné
            - username

    - Supprimer l'affectation
        - prd_ps_majParamRecGrpParamRec
            - typeactionsql = D
            - idparamrec = le paramètre recette sélectionné
            - idparamrecgrp = le groupe de paramètre recette sélectionné
            - username



Suivi de production - Analyse

Param Recettes

Paramètre Recette | Affectation des Listes de choix

Identifiant	Libellé	Type	min	min < ou ≤	< ou ≤ max	max	Unité	(Identifiant) - automate	Actif	Calculé
1	Equip Coef Capa	Numérique	0	<	≤	2.5	Ratio	Qte_Batch	x	
2	Recette Sucrante	Case Coche (0/1)	0	≤	≤	0		Recette_Sucrante	x	
3	ID Grp Ctrl Batch (Q+)	Numérique	0	≤	≤	9999		ID_Grp_Ctrl_Batch	x	
4	ID Grp Ctrl Brix (Q+)	Numérique	0	≤	≤	9999		ID_Grp_Ctrl_Brix	x	
5	ID Grp Ctrl Batch Suiv (Q+)	Numérique	0	≤	≤	9999		ID_Grp_Ctrl_Batch_Suiv	x	
6	Tempo Agit Brix	Numérique	0	≤	≤	9999	secondes	Tempo_Agit_Brix	x	
7	Tempo Agit Controle	Numérique	0	≤	≤	9999	secondes	Tempo_Agit_Controle	x	
8	Vit Agit Brix	Numérique	0	≤	≤	100	%	Vit_Agit_Brix	x	
9	Vit Agit Controle	Numérique	0	≤	≤	100	%	Vit_Agit_Controle	x	
10	Poids mini Batch	Numérique	0	≤	≤	100	%	Poids_mini_Batch	x	
11	Temps Mini Pasteurisation	Numérique	0	≤	≤	9999	secondes	Tps_Mini_Pasto	x	

- Récupération de la liste des paramètres recettes
  - prd_ps_getParamRecGrp
    - idparamrec = NULL

- Mise à jour de la liste
  Avant de créer un paramètre il faut vérifier s'il en existe déjà un avec le même id
  - Créer
    - prd_ps_majParamRecGrp
      - typeactionsql = I
      - idparamrec = la valeur saisie
      - libparamrec = trim du libelle saisi
      - idtypevaleur = la valeur choisie
      - valmin = la valeur saisie
      - isvalminstrict = la valeur choisie
      - isvalmaxstrict = la valeur choisie
      - valmax = la valeur saisie
      - idunite = la valeur choisie
      - refparamrecautomatisme = la valeur saisie
      - isactif = 0 non/ 1 oui
      - iscalculé = 0 non/ 1 oui
      - username

  - Modifier
    - prd_ps_majParamRecGrp

Suivi de production - Analyse

- typeactionsql = IU
- idparamrec = la valeur saisie
- libparamrec = trim du libelle saisi
- idtypevaleur = la valeur choisie
- valmin = la valeur saisie
- isvalminstrict = la valeur choisie
- isvalmaxstrict = la valeur choisie
- valmax = la valeur saisie
- idunite = la valeur choisie
- refparamrecautomatisme = la valeur saisie
- isactif = 0 non/ 1 oui
- iscalculé = 0 non/ 1 oui
- username

- Supprimer
  - prd_ps_majParamRec
    - typeactionsql = D
    - idparamrec = la paramètre recette sélectionnée
    - username



- Récupération de la liste des paramètres recette liste choix
  - prd_ps_getParamRec
    - idparamrec = NULL
    - idtypevaleur = 4



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des choix d'un paramètre recette
  - prd_ps_getParamRecListChoix
    - idparamrec = le paramètre recette sélectionné

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majParamRecListeChoix
      - typeactionsql = I
      - idparamrec = le paramètre recette sélectionné
      - idxchoix = identifiant du choix
      - libchoix = libellé du choix
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majParamRecListeChoix
      - typeactionsql = U
      - idparamrec = le paramètre recette sélectionné
      - idxchoix = le choix sélectionné
      - libchoix = libellé du choix
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majParamRecListeChoix
      - typeactionsql = D
      - idparamrec = le paramètre recette sélectionné
      - idxchoix = le choix sélectionné
      - username



Suivi de production - Analyse

Grp – Poste de charge

Atelier: Tous

Edition

Poste de Charge	Equipement	Groupes
Conzentrator A	(concent_pA_concentrator) Concentrator 01	GRP_Mixing
Conzentrator A	(concent_pA_concentrator) Concentrator 01	GRP_Pasteur_Concent
Conzentrator A	(concent_pA_ctn) Container 01	GRP_FillCont_Concent
Conzentrator A	(concent_pA_premix01) Premix 01	GRP_Mixing
Kocher Linie C	(asept_pC_ctn) Container 01	GRP_Filling_Container
Kocher Linie C	(asept_pD_ctn) Container 02	GRP_Filling_Container
Kocher Linie C	(asept_pC_cooker) Cooker 01	GRP_Pasteurizing
Kocher Linie C	(asept_pD_cooker) Cooker 02	GRP_Pasteurizing
Kocher Linie C	(asept_pC_premix) Premix 01	GRP_Mixing
Kocher Linie C	(asept_pD_premix) Premix 02	GRP_Mixing

- Récupération de la liste des postes de charges
  - prd_ps_getPcharge
    - idequip = l'atelier sélectionné
    - idpcharge = NULL

- Récupération de la liste des équipements
  - prd_ps_getArbreEquip
    - idequip = l'atelier sélectionné
    - isrecursif = 2

  avec un affichage en vert des équipements dispatch

- Récupération de la liste des équipements dispatch
  - prd_ps_getEquipProp
    - idequip = NULL
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idtypepropequip = 4
    - isdisponibles = 0

- Récupération de la liste des groupes de paramètres recettes
  - prd_ps_getParamRecGrp
    - idparamrecgrp = NULL

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getParamRecGrpPcharge



Suivi de production - Analyse

- idparamrecgrp = NULL
- idequip_ate = l'atelier sélectionné
- idpcharge = NULL
- isdisponibles = 0

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majParamRecGrpPcharge
      - typeactionsql = IU
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné
      - idequip = l'équipement sélectionné
      - idparamrecgrp = le paramètre recette sélectionné
      - username

  - Modifier

    La modification n'est pas possible

  - Supprimer
    - prd_ps_majParamRecGrpPcharge
      - typeactionsql = D
      - idparamrecgrppcharge = la configuration sélectionnée
      - username

Affichage :

- si idequip est vide alors afficher TOUS



Suivi de production - Analyse

Paramètre recette calculé – critère



	Identifiant	Libellé
	1	Article Group
	2	Article Ingredient

- Récupération de la liste des critères
  - prd_ps_getParamRecCalcCritType
    - idparamreccalccrittype = NULL

- Mise à jour de la liste
  Avant de créer un critère il faut vérifier s'il en existe déjà un avec le même id
  - Créer
    - prd_ps_majParamRecCalcCritType
      - typeactionsql = I
      - idparamreccalccrittype = la valeur saisie
      - libparamreccalccrittype = trim du libelle saisi
      - username

  - Modifier
    - prd_ps_majParamRecCalcCritType
      - typeactionsql = U
      - idparamreccalccrittype n'est pas modifiable
      - libparamreccalccrittype = trim du libelle saisi
      - username

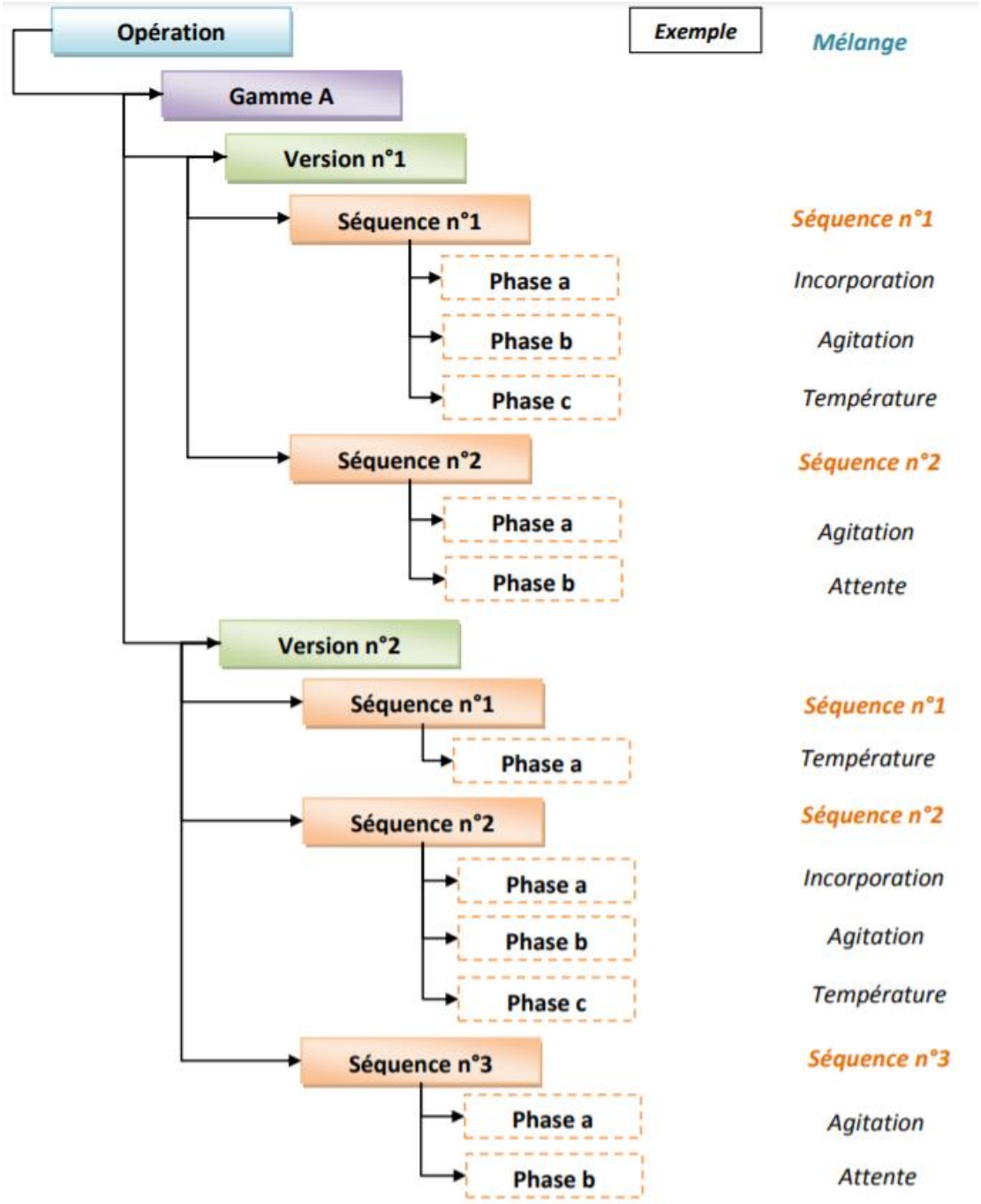
  - Supprimer
    - prd_ps_majParamRecCalcCritType
      - typeactionsql = D
      - idparamreccalccrittype = la valeur sélectionnée
      - username



Suivi de production - Analyse

Gamme

Modélisation d'une gamme





Suivi de production - Analyse

Gammes

Gamme à partir d'un lot

Retour

OF	Code Article	Libellé	Qté Art. (Kg)
21_560521_V0	PI4009	CREME DE MARRONS VANILLÉE	2400

Equipement: (FSS90) Process FSS 90

Indice (Nomenclature)	Code Article	Libellé	Qté Art. (Kg)	CRITQUAL	CRITBRIX	CRITCDT	CRITORIG	CRITFOU	Lot	Operation
1	F40092	PREPA MARRON VANILLEE	810	4a	B18	CN	001N	1002630	.	Melange
2	MP0139	EXTRAIT VANILLE F12002797	1.17	.	.	.	.	.	.	Melange
3	MP3003	AC CITR POUD MONOHYD	1.3	.	.	.	.	.	.	Melange

Affichage de l'élement 1 à 3 sur 3 éléments

Gamme

Légende : Dépasse le numéro de séquences max | Quantité inférieur à 100% | Quantité supérieur à 100% | La valeur est manquante

Operation : Melange — **Gamme : BBI Gamme générique** — Gamme Version : Version 01

Seq API (Seq)	Phase	Phase Unité	Phase - Type Param	Référence	Valeur	Indice (Nomenclature)	Equipement	Paramètre (API)	Type Incorpo	Ordre
1 (1)	Incorporation	Incorpo Manu	Formule Article		F40092	1		ARCOD	Manuel	0
1 (1)	Incorporation	Incorpo Manu	Formule Qté		810 Kg	1		Qte	Manuel	0
1 (1)	Incorporation	Incorpo Manu	Formule Article		MP0139	2		ARCOD	Poches	0
1 (1)	Incorporation	Incorpo Manu	Formule Qté		1.17 Kg	2		Qte	Poches	0
1 (1)	Incorporation	Incorpo Manu	Formule Article		MP3003	3		ARCOD	Poches	0
1 (1)	Incorporation	Incorpo Manu	Formule Qté		1.3 Kg	3		Qte	Poches	0

Operation : Cuisson — **Gamme : FSS90 - Gamme A** — Gamme Version : FSS90 - Gamme A V01

Seq API (Seq)	Phase	Phase Unité	Phase - Type Param	Référence	Valeur	Indice (Nomenclature)	Equipement	Paramètre (API)	Type Incorpo	Ordre
1 (1)	Agitation		Paramètres Gamme	Vitesse Agit	90 %			Vit_Pv		

- Récupérer les équipements de l'of
  - prd_ps_getLotEquip
    - idlot = l'of sélectionné
    - idequip = NULL
    - isdisponibles = 3



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la nomenclature d'un of et d'un équipement
  - prd_ps_getLotConsumptionCol
    - idlot = l'of sélectionné
    - consumedidx = NULL
    - idmaterialcriteretype = NULL
    - idequip = l'équipement sélectionné
    - qtelot = NULL
    - isqtetodo = 2

- Récupérer si le type d'incorporation est utilisé

```
type_incorpo_enable_system = And_Sql_getValeurParam('gam_idconsumptiontyp');
$infosPcharge  = And_Sql_getPchargeParamValue(array('idpcharge' => $idPchargeOfSelect,
                        'idtypeparampcharge' => AND_PCHARGE_PARAM_TYPE_GAMME_AVEC_INCORPO));
$rowPcharge = And_fetchAssocSQL($infosPcharge);
$type_incorpo_enable = 1;
if ($rowPcharge['valparampcharge'] == 1){
        $type_incorpo_enable = 0;
        $type_incorpo_enable = ($type_incorpo_enable_system == 1 ) ? 1 : $type_incorpo_enable;
}
```

- Récupérer l'unité de poids avec le paramètre système unite_poids

- Récupérer les gammes d'un of
  - prd_ps_getLotGamme
    - idlot = l'of sélectionné
    - idequip = l'équipement récupérer précédemment



Suivi de production - Analyse

Affichage :

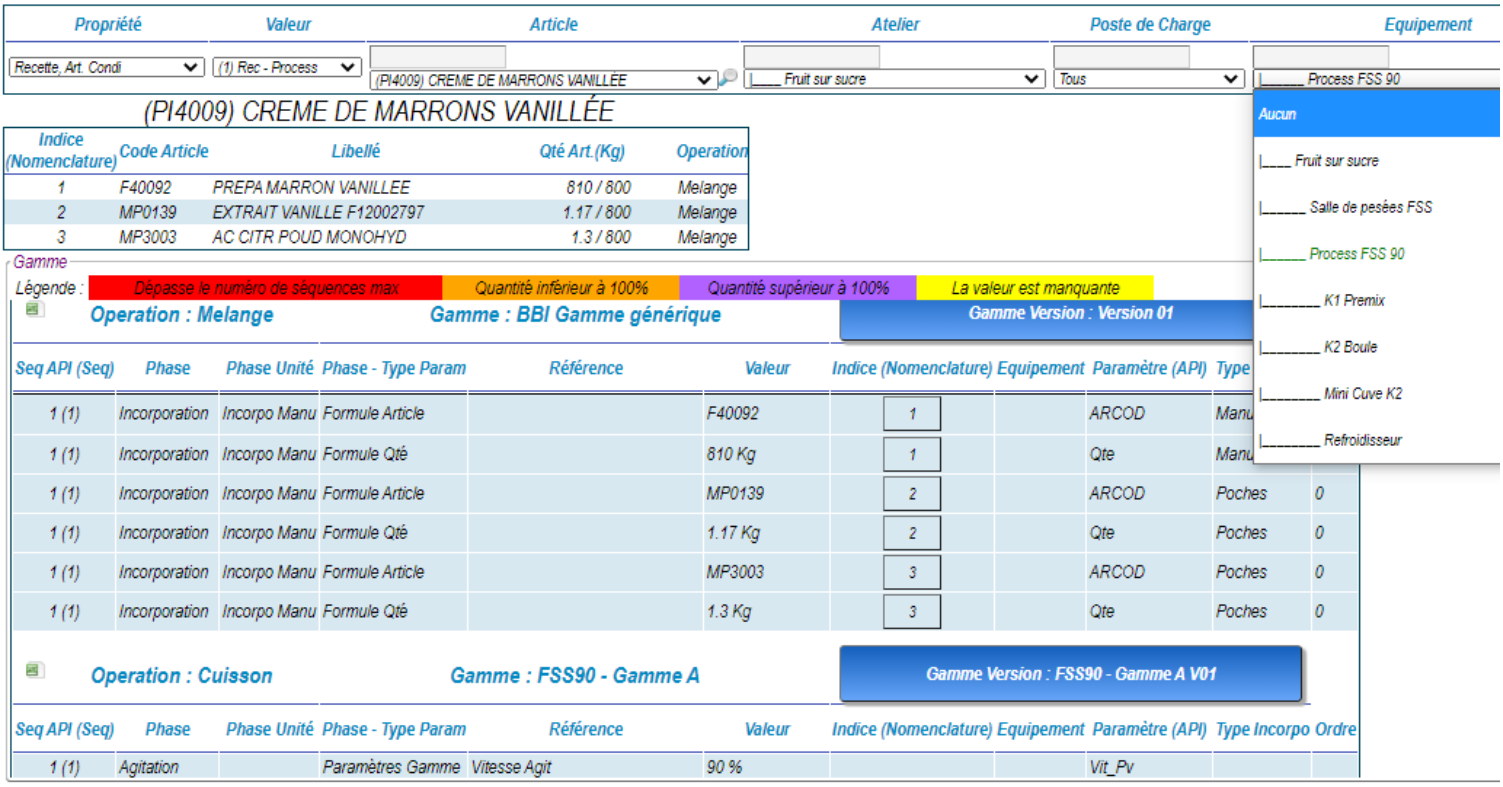
- Le nombre colonnes de la nomenclature est variable donc l'affichage doit être dynamique. Idxpremcolcritere est l'index de la colonne du 1er critère puis il faut parcourir les colonnes les identifiants des critères.
- La liste des lots de la nomenclature est une chaine de caractère séparée par un ' ;' qu'il faut remplacer par un retour à la ligne.
- Un clic sur un bouton indice de nomenclature mets en couleur l'indice correspondant dans le tableau précèdent
- Un clic sur la version permet d'accéder à la fenêtre de paramétrage de cette version
- Chaque gamme est exportable dans un excel ou csv
- La couleur de fond évolue en fonction de nosequenceapi
- Le contenu de la valeur :
  - Si idtypevaleur est 1 alors la valeur est une case coche
  - Si idtypevaleur est 4 alors la valeur est libvalparam
  - Sinon la valeur est valparam puis libunite
- La couleur de fond de la valeur :
  - Si issumqtyconforme est 2 la couleur est FFA500
  - Si issumqtyconforme est 3 la couleur est B061FF
- La colonne type d'incorporation ne s'affiche que si le paramètre système type d'incorporation est activé
- N'afficher l'unité de poids que si idtypeparamtype = 2
- Si un indice de nomenclatura n'est pas présent dans la/les gamme(s) un triangle danger apparait dans l'indice de nomenclature avec la légende « Article non utilisé dans la gamme »
- le survol d'une cellule colorée avec la souris indique la légende de la configuration

(voir MES actuel)



Suivi de production - Analyse

Gamme à partir d'un code article



- Récupération de la nomenclature d'un article et d'un équipement
  - ind_ps_getFormule
    - idproduit = code article sélectionné
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - idequip = l'équipement sélectionné

- Récupérer si le type d'incorporation est utilisé

```
type_incorpo_enable_system = And_Sql_getValeurParam('gam_idconsumptiontyp');
$infosPcharge  = And_Sql_getPchargeParamValue(array('idpcharge' => $idPchargeOfSelect,
                 'idtypeparampcharge' => AND_PCHARGE_PARAM_TYPE_GAMME_AVEC_INCORPO));
$rowPcharge = And_fetchAssocSQL($infosPcharge);
$type_incorpo_enable = 1;
if ($rowPcharge['valparampcharge'] == 1){
        $type_incorpo_enable = 0;
        $type_incorpo_enable = ($type_incorpo_enable_system == 1 ) ? 1 : $type_incorpo_
enable;
}
```



Suivi de production - Analyse

- Récupérer l'unité de poids avec le paramètre système unite_poids

- Récupérer les gammes d'un of
  - prd_ps_getLotGamme
    - idproduit = l'article sélectionné
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné ou NULL pour Tous
    - idequip = l'équipement récupérer précédemment

Affichage :

- Un clic sur un bouton indice de nomenclature mets en couleur l'indice correspondant dans le tableau précèdent
- Un clic sur la version permet d'accéder à la fenêtre de paramétrage de cette version
- Chaque gamme est exportable dans un excel ou csv
- La couleur de fond évolue en fonction de nosequenceapi
- Le contenu de la valeur :
  - Si idtypevaleur est 1 alors la valeur est une case coche
  - Si idtypevaleur est 4 alors la valeur est libvalparam
  - Sinon la valeur est valparam puis libunite
- La couleur de fond de la valeur :
  - Si issumqtyconforme est 2 la couleur est FFA500
  - Si issumqtyconforme est 3 la couleur est B061FF
- La colonne type d'incorporation ne s'affiche que si le paramètre système type d'incorporation est activé
- N'afficher l'unité de poids que si idtypeparamtype = 2
- Si un indice de nomenclatura n'est pas présent dans la/les gamme(s) un triangle danger apparait dans l'indice de nomenclature avec la légende « Article non utilisé dans la gamme »
- le survol d'une cellule colorée avec la souris indique la légende de la configuration

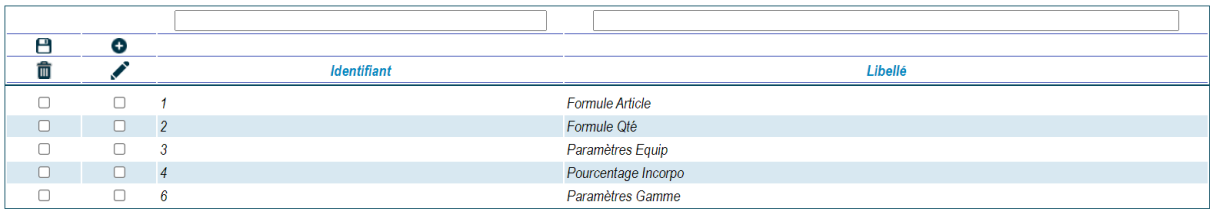
(voir MES actuel)



Suivi de production - Analyse

Phases

Phase – Type Param



Identifiant	Libellé
1	Formule Article
2	Formule Qté
3	Paramètres Equip
4	Pourcentage Incorpo
6	Paramètres Gamme

- Récupération de la liste des types de paramètre de phase
  - prd_ps_getPhaseParamType
    - idphaseparamtype = NULL

- Mise à jour de la liste
  Avant de créer un type de paramètre de phase il faut vérifier s'il en existe déjà un avec le même id
  - Créer
    - prd_ps_majPhaseParamType
      - typeactionsql = I
      - idphaseparamtype = la valeur saisie
      - libphaseparamtype = trim du libelle saisi
      - username

  - Modifier
    - prd_ps_majPhaseParamType
      - typeactionsql = U
      - idphaseparamtype = n'est pas modifiable
      - libphaseparamtype = trim du libelle saisi
      - username

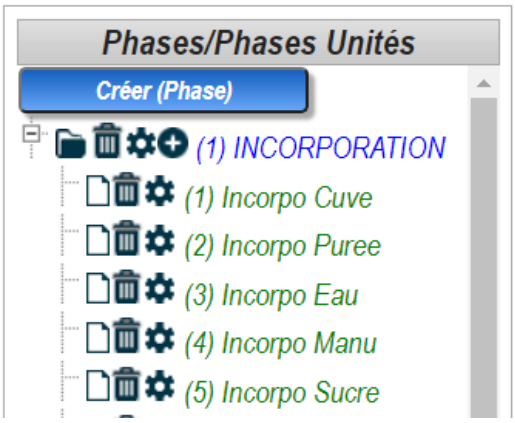
  - Supprimer
    - prd_ps_majPhaseParamType
      - typeactionsql = D
      - idphaseparamtype = la valeur sélectionnée
      - username

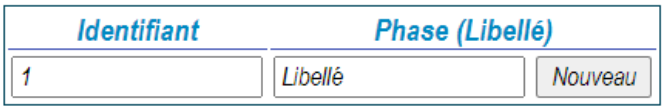


Suivi de production - Analyse

Phases

Paramétrage d'une phase





- Récupération de la liste des phases + Phase Unite
  - prd_ps_getPhaseUniteArb
    - idphaseunit = NULL

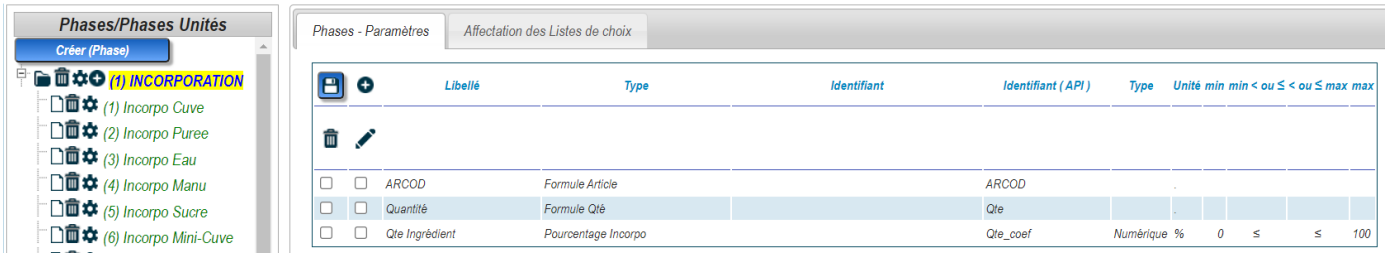
- Mise à jour de la liste
  Avant de créer une phase il faut vérifier s'il en existe déjà une avec le même id
  - Créer
    - prd_ps_majPhase
      - typeactionsql = I
      - idphase = la valeur saisie
      - libphase = trim du libelle saisi
      - username

  - Modifier
    - prd_ps_majPhase
      - typeactionsql = U
      - idphase = n'est pas modifiable
      - libphase = trim du libelle saisi
      - username

  - Supprimer
    - prd_ps_majPhase
      - typeactionsql = D
      - idphase = la valeur sélectionnée
      - username



Suivi de production - Analyse



- Récupération de la liste des type de paramètre de phases
  - prd_ps_getPhaseParamType
    - idphaseparamtype = NULL

- Récupération de la liste des paramètres de phases
  - prd_ps_getPhase
    - idphase = NULL

- Récupération de la liste des références (identifiant) de paramètre de phases
  - ind_ps_getTypeParamEquip
    - idtypeparamequip = NULL
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des unités
  - ind_ps_getSysUnite
    - idunite = NULL

- Récupération de la liste des types de valeur
  - ind_ps_getTypeValeur
    - idtypevaleur = NULL



Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste des paramètres de phase

  - Créer
    - prd_ps_majPhaseParam
      - typeactionsql = I
      - idphaseparam = NULL
      - libphaseparam = trim du libelle saisi
      - idphase = la phase sélectionnée
      - idphaseparamtype = le type sélectionné
      - idparamapi = trim de la valeur saisie
      - valmin = trim de la valeur saisie
      - isvalminstrict = 0/1
      - isvalmaxstrict = 0/1
      - valmax = trim de la valeur saisie
      - idphaseparamtyperef = l'identifiant sélectionné **uniquement si idphaseparamtype = 3**
      - idtypevaleur = le type de valeur **uniquement si idphaseparamtype = 4 ou 6**
      - idunite = l'unité **uniquement si idphaseparamtype = 4 ou 6**
      - username

