

# Formation – Gestion de Production SAGE Atelier

## Objectifs pédagogiques de la formation :

A l'issue de la formation, le stagiaire doit être capable de maîtriser la déclaration de production dans le module atelier.

## Public visé :

Utilisateurs du logiciel avec des connaissances des logiciels SAGE.

## Pré-requis :

Utilisation courante de l'environnement Windows.

## Moyens et méthodes pédagogiques, moyens techniques :

Travaux dirigés et cas pratiques tout au long de la formation. 1 ordinateur par stagiaire, tutoriel et aide en ligne, manuel de référence SAGE, ...

**Modalités d'évaluation :** Evaluation de l'atteinte des objectifs par mise en situation & Délivrance d'une attestation de présence en fin de stage.

**Certification :** Aucune

**Suivi de la formation :** Délivrance d'une feuille de présence émargée par demi-journée par les stagiaires et le formateur.

**Formateur :** Formateur professionnel spécialisé en bureautique

## Durée de la formation et modalités d'organisation :

2 jour → 14 h en présentiel.  
Formation sur site en intra.

Les programmes proposés sont donnés en tant que programme standard. Le formateur peut vous élaborer un programme sur-mesure (programme variable selon le niveau du ou des stagiaires, des pré-requis et des spécificités du métier de l'entreprise du stagiaire).

## PROGRAMME DE LA FORMATION

### GESTION DE PRODUCTION SAGE ATELIER

#### 1. Paramètres généraux

- Date de référence
- Mode de gestion des événements, des affectations opérateurs, des encours machines
- Pointage en réglage et en production simultanés
- Opération pour les entrées en stock
- Sortie des composants sans numéro d'opération
- Blocage de la sous-traitance, blocage suite à contrôle qualité
- Blocage des pointages sans engagement de composants
- Blocage des pointages si toutes les opérations ne sont pas pointées
- Blocage suite à marqueurs en erreur, blocage des pointages
- Délai avant lancement des tableaux de bord
- Activation du contrôle des entrées en stock
- Exclusion du contrôle de centres de charge
- Quantité de référence de la première opération

#### 2. Configuration de l'interface

- Familles de scénarios, scénarios
- Tester la configuration, configuration des accès

#### 3. Configuration des saisies

- Machine, personnel, référence article, lot / série, aléa
- Confirmation, motif de rebut
- Ordre de fabrication, fabrication en cours, fabrication seule
- Quantité bonne, rebutée, retouchée
- Choix du mono ou multi-machines
- Maintenance curative, préventive
- Statut de la maintenance curative, préventive
- Structure machine
- Consultation maintenance, machine, of, personnel
- Contrôle quantité

#### 4. Fonctionnement et configuration des scénarios

- Début et fin de réglage, de production, de retouche
- Déclaration de production
- Envoi et retour de sous-traitance
- Affectation et désaffectation personnel
- Consommations matières, entrées en magasin