**Sonorisation Import l’entête**

**=============== Modeles =======================**

**Bonjour ,et bienvenue dans le module traitement de la collecte a partir du poste Atelier.**

**>VOICE 2**

**Pour votre confort, nous vous recommandons de mettre en plein écran avec l’icône<EMPH> en bas , a droite.**

**>HIDE**

**>VOICE 3**

**Le but de cette session est d’expliquer comment traiter les collectes gardées, et non gardées**

**>SHOW**

**>DELAY 500**

**>VOICE 4**

**Il est nécessaire de maitriser<EMPH> préalablement , la réception, et le quittancement.**

**>VOICE 5**

**toujours souligné !**

**13 voice1 = hortense , voice5=Paul**

**=============================================================**

**13**

**>voice1**

**Bonjour à tous, et bienvenue dans le module retour en préparation d’un bordereau de livraison.**

**Dans VIF, le quittancement d’une commande déclenche l’édition du Bon de Livraison , et le mouvement informatique de sortie du stock.  
  
le retour en préparation annule cette livraison, et en conséquence, remet les produits concernés en stock, dans la zone de distribution (normalement , la zone 06)  
  
La préparation revient alors sur le poste atelier, qui peut alors annuler ou modifier la distribution, puis relancer l’édition du bon.**

**Il y a 3 raisons possibles pour ce retour en préparation :**

* **Un article est refusé par l’association,**
* **Une erreur de préparation (quantité saisie erronée),**
* **Annulation complète de la livraison : cas ou l’association n’est pas venue**

L’objectif de ce tutoriel est de vous montrer le déroulement d’un retour en préparation

certains Pré-requis sont nécessaires :

il faut maitriser :

- L’utilisation du poste poutti et du poste administratif

- savoir utiliser le module de préparation de commande

- et savoir transmettre le bon de livraison par mail

>voice1

Ce tutoriel est divisé en 2 chapitres

Le retour en préparation sur le poste administratif, pour un article , ou pour la totalité des articles.

Le traitement du bon retourné , sur le poste atelier

Nous verrons ensuite ,l’incidence , sur la liaison passerelle.

>voice5   
Pour commencer cette premiére partie, nous nous connectons au poste administratif

Et examinons le bon de livraison numéro 39771

Sur ce B L, figurent des petits pots bébé. L’association n’a pas souhaité les prendre , ne comptant aucun bébé dans ses bénéficiaires.  
Nous devons donc faire un retour en préparation pour les annuler.

Avant de procéder au retour, nous vérifions avec Z vif, l’état du stock de l’article petit pots bébé, sur le dépôt 06

Cet état met en évidence le mouvement généré par le bon numero 39771, a savoir , la sortie du dépôt 06.

Procédons maintenant au retour en préparation.  
dans le menu préparation, nous utilisons le sous menu , retour en préparation

Nous selectionnons le Bon de livraison

Puis la ligne , petit pot bébé

Et nous cliquons sur exécuter

Confirmer le retour en préparation

Dans le menu,, revenons dans Z vif, pour vérifier l’état du stock de l’article , apres ce retour en préparation

Le retour en préparation a supprimé le mouvement de sortie du dépôt 06

Et la quantité a bien été réintégrée dans le stock

102

Nous allons maintenant traiter un second bon de livraison

Une erreur de saisie a été décelée sur l’article , légumes surgelés  
Ce n’est pas 300 kilos , mais 30 kilos qui ont été livrés.

Nous revenons au menu , retour en préparation

Et nous sélectionnons le bon de livraison

130

Cocher alors la ligne concernée , puis valider par le bouton, executer

Examinons maintenant le cas du bon de livraison 39773

Il s’avère que l’association n’a pas pu venir prndre livraison des marchandises

Préparées. Il faut donc annuler entierement ce bon, pour réintégrer les denrées en stock.

Nous saisissons le numéro de bon, en retour de livraison

Puis nous utilisons l’onglet , sélectionner tout , afin d’annuler la livraison de l’ensemble des articles.