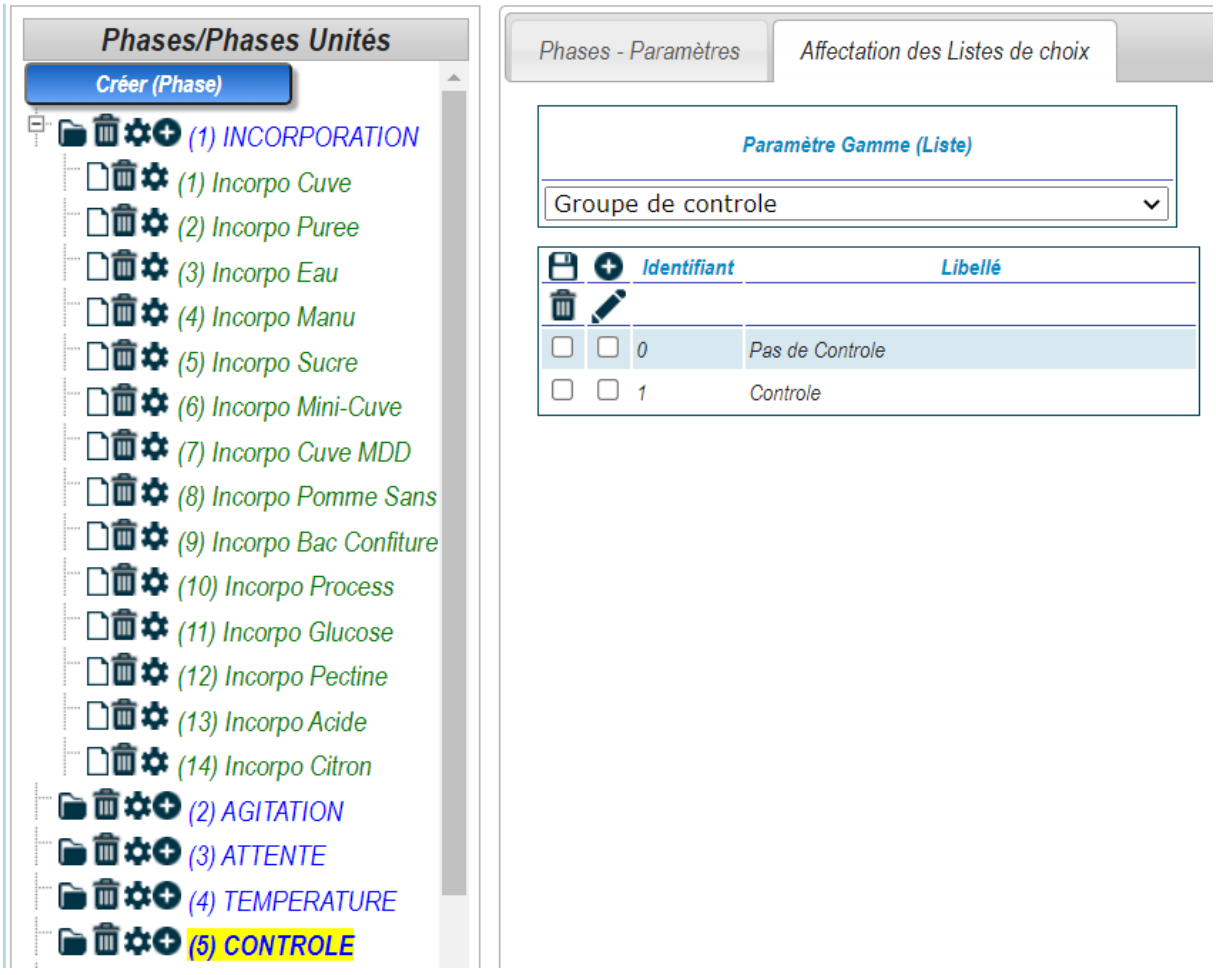
  - Modifier
    - prd_ps_majPhaseParam
      - typeactionsql = U
      - idphaseparam = la valeur n'est pas modifiable
      - libphaseparam = trim du libelle saisi
      - idphase = la phase sélectionnée
      - idphaseparamtype = le type sélectionné
      - idparamapi = trim de la valeur saisie
      - valmin = trim de la valeur saisie
      - isvalminstrict = 0/1
      - isvalmaxstrict = 0/1
      - valmax = trim de la valeur saisie
      - idphaseparamtyperef = l'identifiant sélectionné **uniquement si idphaseparamtype = 3**
      - idtypevaleur = le type de valeur **uniquement si idphaseparamtype = 4 ou 6**
      - idunite = l'unité **uniquement si idphaseparamtype = 4 ou 6**
      - username

Suivi de production - Analyse

- Supprimer
  - prd_ps_majPhaseParam
    - typeactionsql = D
    - idphase = la phase concernée
    - idphaseparam = la valeur sélectionnée
    - username

Affichage :

- si le type de paramètre est 3 alors il est possible de renseigner l'identifiant à l'aide d'une saisie assistée.



- Récupération de la liste des choix de paramètre de phase
  - prd_ps_getPhaseParamListchoix
    - idphaseparam = le paramètre concerné



Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste
  Avant de créer un choix de paramètre de phase il faut vérifier s'il en existe déjà un avec le même id
  - Créer
    - prd_ps_majPhaseParamListchoix
      - typeactionsql = I
      - idphaseparam = le paramètre concerné
      - idxchoix = trim de la valeur saisie
      - libchoix = trim du libelle saisi
      - username
  - Modifier
    - prd_ps_majPhaseParamListchoix
      - typeactionsql = U
      - idphaseparam = le paramètre concerné
      - idxchoix = n'est pas modifiable
      - libchoix = trim du libelle saisi
      - username
  - Supprimer
    - prd_ps_majPhaseParamListchoix
      - typeactionsql = D
      - idphaseparam = le paramètre concerné
      - idxchoix = la valeur sélectionnée
      - username

Paramétrage d'une phase unité

- Mise à jour de la liste phase unite
  Avant de créer une phase unité il faut vérifier s'il en existe déjà une avec le même id dans la même phase
  - Créer
    - prd_ps_majPhaseUnite
      - typeactionsql = I
      - idphase = la phase concernée
      - idphaseunite = la valeur saisie
      - libphaseunite = trim du libelle saisi
      - issimultane = 0/1
      - username

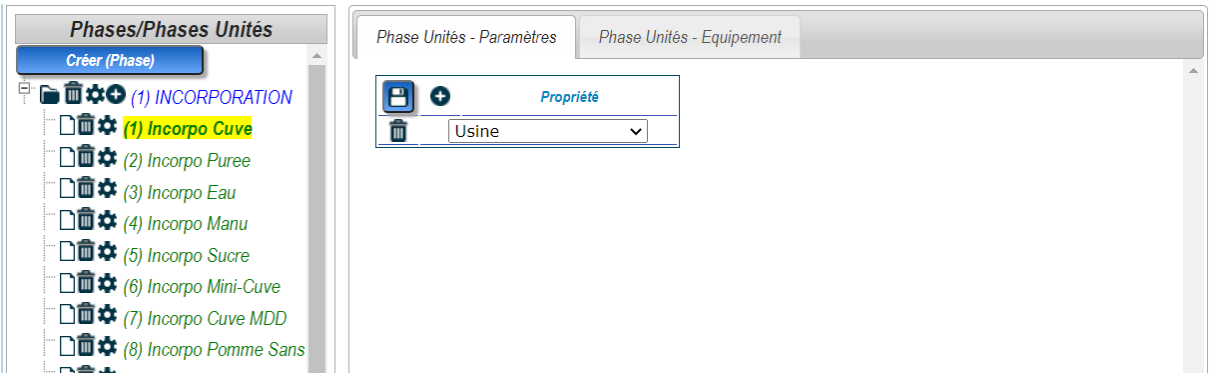


Suivi de production - Analyse

- Modifier
  - prd_ps_majPhaseUnite
    - typeactionsql = U
    - idphase = n'est pas modifiable
    - idphaseunite = n'est pas modifiable
    - libphaseunite = trim du libelle saisi
    - issimultane = 0/1
    - username

- Supprimer
  - prd_ps_majPhaseUnite
    - typeactionsql = D
    - idphase = la phase concernée
    - idphaseunite = la valeur sélectionnée
    - username

Suivi de production - Analyse



- Récupération de la liste des propriétés affectables de phase unité
  - prd_ps_getPhaseUnitePropEquip
    - idphase = la phase concernée
    - idphaseunite = la phase unité concernée
    - idtypepropequip = NULL
    - isdisponibles = 1

- Récupération de la liste des propriétés affectées à une phase unité
  - prd_ps_getPhaseUnitePropEquip
    - idphase = la phase concernée
    - idphaseunite = la phase unité concernée
    - idtypepropequip = NULL
    - isdisponibles = 0

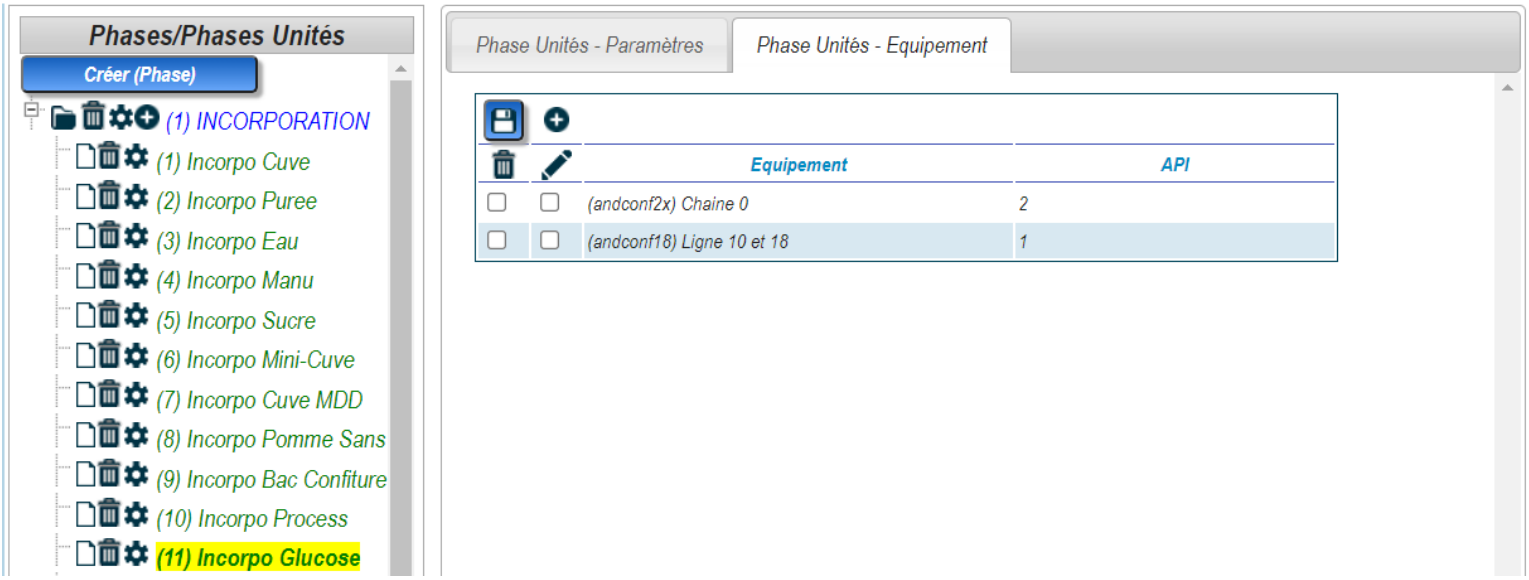
- Mise à jour de la liste des paramètres de phase unité
  Avant de créer un paramètre de phase unité ayant pour valeur une propriété d'équipement, il faut vérifier s'il en existe déjà un avec la procédure suivante
  - prd_ps_getPhaseUnitePropEquip
    - idphase = la phase concernée
    - idphaseunite = la phase unité concernée
    - idtypepropequip = la propriété sélectionnée
    - isdisponibles = 0



Suivi de production - Analyse

- Créer
  - prd_ps_majPhasePhaseUnitePropEquip
    - typeactionsql = I
    - idphase = la phase concernée
    - idphaseunite = la phase unité concernée
    - idtypepropequip = la propriété sélectionnée
    - username

- Supprimer
  - prd_ps_majPhasePhaseUnitePropEquip
    - typeactionsql = D
    - idphase = la phase concernée
    - idphaseunite = la phase unité concernée
    - idtypepropequip = la propriété sélectionnée
    - username



- Récupération de la liste des identifiant API associés à l'équipement pour une phase unité
  - prd_ps_getPhaseUniteEquip
    - idphase = la phase concernée
    - idphaseunite = la phase unité concernée



Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste
  Avant de créer une configuration il faut vérifier s'il en existe déjà une pour cet équipement avec la procédure suivante
    - prd_ps_getPhaseEquip
        - idphase = la phase concernée
        - idphaseunite = la phase unité concernée
        - idequip = l'équipement sélectionné

  - Créer
    - prd_ps_majPhaseUniteEquip
        - typeactionsql = I
        - idphaseuniteequip = NULL
        - idphase = la phase concernée
        - idphaseunite = la phase unité concernée
        - idequip = l'équipement sélectionné
        - idphaseuniteapi = trim de la valeur saisie
        - username

  - Modifier
    - prd_ps_majPhaseUniteEquip
        - typeactionsql = IU
        - idphaseuniteequip = n'est pas modifiable
        - idphase = la phase concernée
        - idphaseunite = la phase unité concernée
        - idequip = n'est pas modifiable
        - idphaseuniteapi = trim de la valeur saisie
        - username

  - Supprimer
    - prd_ps_majPhaseUniteEquip
        - typeactionsql = D
        - idphase = la phase concernée
        - idphaseunite = la phase unité concernée
        - idphaseuniteequip = n'est pas modifiable
        - username



Suivi de production - Analyse

Gamme – Parametres

Gam – PhaPrmCritType

Identifiant	Libellé
1	Groupe Article
2	Article ou Ingrédient

- Récupération de la liste des types de critère des paramètres de phase
  - prd_ps_getPhaseParamType
    - idgammeverphaprmcrittype = NULL

- Mise à jour de la liste
  Avant de créer un type de critère des paramètres de phase il faut vérifier s'il en existe déjà un avec le même id
  - Créer
    - prd_ps_majPhaseParamType
      - typeactionsql = I
      - idgammeverphaprmcrittype = la valeur saisie
      - libgammeverphaprmcrittype = trim du libelle saisi
      - username

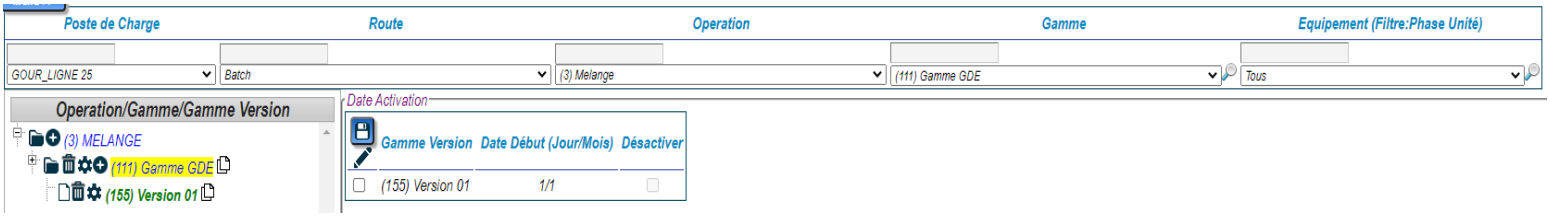
  - Modifier
    - prd_ps_majPhaseParamType
      - typeactionsql = U
      - idgammeverphaprmcrittype = n'est pas modifiable
      - libgammeverphaprmcrittype = trim du libelle saisi
      - username

  - Supprimer
    - prd_ps_majPhaseParamType
      - typeactionsql = D
      - idgammeverphaprmcrittype = la valeur sélectionnée
      - username



Suivi de production - Analyse

Gam – Opération



- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPchargeParam
    - idpcharge = NULL
    - idtypeproppcharge = 1
    - idtypeparamcharge = 5
    - valparampcharge = 1
    - isdisponibles = 2
    - isactifpcharge = 1

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle AUCUN
  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUS

- Récupération de la liste des routes
  - Si le poste de charge est TOUS
    - prd_ps_getRoute
      - idroute = NULL
      - isactif = 1
  - Sinon
    - prd_ps_getRoutePchargeValue
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné
      - idroute = NULL

- Récupération de la liste des opération d'une route
  - prd_ps_getRouteOperation
    - idroute = la route sélectionnée

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle AUCUN

- Récupération de la liste des gammes
  - prd_ps_getGamme
    - idroute = la route sélectionnée
    - idoperation = l'opération sélectionnée



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des équipements
  - Récupérer les équipements de l'atelier
    - ind_ps_getArbreEquip
      - idequip = l'atelier ou NULL pour tous les ateliers
      - isrecursif = 2

  - Récupérer les équipements avec la propriété dispatch
    - ind_ps_getEquipProp
      - idequip = NULL
      - idtypepropequip = 4
      - isdisponibles = 0

  La liste des équipements affiché lors de la création et de la modification est la liste des équipements de l'atelier avec les équipements dispatch en vert ainsi qu'une indentation en fonction du 'nivarbre'.
  Il faut ajouter le choix « Tous » les équipements avec la valeur NULL

- Récupération l'arbre de gamme
  - prd_ps_getGammeVerArb
    - idroute = la route sélectionnée
    - idoperation = l'opération sélectionnée
    - idgamme = la gamme sélectionnée





- Créer une gamme
  - prd_ps_majGamme
    - typeactionsql = I
    - idroute = la route sélectionnée
    - idoperation = l'opération sélectionnée
    - idgamme = NULL
    - libgamme = trim du libelle saisi
    - username



Suivi de production - Analyse

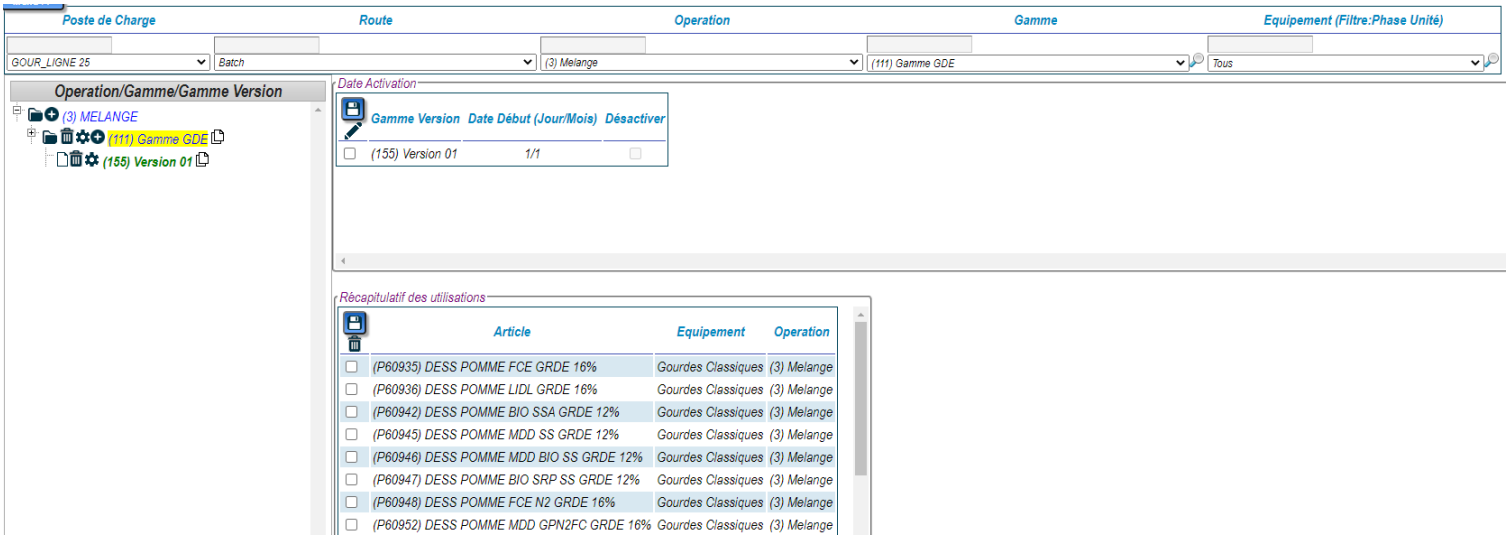
- Renommer une gamme
  - prd_ps_majGamme
    - typeactionsql = IU
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - libgamme = trim du libelle saisi
    - username

- Supprimer une gamme
  - prd_ps_majGamme
    - typeactionsql = D
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - username

- Dupliquer une gamme
  - prd_ps_majGammeDupliquer
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - username



Suivi de production - Analyse

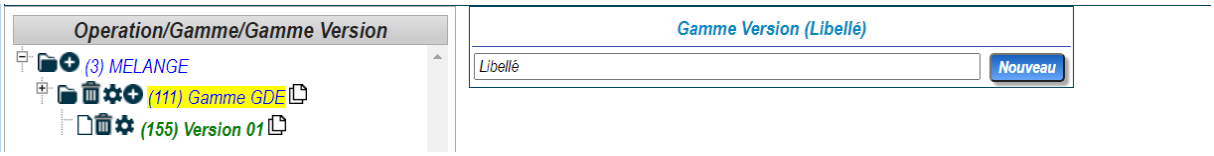


- Modifier une date d'activation de version de gamme ou activer/désactiver
  - prd_ps_majGammeVer
    - typeactionsql = IU
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - idgammever = la version de gamme sélectionnée
    - dtactive = la date sélectionnée **sous condition**
    - isdesactive = 1 **sous condition**
    - username

  dtactive et isdesactive ne doivent pas être passés dans le même appel :
    - dtactive pour activer à une date
    - isdesactive pour désactiver une version

- Suppression de l'utilisation d'une gamme
  - prd_ps_majGammeArticle
    - typeactionsql = IU
    - idgammearticle = la gamme sélectionnée
    - username

Suivi de production - Analyse



- Créer une version de gamme
  - prd_ps_majGammeVer
    - typeactionsql = I
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - idgammever = NULL
    - libgammever = trim du libelle saisi
    - username

- Renommer une version de gamme
  - prd_ps_majGammeVer
    - typeactionsql = IU
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - idgammever = la version de gamme sélectionnée
    - libgammever = trim du libelle saisi
    - username

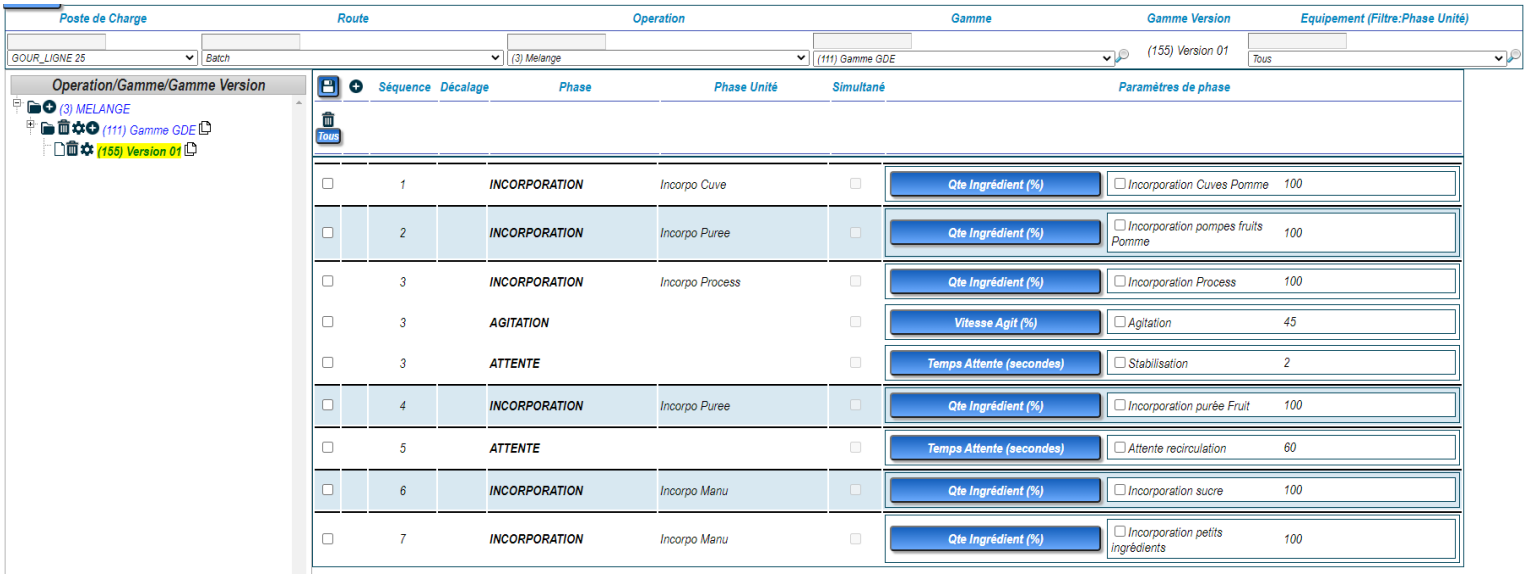
- Supprimer une version de gamme
  - prd_ps_majGammeVer
    - typeactionsql = D
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - idgammever = la version de gamme sélectionnée
    - username

- Dupliquer une version de gamme
  - prd_ps_majGammeDupliquer
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - idgammever = la version de gamme sélectionnée
    - username

Affichage :

- si aucune version n'est active il y a un message (voir MES actuel)

Suivi de production - Analyse



- Récupérer la liste des phases
  - prd_ps_getPhase
    - idphase = NULL

- Récupérer la liste des phase unité
  - prd_ps_getPhaseUnite
    - idphase = la phase sélectionnée
    - idequip_ate = l'équipement sélectionné

- Ajouter un phase
  - prd_ps_majGammeVerPha
    - typeactionsql = I
    - idgammever = la version de gamme sélectionnée
    - nosequence = le numéro de séquence sélectionné
    - isdecaleinsert = 0 ne pas décaler / 1 décaler
    - idphase = la phase sélectionnée
    - idphaseunite = la phase unité sélectionnée **non obligatoire cela varie**
    - username

Attention : il faut capter le code retour :

- si coderetour = 0, c'est ok ne rien faire
- si coderetour = 1, échec de création il faut afficher une popup 'err_cle'
- si coderetour = 2, échec de création il faut afficher une popup 'err_seq'
- si coderetour = 3, échec de création il faut afficher une popup 'err_simu'



Suivi de production - Analyse

- Supprimer une phase
  - prd_ps_majGammeVerPha
    - typeactionsql = D
    - idgammeverpha = la phase sélectionnée
    - idgammever = la version de gamme sélectionnée

Attention : il faut capter le code retour : idem l'ajout.

