

OPTI-ONE

Solution métier pour SAP Business One

Be.as: Gestion de production et suivi d'atelier



Be.as : une solution totalement intégrée à SAP B1



Menu principal

démo GPAO Beas Usa manager

Module: Glisser-relier Menu utilisateur

- Administration
- Gestion financière
- Business Performance
- Opportunités commerciales
- Précalcul**
- Ventes
- Achats
- Partenaires
- Opérations bancaires
- Gestion des stocks
- Sous-Traitance
- Planification
- Configurateur avec options et variantes
- Saisie données act.
- Production
- Contrôle Qualité
- Planification
- Réclamation
- Service Après-Vente
- Ressources humaines
- Etats

Rechercher données de base et documents Rech.


SAP Business One & be.as
solutions pour l'industrie

Be.as
Un outil de gestion de production et de suivi d'atelier complet et puissant intégré à l'ERP SAP Business One.

02/05/15 14:25

SAP Business One

- > 25 ans d'expérience
 - Dans le développement de logiciels pour les petites et moyennes entreprises industrielles
- 2002: décision de développer l'add-on be.as
 - Spécifiquement conçu pour SAP Business One
- 2003: premier client opérationnel en Allemagne
- 2004 et 2009: certification par SAP de l'add-on be.as
- 2007: lancement de be.as en France
- 2010: Be.as est le 1^{er} add-on pour SAP B1 en Europe avec 1200 utilisateurs vendus en 2010
- Aujourd'hui:
 - + de 400 clients, + 7 400 utilisateurs Be.as dans 34 pays
 - + de 40 clients en France
 - 15 langues supportées
 - Un réseau global de partenaires opérationnels



BeAs Group AG
Zurich
Switzerland

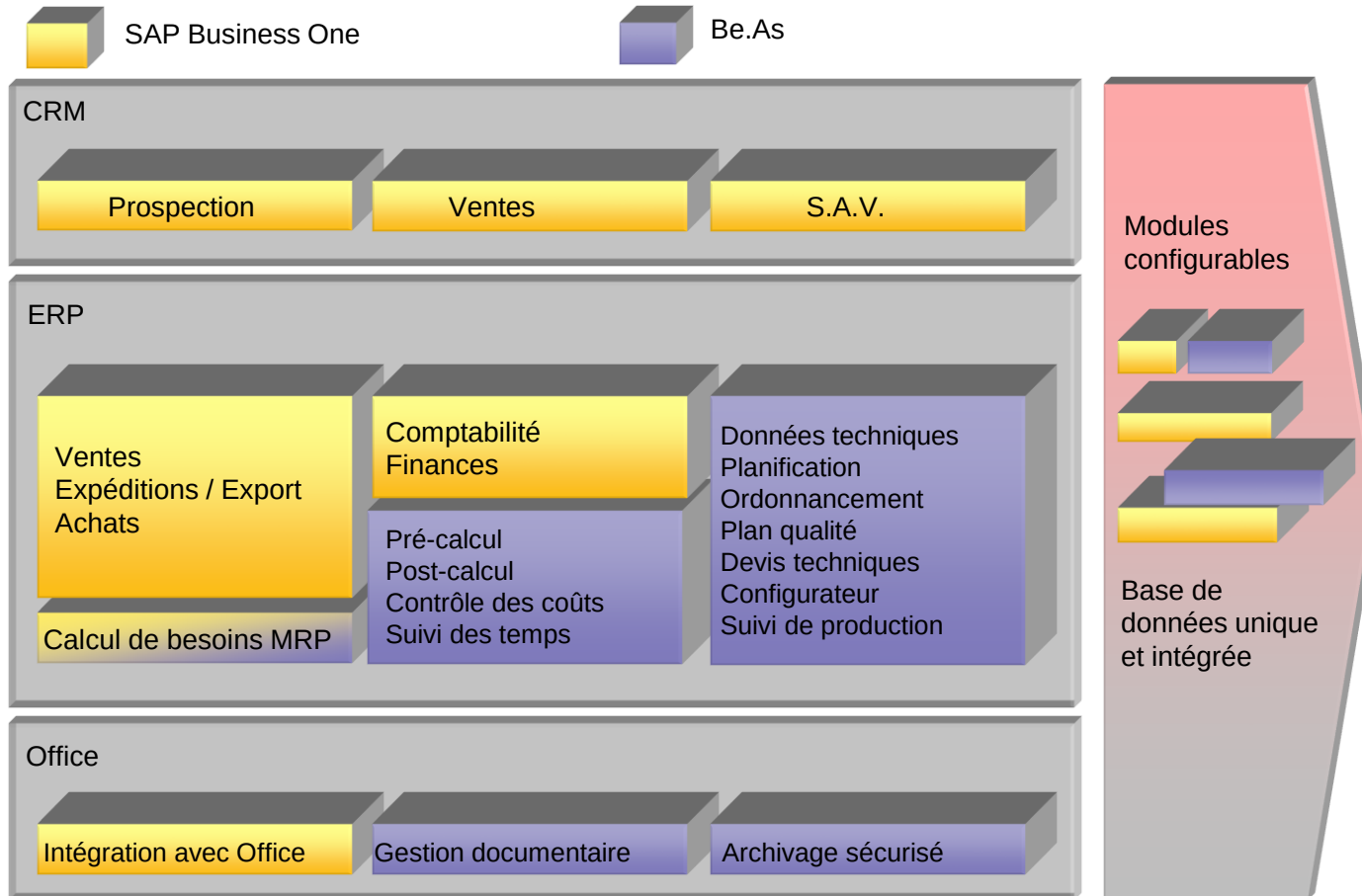
Be.as Groupe est partenaire des PMI depuis plus de 20 ans.

