>voice1

Bonjour à tous et bienvenue dans ce module, consacré à la compréhension et la maitrise

De la zone 6 dans la gestion des stocks.

Vif est organisé par dépôt et lieux.  
Le dépôt est un endroit physique de stockage des marchandises, il peut etre interne ou externe, et Subdivisé par emplacement.

La zone 6 ne constitue pas un dépôt de stockage, mais un lieu (porte, sasse, chambre froide) , ou sont  
entreposées les commandes préparées, en attente de livraison ou de retrait par les associations.

Ce schéma représente le flux des marchandises, depuis leur entrée dans la banque , jusqu'à leur sortie

Quelles sont les opérations qui impactent la zone 06 ?

* La préparation de commande, qui constitue l’entrée en zone 6
* Le quittancement, qui provoque l’édition du bon de livraison : il matérialise le retrait des

Marchandises et la sortie de la zone 6

* Mais aussi des saisies ou modifications des bons de livraison sur le poste administratif
* Et enfin , le retour en préparation qui annule tout ou partie d’un bon de livraison

Ce tutoriel sera divisé en 3 parties  
Premiere partie  : compréhension et examen du cycle de vie complet , de l’entrée a la sortie  
Deuxieme partie : pourquoi ma zone 06 n’est pas soldée, et comment retrouver le détail de son contenu  
Et troisiemement , les pratiques a éviter afin de garder propre ma zone 06

>voice 5  
Commencons par le réception de la marchandise

Nous recevons du sucre

Il s’agit d’un don

Et les 2000 kilos sont stockés en zone 02

Voila, nous avons généré le premier mouvement de stock avec cette réception.

Pour distribuer ce produit, nous devons en déplacer une partie de la zone de stock 02 , vers  
la zone de préparation 03

Nous faisons un mouvement de transfert interne

Nous transférons 100 kilos vers la zone 03

Voila, nous avons généré le second mouvement de stock avec ce transfert.

Passons a la phase 3, la préparation de commande

Nous sélectionnons la commande de cette association

Et nous lui préparons 20 kilos , conformément à sa commande

Voila, notre préparation de commande a crée un double mouvement : sortie du depot 03, et entrée dans la zone 06

Passons à la dernière phase, le quittancement de la commande

Quand l’association se présente pour enlever sa marchandise, je quittance sa commande

Le bon de livraison s’imprime, que je remet a l’asssociation.

Revenons dans le poste administratif

Pour imprimer, avec zvif , les mouvements qui ont affectés notre article , sucre

Nous retrouvons le detail des mouvement générés par ces 4 phases

Que l’on peut représenter sous cette forme comptable.  
Et ou l’on voit qu a l’issue de ce cyle complet , la zone 06 est bien à zéro

Examinons les cas ou le depot 6 n’est pas soldé

Le 20 février, nous préparon une commande, qui sera livrée dans 3 joursn le 23.

Je ne quittance pas la commande, j’attends pour ce faire, le jour de la livraison.

La situation de l’article fait bien apparaitre une zone 06 non soldée.  
c’est un cas normal , le solde aura lieu le jour de la livraison, au quittancement de la commande.  
Il n’y a donc rien a corriger.

Quand la date de livraison est passée , si le solde est toujours positif, il y a 2 hypothèses  
La Premiere : on n’a pas édité et remis le B.L au passage de l’aossociation.On doit alors quittancer la Commande restée en attente, et faire parvenir le BL. La zone 6 est alors soldee.

La Seconde : la livraison n’a pas eu lieu , l’association ne s’est pas présentée. Il faut revenir sur le poste atelier pour supprimer les articles non livrés, ce qui regularisera la zone 06.  
c’est ce que nous allons faire ici.

Nous devons annuler la préparation

Faire F7 apres s’etre positionner sur les articles a annuler.

La zone 06 a bien été rectifiée

Voyons maintenant comment retrouver dans VIF , le détail des mouvements qui justifient le solde de la zone 06 pour un article.

Nous interrogeons la situation d’un article

Comment avoir le detail de ces stocks pour savoir si c’est justifié , et regulariser si il y a lieu.

Dans le menu préparation , choisir le sous menu édition des préparations

Puis le modèle préparations en cours

On obtient le détail de la zone 6, par commande en cours

Dans le menu distribution, sous menu expéditions

Puis l’édition des commandes non expédiées

On obtient le détail de la zone 6, par commande préparée mais non expédiée

Avec ces 2 requetes , vous pouvez donc obtenir le détail de la zone 06, et la controler.

>voice 5  
Examinons maintenant quelques mauvaises pratiques et leur conséquences.  
En premier lieu , l’annulation de livraison sur le poste administratif.

Sur cette livraison, l’association a refusé le sucre en poudre.

La situation de l’article avant cette anulation est la suivante, on voit que la zone 6 est bien a zéro

Nous accédons au bon de livraison

Et nous supprimons l’article, sucre en poudre

Editions la nouvelle situation de l’article avez z vif

Le résulat est une zone 6 non soldée , car seule la sortie a été annulée.

En conséquence, il faudra corriger par un mouvement interne de sortie dépôt 6 et entrée dépôt 3.  
La bonne pratique est le retour en préparation, et d’annuler l’article non livré sur le poste atelier.

Examinons maintenant le cas d’un ajout au bon de livraison sur le poste administratif.

Sur ce BL, l’association demande que l’on rajoute 15 kilos de moutarde.

La situation de l’article avant cette transaction, est la suivante

Nous accédons au bon de livraison

Et nous ajoutons un article

Le résulat est une zone 6 non soldée , avec un solde négatif

En conséquence, il faudra corriger par un mouvement interne de sortie dépôt 3 et entrée dépôt 6.  
La bonne pratique est d’ajouter l’article supplémenatire sur la commande , puis de faire un retour en préparation, et repasser par la préparation de commande sur le poste atelier.

>voice1

Voilà, ce tutoriel dédié aux rebut est terminé.

Si cette vidéo vous a plus, n'hésitez pas à la partager et souvenez-vous que l'équipe de formation est à votre disposition

Si vous ne vous sentez pas confortable pour réaliser les opérations directement en production, rappelez-vous, que vous pouvez toujours vous entraîner dans l'environnement de test, prévu à cet effet.

A très vite, pour un autre module de formation