- Modifier la valeur d'une cible d'un paramètre
  - Si idtypevaleur = 1 (case coche)
    - prd_ps_majGammeVerPhaPrm
      - typeactionsql = U
      - idgammeverphaprm = le paramètre concerné
      - valeur = 0 ou 1
      - username
  - Si idtypevaleur = 2 (numérique)

    Avant de modifier la valeur, il faut vérifier la conformité de la valeur avec les information :
    - valmin
    - isvalminstrict
    - isvalmaxstrict
    - valmax

```
// test le mini
if ($strict_min){
     $test_min_ok = ($valmin < floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm]))) ? true : false;
}else{
     $test_min_ok = ($valmin <= floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm]))) ? true : false;
}
// test le maxi
if ($strict_max){
     $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm])) < $valmax) ? true : false;
}else{
     $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm])) <= $valmax) ? true : false;
}
```



Suivi de production - Analyse

Seulement si les 2 tests sont corrects

- prd_ps_majGammeVerPhaPrm
  - typeactionsql = U
  - idgammeverphaprm = le paramètre concerné
  - valeur = trim de la valeur saisie et remplacement des , par .
  - username

Sinon faire afficher un message explicatif (voir MES actuel)

- Sinon (pour tous les autres idtypevaleur)
  - prd_ps_majGammeVerPhaPrm
    - typeactionsql = U
    - idgammeverphaprm = le paramètre concerné
    - valeur = trim de la valeur saisie et remplacement des , par .
    - username

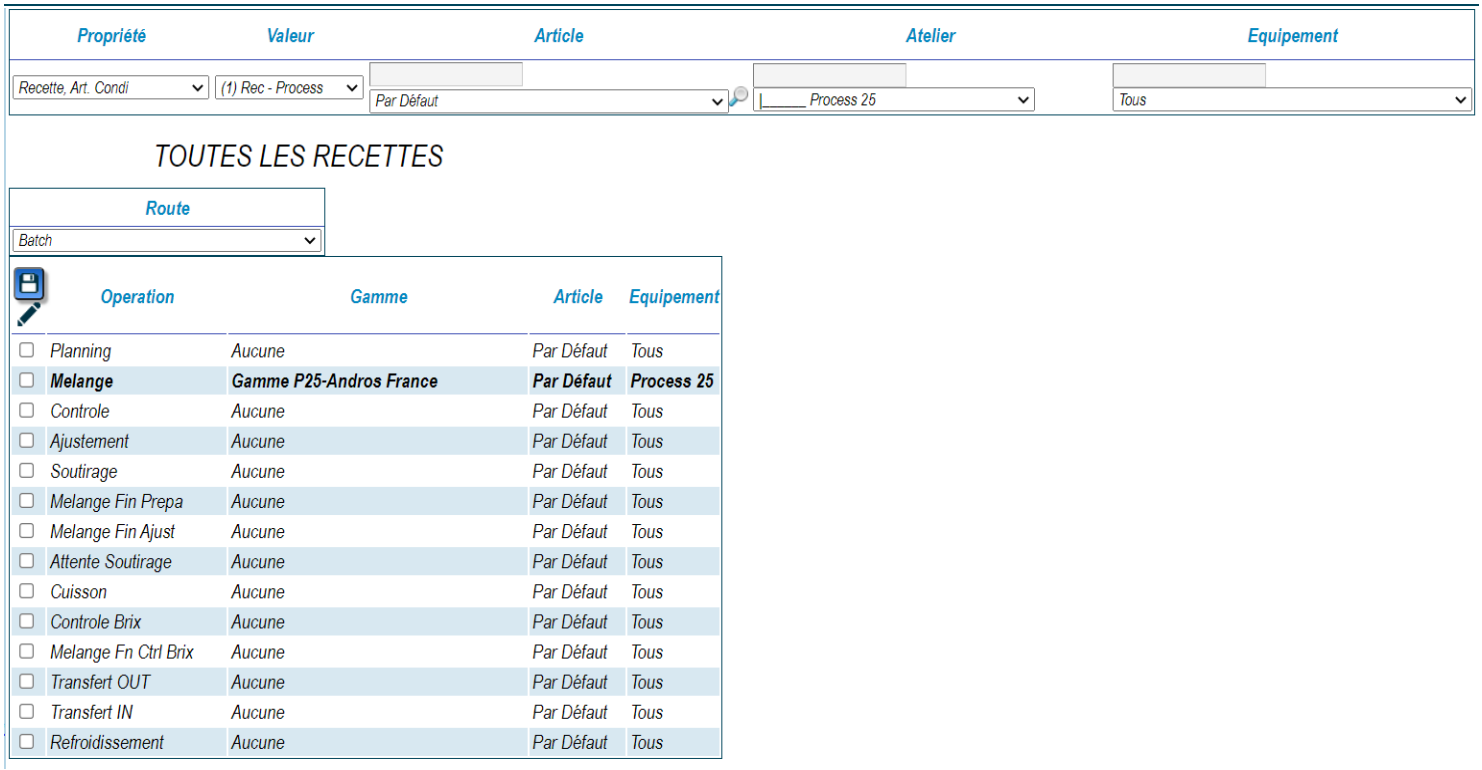
Affichage :

- pour l'ajout d'une phase la séquence est une liste de 1 à N, N étant la dernière séquence à l'écran + 1.
- N'afficher la liste des phases unité que si elle comporte au moins un élément.
- S'il n y a pas de valeur pour un paramètre le fond de la cellule est rouge
- S'il n y a pas de critère de valeur pour un paramètre le fond de la cellule est rouge



Suivi de production - Analyse

Gam – Aff recette



Propriété	Valeur	Article	Atelier	Equipement
Recette, Art. Condi	(1) Rec - Process	Par Défaut	Process 25	Tous

TOUTES LES RECETTES

Route
Batch

Operation	Gamme	Article	Equipement
Planning	Aucune	Par Défaut	Tous
Melange	**Gamme P25-Andros France**	**Par Défaut**	**Process 25**
Controle	Aucune	Par Défaut	Tous
Ajustement	Aucune	Par Défaut	Tous
Soutirage	Aucune	Par Défaut	Tous
Melange Fin Prepa	Aucune	Par Défaut	Tous
Melange Fin Ajust	Aucune	Par Défaut	Tous
Attente Soutirage	Aucune	Par Défaut	Tous
Cuisson	Aucune	Par Défaut	Tous
Controle Brix	Aucune	Par Défaut	Tous
Melange Fn Ctrl Brix	Aucune	Par Défaut	Tous
Transfert OUT	Aucune	Par Défaut	Tous
Transfert IN	Aucune	Par Défaut	Tous
Refroidissement	Aucune	Par Défaut	Tous

- Récupération de la liste des propriétés
  - ind_ps_getTypePropArticle
    - isactif = 1

  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUTES

- Récupération de la liste de valeur de la propriété
  - ind_ps_getTypePropArticleVal
    - idtypeproparticle = la propriété sélectionnée

  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUTES

- Récupération des articles
  - ind_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = NULL
    - idtypeproparticle = la propriété sélectionnée
    - idtypeproparticleval = la valeur de propriété sélectionnée
    - isactif = 1

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle PAR DEFAUT



Suivi de production - Analyse

- Récupération des équipements de l'atelier:
  - ind_ps_getArbreEquip
    - idequip = 'null'
    - isrecursif = 2

  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUS

- Récupération des équipements dispatch de l'atelier:
  - ind_ps_getEquipProp
    - idequip = NULL
    - idequip_ate = atelier sélectionné
    - idtypepropequip = 4
    - isdisponibles = 0

- Récupération de la liste des routes
  - prd_ps_getRoute
    - idroute = NULL
    - isactif = 1

- Récupération des configurations
  - prd_ps_getGammeArticleIhm
    - idarticle = l'article
    - idroute = la route sélectionnée
    - idequip = l'équipement s il est diffèrent de NULL sinon l'atelier sélectionné

- Récupération de la liste des gammes pour une opération
  - prd_ps_getGamme
    - idroute = la route sélectionnée
    - idoperation = l'opération concernée

  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle AUCUNE



Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majGammeArticleIhm
      - typeactionsql = I
      - idgammearticle = NULL
      - idarticle = l'article sélectionné
      - idgamme = la gamme sélectionnée
      - idequip = l'équipement s il est diffèrent de NULL sinon l'atelier sélectionné
      - username

  - Modifier possible **uniquement si isdefaut diffèrent de 1 sinon c'est une création**
    - prd_ps_majGammeArticleIhm
      - typeactionsql = IU
      - idgammearticle = la configuration concernée
      - idarticle = l'article sélectionné
      - idgamme = la gamme sélectionnée
      - idequip = l'équipement s il est diffèrent de NULL sinon l'atelier sélectionné
      - username

  - Supprimer **uniquement si isdefaut diffèrent de 1 sinon c'est une création**
    - prd_ps_majGammeArticleIhm
      - typeactionsql = D
      - idgammearticle = la configuration concernée
      - username

Affichage :

- initialiser la liste des propriétés à 5
- initialiser la liste des valeurs de propriété à 1
- si isdefaut n'est pas 1 alors afficher la ligne en gras
- les équipements dispatch doivent être affichés en verts
- concernant les critères il n y a d'inclus+



Suivi de production - Analyse

GamVer – Phase Param

Paramétrage d'un paramètre d'incorporation **(idphaseparamtype = 4)**

Gamme	: Gamme GDE
Gamme Version	: Version 01
Séquence	: 2
Phase	: Incorporation
Phase Unité	: Incorpo Puree
Paramètre	: Qte Ingrédient
Recette - Filtre (Ingredient)	Aucune

Retour

⚠ Les critères concernent les ingrédients de la nomenclature ⚠

Libellé	Valeur (%)
Incorporation pompes fruits Pomme	0 ≤ 100 % ≤ 100

Inclu / Exclu	Type	Référence	Valeur	Type Incorpo	Ordre
Inclu	Article ou Ingrédient		(F26244) POMM 17°B BROY CN MEL. ORI* 4		
Inclu	Article ou Ingrédient		(P6A919) PURÉE POM/VANILLE HULK SSA 13%		
Inclu	Groupe Article	Code Fruit	(POMM) POMME		
Exclu	Groupe Article	Article Sans Criteres	(1) Oui		
Exclu	Groupe Article	Code Famille	(AC) ACIDES		
Exclu	Groupe Article	Code Famille	(AD) ADDITIFS		
Exclu	Groupe Article	Code Famille	(AG) AGENTS DE CONSERVATION		
Exclu	Groupe Article	Code Famille	(AR) AROMES		
Exclu	Groupe Article	Code Famille	(AX) ANTI OXYDANT		
Exclu	Article ou Ingrédient		(F26006) POMM FRAI BROY MEL. ORI* 4		
Exclu	Article ou Ingrédient		(F26370) POMM FRAI BROY 1.5M ORI* 2		

- Récupération des informations du paramètre
  - prd_ps_getPhaseParam
    - idphaseparam = le paramètre sélectionné

  Les information nécessaires sont :
  - idtypevaleur
  - libunite
  - valmin
  - isvalminstrict
  - isvalmaxstrict
  - valmax



Suivi de production - Analyse

- Récupération des articles
  - ind_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = NULL
    - idtypeproparticle = la propriété sélectionnée

- Récupération de la liste des types d'incorporation
  - prd_ps_getConsumptionType
    - idconsumptiontype = NULL
    - isactif = 1

- Récupérer si le type d'incorporation est utilisé

```
type_incorpo_enable_system = And_Sql_getValeurParam('gam_idconsumptiontyp');
$infosPcharge  = And_Sql_getPchargeParamValue(array('idpcharge' => $idPchargeOfSelect,
                        'idtypeparampcharge' => AND_PCHARGE_PARAM_TYPE_GAMME_AVEC_INCORPO));
$rowPcharge = And_fetchAssocSQL($infosPcharge);
$type_incorpo_enable = 1;
if ($rowPcharge['valparampcharge'] == 1){
        $type_incorpo_enable = 0;
        $type_incorpo_enable = ($type_incorpo_enable_system == 1 ) ? 1 : $type_incorpo_enable;
}
```



Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste
  - Créer la valeur d'un paramètre
    - Si idtypevaleur = 1 (case coche)
      - prd_ps_majGammeVerPhaPrm
        - typeactionsql = I
        - idgammeverphaprm = NULL
        - libgammeverphaprm = trim du libelle saisi
        - idgammeverpha = la phase concernée
        - idphaseparam = le paramètre concerné
        - valeur = 0 ou 1
        - username

    - Si idtypevaleur = 2 (numérique)

    Avant de modifier la valeur, il faut vérifier la conformité de la valeur avec les information :
      - valmin
      - isvalminstrict
      - isvalmaxstrict
      - valmax

```php
// test le mini
if ($strict_min){
     $test_min_ok = ($valmin < floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm]))) ? true : false;
}else{
     $test_min_ok = ($valmin <= floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm]))) ? true : false;
}
// test le maxi
if ($strict_max){
     $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm])) < $valmax) ? true : false;
}else{
     $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm])) <= $valmax) ? true : false;
}
```



Suivi de production - Analyse

Seulement si les 2 tests sont corrects

- prd_ps_majGammeVerPhaPrm
  - typeactionsql = I
  - idgammeverphaprm = NULL
  - libgammeverphaprm = trim du libelle saisi
  - idgammeverpha = la phase concernée
  - idphaseparam = le paramètre concerné
  - valeur = trim de la valeur saisie et remplacement des , par .
  - username

Sinon faire afficher un message explicatif (voir MES actuel)

- Sinon (pour tous les autres idtypevaleur)
  - prd_ps_majGammeVerPhaPrm
    - typeactionsql = I
    - idgammeverphaprm = NULL
    - libgammeverphaprm = trim du libelle saisi
    - idgammeverpha = la phase concernée
    - idphaseparam = le paramètre concerné
    - valeur = trim de la valeur saisie et remplacement des , par .
    - username

De plus si TOUS PRODUITS coché, il faut créer en automatique le critère suivant :

- prd_ps_majGammeVerPhaPrmCrit
  - typeactionsql = I
  - idgammeverphaprmcrit = NULL
  - idgammeverphaprm = le paramètre créé précédemment
  - isinclu = 1
  - idgammeverphaprmcrittype = 1
  - idgammeverphaprmcrittyperef = 4
  - idgammeverphaprmcrittypeval = 1
  - username



Suivi de production - Analyse

- Modifier la valeur d'un paramètre
  - Si idtypevaleur = 1 (case coche)
    - prd_ps_majGammeVerPhaPrm
      - typeactionsql = I
      - idgammeverphaprm = la configuration sélectionnée
      - libgammeverphaprm = trim du libelle saisi
      - idgammeverpha = la phase concernée
      - idphaseparam = le paramètre concerné
      - valeur = 0 ou 1
      - username

  - Si idtypevaleur = 2 (numérique)

Avant de modifier la valeur, il faut vérifier la conformité de la valeur avec les information :

- valmin
- isvalminstrict
- isvalmaxstrict
- valmax

```
// test le mini
if ($strict_min){
     $test_min_ok = ($valmin < floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm]))) ? true : false;
}else{
     $test_min_ok = ($valmin <= floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm]))) ? true : false;
}
// test le maxi
if ($strict_max){
     $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm])) < $valmax) ? true : false;
}else{
     $test_max_ok = (floatval(trim($_REQUEST["val_".$id_prm])) <= $valmax) ? true : false;
}
```

Seulement si les 2 tests sont corrects

- prd_ps_majGammeVerPhaPrm
  - typeactionsql = I
  - idgammeverphaprm = la configuration sélectionnée
  - libgammeverphaprm = trim du libelle saisi



Suivi de production - Analyse

- idgammeverpha = la phase concernée
- idphaseparam = le paramètre concerné
- valeur = trim de la valeur saisie et remplacement des , par .
- username

Sinon faire afficher un message explicatif (voir MES actuel)

- Sinon (pour tous les autres idtypevaleur)
  - prd_ps_majGammeVerPhaPrm
    - typeactionsql = I
    - idgammeverphaprm = la configuration sélectionnée
    - libgammeverphaprm = trim du libelle saisi
    - idgammeverpha = la phase concernée
    - idphaseparam = le paramètre concerné
    - valeur = trim de la valeur saisie et remplacement des , par .
    - username

- Supprimer une valeur d'un paramètre
  On supprime d'abord ces critères avec la requête suivante :
  - prd_ps_majGammeVerPhaPrmCrit
    - typeactionsql = D
    - idgammeverphaprm = le paramètre concerné
    - username

  Puis on supprime la valeur de paramètre avec la requête suivante :
  - prd_ps_majGammeVerPhaPrm
    - typeactionsql = D
    - idgammeverphaprm = le paramètre concerné
    - idgammeverpha = la phase concernée
    - idphaseparam = le paramètre de phase
    - username

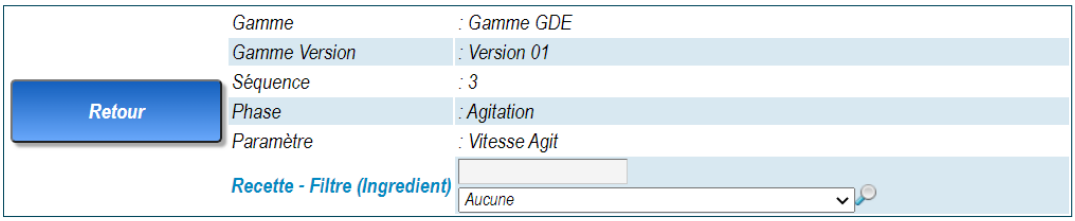
Affichage :

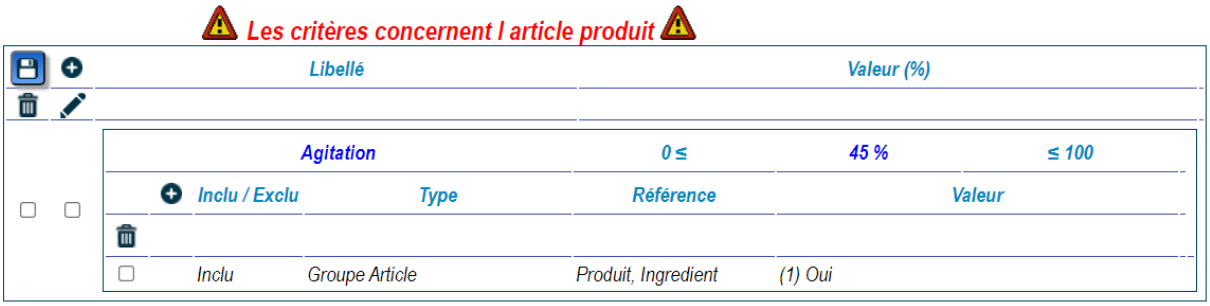
- reprendre la construction des critères Inclus/exclu des autocontrôles ou performance seul les types changes
- Attention le message entre triangle varie en fonction du paramètre
- Si le type d'incorporation est actif il faut afficher les colonnes type d'incorporation est ordre sinon il faut les cacher
- Lors de la création d'une valeur il est possible de cocher TOUS PRODUITS pour créer un critère



Suivi de production - Analyse

Paramétrage d'un paramètre qui ne concerne pas d'incorporation
(idphaseparamtype différent de 4)





Affichage :

- reprendre la construction des critères Inclus/exclu des autocontrôles ou performance seul les types changes
- Attention le message entre triangle varie en fonction du paramètre



Suivi de production - Analyse

Gammes – Recap

Route	Article	Atelier	Equipement
Batch	Tous	Process 14	Tous

Route	Operation	Article	Equipement	Gamme
Batch	Melange	Par Défaut	Process 14	Gamme P14
Batch	Melange	(P60954)DESS POMME KIDIF CUP SS 12%	Process 14	Gamme P14 Kidifruit
Batch	Melange	(P60971)DESS POMME MDD SS PANA 12%	Process 14	Gamme P14
Batch	Melange	(P62953)DESS P/BANANE KIDIF CUP SS 15%	Process 14	Gamme P14 Kidifruit
Batch	Melange	(P62971)DESS PO/BANANE MDD SS S/AJ 14%	Process 14	Gamme P14
Batch	Melange	(P67972)DESS P/MAN/PAS MDD SS PANA 13%	Process 14	Gamme P14
Batch	Melange	(P69953)DESS P/FRAISE KIDIF CUP SS 10%	Process 14	Gamme P14 Kidifruit
Batch	Melange	(P6E955)DESS PO/ABRIC KIDIF CUP SS 12%	Process 14	Gamme P14 Kidifruit
Batch	Melange	(P6E971)DESS PO/AB MDD PAN PS PURÉ 18%	Process 14	Gamme P14
Batch	Melange	(P6E972)DESS PO/AB ARÔ MDD SS PANA 12%	Process 14	Gamme P14
Batch	Melange	(P6E978)DESS PO/ABRI PANA PS PURÉ 18%	Process 14	Gamme P14
Batch	Melange	(P6P955)DESS PO/PÊCHE KIDIF CUP SS 12%	Process 14	Gamme P14 Kidifruit
Batch	Melange	(P6P978)DESS P/PÊCHE PANAC PS PURÉ 18%	Process 14	Gamme P14 Pêche
Batch	Melange	(P6P987)DESS PO/PÊCHE MDD PS PURÉ 18%	Process 14	Gamme P14 Pêche
Batch	Melange	(P6P997)DESS PO/PÊCHE ITM PS PURE 19%	Process 14	Gamme P14 Pêche
Batch	Melange	(P6P998)DESS P/PÊCHE PANAC PS PURE 19%	Process 14	Gamme P14 Pêche sans arome
Batch	Melange	(P99994)ESSAI CAMILLE P PROCES L18 16%	Process 14	Gamme P14

- Récupération de la liste des routes
  - prd_ps_getRoute
    - idroute = NULL
    - isactif = 1

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle AUCUNE
  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUS

- Récupération de la liste des articles (produit)
  - ind_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 5

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle PAR DEFAUT
  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUS

- Récupération de la liste des ateliers
  - ind_ps_getEquipProp
    - idequip = NULL



Suivi de production - Analyse

- idtypepropequip = 3
- isdisponibles = 0

de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUS

- Récupération des équipements de l'atelier:
  - ind_ps_getArbreEquip
    - idequip = 'null'
    - isrecursif = 2

de plus ajouter le choix NULL avec le libelle TOUS

- Récupération des équipements dispatch de l'atelier:
  - ind_ps_getEquipProp
    - idequip = NULL
    - idequip_ate = atelier sélectionné
    - idtypepropequip = 4
    - isdisponibles = 0

- Récupération des configurations
  - prd_ps_getGammeArticle
    - idarticle = l'article sélectionné
    - idroute = la route sélectionnée
    - idequip = l'équipement sélectionné si diffèrent de NULL sinon l'atelier

- Récupération de la liste des gammes pour une configuration
  - prd_ps_getGamme
    - idroute = la route sélectionnée
    - idopération = l'opération sélectionnée

- Mise à jour de la liste
  - Créer **uniquement si isdefaut = 1**
    - prd_ps_majGammeArticle
      - typeactionsql = I
      - idgammearticle = NULL
      - idarticle = l'article sélectionné
      - idgamme = la gamme sélectionnée
      - idequip = l'équipement sélectionné si diffèrent de NULL sinon l'atelier
      - username



Suivi de production - Analyse

- Modifier **uniquement si isdefaut diffèrent de 1**
  - prd_ps_majGammeArticle
    - typeactionsql = IU
    - idgammearticle = la configuration
    - idarticle = l'article sélectionné
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - idequip = l'équipement sélectionné si diffèrent de NULL sinon l'atelier
    - username

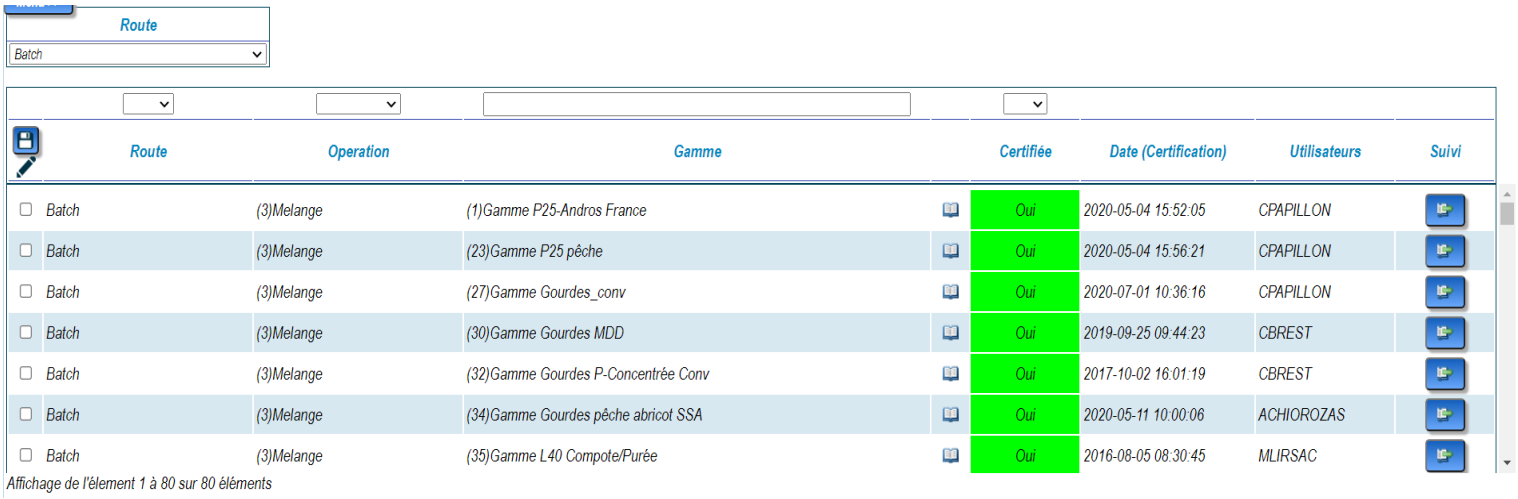
- Supprimer
  - prd_ps_majGammeArticle
    - typeactionsql = D
    - idgammearticle = la configuration
    - username



Suivi de production - Analyse

Certification

Gamme – Certification



- Récupération de la liste des routes
  - prd_ps_getRoute
    - idroute = NULL
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des gammes
  - prd_ps_getGamme
    - idroute = la route sélectionnée

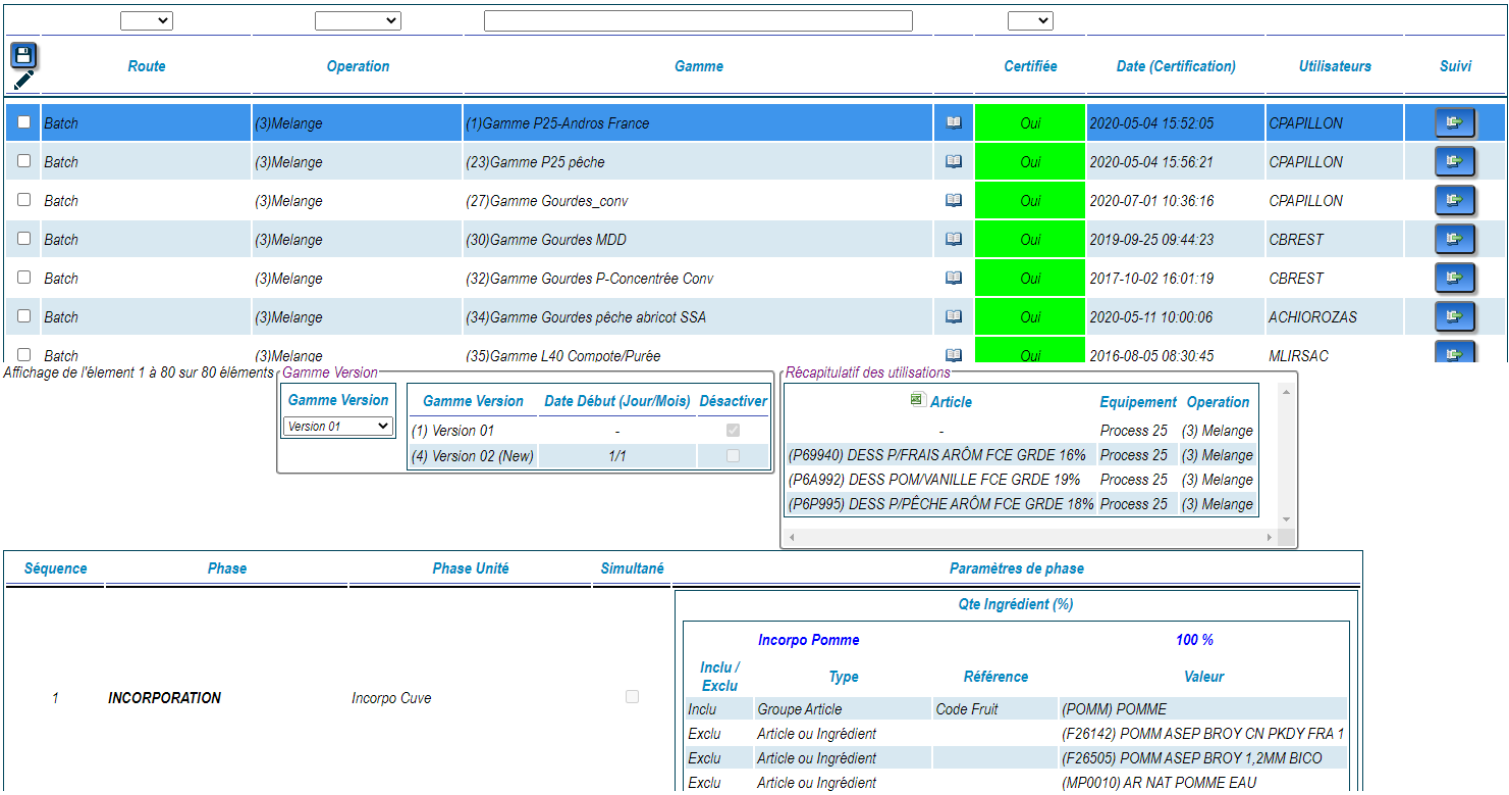
- Mise à jour de la liste (certifier/decertifier)
  - Modifier
    - prd_ps_majGammeCertifier
      - typeactionsql = I
      - idgamme = la gamme sélectionnée
      - iscertif = 0 : non / 1 : oui
      - username