Depuis 2002, Be.as a concentré ses efforts exclusivement dans le développement d'un add-on standard dédié à SAP® Business One.

Les modules Be.as sont certifiés au plus haut niveau d'exigence par SAP et conçus pour les petites et moyennes industries ainsi que pour les filiales de grands comptes.



Be.as : périmètre fonctionnel complémentaire



Be.as : données techniques



Structure Article

Article N°, Ressource, séq. op.	Description Courte/Opérations	Qté	MeR	Tps U.	Dessin N°	Code famille	DIN	Groupe Matière
PROMAKETOORDERLEV1	Production Item Order Level1	⇒ PROMAKETOORDERLEV1						Std
A10 PROMAKETOORDERLEV2_1	Production Item Order Level2_1	1,0Pcs						Std
A10 PROMAKETOORDERLEV3_1	Production Item Order Level3_1	1,0Pcs						Std
A20 PURNORMAL	Purchase Item normal	1,0Pcs						Std
10 1900	inspection			60,000				
30 1201	Sub assembly		10,000	30,000				
A20 PROMAKETOORDERLEV2_2	Production Item Order Level2_2	1,0Pcs						Std
A10 PROMAKETOORDERLEV3_2	Production Item Order Level3_2	1,0Pcs						Std
A10 PURNORMAL	Purchase Item normal	1,0Pcs						Std
10 3133	drilling			120,000				
20 5113	boring							
30 1201	Sub assembly							
A20 PURNORMAL	Purchase Item normal							
10 7110	sharping							
20 5211	boring							
30 1201	Sub assembly							
10 1300	welding							
20 1600	sawing							
40 1201	End assembly							
PROMAKETOORDERLEV2_1	Production Item Order Level2_1							
PROMAKETOORDERLEV2_2	Production Item Order Level2_2							
PROMAKETOORDERLEV3_1	Production Item Order Level3_1							
PROMAKETOORDERLEV3_2	Production Item Order Level3_2							
PROMAKETOSTOCKLEV1	Production ItemStock Level1							
A10 PROMAKETOSTOCKLEV2	Production ItemStock Level2							
A10 PROMAKETOSTOCKLEV3	Production ItemStock Level3							
A10 PURNORMAL	Purchase Item normal							
10 1600	sawing							
20 1201	sub assembly							
A20 PURNORMAL	Purchase Item normal							
10 1201	sub assembly							

