* Chaque post dans la chaine de prod accepte les produits avec dernier mouvement « OK » uniquement.
* Le produit **NOK** **ne passe dans aucun post** dans la chaine de production et il est accepté uniquement dans le post **réparation**.
* Les produits qui n’appartiennent pas à l’Of en cours doivent être signalé et rejeté.
* Il Existe un seul OF **InProd** pour le même calibre.
* Le produit doit suivi le **WorkFlow** de la chaine de production.

**Le chef de section**

* A le droit d’arrêter ou mettre en pause les OFs.
* Ne peut pas mettre à jour la quantité de l’OF en mettant la nouvelle **quantité inferieur à la quantité des produits déjà générée** en étiquette.
* Autorise le chef section de redémarre un OF non clôturé
* Autorise le chef section de fermer un OF non finalisé.
* Autorise le chef section de supprimer un OF vide.
* Peut mettre un OF en standby(Pause) pour le recharger ultérieurement

**Emballage** :

* Le post emballage emballe les produits l’un après l’autre et créer les cartons automatiquement.
* Si la quantité embalé == la quantuité de généré de l’OF

- Clôturer et fermer les OF automatiquement après finalisation de la production de toute la quantité.

**Réparation :**

* Les produits entrés dans la réparation sont ceux qui ont un dernier mouvement **« NOK ».**
* Si Un produit ne peut pas être réparé, il est déclaré **« Rebut »,** Son dernier mouvement sera rebut, et il ne peut être passé dans n’importe quelle post dans la chaine de production (le premier post de la chaine qui génère l’étiquette ne doit pas prendre en compte les Rebut et doit générer les étiquettes sans calculer les Rebuts)
* Chaque produit entré dans la réparation doit y avoir un rapport de réparation qui contient les taches effectué et les pièces qui sont changé.