Affichage :

- Pour afficher une gamme faire idem écran Gam – Operation
- A partir d'une gamme il est possible d'accéder au suivi de certification pré sélectionné
- En fonction de iscertif, afficher Oui sur fond vert ou Non sur fond rouge
- Il est possible d'exporter en Excel la liste des utilisations



Suivi de production - Analyse



Route	Operation	Gamme	Certifiée	Date (Certification)	Utilisateurs	Suivi
Batch	(3)Melange	(1)Gamme P25-Andros France	Oui	2020-05-04 15:52:05	CPAPILLON	
Batch	(3)Melange	(23)Gamme P25 pêche	Oui	2020-05-04 15:56:21	CPAPILLON	
Batch	(3)Melange	(27)Gamme Gourdes_conv	Oui	2020-07-01 10:36:16	CPAPILLON	
Batch	(3)Melange	(30)Gamme Gourdes MDD	Oui	2019-09-25 09:44:23	CBREST	
Batch	(3)Melange	(32)Gamme Gourdes P-Concentrée Conv	Oui	2017-10-02 16:01:19	CBREST	
Batch	(3)Melange	(34)Gamme Gourdes pêche abricot SSA	Oui	2020-05-11 10:00:06	ACHIOROZAS	
Batch	(3)Melange	(35)Gamme L40 Compote/Purée	Oui	2016-08-05 08:30:45	MLIRSAC	

Affichage de l'élément 1 à 80 sur 80 éléments

Gamme Version

Gamme Version
Version 01

Gamme Version	Date Début (Jour/Mois)	Désactiver
(1) Version 01	-	
(4) Version 02 (New)	1/1	

Récapitulatif des utilisations

Article	Equipement	Operation
-	Process 25	(3) Melange
(P69940) DESS P/FRAIS ARÔM FCE GRDE 16%	Process 25	(3) Melange
(P6A992) DESS POM/VANILLE FCE GRDE 19%	Process 25	(3) Melange
(P6P995) DESS P/PÊCHE ARÔM FCE GRDE 18%	Process 25	(3) Melange

Séquence	Phase	Phase Unité	Simultané	Paramètres de phase
1	INCORPORATION	Incorpo Cuve		Qte Ingrédient (%)

Incorpo Pomme — 100 %

Inclu / Exclu	Type	Référence	Valeur
Inclu	Groupe Article	Code Fruit	(POMM) POMME
Exclu	Article ou Ingrédient		(F26142) POMM ASEP BROY CN PKDY FRA 1
Exclu	Article ou Ingrédient		(F26505) POMM ASEP BROY 1,2MM BICO
Exclu	Article ou Ingrédient		(MP0010) AR NAT POMME EAU

- Récupération de la liste des versions d'une gamme
  - prd_ps_getGammeVer
    - idgamme = la gamme sélectionnée

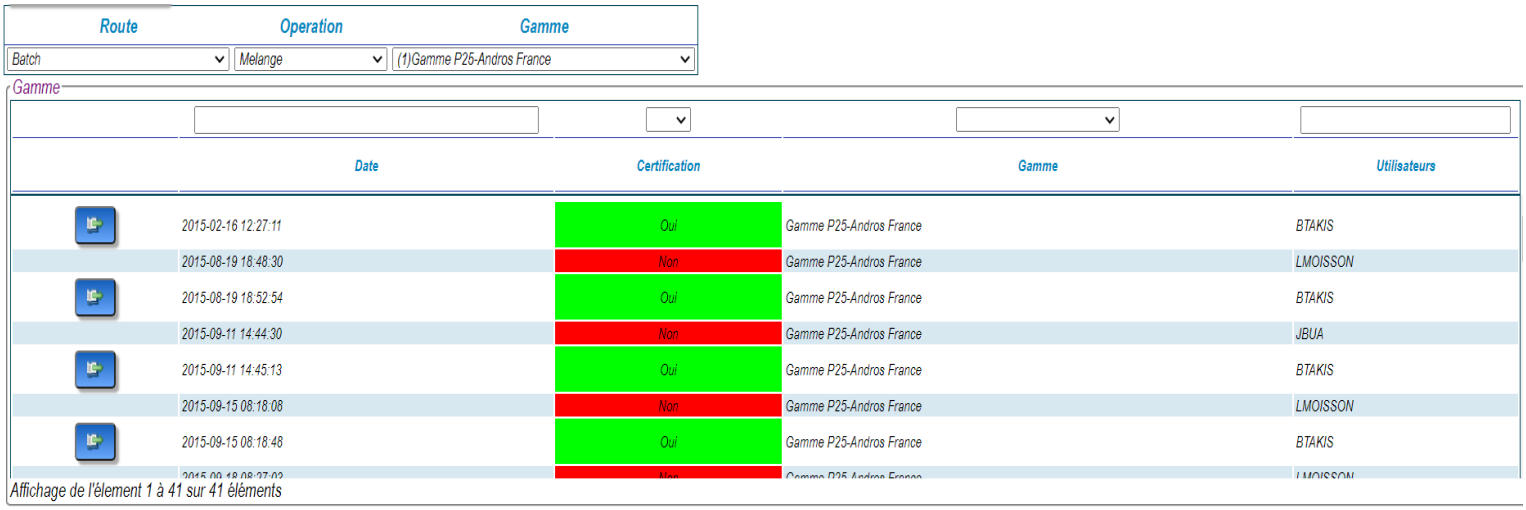
- Récupération de la liste des utilisations d'une gamme
  - prd_ps_getGammeArticle
    - idgamme = la gamme sélectionnée

- Récupération de la configuration d'une version de gamme
  - prd_ps_getGammeArticle
    - idgammever = la version de gamme sélectionnée



Suivi de production - Analyse

Suivi certification



Route	Operation	Gamme
Batch	Melange	(1)Gamme P25-Andros France

Gamme

	Date	Certification	Gamme	Utilisateurs
	2015-02-16 12:27:11	Oui	Gamme P25-Andros France	BTAKIS
	2015-08-19 18:48:30	Non	Gamme P25-Andros France	LMOISSON
	2015-08-19 18:52:54	Oui	Gamme P25-Andros France	BTAKIS
	2015-09-11 14:44:30	Non	Gamme P25-Andros France	JBUA
	2015-09-11 14:45:13	Oui	Gamme P25-Andros France	BTAKIS
	2015-09-15 08:18:08	Non	Gamme P25-Andros France	LMOISSON
	2015-09-15 08:18:48	Oui	Gamme P25-Andros France	BTAKIS

Affichage de l'élement 1 à 41 sur 41 éléments



Date Activation	Gamme	Gamme Version	Séquence	Phase	Phase Unité	Paramètre	Libellé (Valeur)	Valeur	Inclu / Exclu	Type	Référence	Valeur
	Gamme P25-Andros France	Version 01	1	Incorporation	Incorpo Cuve	Qte Ingrédient	Incorpo Pomme	100	Exclu	Article ou Ingrédient		(MP0010) AR NAT POMME EAU
	Gamme P25-Andros France	Version 01	1	Incorporation	Incorpo Cuve	Qte Ingrédient	Incorpo Pomme	100	Exclu	Article ou Ingrédient		(F26142) POMM ASEP BROY CN PKDY FRA 1
	Gamme P25-Andros France	Version 01	1	Incorporation	Incorpo Cuve	Qte Ingrédient	Incorpo Pomme	100	Exclu	Article ou Ingrédient		(F26505) POMM ASEP BROY 1,2MM BICO
	Gamme P25-Andros France	Version 01	1	Incorporation	Incorpo Cuve	Qte Ingrédient	Incorpo Pomme	100	Inclu	Groupe Article	Code Fruit	(POMM) POMME
	Gamme P25-Andros France	Version 01	2	Incorporation	Incorpo Puree	Qte Ingrédient	Purée	100	Inclu	Groupe Article	Code Famille	(F5) FRUITS ASEPTIQUES
	Gamme P25-Andros France	Version 01	3	Incorporation	Incorpo Manu	Qte Ingrédient	Manu	100	Inclu	Groupe Article	Code Famille	(AG) AGENTS DE CONSERVATION
	Gamme P25-Andros France	Version 01	3	Incorporation	Incorpo Manu	Qte Ingrédient	Manu	100	Inclu	Groupe Article	Code Famille	(AR) AROMES
	Gamme P25-Andros France	Version 01	3	Incorporation	Incorpo Manu	Qte Ingrédient	Manu	100	Inclu	Article ou Ingrédient		(MP0010) AR NAT POMME EAU

- Récupération de la liste des routes
  - prd_ps_getRoute
    - idroute = NULL
    - isactif = 1

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle AUCUN

- Récupération de la liste des opération d'une route
  - prd_ps_getRouteOperation
    - idroute = la route sélectionnée

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle AUCUN

- Récupération de la liste des gammes
  - prd_ps_getGamme
    - idroute = la route sélectionnée
    - idoperation = l'opération sélectionnée



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des gammes certifiées
  - prd_ps_getGammeCertifier
    - idgamme = la gamme sélectionnée

- Récupération de de la gamme certifiée à date
  - prd_ps_getGammeSuiviCertif
    - idgamme = la gamme sélectionnée
    - idgammecertif = la certification sélectionnée

Affichage :

- Il est possible d'exporter en Excel la liste à date d'une gamme certifiée
- En fonction de iscertif, afficher Oui sur fond vert ou Non sur fond rouge
- Il est possible de sélectionner une certification pour en consulter le détail



Suivi de production - Analyse

Création Palette

Création Palette – Ligne

Atelier	Poste de Charge
_____ CONF Condi	Tous

Poste de Charge	Atelier (ERP)	Ligne (ERP)
(CONDBMIB72) COND_L72 30G BM	(BMI) BOIN 72 73	(B72) L72 30G BM
(CONDCO1L12) COND_LIGNE 12 QUADRETTES	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE
(CONDCO4L14) COND_LIGNE 14 QUADRETTES	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE
(CONDCO5L15) COND_LIGNE 15 QUADRETTES	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE
(CONDCO6L10) COND_LIGNE 10	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE
(CONDG22L02) COND_LIGNE 22	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE
(CONDGO3L03) COND_LIGNE 23	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE
(CONDGO4L04) COND_LIGNE 24	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE
(CONDGO4L26) COND_LIGNE 26	(GO4) GOURDES 24	(L26) LIGNE 26
(CONDGO5L05) COND_LIGNE 25	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE
(CONDGO7L27) COND_TUBES 27	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE
(CONDGOUL01) COND_LIGNE GOURDES 21	(RCY) RECYCLAGE	(REC) RECYCLAGE

- Récupérer la liste des ateliers (ERP)
  - dial_ps_getMesErpListLigneERP
    - idateliererp = ‘null’
    - islistesortie = 1

- Récupérer la liste des Lignes (ERP)
  - dial_ps_getMesErpListLigneERP
    - idateliererp = l’atelier(ERP) sélectionné lors de la création
    - islistesortie = 0

- Récupération de la liste des associations
  - dial_ps_getMesErpPcharge
    - idpcharge = ‘null’

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - dial_ps_majMesErpPcharge
      - typeactionsql = I



Suivi de production - Analyse

- idpcharge = le poste de charge sélectionné
- idateliererp = l'atelier sélectionné
- idligneerp = la ligne sélectionnée
- username

o Supprimer

- dial_ps_majMesErpPcharge
  - typeactionsql = D
  - idpcharge = le poste de charge sélectionné
  - username

Création Palette – Contenant

Poste de Charge	Equipement	Type contenant Palette	Type contenant Colis	Nombre(Colis)	Unité	Imprimante	Nombre	Destination	Zone
(CONDCO1L12) COND_LIGNE 12 QUADRETTES	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1014
(CONDCO4L14) COND_LIGNE 14 QUADRETTES	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1014
(CONDCO5L15) COND_LIGNE 15 QUADRETTES	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1014
(CONDCO5L15) COND_LIGNE 15 QUADRETTES	(andRECP_CONDI_TAM01) Chariots Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1014
(CONDCO6L10) COND_LIGNE 10	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1014
(CONDCO6L10) COND_LIGNE 10	(andRECP_CONDI_TAM01) Chariots Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1014
(CONDG22L02) COND_LIGNE 22	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1028
(CONDGO3L03) COND_LIGNE 23	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1028
(CONDGO4L04) COND_LIGNE 24	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1028
(CONDGO4L26) COND_LIGNE 26	(emboit26) Emboiteuse 26	( ) INCONNU	( ) INCONNU	0	(2) Colis	QPRINT	1	(S) Stock	
(CONDGO4L26) COND_LIGNE 26	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1028
(CONDGO5L05) COND_LIGNE 25	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1028
(CONDGO7L27) COND_TUBES 27	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(2) Colis	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1028
(CONDGOUL01) COND_LIGNE GOURDES 21	(andRECP_CONDI_NTAM01) Chariots Non Tamisés du Condi	(01) EMBALLAGE INCONNU.	(01) EMBALLAGE INCONNU.	1	(1) Unité	AFRZSPL14I	1	(S) Stock	1 1 1 1028
(CONDPMKEM0) COND_POUCH MAKER	(form60) Pouch Maker 60	( ) INCONNU	( ) INCONNU	0	(1) Unité	QPRINT	1	(S) Stock	

Affichage :
Si nombre de colis = NULL alors afficher 0

- Récupération de la liste des postes de charges pour le filtre
  - dial_ps_getMesErpPcharge
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné en filtre

- Récupération de la liste des équipements
  - ind_ps_getPchargeEquip
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné sur la ligne
    - idequip = NULL
    - idtypepropequip = 4
    - isdisponibles = 0
    - isrecursif = 0

+ le choix « tous » avec la valeur « NULL »



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des contenants palette/colis
  - dial_ps_getMesErpListTypeEmbFour

- La liste des unités
  - 1 : unité
  - 2 : colis

- La liste des destinations
  - S : Stock
  - P : Production

- Récupération de la liste des configurations
  - dial_ps_getMesErpPchargeMajpalette
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné en filtre
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné en filtre

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - dial_ps_majMesErpPchargeMajpalette
      - typeactionsql = I
      - idmeserppchargemajpalette = NULL
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné sur la ligne
      - idequip = l'équipement sélectionné sur la ligne
      - palstk = la destination sélectionnée
      - zone = zone saisie
      - typemb = le contenant palette sélectionné
      - typemb2 = le contenant colis sélectionné
      - qfruc = le nombre de colis
      - imprim = nom de l'imprimante
      - impres = nom de l'impression
      - unite = l'unité sélectionnée

  - Modifier
    - dial_ps_majMesErpPchargeMajpalette
      - typeactionsql = IU
      - idmeserppchargemajpalette = la configuration sélectionnée
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné sur la ligne
      - idequip = l'équipement sélectionné sur la ligne



Suivi de production - Analyse

- palstk = la destination sélectionnée
- zone = zone saisie
- typemb = le contenant palette sélectionné
- typemb2 = le contenant colis sélectionné
- qfruc = le nombre de colis
- imprim = nom de l'imprimante
- impres = nom de l'impression
- unite = l'unité sélectionnée

- Supprimer
  - dial_ps_majMesErpPchargeMajpalette
    - typeactionsql = D
    - idmeserppchargemajpalette = la configuration sélectionnée

Cadence

Cadences

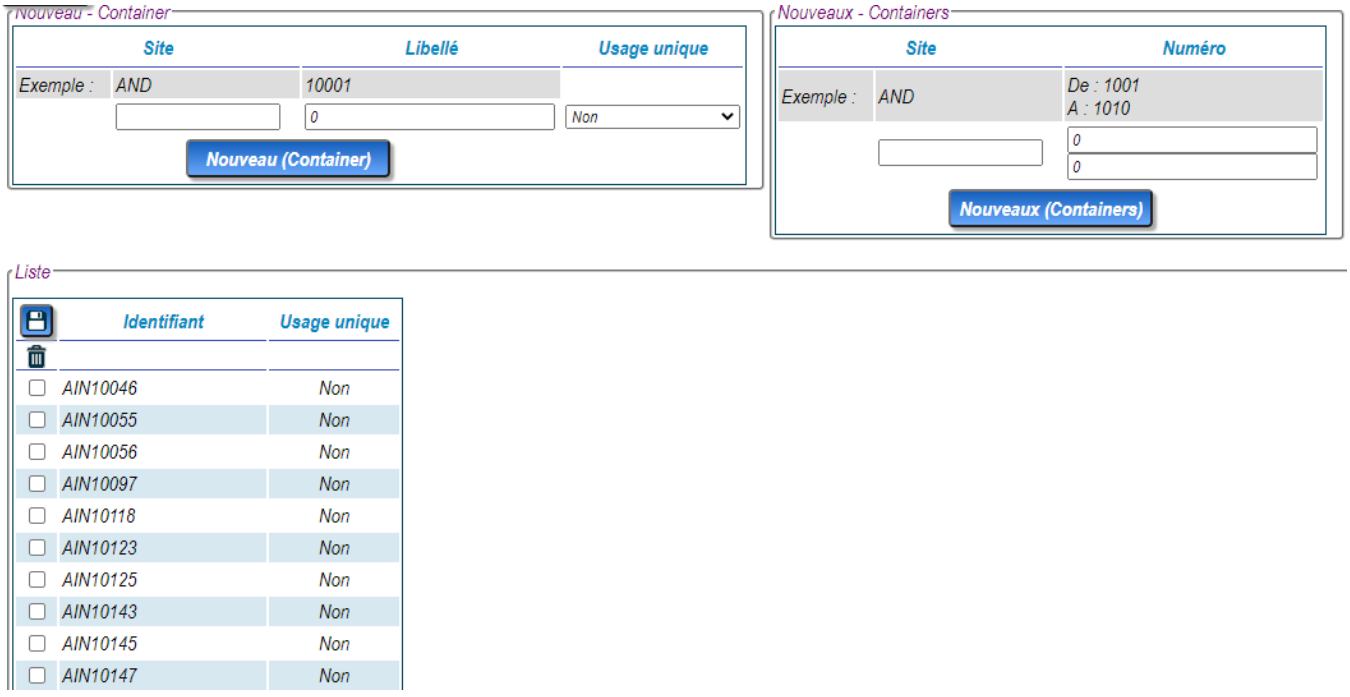
Poste de Charge	Format	Article (Produit)	VL	Equipement	Cadence	Rendement
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(074491) ABRICOT/PECHE FRUIT'CHEF 1KG	06	-	480	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(074492) FRAISE FRUIT'CHEF 1KG	06	-	480	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(074493) COCO FRUIT'CHEF 1KG	06	-	480	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(074875) CT ECHANT GARNITURE 200G	04	-	170	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(074875) CT ECHANT GARNITURE 200G	06	-	170	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(074875) CT ECHANT GARNITURE 200G	08	-	170	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(074875) CT ECHANT GARNITURE 200G	10	-	170	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(074875) CT ECHANT GARNITURE 200G	12	-	170	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(074875) CT ECHANT GARNITURE 200G	14	-	170	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(076770) VANILLE FRUIT'CHEF 1KG	06	-	480	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(076772) FRAMBOISE FRUIT'CHEF 1KG	06	-	480	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(076946) CERISE ACCOMPAGNEMT POCHE 1KG	04	-	544	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(076948) FRAMB ACCOMPAGNEMT POCHE 1KG A	04	-	544	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(076949) FRAISE ACCOMPAGNEMNT POCHE 1KG	04	-	600	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(076950) PECHE ACCOMPAGNEMENT POCHE 1KG	04	-	640	100
(CONDB66B66) COND_L66 POCHES	-	(076951) RHUBARBE ACCOMPAGNEM POCHE 1KG	04	-	640	100



Suivi de production - Analyse

Container

Création

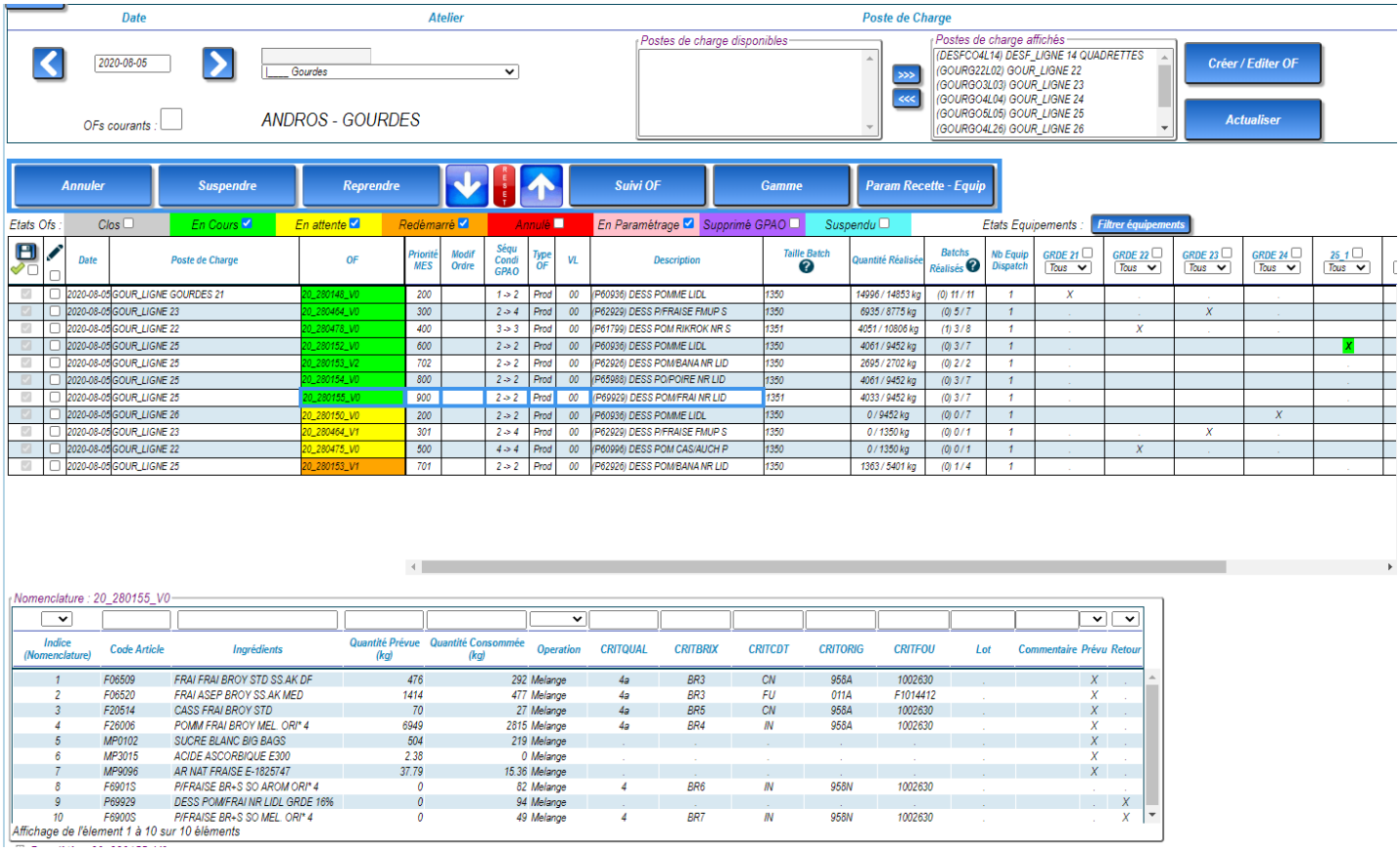




Suivi de production - Analyse

OF – Batchs

Dispatch OFs



- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPchargeParamList
    - idpcharge = NULL
    - idequip = l'atelier sélectionné
    - idtypeproppcharge = 1
    - idtypeparamcharge = 33
    - valparampcharge = 1
    - isrecursif = 2

- Récupération de la liste des ofs
  - prd_ps_getLotEquipCol
    - idlot = NULL



Suivi de production - Analyse

- idequip_ate = l'atelier sélectionné
- sublotindex = 1
- idequip = NULL
- idpcharge = NULL
- iswithcancelgpao = 1
- dtprddeb = la date sélectionnée **uniquement si l'affichage n'est en mode of courants**

- Récupération du nombre d'équipement dispatch pour l'of
  - prd_ps_getLotEquipCol
    - idlot = l'of sélectionné

- Récupération de la condition d'affichage du bouton suspendre
  - ind_ps_getPchargeParamValue
    - idpcharge = le poste de charge de l'of sélectionné
    - idtypeparampcharge = 34

  ce bouton est accessible si :
  - ce retour de requête est vide
  - et que l idlotworkstate de l'of est 2

- Récupération de la condition d'affichage du bouton reprendre
  - ind_ps_getPchargeParamValue
    - idpcharge = le poste de charge de l'of sélectionné
    - idtypeparampcharge = 35

  ce bouton est accessible si :
  - ce retour de requête est vide
  - et que l idlotworkstate de l'of est 4 ou 5 ou 9

- Récupération de la condition d'affichage des boutons monter/reset/descendre
  - ind_ps_getPchargeProp
    - idpcharge = le poste de charge de l'of sélectionné
    - idtypeproppcharge = 3
    - isdisponibles = 0

  ces boutons sont accessibles si :
  - ce retour de requête est vide
  - et que le nombre équipement dispatché est > 0



Suivi de production - Analyse

- et que l idlotworkstate de l'of est 1 ou 6 ou 7

- Récupération de la condition d'affichage du bouton gamme
  - ind_ps_getPchargeParamValue
    - idpcharge = le poste de charge de l'of sélectionné
    - idtypeparampcharge = 5

  ces boutons sont accessibles si :
    - valparampcharge n'est pas vide

- Récupération de la nomenclature d'un of
  - prd_ps_getLotConsumptionCol
    - idlot = l'of sélectionné
    - consumedidx = NULL
    - idmaterialtype = NULL
    - qtelot = NULL
    - isqtetodo = 0
- Récupération des propriétés lot de l'of
  - prd_ps_getLotPropLotVal
    - idlot = l'of sélectionné
    - idlottype = 1
    - isproplottypemode = 0

- Mise à jour de la liste
  - Annuler un of
    - prd_ps_lot_Close
      - idlot = l'of sélectionné
      - istypecloture =1
      - username

  - Suspendre un of
    - prd_ps_lot_Suspendre
      - idlot = l'of sélectionné
      - username

  - Redémarrer un of
    - prd_ps_lot_Reprise
      - idlot = l'of sélectionné



Suivi de production - Analyse

- username

- Modifier la priorité un of
  - prd_ps_majLotPriorityMES
    - idlot = l'of sélectionné
    - istypeprioritymes = 2 : descendre / 0 : reset / 1 : monter
    - username

- Processus de vérification d'un of

  Récupérer les équipements de l'of
  - prd_ps_getLotEquip
    - idlot = l'of sélectionné
    - idequip = NULL
    - isdisponibles = 3

  Récupérer les gammes d'un de l'of
  - prd_ps_getLotGamme
    - idlot = l'of sélectionné
    - idequip = l'équipement récupérer précédemment
    - isoutputonly = 1

  Parcourir des résultats :

  Si ispchargeavecgamme est 1 alors

  Si ispbquantite = 0 et ispbnosequence = 0 et ispbcertif = 0 et isgamme = 1
  - prd_ps_majLotVerifMES
    - idlot = l'of sélectionné
    - isverifmes = 1
    - username

  Sinon si ispbquantite = 0 et ispbnosequence = 0 et ispbcertif = 0 et isgamme = 1

  Sinon
  - prd_ps_majLotVerifMES
    - idlot = l'of sélectionné
    - isverifmes = 1
    - username



Suivi de production - Analyse

- Modifier le dispatch d'un of
  - Ajouter un équipement
    - prd_ps_majLotEquip
      - typeactionsql = IU
      - idlot = l'of sélectionné
      - idequip = l'équipement coché
      - username

  - Supprimer un équipement
    - prd_ps_majLotEquip
      - typeactionsql = D
      - idlot = l'of sélectionné
      - idequip = l'équipement coché
      - username

Affichage :