Fiche pour PROMAKETOORDERLEV1

Fiche

Nomenclature

Gamme opératoire

Configurateur

Contrôle Qualité

Numéro d'article

PROMAKETOORDERLEV1

A-Version

Article géré en stock

☒

Description

Production Item Order Level1

Article vendu

☒

Descr.langue étrangère

Article acheté

☒

Type article

Article

Article immobilisé

☐

Groupe d'article

Items

Code barre

Unité qté Groupe

Manual

Général

Données achat

Données de vente

Données de stock

Données planning

Calcul

Caractéristiques

Remarques

Pièces jointes

Variantes

TVA obligatoire

☒

Code famille

DIN

Dessin N°

Fabricant

ProTechnologies

Identifiant additionnel

Matières premières

Gestionnaire

Groupe Matière

Std

Centre coûts

Article gestion par

Aucun

☒ Actif

☐ Inactive

☐ Avancé

Données de fabrication

Méthode approvision.

Fabriquer

Décomposition

A la commande

Unité de Nomenclature

⇒ Pcs

Poids spécial

0,000000

Taille lot/Fab.

0,0

Méthode de consommation

Post-consommation

Rebut (%)

Table rebut par quantité

⇒

Article Fantôme

☐

Bon de prélèvement

☐

Fab. Spéciale

☐

Reserver

☐

Libération Production

☒

Poids brut

0,000

Rechercher

Modifier

Fin

Nouveau

Supprimer

Cas d'Emploi

Mettre à jour

Annuler

Nouveau

Supprimer

Cas d'Emploi

Compte de stock

Avancé

Be.as : plan qualité intégré



Plan de CQ CQ_CONF

Fiche

Séquences mesure

Pièces jointes

Documents

...	Position	Type entrée	Test CQ	Méthodologie	Valeur Prévue	Unité	qté	Minimum	Maximum	Déterminant	Imprimer	Outil de contrôle	Groupe	Automatic libération
1		Mesure	TEMP	Température Chauffage	85,0	°C		83,0	87,0	☒	☐			☒
2		Mesure	pH_Conf	Contrôle pH Confection	5,55	pH		5,30	5,80	☒	☐			☒

Plan de CQ CQ_CONF

Fiche

Séquences mesure

Pièces jointes

Documents

Plan de CQ

CQ_CONF

Groupe

Information

Contrôle Confection

Données de base

libération

Règle

Exécution

Echantillon Tous

Unité stock

Echantillon Par

Minutes

Par Numéros de série

☐

Saisie

Tous

Image

bmp\Scales.png

Couleur

Version

Libération

Date

Nom

Valide de

Valide à

OK

Annuler

Supprimer

Parallèle

Comparer

Cas d'Emploi

Ordre de Contrôle I4/0

Lot Libérer

Saisie Par Echantillon

Saisie par test

Ordre de Contrôle

I4/0

Document

1

Imprimé

☐

Article

PROBATCHQC

Production Item with Batch and QC Plan

Dessin N°

Qté

1,0

Pcs

Fabriqué le

02/18/11 11:25

Origine

4/1

AQ Plan de CQ

S001

Filiale

Partenaires

S999

Outsourcing

Project

Article Message

Message

Standard QC-Plan

Ouvert

OK

Erreur!

Transfert

Echantillon

1

0

0

Non

Motif de Blocage

Libération

☐

Terminer

☐

Lot

S678

OK

Annuler

Be.as : pré-calcul pour simulations



Précalcul N°.: 2

Edition Affichage Fonctions

Modifier ajouter des éléments Nouvelle fabrication nouveau Matière Nouvelle opération Couper Copier Insérer Supprim. calculer