176

>voice1  
Nous passons maintenant à la seconde partie.

Nous nous connections au poste atelier avec putti , et nous choisissons le menu

Préparation de commande, et préparation multiple

Sélectionner la période correspondant a la date des bons de livraison

Les 3 préparations que nous avons retournées sont bien revenues sur le poste atelier. Nous faisons entrée, sur la premiere, correspondant au bon de livraison 39 mille 771.

186

A l’affichage du bon, on voit que seule la ligne des petits pots a été déquittancée, elle est la seule qui n’est pas marquée de la lettre , C , symbolisant la cloture.

Nous déplacons le curseur sur cette ligne

Et nous utilisons les touches contrôle, plus , A , qui ouvre une fenêtre de fonctionnalités supplémentaires

Utiliser alors l’option , R , pour réinitiliser la ligne

Et confirmer en repondant , OUI

203

La ligne est remise a zéro. Il ne reste plus qu’a quittancer le bon de préparation

En faisant contrôle, A , puis l’option, Q

213

Puis encore l’option , Q

Le bon de livraison est alors automatiquement imprimé , il disparait du tableau et le stock vif est mis a jour.  
Nous allons maintenant traiter le second.

Sur ce bon, il faut corriger la quantité, et saisir une saisir une quantité de 30.  
Comme précédemment , nous remettons la ligne à zéro avec contrôle, A , puis l’option , R

229  
apres cette remise a zéro, faire entrée pour resaisir la ligne

Puis quittancer le bon de préparation avec contrôle A, puis Q

250  
Nous allons traiter le dernier bon, qui doit etre completement annulé.

Pour rappel, c’est la préparation pour laquelle nous avons fait un retour dans la première partie.

262   
Nous selectionnons ce bon de préparation

256

Toutes les lignes ont été déquittancées, il faut d’abord remettre a zéro chaque ligne.  
Pour chaque ligne comportant une quantité, faire contrôle A, puis l’option R pour réinitialiser.

283

Toutes les lignes sont a zéro, nous faisons contrôle A , puis l’option Q , pour quittancer le bon.  
Aucun bon ne sera edité, les quantités étant nulles , et tous les articles sont réintégrés dans le stock

294

On vérifie s’il reste des commandes a traiter sur notre période.

298

Et l’on voit que tout a été traité.  
Nos traitements des retours de commandes sont donc terminés.

>voice5

Lorsque vous quittancez une préparation pour une association équipée de Passerelle, une copie du Bordereau de livraison est transmise en automatique sur cette application, chaque jour, à 14 heures.  
  
passé 14 heures, Si vous modifiez un bordereau de livraison pour un retour en préparation , **le système VIF ne retransmet pas le document modifié à l’association.**

Dans ce cas, vous devez prévenir votre association de la modification apportée sur le B L, en lui transmettant une copie du document , par E-mail afin qu’elle mette à jour sa comptabilité matière

Elle doit vous renvoyer le document signé justifiant le transfert de responsabilité.

**Pour les associations non équipées de Passerelle,** vous devez appliquer la même procédure, et l’association doit également vous renvoyer le document signé.

Et nous choisissons le menu, réception sans commande

La date du jour est proposée, il suffit de la valider

Le lieu de réception est toujours 01, sauf en cas d’antenne extérieur.  
la fonction F5 vous donne la liste des dépots valides.

Saisir le code fournisseur, ou faire F5 pour sélectionner un fournisseur dans la liste proposée.

Vous pouvez aussi saisir le début du nom recherché , puis faire F5 , pour avoir  
une liste plus réduite

La zone référence article , est facultative et documentaire.

L’origine est obligatoire , c’est le code RA de la ramasse.

La zone transport est facultative. Faire F2 pour terminer la saisie de l’entete.

Saisir le code article 511000 , ce code identifie les articles secs à trier

La zone est toujours 05 , qui est la zone de tri.