- les postes de charges disponibles ou affectés sont à gérer dans l'IHM
- les colonnes de la nomenclature sont dynamiques idem autres écrans
- Le texte de l'état et la couleur du fond varie en fonction de idlotworkstate
- La liste des états des lots doit être ceux représentés ci-dessus
- Il faut respecter les états présélectionné par défaut
- Il faut filtrer les ofs en fonction des états d of sélectionnés
- Le bandeau horizontale de boutons n'apparait qu'après sélection d'un OF
- La condition d'affichage du bouton ANNULER est idlotworkstate est 1 ou 6 ou 9
- **Avant chaque action qui peut modifier une donnée si une action de dispatch n'est pas sauvegardée, il fait afficher un message et proposer la sauvegarde**
- Le nombre colonnes d'équipements est variable donc l'affichage doit être dynamique Idxpremcolidequip est l'index de la colonne du 1er critère puis il faut parcourir les colonnes les identifiants des équipements afin d'afficher leurs libelles.
- Affichage colonne taille de batch peut varier, si coeffqtybatch n'est pas 1 alors affichage est qtybatch (x coeffqtybatch)
- Affichage colonne batchs realisés peut varier, si coeffqtybatch n'est pas 1 alors affichage est (nblotenfantscours) nblotenfantsrea / nblotenfantsprev [nblotenfantprev_coeff]
- Une ligne de configuration n est modifiable que si idworkstate n'est pas 4 ou 5 ou 8

Les différents affichages pour une cellule d'un équipement en fonction de valeur :



Suivi de production - Analyse

- EQUIPEMENT_NON_DISPONIBLE = 0 , la cellule est vide
- EQUIPEMENT_DISPONIBLE = 1, la cellule contient un point
- EQUIPEMENT_AFFECT_DEF = 2 , la cellule contient une croix
- EQUIPEMENT_AFFECT_MANU = 3, la cellule contient une croix en gras
- EQUIPEMENT_AFFECT_DISPATCH_PLANIF = 4, la cellule contient une croix
- GRILLE_ET_EQUIPEMENT_DISPO = 11, , la cellule contient un point avec fond vert
- GRILLE_ET_EQUIPEMENT_AFFECT_DEF = 12, la cellule contient une croix avec fond vert
- GRILLE_ET_EQUIPEMENT_AFFECT_MANU = 13, la cellule contient une croix en gras avec fond vert
- GRILLE_ET_EQUIPEMENT_DISPATCH_PLANIF = 14, , la cellule contient une croix avec fond vert

Remarque :
le survol de la cellule avec la souris indique la légende de la configuration
(voir MES actuel)

Création configuration dispatch

Atelier

Historique

Poste de Charge	Libellé
CONF_CHAINE 2	BAS 12-16
CONF_CHAINE 2	BAS 11-14
CONF_CHAINE 2	BAS 5-9
CONF_CHAINE 2	BAS 10-14
CONF_CHAINE 2	BAS 7-11
CONF_CHAINE 2	BAS 14-18
CONF_CHAINE 2	BAS 2-6
CONF_CHAINE 2	BAS 4-8
CONF_CHAINE 2	BAS 6-10
CONF_CHAINE 2	BAS 1-6
CONF_CHAINE 2	BAS 1-5
CONF_CHAINE 2	BAS 4-9
CONF_CHAINE 2	BAS 6-11
CONF_CHAINE 2	BAS 2-3
CONF_CHAINE 2	BAS 7-10
CONF_CHAINE 2	BAS 6-9
CONF_CHAINE 2	BAS 3-7

Affichage de l'élément 1 à 83 sur 83 éléments

Bassine 01	Bassine 02	Bassine 03	Bassine 04	Bassine 05	Bassine 06	Bassine 07	Bassine 08	Bassine 09	Bassine 10	Bassine 11	Bassine 12	Bassine 13	Bassine 14	Bassine 15	Bassine 16	Bassine 17	Bassine 18
											x	x	x	x	x		

- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPchargeParamList



Suivi de production - Analyse

- idpcharge = NULL
- idequip = l'atelier sélectionné
- idtypeproppcharge = 1
- idtypeparamcharge = 33
- valparampcharge = 1
- isrecursif = 2

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getDispatchPcharge
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné

- Mise à jour de la liste
  - Créer
    - prd_ps_majDispatchPcharge
      - typeactionsql = I
      - iddispatchpcharge =NULL
      - iddispatchpcharge = trim du libelle saisi
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné
      - username

  - Modifier
    - prd_ps_majDispatchPcharge
      - typeactionsql = U
      - iddispatchpcharge = la configuration sélectionné
      - iddispatchpcharge = trim du libelle saisi
      - idpcharge = le poste de charge n'est pas modifiable
      - username

  - Supprimer
    - prd_ps_majDispatchPcharge
      - typeactionsql = D
      - iddispatchpcharge = la configuration sélectionné
      - username

- Récupération d'une configuration
  - prd_ps_getDispatchPcharge
    - iddispatchpcharge = la configuration sélectionnée
    - isdispathequip = 2



Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste
  - Associer
    - prd_ps_majDispatchPchargeEquip
      - typeactionsql = IU
      - iddispatchpchargeequip = l'identifiant de la configuration s'il existe sinon NULL
      - iddispatchpcharge = la configuration sélectionné
      - idequip = l'équipement coché
      - username

  - Dissocier
    - prd_ps_majDispatchPchargeEquip
      - typeactionsql = D
      - iddispatchpchargeequip = l'identifiant de la configuration
      - iddispatchpcharge = la configuration sélectionné
      - idequip = l'équipement décoché
      - username

Affichage :

- si iddispatchpchargeequip n'est pas vide alors l'équipement est coché

Dispatch planifié

Date	Atelier
2020-08-05	___ Confiture

Poste de Charge	Lundi 2020-08-03	Mardi 2020-08-04	Mercredi 2020-08-05	Jeudi 2020-08-06	Vendredi 2020-08-07	Samedi 2020-08-08	Dimanche 2020-08-09
CONF_CHAINE 0							
CONF_CHAINE 2			BAS 6-10	BAS 6-10			
CONF_CHAINE 3		BAS 1-3	BAS 1-3	BAS 1-3			
CONF_CHAINE 4	BAS 6-10	BAS 6-9	BAS 6-10				
CONF_CHAINE 5	BAS 11-18	BAS 11-18	BAS 11-18	BAS 11-17			
CONF_CONTAINER ASEPTIQUE							
CONF_CONTAINER ASEPTIQUE 2							
CONF_LIGNE 10							
CONF_LIGNE 10 (Old)							
CONF_LIGNE 15 QUADRETTES							
CONF_LIGNE 15 QUADRETTES (Old)							
CONF_LIGNE 16							
CONF_LIGNE 17							
CONF_LIGNE 18							
CONF_MISE EN FUT 1							
DESF_LIGNE 18							
TAMI_MISE EN FUT 1							



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des configurations
  - prd_ps_getDispatchPcharge
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - isdtprdplanning = 1
    - isdispatchplanning = 2
    - dtprdplannigdeb = la date de début de semaine calculée
    - dtprdplannigfin = la date de fin de semaine calculée

- Récupération de la liste des configurations pour un poste de charge
  - prd_ps_getDispatchPcharge
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idpcharge = le poste de charge concerné
      de plus il faut ajouter el choix vide avec libelle AUCUN

- Mise à jour de la liste
  - Associer
    - prd_ps_majDispatchPchargePlanning
      - typeactionsql = IU
      - iddispatchpchargeplanning = l'identifiant de la configuration s'il existe sinon NULL
      - iddispatchpcharge = la configuration sélectionné
      - dtpredplanningdeb = la date de la case configurée
      - dtpredplanningfin = la date de la case configurée
      - username

  - Dissocier
    - prd_ps_majDispatchPchargePlanning
      - typeactionsql = D
      - iddispatchpchargeplanning = l'identifiant de la configuration
      - iddispatchpcharge = la configuration sélectionné
      - dtpredplanningdeb = la date de la case configurée
      - dtpredplanningfin = la date de la case configurée
      - username

Affichage :

- quelque soit la date sélectionné l'affichage est du lundi au dimanche incluant cette date
- Affichage des dates en format iso



Suivi de production - Analyse

- Cas du dimanche : Si le dtprdplanning = 0 le remplacer par 7 pour l'ordre d'affichage
- N'afficher le libelle AUCUN que lors d'une modification sinon le champ doit rester vide



Suivi de production - Analyse

Validation auto – Notification

Atelier: Confiture

Poste de Charge	Utilisateurs		Email
CONF_CONTAINER ASEPTIQUE	10970;	NMAYONOVE;	julien.soler@andros.fr; nathalie.mayonove@andros.fr; romain.pichon@andros.fr; thomas.mons@andros.fr;
CONF_CONTAINER ASEPTIQUE 2	10970;	NMAYONOVE;	julien.soler@andros.fr; nathalie.mayonove@andros.fr; romain.pichon@andros.fr; thomas.mons@andros.fr;
CONF_LIGNE 15 QUADRETTES	10970;	NMAYONOVE;	julien.soler@andros.fr; nathalie.mayonove@andros.fr; romain.pichon@andros.fr; thomas.mons@andros.fr;
CONF_MISE EN FUT 1	10970;	NMAYONOVE;	julien.soler@andros.fr; nathalie.mayonove@andros.fr; romain.pichon@andros.fr; thomas.mons@andros.fr;
CONF_CHAINE 0	10970; 12397; 12510;	NMAYONOVE; ALAGORSE; RPICHON;	julien.soler@andros.fr; nathalie.mayonove@andros.fr; romain.pichon@andros.fr; thomas.mons@andros.fr;
CONF_CHAINE 2	10970; 12510;	NMAYONOVE; RPICHON;	julien.soler@andros.fr; nathalie.mayonove@andros.fr; romain.pichon@andros.fr; thomas.mons@andros.fr;

- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPchargeParamList
    - idpcharge = NULL
    - idequip = l'atelier sélectionné
    - idtypeproppcharge = 1
    - idtypeparamcharge = 33
    - valparampcharge = 1
    - isrecursif = 2

- Récupération de la liste des postes de charge
  - prd_ps_getDispatchPchargeNotif
    - iddispatchpchargenotif = NULL
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné

- Mise à jour de la liste
  Avant de créer une configuration il faut vérifier s'il en existe déjà une avec le même id
  - Verifier
    - prd_ps_majDispatchPchargeNotif
      - idpcharge = le poste de charge concerné
      - iddispatchpchargenotif = NULL



Suivi de production - Analyse

- Créer
  - prd_ps_majDispatchPchargeNotif
    - typeactionsql = NULL
    - iddispatchpchargenotif = NULL
    - idpcharge = le poste de charge concerné
    - list_sep = ;
    - list_iduser = trim de la liste saisie
    - list_mailto = trim de la liste saisie
    - username

- Modifier
  - prd_ps_majDispatchPchargeNotif
    - typeactionsql = NULL
    - iddispatchpchargenotif = NULL
    - idpcharge = le poste de charge concerné
    - list_sep = ;
    - list_iduser = trim de la liste saisie
    - list_mailto = trim de la liste saisie
    - username

- Supprimer
  - prd_ps_majDispatchPchargeNotif
    - typeactionsql = NULL
    - iddispatchpchargenotif = NULL
    - idpcharge = le poste de charge concerné
    - list_sep = ;
    - list_iduser = vide
    - list_mailto = vide
    - username

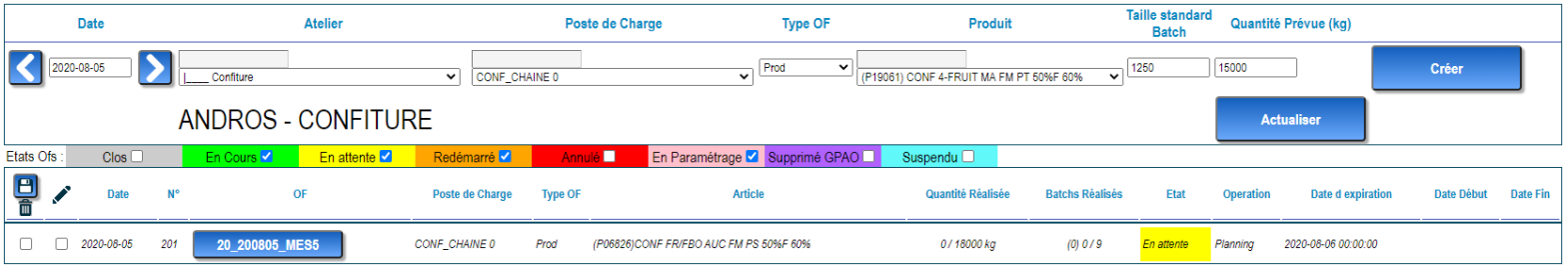
Affichage :

- Les utilisateurs et emails doivent être affichés colonne avec le retour à la ligne
- Initialise le filtre atelier à vide par defaut



Suivi de production - Analyse

OF Mes



- Récupération de l'unité de poids
  - La paramètre système unite_poids

- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPcharge
    - idpcharge = NULL
    - idequip = l'atelier sélectionné
    - isactif = 1

- Savoir si un poste de charge est utilisé au conditionnement
  - ind_ps_getPchargeParamValue
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - idtypeparampcharge = 45

  si valparampcharge = 1 ou 11 alors c'est un poste charge de conditionnement

- Savoir la taille standard du batch d'un poste de charge
  - ind_ps_getPchargeParamValue
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - idtypeparampcharge = 3

  si valparampcharge est la taille de batch

- Récupération de la liste des types OF
  - ind_ps_getOfType
    - idodtype = NULL

  Ne pas afficher l'idoftype = 1 sauf si le paramètre système lot_of_prodmes = 1

- Récupération de la liste des produits
  - Si idoftype = 1 et que le poste de charge est utilisé au conditionnement
    - ind_ps_getArticlePropVal



Suivi de production - Analyse

        - idtypeproparticle = 5
        - idtypeproparticleval = 3
        - isactif = 1
    - Si idoftype = 1 et que le poste de charge n'est utilisé pas au conditionnement
        - ind_ps_getArticlePropVal
            - idtypeproparticle = 5
            - idtypeproparticleval = 1
            - isactif = 1
    - Si idoftype = 2 et que le poste de charge n'est utilisé pas au conditionnement
        - ind_ps_getArticlePropVal
            - idtypeproparticle = 5
            - idtypeproparticleval = 2
            - isactif = 1
    - Sinon idproduit est un champ de saisi

- Récupération les libelles des états des ofs
    - prd_ps_getWorkstate
        - idworkstate = NULL

- Récupération de la liste des ofs MES
    - prd_ps_getLotEquipCol
        - idlot = NULL
        - idequip_ate = l'aletier selectionné
        - idequip = NULL
        - idpcharge = le poste de charge sélectionné
        - dtprddeb = la date sélectionnée
        - dtprdfin = la date sélectionnée
        - idlotype = 1
        - iswithcancelgrpao = 1
        - isidlotparentas400 = 0

- Mise à jour de la liste
    - Créer
      il faut récupérer l'idlot et informer l'utilisateur
        - prd_ps_lot_createOF
            - idoftype = le type d'of choisi
            - materialname' = le produit sélectionné
            - qtepre = trim de la quantité prévue saisie



Suivi de production - Analyse

- idpcharge = le poste de charge sélectionné
- dtprd = la date saisie
- expirationdate = la date d'expiration calculé
- qtybatch = trim de la taille du batch (**uniquement si idoftype = 1**)
- username

- Modifier
  - prd_ps_lot_createOF
    - idlot = le numéro de l'of
    - idoftype = le type d'of à renvoyer mais non modifiable
    - materialname' = le materialname à renvoyer mais non modifiable
    - qtepre = la nouvelle quantité prévue saisie
    - idpcharge = le poste de charge à renvoyer mais non modifiable
    - dtprd = la date saisie à renvoyer mais non modifiable
    - expirationdate = la date d'expiration à renvoyer mais non modifiable
    - username

- Supprimer
  - prd_ps_Lot_Close
    - idlot = l'of sélectionné
    - istypecloture = 1
    - username

Affichage :

- Le texte de l'état et la couleur du fond varie en fonction de idlotworkstate
- Les filtres sont pré-renseigné si l'on vient de l'écran du dispatch
- Si la quantité prévu est 0 ne traitement ne se fait pas et message d'alerte pour l'utilisateur
- Le champ taille de batch est disponible uniquement si idoftype = 1 et que le poste de charge n'est pas utilisé au conditionnement
- Le date d'expiration disponible uniquement si idoftype = 1 et poste de charge est utilisé au conditionnement
- La date d'expiration est par défaut la date du jour de production
- La liste des états des lots doit être ceux représentés ci-dessus
- Il faut respecter les états présélectionné par défaut
- Il faut filtrer les ofs en fonction des états d of sélectionnés

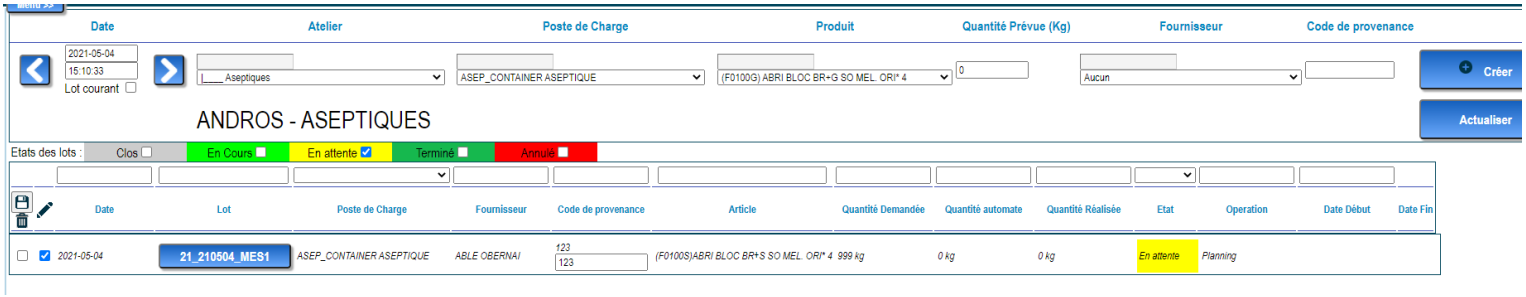


Suivi de production - Analyse



Suivi de production - Analyse

Lot Reception – Expédition



- Récupération de la liste des postes des charges
  - ind_ps_getPcharge
    - idpcharge = NULL
    - idequip = l'atelier sélectionné

    de plus ajouter le choix aucun avec le libellé AUCUN

- Récupération de la liste des articles (produit)
  - ind_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = 'null'
    - idtypeproparticle = 5
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des fournisseurs
  - ind_ps_getfournisseur
    - idfournisseur = 'null'

    de plus ajouter le choix aucun avec le libellé AUCUN

- Savoir s'il faut afficher les colonne fournisseur et provenance et avec quel intitulé
  - Il faut récupérer idxpremcolidproplotype d'un lot, exécuter
    - prd_ps_getLotPropLottype
      - idproplotype = avec chaque identifiant fourni en entête des colonnes à droite de la colonne idxpremcolidproplotype

  Si idproplotype = 50 on affiche la colonne fournisseur avec pour entête libproplotype
  Si idproplotype = 51 on affiche la colonne provenance avec pour entête libproplotype

- Récupération des lots
  - prd_ps_getLotPropLotValCol
    - idlot = 'null'
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - dtprddeb = la date sélectionnée



Suivi de production - Analyse

- Mise à jour de la liste
  Avant de créer un type de paramètre de phase il faut vérifier s'il en existe déjà un avec le même id
  - Créer en 3 étapes
    - prd_ps_Lot_CreateOF
      - materialname = le produit sélectionné
      - qtepre = la quantité prévu saisie
      - idpcharge = le poste de charge sélectionné
      - dtprd = la date sélectionnée
      - username

    récupérer l'idlot pour les étapes suivantes
    - ind_ps_majLotPropLotVal
      - idlot = lot créé
      - typeactionsql = IU
      - idproplottype = 50
      - valproplot = trim du fournisseur
      - username
    - ind_ps_majLotPropLotVal
      - idlot = lot créé
      - typeactionsql = IU
      - idproplottype = 51
      - valproplot = trim du code provenance
      - username

  - Modifier si idworkstate = 1
    - ind_ps_majLotPropLotVal
      - idlot = lot créé
      - typeactionsql = IU
      - idproplottype = 51
      - valproplot = trim du code provenance
      - username
  - Modifier si idworkstate est 3 ou 4
    - prd_ps_Lot_Close
      - idlot = le lot sélectionné
      - queuedqty = trim de la nouvelle quantité réalisé
      - username



Suivi de production - Analyse

- Supprimer
  - prd_ps_Lot_Close
    - idlot = le lot sélectionné
    - istypecloture = 1
    - username

Affichage :

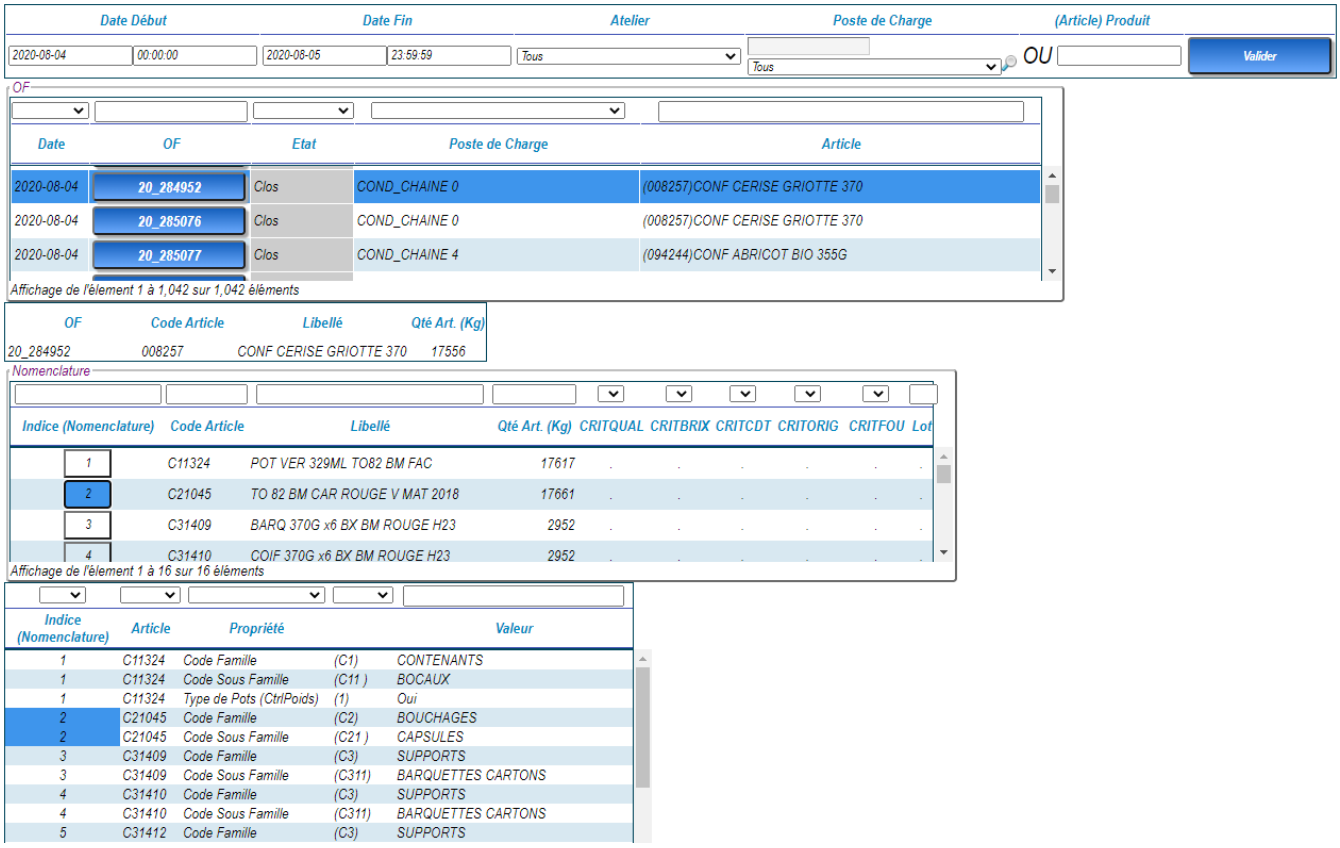
- initialiser le filtre des postes de charge à vide avec le libelle AUCUN
- initialiser le filtre des fournisseurs à vide avec le libelle AUCUN
- l'affichage des colonne fournisseur et provenance est conditionné
- si idworkstate = 2 le texte de la ligne est souligné
  sinon si idworkstate n'est ni 4 ni 5 le texte de la ligne est en italique
  sinon affichage classique
- si idworkstate est 4 ou 5 impossible de modifier ou supprimer la ligne
- si idworkstate = 1 il est possible de modifier le code provenance
- si idworkstate est 3 ou 4 il est possible de modifier la quantité réalisée
- Le texte de l'état et la couleur du fond varie en fonction de idlotworkstate
- La liste des états des lots doit être ceux représentés ci-dessus

Visualiser Ofs



Suivi de production - Analyse

OF – Infos



A partir d'un OF :

- Récupération de la liste des OFs
  - prd_ps_getLotEquipCol
    - idlot = NULL
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - dtprddeb
    - dtprdfin
    - idlotyype = 1
    - iswithcancelgpao = 1



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la nomenclature d'un OF
  - prd_ps_getLotConsumptionCol
    - idlot = l of sélectionné
    - consumeidx = NULL
    - idmaterialcriteretype = NULL
    - qtelot = NULL
    - isqtetodo = 0

Affichage :
Le nombre colonnes de la nomenclature est variable donc l'affichage doit être dynamique
Idxpremcolcritere est l'index de la colonne du 1er critère puis il faut parcourir les colonnes les identifiants des critères.
La liste des lots de la nomenclature est une chaine de caractère séparée par un ' ;' qu'il faut remplacer par un retour à la ligne.

- Récupération du libelle d'un critère de nomenclature
  - prd_ps_getMaterialCritereType
    - idmaterialcriteretype

- Récupération les propriétés articles des composants
  - prd_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = materialname de la nomenclature

A partir d'un code article :

- Récupération de la nomenclature d'un article
  - ind_ps_getFormule
    - idproduit = code article saisie

Affichage :
Le nombre colonnes de la nomenclature est variable donc l'affichage doit être dynamique
Idxpremcolcritere est l'index de la colonne du 1er critère puis il faut parcourir les colonnes les identifiants des critères.