Taille Lot: 1	CoûtsMarg.	Désignation	Qté	Usage	Coût Unit	coût Mat+STR	T/Min	Coût Fab	Coût Prod.
		PROMAKETOMXLEV1	1,0000	Pcs	0,00	16,00	1 554,55	4 266,41	4 282,41
10		PROMAKETOSTOCKLEV1	1,0000	Pcs		12,00	277,27	641,59	653,59
10		PROMAKETOSTOCKLEV2	1,0000	Pcs		2,0000	127,27	300,00	302,00
20		PURNORMAL	10,00	Pcs	1,0000	10,00	0,00	0,00	10,00
10		1300		welding	1,9500	0,00	40,91	79,77	79,77
20		1201		End assembly	2,4000	0,00	109,09	261,82	261,82
20		PROMAKETOORDERLEV1	1,0000	Pcs		4,0000	1 021,82	2 936,36	2 940,36
10		1600		Sawing		0,00	64,55	148,45	148,45
20		2600		CNC		0,00	27,27	147,27	147,27
30		1201		End assembly		0,00	163,64	392,73	392,73
		Material Costs by Bill of Materials							
		External processing							
		Direct Material Costs							
		Indirect Material Costs			5,0%				
		L+M costs							
		Indirect Production Costs			3,0%				
		Costs of goods sold							
		Shipping cost							
		Sales and Administration			3,0%				
		Cost of Sales							
		Profit Margin							
		Net Sales Price							
		Discount			3,0%				
		Gross sales price							
		Sales Price							
		Profit margin							

ajouter des éléments
Nouvelle fabrication
nouveau Matière
Opération
Copier
Couper
Supprim.
déplac. vrs la gauche
déplac. vrs la droite
Schéma de Calculs
Développer tout
Rechercher

OK Annuler Nouveau Supprimer Ouvrir entrée Rechercher

Be.as : lien commande / OF

[illegible]

Be.as : Ordre de Fabrication



OF												
OF Liste OF Regroupements Rapports												
Documen	Cde Client	Date	Client	Nom	Du	au	Article	Prévu	réel	Dessin N°	Type / Rebut (qté)	Code famille
13	006	22.02.12		WH	02/16/12	02/22/12	PROMAKETOSTOCKLEV1				Storage Order	
10	PROMAKETOSTOCKLEV1	Production ItemStock Level1										
		02/16/12			02/22/12		10,0		0,0 Pcs		0,0 / 0,0 Pcs	
Journal des transactions												
	Document 15: Consommations Pos.. 10	(22/02/2012)						1,00	1,00			
	Document 11: Consommations Pos.. 10	(22/02/2012)						21,00	21,00			
10	PROMAKETOSTOCKLEV2	Production ItemStock Level2										
							20,0		2,0 Pcs			
	Consommations 34				02/22/12				2,0 Pcs			
20	PURNORMAL	Purchase Item normal										
							10,0		2,0 Pcs			
	Consommations 34				02/22/12				1,0 Pcs			
	Consommations 38				02/22/12				1,0 Pcs			
10	1201	End assembly										
		02/22/12			02/16/12	02/17/12	18,182		0,033 hr.		2,0 / 0,0 Pcs	
	1 Ingo Böttrich	02/22/12					1,0Pcs		0,017 hr.			
	1 Ingo Böttrich	02/22/12					1,0Pcs		0,017 hr.			
20	1201	Assembling										
					02/20/12	02/22/12	30,455		hr.			Pool 1
14	013	29.02.12		WH	02/29/12	02/29/12	proser				Storage Order	
15	014	29.02.12		WH	02/29/12	02/29/12	PROSERMBIN				Storage Order	
16	015	14.05.12	C50008	Band & Lufel	05/09/12	05/14/12	PROBATCHMBIN				Storage Order	
10	PROBATCHMBIN	Production Item with Batch and Binlocation										
					05/09/12	05/14/12	12,0		0,0 Pcs		0,0 / 0,0 Pcs	
Journal des transactions												
	Document 19: Réception Pos.. 10/20	(14/05/2012)						240,00	240,00			
10	F79344	O-Ring, M6 2367										
							12,0		0,0 Pcs			
	F79344	01										
									13,0 Pcs			
20	PROWITHEEXTERNAL	Production Item external operation										
							24,0		-24,0 Pcs			
	Réception 167					05/14/12			-24,0 Pcs			
10	1201	Assembling										
					05/09/12	05/11/12	36,515		hr.			Pool 1
20	1800											
					05/14/12	05/14/12	0,000		hr.			inactive
Commande Fournisseur 4 / 1 (V1010) Far East Imports												
17	14/1	08.10.13	C40001	Earthshaker Corp.	10/27/13	10/28/13	Sofa		25,0Pcs	05/14/12	Overhead Ord	
									25,0 Pcs			