Saisir le quantité globale réceptionnée , puis l’unité de poids

Laisser le nombre d’étiquette à zèro, elles seront éditées au moment du transfert.

La réception globale est terminée , nous utilisons la touche F 4 , pour sortir

Et nous confirmons la cloture de cette réception.

Refaire alors F 4 pour revenir au menu général.

Passons a la seconde partie : apres tri de l’arrivage global par article, par transfert interne, nous allons ventiler le global, dans le stock par article

Nous utilisons le menu stock , mouvement divers

Dans la zone nature, faire F 5 pour choisir le transfert GMS, sec à trier

Informer la date du jour

Dans la zone lecture, faire entrée

Le code article 511000 a été automatiquement utilisé

La zone est toujours 05 , qui est la zone de tri.

Saisir la quantité sortie de l’aricle global , que l’on va imputer en entrée , dans la partie basse , au code produit issu du tri effectué

Introduire le code article , ou choisir dans la liste proposée par F 5

Indiquer la zone de stockage. Rappelons que la zone 02 est la zone stockage de masse , associée a des emplacements , et la zone 03 est la zone de picking.

Faire entrée sur la zone lot, afin que vif génère un numero de lot automatique.

Saisir le date de péremption , DLC ou DL UO selon le cas.

Les autres critéres sont facultatifs.vous pouvez informer La zone libellé article pour préciser la nature de la marcahndise.  
Puis faire F2 pour quitter l’écran des critéres.

Etant dans la zone 02, vous devez choisir un emplacement : faire F 5

Puis indiquer le nombre d’étiquettes a imprimer

Nous recommencons l’opération pour saisir un deuxième article

Voila nous avons ventilé la quantité totale de 500 kilos sur 2 articles de chacun 250 kilos.  
Mais nous constatons que le second code article est incorrect. Il nous faut annuler cette ligne pour la resaisir

Pour ce faire , se positionner sur la ligne concernée, puis utiliser F 7

Et confirmer la suppression

Nous devons maintenant resaisir la ligne, avec le bon code article.

Le transfert interne est terminé, nous faisons F 4 pour finaliser ce mouvement.

Et nous répondons ,oui , pour editer un récapitulatif du transfert effectué

Puis faire F 4, pour revenir au menu

Voici le bon de transfert qui a été imprimé

>voice1

Passons au traitement des produits GMS frais

Revenons au menu réception , sans commande

La saisie de l’entete est identique, avec le lieu 01 , et le fournisseur

Et le code origine R A

Par contre, le code article dans le cas des produits frais, est le 512 mille

Toujours utiliser la zone 05 , zone de tri

Saisir la quantité totale

La réception globale est terminée, utilisons F 4 pour la valider

Répondre oui pour confirmer

Et revenir au menu en faisant F 4

Passons a la derniere partie : apres tri de l’arrivage global par article, nous allons ventiler le total dans le stock par article

Nous choisissons le menu stock, mouvement divers

Utilisons F 5 , pour choisir la nature de mouvement

Nous choisissons cette fois le transfert G M S , frais

Le code article est automatiquement le 512 mille  
La zone de stock doit etre la zone de tri , 05

Saisir la quantité a ventiler, puis l’unité de poids

Nous sélectionnons le code article dans la liste proposée par F 5

Faire entrée sur la zone lot, afin que vif attribue automatiquement un numéro

L’emplacement est necéssaire pour la zone de stockage 02

Enfin, ne pas oublier d’editer l’étiquette de stock , à coller sur le produit

Nous renouvellons les mêmes mnipulations pour ventiler un deuxième produit

La ventilation de notre quantité globale de 800 kilos est terminée, nous faisons F 4 , pour terminer notre opération.

Et nous demandons l’édition du mouvement

Faire ensuite F 4 , pour revenir au menu

Voici l’édition du bon de transfert obtenu

>voice5

Voilà, ce tutoriel 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