- Récupération les propriétés articles des composants
  - prd_ps_getArticlePropVal
    - idarticle = idarticle de la nomenclature



Suivi de production - Analyse

Suivi

Journal

Forçage

Date Début	Date Fin	Atelier	Poste de Charge	Type (Lot)	
2020-08-04 00:00:00	2020-08-05 23:59:59	Tous	Tous	Batch	Valider

Forçage

Date	Operation	Transaction	Batch	Etat	Poste de Charge	Equipement	Type de Produit	Article	Type de Forçage	Référence	Ingredient
2020-08-04 01:12:53	Melange	Forçage	20_282070_V1_B001	En Cours	CONF_CHAINE 0	Bassine 34	Article	(P04010)CONF CERI-NOIRE BM PS 50%F 60%	CMEO_Chariot	32859	
2020-08-04 02:49:12	Melange	Forçage	20_282070_V1_B001	En Cours	CONF_CHAINE 0	Bassine 34	Article	(P04010)CONF CERI-NOIRE BM PS 50%F 60%	CMEO_Complete_Equip	BASS34	
2020-08-04 03:19:26	Melange	Forçage	20_282750_V0_B003	En Cours	CONF_CHAINE 5	Bassine 18	Article	(P06021)CONF FRAISE L5 BM PS 50%F 66%	CMEO_Chariot	50950	
2020-08-04 03:26:10	Melange	Forçage	20_282750_V0_B003	En Cours	CONF_CHAINE 5	Bassine 18	Article	(P06021)CONF FRAISE L5 BM PS 50%F 66%	CMEO_Chariot	62387	
2020-08-04 03:27:09	Melange	Forçage	20_282750_V0_B005	En Cours	CONF_CHAINE 5	Bassine 17	Article	(P06021)CONF FRAISE L5 BM PS 50%F 66%	CMEO_Chariot	46012	
2020-08-04 03:38:59	Melange	Forçage	20_280443_V0_B001	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 80	Article	(P01204)CONF ABRICOT FM GL 35%F 60%	CMEO_Chariot	100060	
2020-08-04 03:39:35	Melange	Forçage	20_282750_V0_B005	En Cours	CONF_CHAINE 5	Bassine 17	Article	(P06021)CONF FRAISE L5 BM PS 50%F 66%	CMEO_Chariot	49331	
2020-08-04 03:41:09	Melange	Forçage	20_280444_V0_B001	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 81	Article	(P06204)CONF FRAISE FM GL 35%F 60%	CMEO_Chariot	100066	
2020-08-04 03:54:11	Planning	Forçage	20_282362_V0_B001	En Cours	CONF_L72 30G BM	Bassine 83	Article	(P13030)CONF PÊCHE BM PS 30G 60%	CMEO_Palette	bass83	()
2020-08-04 03:56:37	Cuisson	Forçage	20_282070_V1_B001	En Cours	CONF_CHAINE 0	Bassine 34	Article	(P04010)CONF CERI-NOIRE BM PS 50%F 60%	CMEO_Complete_Equip	BASS34	
2020-08-04 04:16:14	Planning	Forçage	20_280443_V0_B001	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 80	Article	(P01204)CONF ABRICOT FM GL 35%F 60%	CMEO_Palette	bass80	()
2020-08-04 04:16:29	Planning	Forçage	20_280444_V0_B001	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 81	Article	(P06204)CONF FRAISE FM GL 35%F 60%	CMEO_Palette	bass81	()
2020-08-04 04:23:41	Planning	Forçage	20_282362_V0_B001	En Cours	CONF_L72 30G BM	Bassine 83	Article	(P13030)CONF PÊCHE BM PS 30G 60%	CMEO_Palette	bou63	()
2020-08-04 04:38:11	Planning	Forçage	20_282744_V0_B001	En attente	TAMI_CREME MARRON	Bassine 88	Article	(F40097)PREPA MARRON NOVA 60%B	CMEO_Chariot	77	
2020-08-04 04:38:48	Melange	Forçage	20_282744_V0_B001	En Cours	TAMI_CREME MARRON	Bassine 88	Article	(F40097)PREPA MARRON NOVA 60%B	CMEO_Chariot	100	
2020-08-04 04:45:41	Melange	Forçage	20_280443_V0_B002	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 80	Article	(P01204)CONF ABRICOT FM GL 35%F 60%	CMEO_Chariot	100056	
2020-08-04 04:47:54	Planning	Forçage	20_281724_V0_B002	En Cours	CONF_L75 STICKS	Bassine 85	Article	(P01ST0)CONF ABRICOT ST GL 45%F 60%	CMEO_Palette	bou85	()
2020-08-04 04:49:02	Melange	Forçage	20_280444_V0_B002	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 81	Article	(P06204)CONF FRAISE FM GL 35%F 60%	CMEO_Chariot	100008	
2020-08-04 05:00:29	Planning	Forçage	20_283797_V1_B001	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 79	Article	(P15202)CONF PRUNE FM GL 35%F 60%	CMEO_Palette	bou79	()
2020-08-04 05:01:03	Planning	Forçage	20_282362_V0_B002	En Cours	CONF_L72 30G BM	Bassine 83	Article	(P13030)CONF PÊCHE BM PS 30G 60%	CMEO_Palette	bass83	()
2020-08-04 05:03:40	Melange	Forçage	20_279941_V2_B001	En Cours	ASEP_CONTAINER ASEPTIQUE	Melangeur1	Article	(P6E987)BASE PO/ABRIC/PECT PS PURÉ 19%	CMEO_Palette	04528638	(MP3015)ACIDE ASCORBIQUE E300
2020-08-04 05:07:42	Planning	Forçage	20_280444_V0_B001	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 81	Article	(P06204)CONF FRAISE FM GL 35%F 60%	CMEO_Palette	bou81	()
2020-08-04 05:13:03	Planning	Forçage	20_282744_V0_B002	En attente	TAMI_CREME MARRON	Bassine 88	Article	(F40097)PREPA MARRON NOVA 60%B	CMEO_Chariot	77	
2020-08-04 05:13:31	Melange	Forçage	20_282744_V0_B002	En Cours	TAMI_CREME MARRON	Bassine 88	Article	(F40097)PREPA MARRON NOVA 60%B	CMEO_Chariot	100	
2020-08-04 05:14:23	Planning	Forçage	20_280443_V0_B001	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 80	Article	(P01204)CONF ABRICOT FM GL 35%F 60%	CMEO_Palette	bou80	()
2020-08-04 05:43:03	Melange	Forçage	20_281394_V0_B013	En Cours	TAMI_L89 PURÉE	Bass89-1	Article	(F03511)CEGR BLOC BROY	CMEO_Chariot	100777	
2020-08-04 05:43:57	Melange	Forçage	20_281394_V0_B013	En Cours	TAMI_L89 PURÉE	Bass89-1	Article	(F03511)CEGR BLOC BROY	CMEO_Complete_Equip	K1 Premix	
2020-08-04 05:44:13	Planning	Forçage	20_280443_V0_B002	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 80	Article	(P01204)CONF ABRICOT FM GL 35%F 60%	CMEO_Palette	bass80	()
2020-08-04 05:44:29	Planning	Forçage	20_280444_V0_B002	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 81	Article	(P06204)CONF FRAISE FM GL 35%F 60%	CMEO_Palette	bass81	()
2020-08-04 05:46:33	Planning	Forçage	20_282744_V0_B003	En attente	TAMI_CREME MARRON	Bassine 88	Article	(F40097)PREPA MARRON NOVA 60%B	CMEO_Chariot	77	
2020-08-04 05:47:18	Melange	Forçage	20_282744_V0_B003	En Cours	TAMI_CREME MARRON	Bassine 88	Article	(F40097)PREPA MARRON NOVA 60%B	CMEO_Chariot	100	
2020-08-04 06:04:33	Planning	Forçage	20_282362_V0_B002	En Cours	CONF_L72 30G BM	Bassine 83	Article	(P13030)CONF PÊCHE BM PS 30G 60%	CMEO_Palette	bou63	()
2020-08-04 06:16:10	Melange	Forçage	20_280443_V0_B003	En Cours	CONF_L70 PORTIONS PLASTIQUES	Bassine 80	Article	(P01204)CONF ABRICOT FM GL 35%F 60%	CMEO_Chariot	100112	

Affichage de l'élement 1 à 187 sur 187 éléments

Résultats Forçages	Commentaire	Utilisateurs	Type de Destination	Destination	Quantité Réalisée	Date Début	Date Fin	Lot Parent	Lot Regrp	SSCC
9 - Ingredient mis en oeuvre non prévu par la nomenclature avec critères	Transfert Chariot Bassine	MGARDIN	Poste De Charge	COND_CHAINE 0	0 / 3247 kg	2020-08-04 01:06:57	2020-08-04 07:11:26	20_282070_V1		
	Transfert Bassine Boule	MGARDIN	Poste De Charge	COND_CHAINE 0	0 / 3247 kg	2020-08-04 01:06:57	2020-08-04 07:11:26	20_282070_V1		
9 - Ingredient mis en oeuvre non prévu par la nomenclature avec critères	Transfert Chariot Bassine	HLUGAN	Poste De Charge	COND_CHAINE 5	0 / 1491 kg	2020-08-04 02:44:14	2020-08-04 05:55:22	20_282750_V0		
9 - Ingredient mis en oeuvre non prévu par la nomenclature avec critères	Transfert Chariot Bassine	HLUGAN	Poste De Charge	COND_CHAINE 5	0 / 1491 kg	2020-08-04 02:44:14	2020-08-04 05:55:22	20_282750_V0		
9 - Ingredient mis en oeuvre non prévu par la nomenclature avec critères	Transfert Chariot Bassine	HLUGAN	Poste De Charge	COND_CHAINE 5	0 / 1491 kg	2020-08-04 02:49:47	2020-08-04 07:37:13	20_282750_V0		
26 - Probleme sur un des Ingredients du Chariot	Forcage consommation Bac Roulant	SDAVID	Equipement	Bassine 80	0 / 765 kg	2020-08-04 03:37:18	2020-08-04 05:14:25	20_280443_V0		
9 - Ingredient mis en oeuvre non prévu par la nomenclature avec critères	Transfert Chariot Bassine	HLUGAN	Poste De Charge	COND_CHAINE 5	0 / 1491 kg	2020-08-04 02:49:47	2020-08-04 07:37:13	20_282750_V0		
26 - Probleme sur un des Ingredients du Chariot	Forcage consommation Bac Roulant	SDAVID	Equipement	Bassine 81	0 / 1503 kg	2020-08-04 03:39:58	2020-08-04 05:07:45	20_280444_V0		
9 - Lot : un ingrédient Prévu non incorporé	REVIDAGE	CLARRE	Poste De Charge	COND_L72 30G BM	0 / 1015 kg	2020-08-04 03:29:12	2020-08-04 04:23:44	20_282362_V0		
	Transfert Boule Bac	DFERNANDES	Poste De Charge	COND_CHAINE 0	0 / 3247 kg	2020-08-04 01:06:57	2020-08-04 07:11:26	20_282070_V1		
9 - Lot : un ingrédient Prévu non incorporé	OK	NMAZOT	Poste De Charge	COND_L70 PORTIONS PLASTIQUES	0 / 765 kg	2020-08-04 03:37:18	2020-08-04 05:14:25	20_280443_V0		
10 - Lot : Somme des quantité théorique par rapport au réel : Hors Tolérances	OK	NMAZOT	Poste De Charge	COND_L70 PORTIONS PLASTIQUES	0 / 1503 kg	2020-08-04 03:39:58	2020-08-04 05:07:45	20_280444_V0		
10 - Lot : Somme des quantité théorique par rapport au réel : Hors Tolérances	TOLERANCE CITRON	CLARRE	Poste De Charge	COND_L72 30G BM	0 / 1015 kg	2020-08-04 03:29:12	2020-08-04 04:23:44	20_282362_V0		
0 -	Forcage Basculement Bac	SLAURENT	Poste De Charge	COND_CREME MARRON	0 / 878 kg	2020-08-04 04:38:12	2020-08-04 06:11:23	20_282744_V0		
0 -	Forcage Basculement Bac	SLAURENT	Equipement	Bassine 88	0 / 878 kg	2020-08-04 04:38:12	2020-08-04 06:11:23	20_282744_V0		
26 - Probleme sur un des Ingredients du Chariot	Forcage consommation Bac Roulant	SDAVID	Equipement	Bassine 80	0 / 765 kg	2020-08-04 04:45:06	2020-08-04 06:27:36	20_280443_V0		
10 - Lot : Somme des quantité théorique par rapport au réel : Hors Tolérances	TOLERANCE ACIDE	CLARRE	Poste De Charge	COND_L75 STICKS	0 / 619 kg	2020-08-04 03:23:02	2020-08-04 04:47:57	20_281724_V0		
26 - Probleme sur un des Ingredients du Chariot	Forcage consommation Bac Roulant	SDAVID	Equipement	Bassine 81	0 / 1503 kg	2020-08-04 04:48:10	2020-08-04 06:32:45	20_280444_V0		
9 - Lot : un ingrédient Prévu non incorporé	OK	NMAZOT	Poste De Charge	COND_L70 PORTIONS PLASTIQUES	0 / 772 kg	2020-08-04 03:51:57	2020-08-04 05:00:31	20_283797_V1		
9 - Lot : un ingrédient Prévu non incorporé	PAS DE REVIDAGE	CLARRE	Poste De Charge	COND_L72 30G BM	0 / 1015 kg	2020-08-04 03:59:24	2020-08-04 06:04:35	20_282362_V0		
Poids théorique de la Palette dépassée	vu	GCARCANAGUE	Poste De Charge	COND_CONTAINER ASEPTIQUE	0 / 1511 kg	2020-08-04 04:55:07	2020-08-04 06:29:56	20_279941_V2		
10 - Lot : Somme des quantité théorique par rapport au réel : Hors Tolérances	OK	NMAZOT	Poste De Charge	COND_L70 PORTIONS PLASTIQUES	0 / 1503 kg	2020-08-04 03:39:58	2020-08-04 05:07:45	20_280444_V0		
0 -	Forcage Basculement Bac	SLAURENT	Poste De Charge	COND_CREME MARRON	0 / 878 kg	2020-08-04 05:13:05	2020-08-04 06:55:55	20_282744_V0		
0 -	Forcage Basculement Bac	SLAURENT	Equipement	Bassine 88	0 / 878 kg	2020-08-04 05:13:05	2020-08-04 06:55:55	20_282744_V0		
10 - Lot : Somme des quantité théorique par rapport au réel : Hors Tolérances	OK	NMAZOT	Poste De Charge	COND_L70 PORTIONS PLASTIQUES	0 / 765 kg	2020-08-04 03:37:18	2020-08-04 05:14:25	20_280443_V0		
20 - Chariot vide	Forcage consommation Bac Roulant	FBALLON	Equipement	Bass89-1	0 / 450 kg	2020-08-04 05:35:32	2020-08-04 06:24:58	20_281394_V0		
32 - Tolérance quantité ingrédient non respectée	Forcage Complete Ingrédients	FBALLON	Equipement	Bass89-1	0 / 450 kg	2020-08-04 05:35:32	2020-08-04 06:24:58	20_281394_V0		
9 - Lot : un ingrédient Prévu non incorporé	OK	NMAZOT	Poste De Charge	COND_L70 PORTIONS PLASTIQUES	0 / 765 kg	2020-08-04 04:45:06	2020-08-04 06:27:36	20_280443_V0		
10 - Lot : Somme des quantité théorique par rapport au réel : Hors Tolérances	OK	NMAZOT	Poste De Charge	COND_L70 PORTIONS PLASTIQUES	0 / 1503 kg	2020-08-04 04:48:10	2020-08-04 06:32:45	20_280444_V0		
0 -	Forcage Basculement Bac	SLAURENT	Poste De Charge	COND_CREME MARRON	0 / 878 kg	2020-08-04 05:46:34	2020-08-04 07:22:53	20_282744_V0		
0 -	Forcage Basculement Bac	SLAURENT	Equipement	Bassine 88	0 / 878 kg	2020-08-04 05:46:34	2020-08-04 07:22:53	20_282744_V0		
10 - Lot : Somme des quantité théorique par rapport au réel : Hors Tolérances	TOLERANCE CITRON	CLARRE	Poste De Charge	COND_L72 30G BM	0 / 1015 kg	2020-08-04 03:59:24	2020-08-04 06:04:35	20_282362_V0		
26 - Probleme sur un des Ingredients du Chariot	Forcage consommation Bac Roulant	SDAVID	Equipement	Bassine 80	0 / 765 kg	2020-08-04 06:05:45	2020-08-04 08:03:05	20_280443_V0		

- Récupération de la liste des types de lot
  - prd_ps_getLotType
    - idlottype = NULL
    - isactif = 1



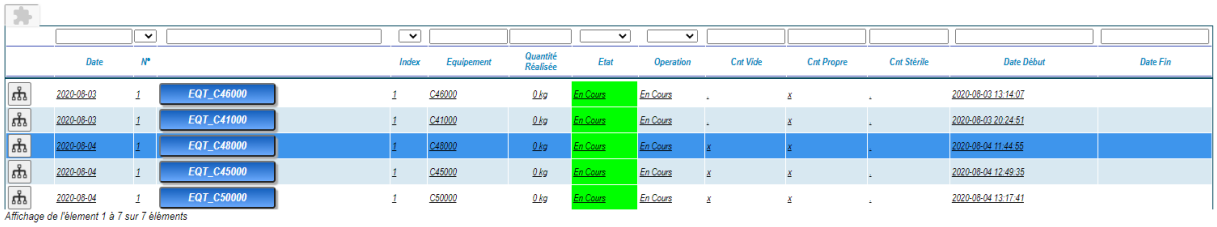
Suivi de production - Analyse

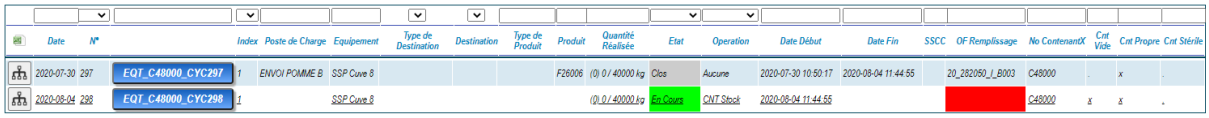
- Récupération de la liste de forçages
  - prd_ps_getLotSuiviForcage
    - dtdebutlog = date de début sélectionnée
    - dtfinlog = date de début sélectionnée
    - idequipe_ate = l'atelier sélectionné
    - idlottype = le type de lot sélectionné

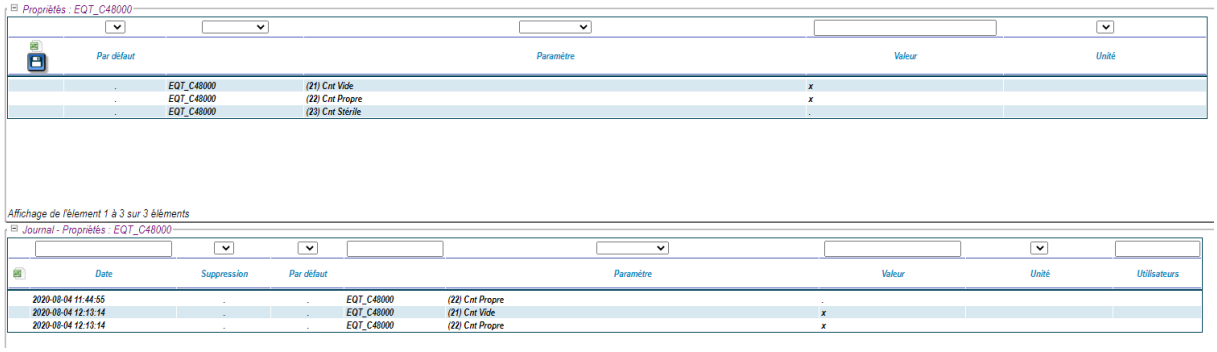
Cuve

Suivi cuve MES







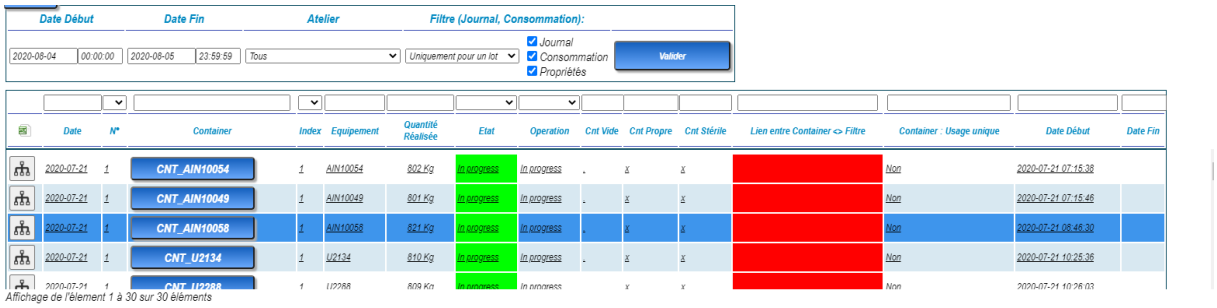


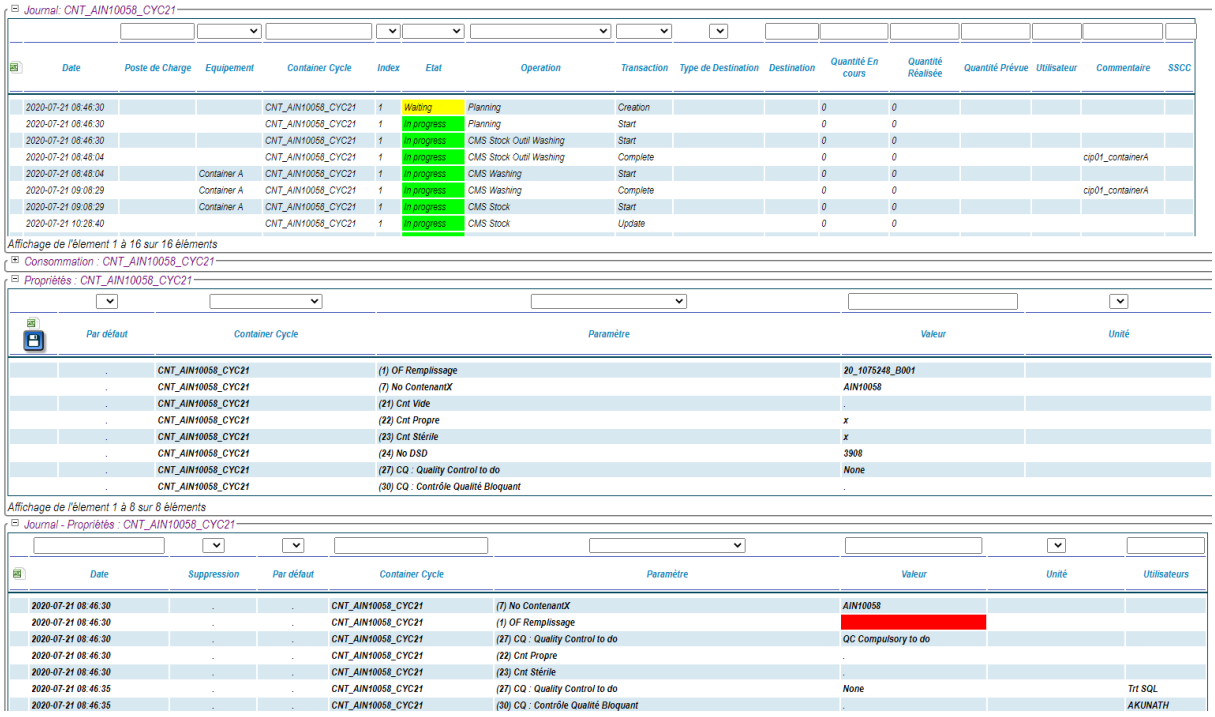


Suivi de production - Analyse

Container

Suivi Container MES



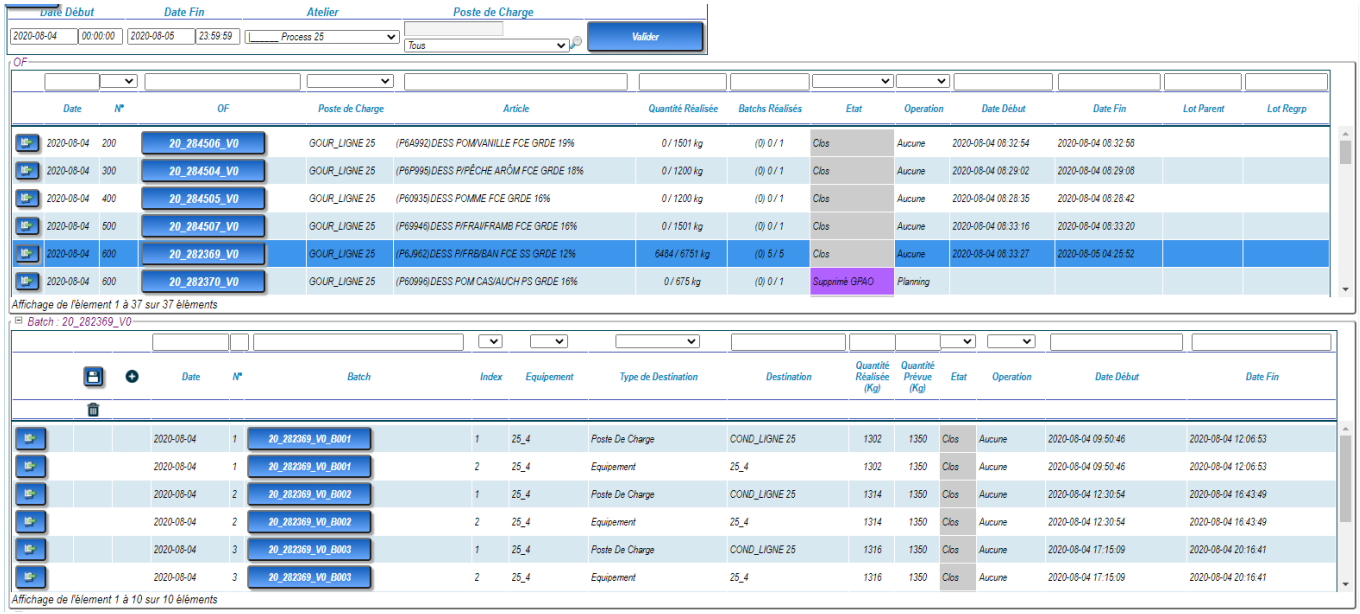


Suivi Filtre



Suivi de production - Analyse

Suivi OF



- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPchargeProp
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idtypeproppcharge = 1
    - isdisponibles = 0

- Récupération de la liste des ofs
  - prd_ps_getLotEquipCol
    - idlot = NULL
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - dtprddeb = date de début
    - dtprdfin = date de fin
    - idlotype = 1
    - iswithcancelgpao = 1

- Récupération de la liste des batchs
  - prd_ps_getlot
    - idlot = NULL
    - idlotparent = l'of sélectionné
    - idlotype = 2



Suivi de production - Analyse

- Créer un batch
  - prd_ps_lot_createbatch
    - idlotparent = l of sélectionné
    - coeffqty = le coefficient saisi
    - username

- Supprimer un batch
  - prd_ps_lot_close
    - idlot = identifiant du batch
    - istypecloture = 1
    - username

Nomenclature : 20_282369_V0

	Ingrédients	Quantité Prévue (Kg)	Quantité Consommée (Kg)	Operation	CRITQUAL	CRITBRIX	CRITCDT	CRITORIG	CRITFOU	Lot	Prévu	Retour
FR0069	FRAM ASEP BROY	1010	936	Melange	4a	BR4	FU	094A	0038140		x	
F26559	POMM FRAI BROY 1.5 GGAP FRA	5400	5123	Melange	4a	BR4	IN	001A	1002630		x	
F33500	BANA ASEP BROY VER NAC	340	286	Melange	3a	BR7	CB	436A	0001525		x	
MP3015	ACIDE ASCORBIQUE E300	0.675	0.458	Melange							x	
P6J962	DESS P/FRB/BAN FCE SS GRDE 12%	0	235	Melange								x

Affichage de l'élement 1 à 5 sur 5 éléments

Propriétés : 20_282369_V0

Paramètre	Valeur	Unité
No DSD		
CQ : Contrôle Qualité à Faire	CQ à faire	
Gestion (Groupe-PDC) Contrôle Qualité	x	
SSP : QtePre OF ERP (meme version)	6750.67	kg

- Récupération de la nomenclature d'un lot
  - prd_ps_getLotconsumptioncol
    - idlot = le lot sélectionné
    - consumeidx = NULL
    - idmaterialcriteretype = NULL
    - qtelot = NULL
    - isqtetodo = 0

Affichage :
Le nombre colonnes de la nomenclature est variable donc l'affichage doit être dynamique
Idxpremcolcritere est l'index de la colonne du 1er critère puis il faut parcourir les colonnes les identifiants des critères.
La liste des lots de la nomenclature est une chaine de caractère séparée par un ' ;' qu'il faut remplacer par un retour à la ligne.



Suivi de production - Analyse

- Récupération du libelle d'un critère de nomenclature
  - prd_ps_getMaterialCritereType
    - idmaterialcriteretype

- Récupération de la liste des propriétés du lot
  - prd_ps_getLotproplotval
    - idlot = le lot sélectionné
    - idlotype = 1
    - isproplottypemode = 0
    -
- Récupération du libelle de la valeur d'une propriété liste choix
  - prd_ps_getPropLotTypeListChoix
    - idproplottype = la propriété concernée
    - idxchoix = la valeur 'valproplot'

Affichage :
Si valproplot est NULL alors afficher le fond de la cellule en rouge
Si idtypevaleur est égale à 1 alors la valeur est une case coche
Si idtypevaleur est égale à 4 alors la valeur est une liste choix



Suivi de production - Analyse

Gamme : 20_282369_V0_B001

Operation : Melange **Gamme : Gamme P25 MDD** **Gamme Version : Version 01**

Seq API (Seq)	Phase	Phase Unité	Phase - Type Param	Référence	Valeur	Indice (Nomenclature)	Equipement	Paramètre (API)
1 (1)	Incorporation	Incorpo Cuve	Formule Article		F26559	2		ARCOD
1 (1)	Incorporation	Incorpo Cuve	Formule Qté		1080	2		Qte
2 (2)	Agitation		Paramètres Gamme	Vitesse Agit	45			Vit_Pv
2 (2)	Attente		Paramètres Gamme	Temps Attente	2			Tpo
2 (2)	Incorporation	Incorpo Puree	Formule Article		FR0069	1		ARCOD
2 (2)	Incorporation	Incorpo Puree	Formule Qté		202	1		Qte
2 (2)	Incorporation	Incorpo Puree	Formule Article		F33500	3		ARCOD
2 (2)	Incorporation	Incorpo Puree	Formule Qté		68	3		Qte
3 (3)	Agitation		Paramètres Gamme	Vitesse Agit	45			Vit_Pv
3 (3)	Attente		Paramètres Gamme	Temps Attente	2			Tpo

Param Recettes : 20_282369_V0_B001

Filtre

Date	Index	Equipement	Groupe	Param Recettes	Valeur	Unité
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	Recette Sucrante	☑	.
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	ID Grp Ctrl Batch (Q+)	982	.
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	ID Grp Ctrl Brix (Q+)	981	.
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	ID Grp Ctrl Batch Suiv (Q+)	983	.
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	Tempo Agit Brix	300	secondes
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	Tempo Agit Controle	300	secondes
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	Vit Agit Brix	45	%
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	Vit Agit Controle	45	%
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	Poids mini Batch	30	%
2020-08-04 09:50:46	2	(GRD25_4) 25_4	GRD25_ParamRec_Batch	Broyeur	☐	.

- Récupération de la gamme d'un batch
  - prd_ps_getlotsuivigamme
    - idlot = le batch sélectionné

Affichage :

Dans le champ valeur d'un paramètre de gamme , gestion de la couleur du fond

Si issumqtyconforme = 2 alors le fond est #FFA500
Sinon si issumqtyconforme = 3 alors le fond est #B061FF
Sinon le fond normal



Suivi de production - Analyse

Dans le champ valeur d'un paramètre de gamme , gestion du contenu de l info bulle de la cellule

Si issumqtyconforme = 2 alors le message est la traduction de 'quantite_inf'
Sinon si issumqtyconforme = 3 alors alors le message est la traduction de 'quantite_sup'
Sinon il n y a pas d'info bulle

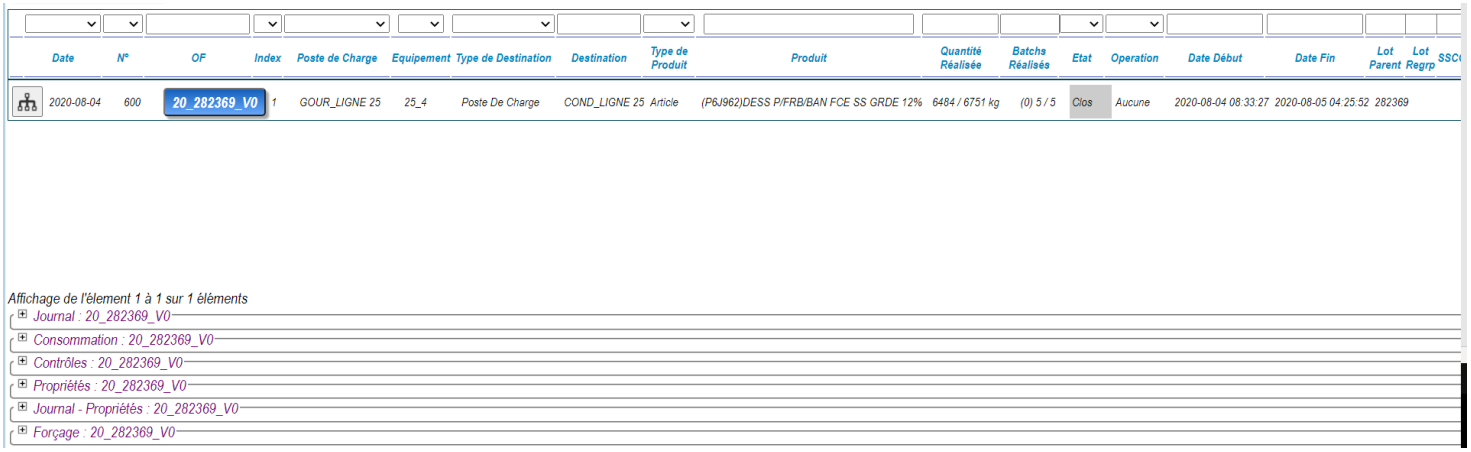
- Récupération de la liste des paramètres recettes d'un batch
  - prd_ps_ getlotsuiviparamrec
    - idlot = le batch sélectionné

Affichage :
Si idtypevaleur est égale à 1 alors la valeur est une case coche
Si idtypevaleur est égale à 4 alors il faut remplacer la valeur par libvaleur



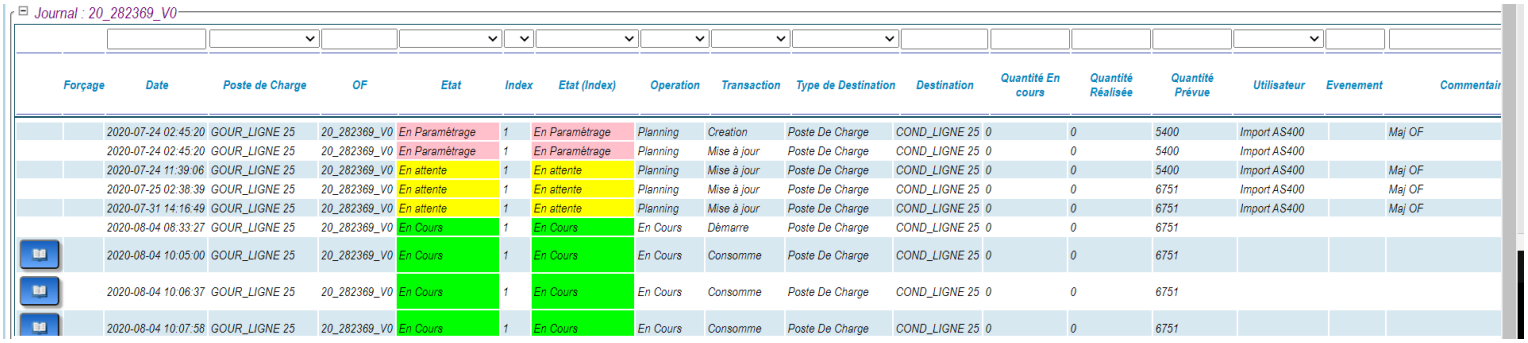
Suivi de production - Analyse

Suivi



- Récupération des type de lots
  - prd_ps_getlottype
    - idlotype = NULL
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des lots
  - prd_ps_getlot
    - idlot = NULL
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - dtprddeb = la date de début
    - dtprdfin = la date de fin
    - idlotype = le type de lot sélectionné



- Récupération des événements du journal d un lot
  - prd_ps_getlotsuivi
    - idlot = le lot sélectionné



Suivi de production - Analyse

- idequip = NULL
- idpcharge = le poste de charge du lot
- idlotype = le type de lot du lot
- sublotindex = l index du lot

- Récupération des événements du journal d'un type de lot
  - prd_ps_getlotsuivi
    - dtdebutlog = la date de début sélectionnée
    - dtfinlog = la date de fin sélectionnée
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - idlotype = le type de lot sélectionné

Affichage :

- Si idtransaction = 5 alors afficher dans la 1ere colonne qu' il s'agit d'une consommation
- Si idtransaction = 10 alors afficher dans la 1ere colonne qu' il s'agit d'un forçage

Consommation : 20_282369_V0

Date	Poste de Charge	OF	Article	Type de Destination	Destination	Palette	Type de Ref Lot Ext	Lot Externe	Lot fournisseur	Quantité Réalisée (Kg)	Quantité Demandée (Kg)	Type Incorpo	Preparé ?	Commentaire Retour
2020-08-04 10:05:00	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(F26559)POMM FRAI BROY 1.5 GGAP/N2 FRA	Poste De Charge	COND_LIGNE 25		Lot MES	20_284944		1078	1080	Automatique		
2020-08-04 10:06:37	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(FR0069)FRAM ASEP BROY	Poste De Charge	COND_LIGNE 25	04430185				191	202	Fut		
2020-08-04 10:07:58	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(F33500)BANA ASEP BROY VER NAC	Poste De Charge	COND_LIGNE 25	04522755				64	68	Fut		
2020-08-04 10:24:50	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(MP3015)ACIDE ASCORBIQUE E300	Poste De Charge	COND_LIGNE 25	04528619				0.041	0.135	Manuel		
2020-08-04 12:45:41	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(F26559)POMM FRAI BROY 1.5 GGAP/N2 FRA	Poste De Charge	COND_LIGNE 25		Lot MES	20_284944		1078	1080	Automatique		
2020-08-04 12:48:16	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(FR0069)FRAM ASEP BROY	Poste De Charge	COND_LIGNE 25	04430185				199	202	Fut		
2020-08-04 12:50:13	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(F33500)BANA ASEP BROY VER NAC	Poste De Charge	COND_LIGNE 25	04522755				53	68	Fut		
2020-08-04 13:03:18	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(MP3015)ACIDE ASCORBIQUE E300	Poste De Charge	COND_LIGNE 25	04528619				0.04	0.135	Manuel		
2020-08-04 17:19:22	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(F26559)POMM FRAI BROY 1.5 GGAP/N2 FRA	Poste De Charge	COND_LIGNE 25		Lot MES	20_284944		1078	1080	Automatique		
2020-08-04 17:22:16	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(FR0069)FRAM ASEP BROY	Poste De Charge	COND_LIGNE 25	04430185				198	202	Fut		
2020-08-04 17:24:06	GOUR_LIGNE 25	20_282369_V0	(F33500)BANA ASEP BROY VER NAC	Poste De Charge	COND_LIGNE 25	04522755				57	68	Fut		

Affichage de l'élement 1 à 24 sur 24 éléments

- Récupération des consommations d'un lot
  - prd_ps_getlotsuiviConso
    - idlot = le lot sélectionné
    - idlotbaselog = si un événement du journal est sélectionné
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge du lot
    - idlotype = le type de lot du lot
    - sublotindex = l index du lot

- Récupération des consommations d'un type de lot
  - prd_ps_getlotsuiviConso
    - dtdebutlog = la date de début sélectionnée
    - dtfinlog = la date de fin sélectionnée
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné



Suivi de production - Analyse

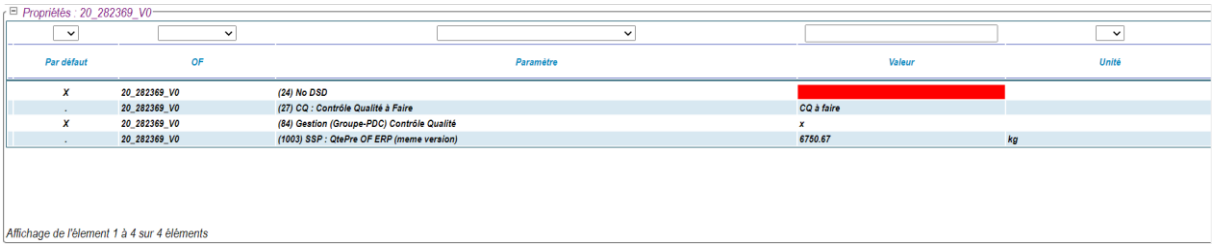
- idpcharge = le poste de charge sélectionné
- idlotype = le type de lot sélectionné



- Récupération des contrôles d'un lot
  - cq_ps_lot_getCtrlLotList
    - idlot = le lot sélectionné
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge du lot
    - idlotype = le type de lot du lot
    - sublotindex = l index du lot

- Récupération des contrôles d'un type de lot
  - cq_ps_lot_getCtrlLotList
    - dtdebutlog = la date de début sélectionnée
    - dtfinlog = la date de fin sélectionnée
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - idlotype = le type de lot sélectionné

Affichage :
Idem la fenêtre suivi des contrôles du module autocontrôles



- Récupération des propriétés d'un lot
  - prd_ps_getlotProplotval
    - idlot = le lot sélectionné
    - isproplottypemode = 0



Suivi de production - Analyse

- Récupération des propriétés d'un type de lot
  - prd_ps_getlotProplotval
    - dtdebutlog = la date de début sélectionnée
    - dtfinlog = la date de fin sélectionnée
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - idlotype = le type de lot sélectionné

- Récupération du libelle de la valeur d'une propriété liste choix
  - prd_ps_getPropTypeListChoix
    - idproplottype = la propriété concernée
    - idxchoix = la valeur 'valproplot'

Affichage :
Si valproplot est NULL alors afficher le fond de la cellule en rouge
Si idtypevaleur est égale à 1 alors la valeur est une case coche
Si idtypevaleur est égale à 4 alors la valeur est une liste choix
Si isdefaut est diffèrent de 1 alors la police de la ligne est en gras


Journal - Propriétés : 20_282369_V0

Date	Suppression	Par défaut	OF	Paramètre	Valeur	Unité	Utilisateurs
2020-07-24 02:45:21	.	.	20_282369_V0	(1003) SSP : QtePre OF ERP (meme version)	5400.4	kg	Import AS400
2020-07-25 02:38:40	.	.	20_282369_V0	(1003) SSP : QtePre OF ERP (meme version)	6750.67	kg	Import AS400
2020-08-04 08:33:28	.	.	20_282369_V0	(27) CQ : Contrôle Qualité à Faire	CQ à faire		

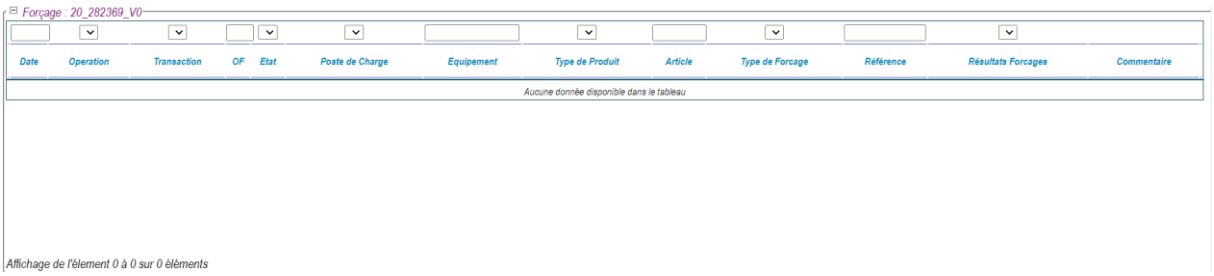
Affichage de l'élement 1 à 3 sur 3 éléments

- Récupération du journal des propriétés d'un lot
  - prd_ps_getlotSuiviProplotval
    - idlot = le lot sélectionné
    - isproplottypemode = 0

- Récupération du journal des propriétés d'un type de lot
  - prd_ps_getlotSuiviProplotval
    - dtdebutlog = la date de début sélectionnée
    - dtfinlog = la date de fin sélectionnée
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné(n'existe pas à date)
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné(n'existe pas à date)
    - idlotype = le type de lot sélectionné



Suivi de production - Analyse



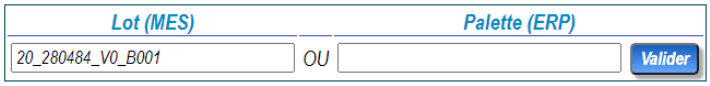
- Récupération des forçages d'un lot
  - prd_ps_getlotSuiviforcage
    - idlot = le lot sélectionné
    - sublotindex = l'index du sous lot sélectionné

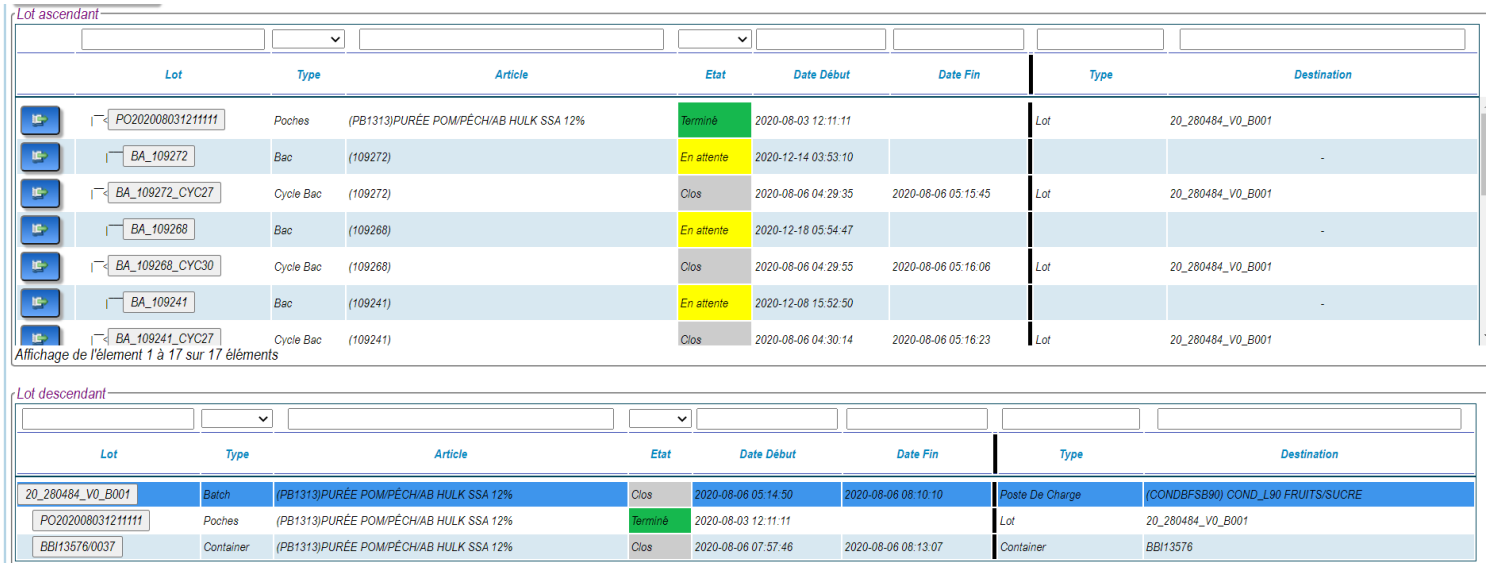
- Récupération des forçages d'un type de lot
  - prd_ps_getlotSuiviforcage
    - dtdebutlog = la date de début sélectionnée
    - dtfinlog = la date de fin sélectionnée
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné(n'existe pas à date)
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné(n'existe pas à date)
    - idlotype = le type de lot sélectionné



Suivi de production - Analyse

Suivi Lot Généalogie





Lots ascendants

- Récupération des lots Ascendant
  - prd_ps_getLotGenAsc
    - idlot = le lot sélectionné
      ou
    - refpalette = la palette recherchée

Affichage :

- afficher les lignes dans l'ordre inverse du résultat de la requête
- décalage des lots en fonction idxniveau
- si istypealgo = 1 alors le lot est précédé de  (est parent de)
- si istypealgo = 2 alors le lot est précédé de  (est destination de)
- si istypealgo = 3 alors le lot est précédé de  (est consommer par)



Suivi de production - Analyse

Lots descendants

- Récupération des lots Descendant
  - prd_ps_getLotGenDesc
    - idlot = le lot sélectionné
      ou
    - refpalette = la palette recherchée

Affichage :

- afficher les lignes dans l'ordre du résultat de la requête



Suivi de production - Analyse

Suivi Stock

Affichage en mode liste

Atelier	Stock	Niveau
Etuves HT	(etuve_ht_01) Etuve HT 01	Tous

Niveau	Emplacement - Stock	Emplacement - Stock (Détail)	Emplacement - Palette	Emplacement Stock : N° Palette	Emplacement Stock : OF en Cours	Emplacement Stock : Casher	Emplacement Stock : Dt Libre	Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette
1	Etuve HT 01-01-001	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-001-P01	1362	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 18:06:56	P_1362_CYC37
1	Etuve HT 01-01-001		Etuve HT 01-01-001-P02	1178	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 18:04:59	P_1178_CYC204
1	Etuve HT 01-01-001		Etuve HT 01-01-001-P03	1618	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 18:00:42	P_1618_CYC410
1	Etuve HT 01-01-001		Etuve HT 01-01-001-P04	11	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 17:58:20	P_11_CYC285
1	Etuve HT 01-01-002	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-002-P01	177	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 18:13:08	P_177_CYC225
1	Etuve HT 01-01-002		Etuve HT 01-01-002-P02	1013	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 18:10:24	P_1013_CYC267
1	Etuve HT 01-01-002		Etuve HT 01-01-002-P03	28456	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 17:54:31	P_28456_CYC158
1	Etuve HT 01-01-002		Etuve HT 01-01-002-P04	648	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 17:51:34	P_648_CYC265
1	Etuve HT 01-01-003	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-003-P01	696	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 18:19:41	P_696_CYC170
1	Etuve HT 01-01-003		Etuve HT 01-01-003-P02	329	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 18:17:43	P_329_CYC213
1	Etuve HT 01-01-003		Etuve HT 01-01-003-P03	312	20_201223_MES1	Non	2020-12-21 18:22:29	P_312_CYC240
1	Etuve HT 01-01-003		Etuve HT 01-01-003-P04	301	20_201223_MES1	Non	2020-12-16 07:55:54	P_301_CYC23
1	Etuve HT 01-01-004	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-004-P01	235	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 07:47:54	P_235_CYC243
1	Etuve HT 01-01-004		Etuve HT 01-01-004-P02	101	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 07:43:27	P_101_CYC264
1	Etuve HT 01-01-004		Etuve HT 01-01-004-P03	81	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 07:31:12	P_81_CYC133
1	Etuve HT 01-01-004		Etuve HT 01-01-004-P04	179	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 07:28:11	P_179_CYC279
1	Etuve HT 01-01-005	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-005-P01	782	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 08:02:40	P_782_CYC284
1	Etuve HT 01-01-005		Etuve HT 01-01-005-P02	1491	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 07:59:41	P_1491_CYC262
1	Etuve HT 01-01-005		Etuve HT 01-01-005-P03	1645	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 07:37:19	P_1645_CYC259
1	Etuve HT 01-01-005		Etuve HT 01-01-005-P04	1570	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 07:34:24	P_1570_CYC372
1	Etuve HT 01-01-006	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-006-P01	917	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 08:08:58	P_917_CYC58
1	Etuve HT 01-01-006		Etuve HT 01-01-006-P02	1082	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 08:05:53	P_1082_CYC265
1	Etuve HT 01-01-006		Etuve HT 01-01-006-P03	-4367	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 08:15:06	P_-4367_CYC186
1	Etuve HT 01-01-006		Etuve HT 01-01-006-P04	1462	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 08:12:08	P_1462_CYC302
1	Etuve HT 01-01-007	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-007-P01	1205	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 07:51:04	P_1205_CYC196
1	Etuve HT 01-01-007		Etuve HT 01-01-007-P02	342	20_201223_MES1	Non	2020-12-23 07:56:52	P_342_CYC86

Affichage de l'élément 1 à 28 sur 28 éléments

Signification de « Etuve HT 01-02-003-P01 » :

- « Etuve HT 01 » nom de la zone de stockage
- « 02 » 2e niveau
- « 003 » 3e rangée
- « P01 » emplacement de la 4e palette

Affichage :

Les colonnes niveau, emplacement-stock, emplacement-stock(détail), emplacement – palette puis le nombre de colonne est dynamique.

Si valparamequip est null, il faut mettre en gris le fond de la cellule

- Récupération de la liste des entêtes de colonnes
  - ind_ps_getEquipPropParam
    - idtypepropequip = 10
    - isdiponbiles = 0

résultat :



Suivi de production - Analyse

il ne faut afficher que les libtypeparamequip lorsque idtypeparamequip est diffèrent de 8.

- Récupération de la liste des ateliers
  - ind_ps_getEquipProp
    - idequip = NULL
    - idtypepropequip = 3
    - isdisponibles = 0

- Récupération de la liste des stocks
  - ind_ps_getEquipProp
    - idequip = NULL
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idtypepropequip = 8
    - isdisponibles = 0

  il faut ajouter les choix aucun = '' et tous = NULL

- Récupération de la liste des niveaux
  - ind_ps_getEquipParamList
    - idequip = le stock sélectionné
    - idtypeparamequip = 3

  il faut ajouter les choix aucun = '' et tous = NULL

- Récupération de la liste des configurations
  - ind_ps_getEquipParamList
    - idequip = NULL
    - idequip_ate = le stock sélection s il est diffèrent de NULL sinon l'atelier sélectionné

Affichage :
Il faut mettre un séparateur horizontal entre chaque rangée pour aider la lisibilité.



Suivi de production - Analyse

Affichage en mode graphique

Etuve HT 01-01-001

Etuve HT 01-01-001-P01

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1362
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 18:06:56
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1362_CYC37

Etuve HT 01-01-001-P02

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1178
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 18:04:59
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1178_CYC204

Etuve HT 01-01-001-P03

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1618
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 18:00:42
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1618_CYC410

Etuve HT 01-01-001-P04

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	11
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 17:58:20
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_11_CYC285

Etuve HT 01-01-002

Etuve HT 01-01-002-P01

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	177
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 18:13:08
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_177_CYC225

Etuve HT 01-01-002-P02

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1013
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 18:10:24
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1013_CYC267

Etuve HT 01-01-002-P03

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	28456
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 17:54:31
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_28456_CYC158

Etuve HT 01-01-002-P04

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	648
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 17:51:34
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_648_CYC265

Etuve HT 01-01-003

Etuve HT 01-01-003-P01

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	696
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 18:19:41
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_696_CYC170

Etuve HT 01-01-003-P02

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	329
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 18:17:43
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_329_CYC213

Etuve HT 01-01-003-P03

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	312
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-21 18:22:29
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_312_CYC240

Etuve HT 01-01-003-P04

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	301
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-16 07:55:54
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_301_CYC23

Etuve HT 01-01-004

Etuve HT 01-01-004-P01

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	235
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 07:47:54
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_235_CYC243

Etuve HT 01-01-004-P02

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	101
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 07:43:27
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_101_CYC264

Etuve HT 01-01-004-P03

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	61
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 07:31:12
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_61_CYC133

Etuve HT 01-01-004-P04

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	179
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 07:28:11
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_179_CYC279

Etuve HT 01-01-005

Etuve HT 01-01-005-P01

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	782
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 08:02:40
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_782_CYC284

Etuve HT 01-01-005-P02

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1491
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 07:59:41
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1491_CYC262

Etuve HT 01-01-005-P03

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1645
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 07:37:19
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1645_CYC259

Etuve HT 01-01-005-P04

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1570
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 07:34:24
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1570_CYC372

Etuve HT 01-01-006

Etuve HT 01-01-006-P01

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	917
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 08:08:58
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_917_CYC58

Etuve HT 01-01-006-P02

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1082
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 08:05:53
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1082_CYC265

Etuve HT 01-01-006-P03

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	-4367
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 08:15:06
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_-4367_CYC186

Etuve HT 01-01-006-P04

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1462
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 08:12:08
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1462_CYC302

Etuve HT 01-01-007

Etuve HT 01-01-007-P01

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	1205
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 07:51:04
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_1205_CYC196

Etuve HT 01-01-007-P02

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	342
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-23 07:56:52
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_342_CYC86

Etuve HT 01-01-007-P03

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	105
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-16 08:55:26
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_105_CYC279

Etuve HT 01-01-007-P04

Paramètre	Valeur
Emplacement Stock : N° Palette	367
Emplacement Stock : OF en Cours	20_201223_MES1
Emplacement Stock : Casher	Non
Emplacement Stock : Dt Libre	2020-12-16 08:52:24
Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette	P_367_CYC267

- Récupération de la liste des configurations
  - ind_ps_getEquipParamList
    - idequip = NULL
    - idequip_ate = le stock sélection s il est diffèrent de NULL sinon l'atelier sélectionné
- Affichage :

Il faut construire le tableau dynamiquement par niveau, puis rangée, puis emplacement.
Attention , à la construction de la page éviter les parcours multiples de résultats de requête cela peut être couteux en temps.
Si valparamequip est null, il faut mettre en gris le fond de la cellule



Suivi de production - Analyse

Production

Bilan

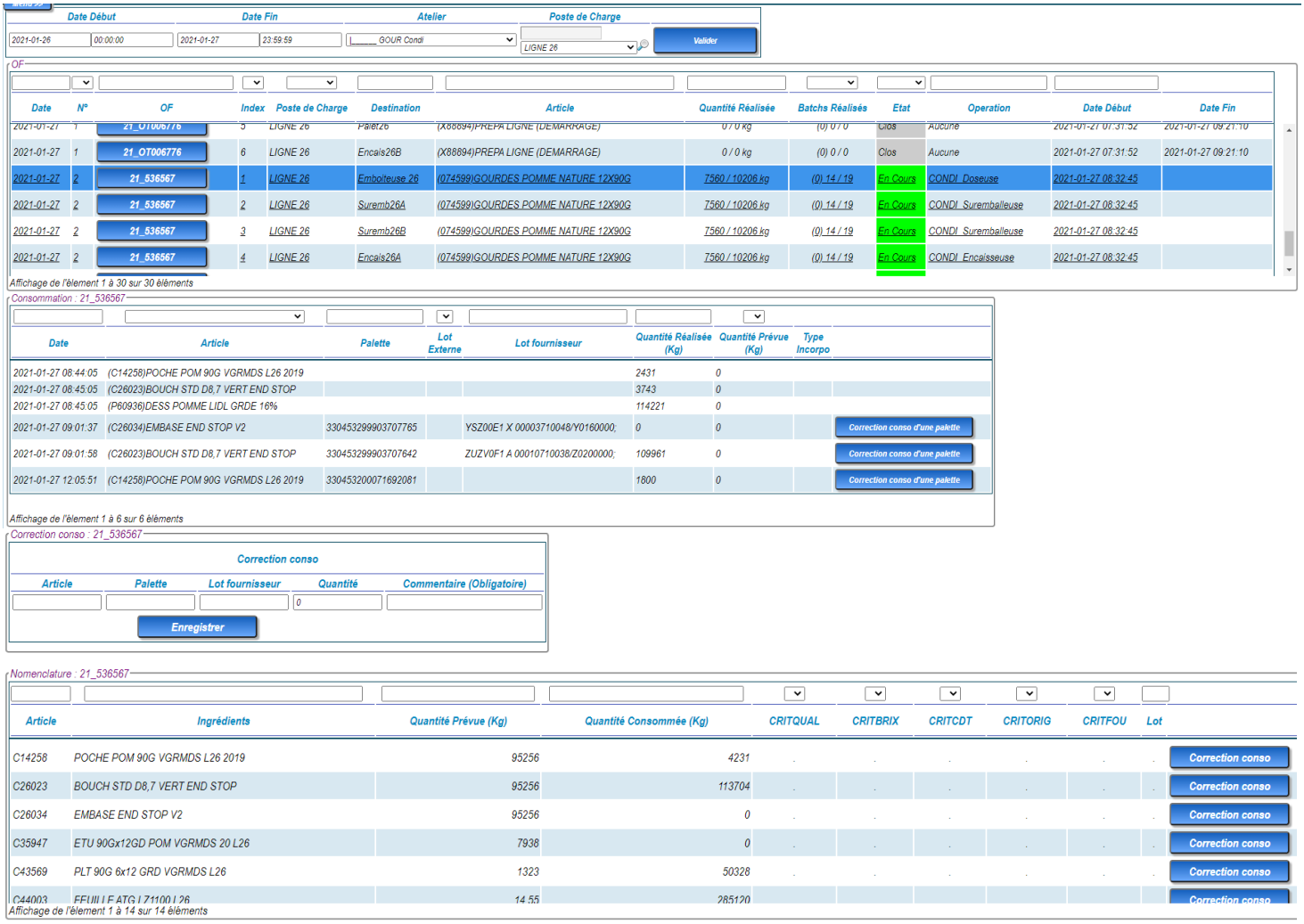
Bilan Conso

Maintenance

Container

Cuve

Correction consommations





Suivi de production - Analyse

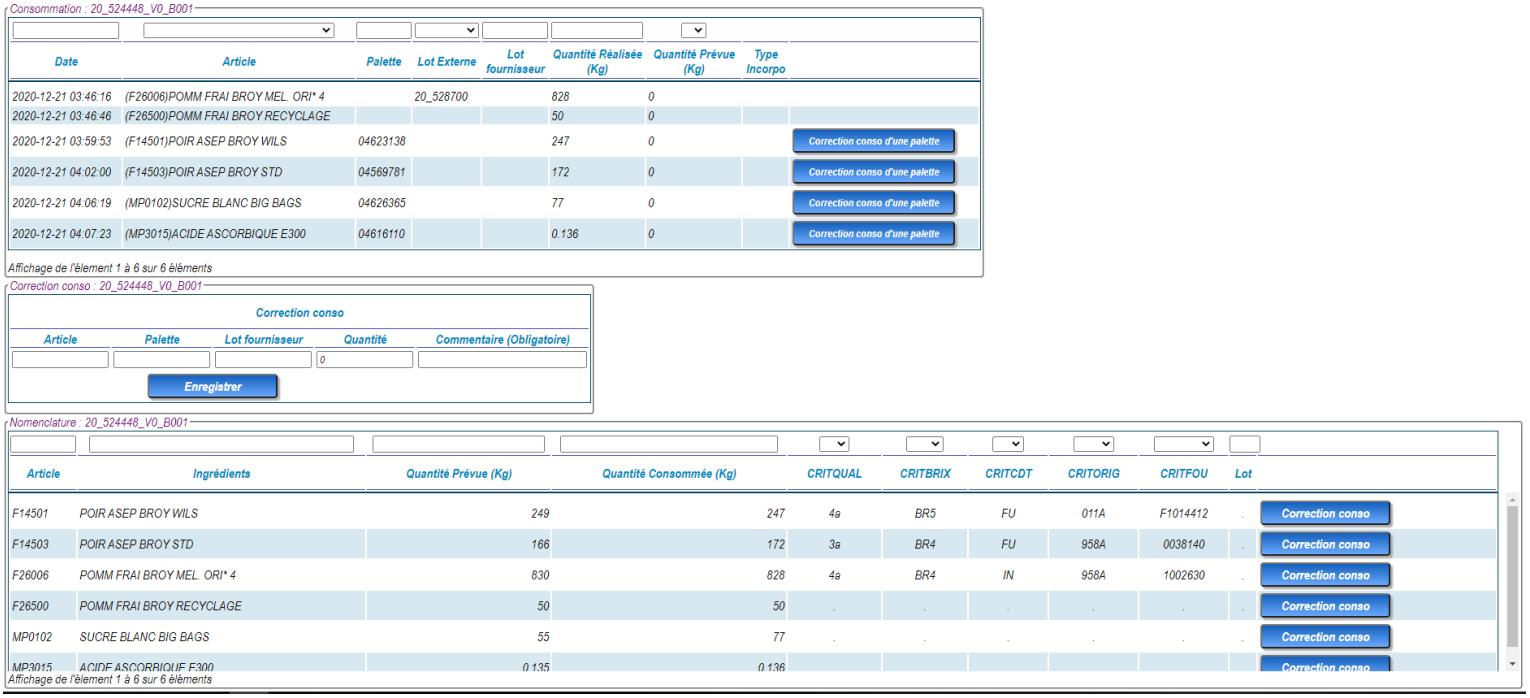
- Récupération de la liste des postes de charge
  - ind_ps_getPchargeProp
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idtypeproppcharge = 1
    - isdisponibles = 0

- Récupération de la liste des ofs
  - prd_ps_getLot
    - idlot = NULL
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - dtprddeb = date de début
    - dtprdfin = date de fin
    - idlotype = 1
    - iswithcancelgpao = 0

- Récupération de la liste des batchs à partir d'un of si le nombre de batch est diffèrent de 0
  - prd_ps_getlot
    - idlot = NULL
    - idlotparent = l'of sélectionné
    - idlotype = 2



Suivi de production - Analyse



Consommation : 20_524448_V0_B001

Date	Article	Palette	Lot Externe	Lot fournisseur	Quantité Réalisée (Kg)	Quantité Prévue (Kg)	Type Incorpo	
2020-12-21 03:46:16	(F26006)POMM FRAI BROY MEL. ORI* 4		20_528700		828	0		
2020-12-21 03:46:46	(F26500)POMM FRAI BROY RECYCLAGE				50	0		
2020-12-21 03:59:53	(F14501)POIR ASEP BROY WILS	04623138			247	0		Correction conso d'une palette
2020-12-21 04:02:00	(F14503)POIR ASEP BROY STD	04569781			172	0		Correction conso d'une palette
2020-12-21 04:06:19	(MP0102)SUCRE BLANC BIG BAGS	04626365			77	0		Correction conso d'une palette
2020-12-21 04:07:23	(MP3015)ACIDE ASCORBIQUE E300	04616110			0.136	0		Correction conso d'une palette

Affichage de l'élement 1 à 6 sur 6 éléments

Correction conso : 20_524448_V0_B001

Correction conso

Article	Palette	Lot fournisseur	Quantité	Commentaire (Obligatoire)
			0	

Enregistrer

Nomenclature : 20_524448_V0_B001

Article	Ingrédients	Quantité Prévue (Kg)	Quantité Consommée (Kg)	CRITQUAL	CRITBRIX	CRITCDT	CRITORIG	CRITFOU	Lot	
F14501	POIR ASEP BROY WILS	249	247	4a	BR5	FU	011A	F1014412	.	Correction conso
F14503	POIR ASEP BROY STD	166	172	3a	BR4	FU	958A	0038140	.	Correction conso
F26006	POMM FRAI BROY MEL. ORI* 4	830	828	4a	BR4	IN	958A	1002630	.	Correction conso
F26500	POMM FRAI BROY RECYCLAGE	50	50	.	.	.	.	.	.	Correction conso
MP0102	SUCRE BLANC BIG BAGS	55	77	.	.	.	.	.	.	Correction conso
MP3015	ACIDE ASCORBIQUE E300	0.135	0.136							Correction conso

Affichage de l'élement 1 à 6 sur 6 éléments

Affichage :

- le champ article est alimenté par (conso_materialname) conso_libmaterialname si conso_libmaterialname n est pas null sinon conso_materialname.
- un bouton « correction conso d'une palette » n est disponible que si un des champs conso_referencelot ou conso_referencelotext sont non null.
- Affichage des consommations et uniquement **uniquement** pour un batch ou un of avec 0 batch.

Animation :

- Le clic sur un bouton « correction conso d'une palette » vide les champs article, palette, lot fournisseur, commentaire , remet à 0 le champ quantité puis alimente le champ palette ou lot fournisseur
- Le clic sur un bouton « correction conso » vide les champs article, palette, lot fournisseur, commentaire , remet à 0 le champ quantité puis alimente le champ article avec materialname



Suivi de production - Analyse

- Récupération de la liste des consommations
  - prd_ps_getlotSuiviConso
    - idlot = idlot du batch si sélectionné sinon idlot de l'OF
    - sublotindex = sublotindex du lot selectionné

- Récupération de la nomenclature d'un OF ou batch
  - prd_ps_getLotConsumptionCol
    - idlot = l of sélectionné
    - consumeidx = NULL
    - idmaterialcriteretype = NULL
    - qtelot = NULL
    - isqtetodo = 0

Affichage :
Ne pas afficher le tableau des batchs si le nombre de batch est 0.
Le nombre colonnes de la nomenclature est variable donc l'affichage doit être dynamique
Idxpremcolcritere est l'index de la colonne du 1er critère puis il faut parcourir les colonnes les identifiants des critères.
La liste des lots de la nomenclature est une chaine de caractère séparée par un ' ;' qu'il faut remplacer par un retour à la ligne.

- Récupération du libelle d'un critère de nomenclature
  - prd_ps_getMaterialCritereType
    - idmaterialcriteretype

- Enregistrer de la consommation correctrice
  - Faire un test si le champ article ou palette renseigné sinon popup « article incorrect »
  - Faire un test si la quantité renseignée (elle peut être négative) sinon popup « quantité incorrecte »
  - Faire un test si le commentaire renseigné sinon popup « commentaire obligatoire »

  - prd_ps_lot_ConsumeOperation
    - idlot = le lot sélectionné
    - sublotindex = index du lot sélectionné
    - secondaryqty = la quantité saisie



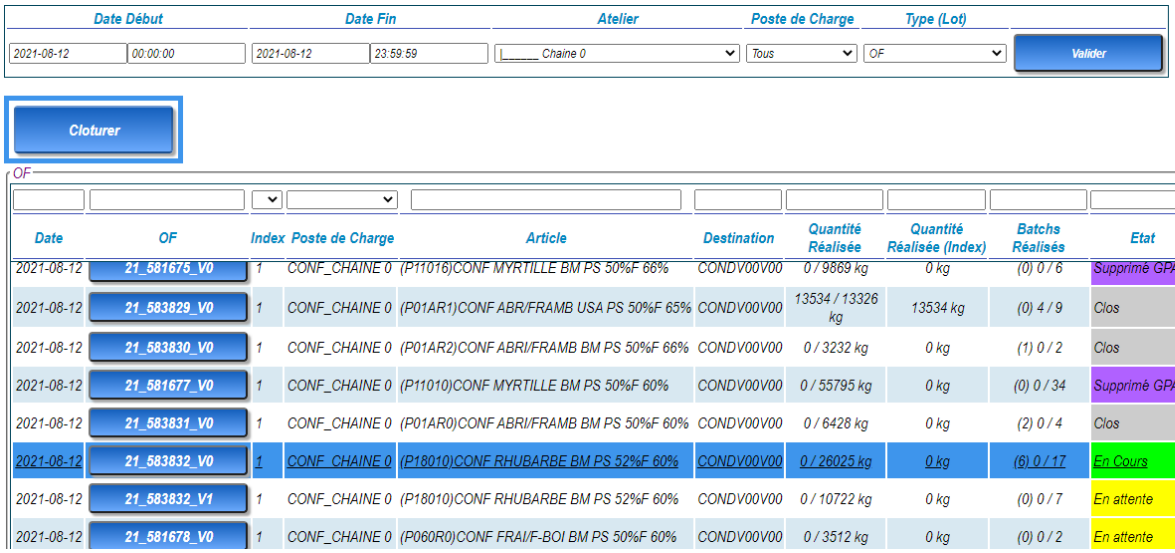
Suivi de production - Analyse

- idconsumptiontype = 9
- reflotfourni_list = le champ lot fournisseur
- commenttext = le commentaire
- refconsumed1 = article s il n’est pas vide sinon la palette
- username



Suivi de production - Analyse

Correction OF – Batch

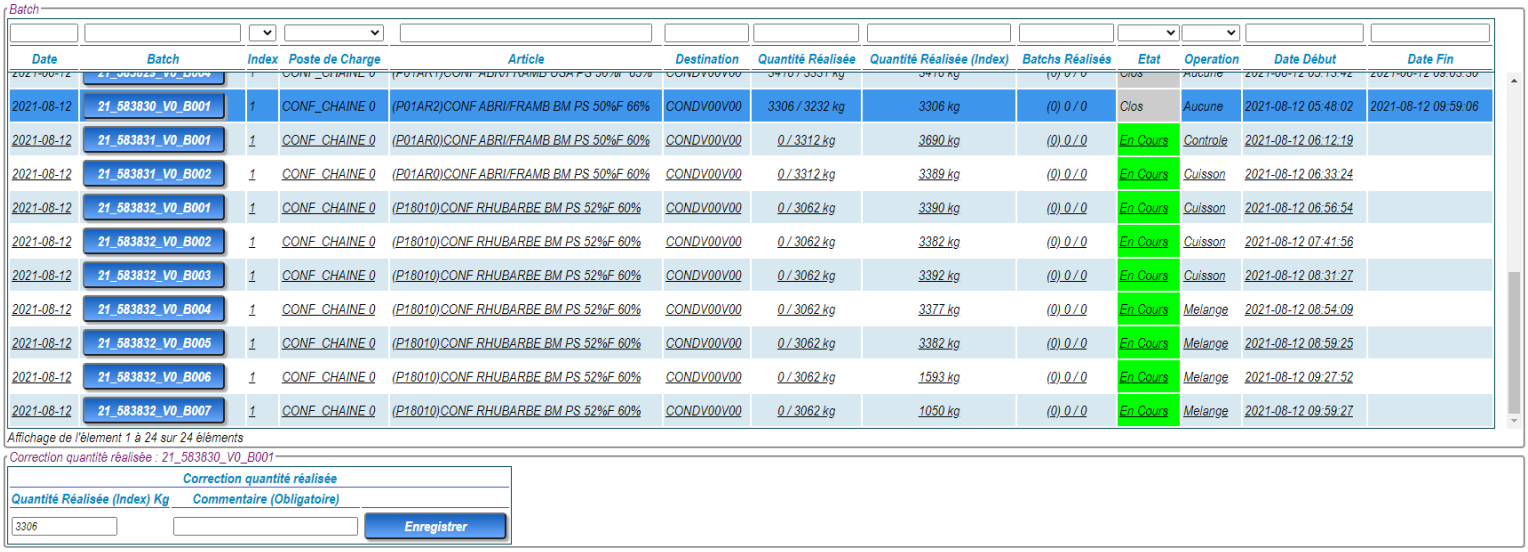


- Récupération des lots
  - prd_ps_getlot
    - idlot = NULL
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - dtprddeb = la date de début sélectionnée
    - dtprdfin = la date de fin sélectionnée
    - idlotype = le type de lot sélectionné
    - iswithcancelgpao = 1

- Clôturer un lot
  - prd_ps_Lot_Close
    - idlot = idlot à clôturer
    - username
    - commenttext = la traduction de 'forcer_cloture'



Suivi de production - Analyse



- Corriger la quantité réalisée
  Avant il faut vérifier que la quantité soit supérieure à 0 ou sublotindex different de 1, puis que le commentaire n'est pas vide.
  - prd_ps_Lot_Close
    - idlot = idlot à corriger
    - sublotindex
    - istypecloture = 3
    - queudqty = la nouvelle quantité
    - username
    - commenttext = la traduction de 'forcer_cloture' + un espace +le commentaire saisi

Affichage :

- la quantité est supérieure à 0 ou sublotindex different de 1, ok sinon message traduction 'quantite_non_zero'
- si le commentaire est vide message traduction 'commentaire_obligatoire'
- le bouton clôturer n'est disponible que si un lot est sélectionné et que son idworkstate = 2 ou 6 et que son type de lot est 6 ou 2 ou 5 ou (1 avec nblotenfantscours = 0)
- la zone de correction de la quantité réalisée n'apparait que si un lot est sélectionné et que son idworkstate = 4 et que son type de lot est 2 ou 5



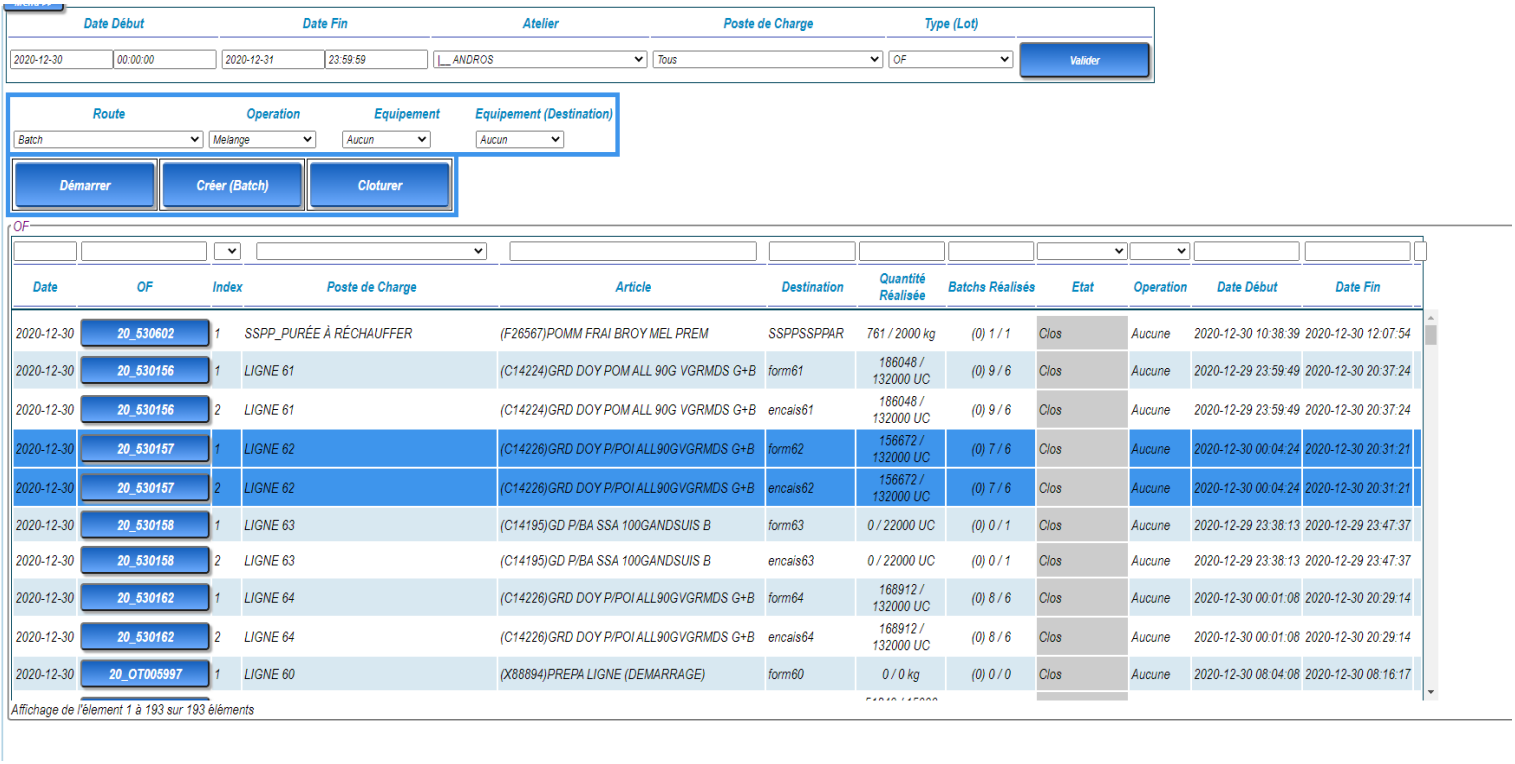
Suivi de production - Analyse

Correction Container



Suivi de production - Analyse

Simulation Of Batch



- Récupération des type de lots
  - prd_ps_getlottype
    - idlotype = NULL
    - isactif = 1

- Récupération de la liste des routes
  - prd_ps_getRoute
    - idroute = NULL
    - isactif = 1

  de plus ajouter le choix vide avec le libelle AUCUN

- Récupération de la liste des opération d'une route
  - prd_ps_getRouteOperation
    - idroute = la route sélectionnée

  de plus ajouter le choix NULL avec le libelle AUCUNE

- Récupération de la liste des équipements d'un lot



Suivi de production - Analyse

- prd_ps_getLotEquip
  - idlot = le lot sélectionné
  - idequip = NULL
  - isdisponibles = 3

de plus ajouter le choix vide avec le libelle AUCUN

- Récupération des lots
  - prd_ps_getlot
    - idlot = NULL
    - idequip_ate = l'atelier sélectionné
    - idequip = NULL
    - idpcharge = le poste de charge sélectionné
    - dtprddeb = la date de début sélectionnée
    - dtprdfin = la date de fin sélectionnée
    - idlotype = le type de lot sélectionné
    - iswithcancelgpao = 1

- Démarrer un lot
  - prd_ps_Lot_StartOperation
    - idlot = idlot slectionné
    - idequip = identifiant de l'équipement
    - idlocation = la destination sélectionnée
    - idoperation = l'identifiant de l'opération sélectionnée
    - commenttext = la traduction de 'simu_start'
    - username

- Créer un batch
  - prd_ps_Lot_CreateBatch
    - idlotparent = idlot à démarrer
    - idequip = l'équipement sélectionné
    - commenttext = la traduction de 'simu_create'
    - username

Il faut récupérer idlot généré , puis

  - prd_ps_Lot_StartOperation
    - idlot = idlot à démarrer
    - idoperation = l'identifiant de l'opération sélectionnée



Suivi de production - Analyse

- commenttext = la traduction de ‘simu_create’
- username

si idlocation n’est pas vide

- idlocation = la destination sélectionnée
- idlocationtype = 3

- Clôturer un lot
  - prd_ps_Lot_Close
    - idlot = idlot à clôturer
    - username
    - commenttext = la traduction de ‘forcer_cloture’

Affichage :

- bouton « démarrer » accessible si idworkstate est 1 ou 6 et que idoperation n’est pas null
- bouton « créer batch » accessible si idlotype = 1 et idworkstate est 1 ou 6 ou 2 et que idequip n’est pas null
- bouton « clôturer » accessible si idworkstate est 2 ou (6 et que idlotype est 1 ou 2 ou 5 ou 6 ou 19 ou 20)
- les champs route, opérations, équipements… ne sont affichés qu’après sélection d’un lot
- les équipements et équipements destination ne sont affichés que si le type de lot est 1



Suivi de production - Analyse

Correction stock

Atelier	Stock	Niveau
Tous	(etuve_ht_01) Etuve HT 01	Tous

Niveau	Emplacement - Stock	Emplacement - Stock (Détail)	Emplacement - Palette	Emplacement Stock : N° Palette	Emplacement Stock : OF en Cours	Emplacement Stock : Casher	Emplacement Stock : Dt Libre	Emplacement Stock : IdLot Cycle Palette
1	Etuve HT 01-01-001	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-001-P01	1193	20_981682	Non	2020-12-30 17:12:02	P_1193_CYC273
1	Etuve HT 01-01-001		Etuve HT 01-01-001-P02	477	20_981682	Non	2020-12-30 17:08:59	P_477_CYC266
1	Etuve HT 01-01-001		Etuve HT 01-01-001-P03	832	20_981682	Non	2020-12-30 17:04:39	P_832_CYC254
1	Etuve HT 01-01-001		Etuve HT 01-01-001-P04	1463	20_981682	Non	2020-12-30 17:01:35	P_1463_CYC412
1	Etuve HT 01-01-002	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-002-P01	179	20_981682	Non	2020-12-30 16:58:28	P_179_CYC280
1	Etuve HT 01-01-002		Etuve HT 01-01-002-P02	81	20_981682	Non	2020-12-30 16:54:07	P_81_CYC134
1	Etuve HT 01-01-002		Etuve HT 01-01-002-P03	204	20_981682	Non	2020-12-30 16:42:49	P_204_CYC269
1	Etuve HT 01-01-002		Etuve HT 01-01-002-P04	1245	20_981682	Non	2020-12-30 16:39:56	P_1245_CYC251
1	Etuve HT 01-01-003	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-003-P01	1362	20_981682	Non	2020-12-30 16:36:51	P_1362_CYC38
1	Etuve HT 01-01-003		Etuve HT 01-01-003-P02	23338	20_981682	Non	2020-12-30 16:33:51	P_23338_CYC161
1	Etuve HT 01-01-003		Etuve HT 01-01-003-P03	24576	20_981682	Non	2020-12-30 16:24:33	P_24576_CYC254
1	Etuve HT 01-01-003		Etuve HT 01-01-003-P04	1409	20_981682	Non	2020-12-30 16:22:29	P_1409_CYC359
1	Etuve HT 01-01-004	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-004-P01	177	20_981682	Non	2020-12-30 16:30:43	P_177_CYC226
1	Etuve HT 01-01-004		Etuve HT 01-01-004-P02	11	20_981682	Non	2020-12-30 16:27:41	P_11_CYC286
1	Etuve HT 01-01-004		Etuve HT 01-01-004-P03	1618	20_981682	Non	2020-12-23 07:31:12	P_1618_CYC411
1	Etuve HT 01-01-004		Etuve HT 01-01-004-P04	1178	20_981682	Non	2020-12-23 07:28:11	P_1178_CYC205
1	Etuve HT 01-01-005	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-005-P01	696	20_981682	Non	2020-12-30 16:17:45	P_696_CYC171
1	Etuve HT 01-01-005		Etuve HT 01-01-005-P02	648	20_981682	Non	2020-12-30 16:14:47	P_648_CYC266
1	Etuve HT 01-01-005		Etuve HT 01-01-005-P03	28456	20_981682	Non	2020-12-30 15:33:39	P_28456_CYC159
1	Etuve HT 01-01-005		Etuve HT 01-01-005-P04	1013	20_981682	Non	2020-12-30 15:30:37	P_1013_CYC268
1	Etuve HT 01-01-006	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-006-P01	312	20_981682	Non	2020-12-30 16:05:36	P_312_CYC241
1	Etuve HT 01-01-006		Etuve HT 01-01-006-P02	101	20_981682	Non	2020-12-30 16:02:30	P_101_CYC265
1	Etuve HT 01-01-006		Etuve HT 01-01-006-P03	235	20_981682	Non	2020-12-30 16:11:39	P_235_CYC244
1	Etuve HT 01-01-006		Etuve HT 01-01-006-P04	329	20_981682	Non	2020-12-30 16:08:38	P_329_CYC214
1	Etuve HT 01-01-007	Cliquer pour voir/masquer le détail	Etuve HT 01-01-007-P01	-4367	20_981682	Non	2020-12-30 15:25:11	P_-4367_CYC187

Affichage :
Idem écran de suivi stock
La clé d'une ligne est valparamequip ou vide pour les lignes déjà vide.
Si valparamequip est null, il faut mettre en gris le fond de la cellule
Il ne faut pas permettre une ligne ayant valparamequip vide

- Supprimer le contenu d'un emplacement palette
  - prd_ps_Lot_PaletteAction
    - istypeaction = 5
    - idcyccontenantx = valparamequip de la ligne à supprimer
    - commenttext = traduction de « correction_stock »
    - username