Be.as : calcul de besoins net / MRP



Recommandations MRP

tous Article

Articles Achetés

Fab. Interne

#	Article	Désignation	visionnement	Stock minimum	Stock	Stock	Réservation	Entrée	Sortie	Solde Unité de S	<= S 04	S 05	S 06	S 07	S 08	S 09	S 10	S 11
1	O35964	O-Ring, M5 2633	7	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	22,0	-22,0 Pk	22,0							
2	PROMAKETOMDXLEV1	Production Item Order Level1 Mix	3	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	31,0	-31,0 Pcs	31,0							
3	PROMAKETOORDERLE1	Production Item Order Level1	3	0,0	0,0	0,0	0,0	35,0	78,0	-43,0 Pcs	42,0							
4	PROMAKETOSTOCKLEV1	Production ItemStock Level2	3	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	31,0	-31,0 Pcs	31,0							
5	PROMAKETOSTOCKLEV1	Production ItemStock Level3	3	0,0	0,0	0,0	0,0	12,0	54,0	-42,0 Pcs	42,0							
6	PROSER	Production Item with Serialnumbe	3	0,0	2,0	2,0	0,0	0,0	10,0	-8,0 Pcs		8,0						
7	PURNORMAL	Purchase Item normal	7	0,0	96,0	96,0	0,0	0,0	578,0	-482,0 Pcs	482,0							
8	Sofa	Canapé	7	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	1,0	-1,0 Pcs	1,0							
9	SofaClothRed	Tissu rouge pour sofa	7	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	1,0	-1,0 Pcs	1,0							
10	SofaCushion	Coussin pour Sofa	7	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	1,0	-1,0 Pcs	1,0							
11	SofaHeadrest	Appui-Tête pour sofa	7	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	1,0	-1,0 Pcs	1,0							
12	SofaLath	Latte pour sofa	7	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	1,0	-1,0 Pcs	1,0							
13	SofaLegWood	Pieds Bois pour sofa	7	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	4,0	-4,0 Pcs	4,0							

Mouvements Matières

Commandes

Fabriquer

#	Ty	Mouvements Matières pla	Message	Message 2	approved	Date Cde	S	Date de Besoin	Entrée	Sortie	Solde Unité de S	reservé Magasin	Date Livraison dema
1	KdAuftrag: 8 / 1	Microchips				04/23/12	17	03/15/11	0,0	12,0	-12,0 Pcs	0,0	
2	KdAuftrag: 5 / 1	Mashina Corp.				04/23/12	17	03/29/11		10,0	-22,0 Pcs	0,0	
3	KdAuftrag: 6 / 1	Mashina Corp.				04/23/12	17	04/27/11		55,0	-76,0 Pcs	1,0	
4	FA:5-10 5/1	Mashina Corp.	Storage Order					12/16/11	10,0		-66,0 Pcs	0,0	
5	FA:6-10 8/1	Microchips	Storage Order					01/03/12	12,0		-54,0 Pcs	0,0	
6	FA:9-10 8/1	Microchips	Overhead Order					01/09/12	12,0		-42,0 Pcs	0,0	
7	KdAuftrag: 1 / 1, PROM/	Earthshaker Cor						01/13/12		10,0	-42,0 Pcs	0,0	
8	KdAuftrag: 9 / 1, PROM/	Mashina Corp.						01/13/12		10,0	-42,0 Pcs	0,0	
9	KdAuftrag: 11 / 1, PROM	Parametechnolo						01/13/12		10,0	-42,0 Pcs	0,0	
10	KdAuftrag: 10 / 1, PROM	Stone						01/19/12		1,0	-42,0 Pcs	0,0	
11	FA:12-10 6/1	Mashina Corp.	Overhead Order					01/24/12	1,0		-41,0 Pcs	0,0	
12	KdAuftrag: 12 / 1	Parametechnolo				04/23/12	17	01/24/12		1,0	-42,0 Pcs	0,0	

Transactions en cours

Prix

Alternative

Type	Date livraison	Partenaires	Document	Pos.	Qté	é de St
Production	03/15/11	C30009		6	6	12,0 Pcs
Production	03/29/11	C40005		5	5	10,0 Pcs
Production	01/24/12	C40005		12	12	1,0 Pcs

Annuler

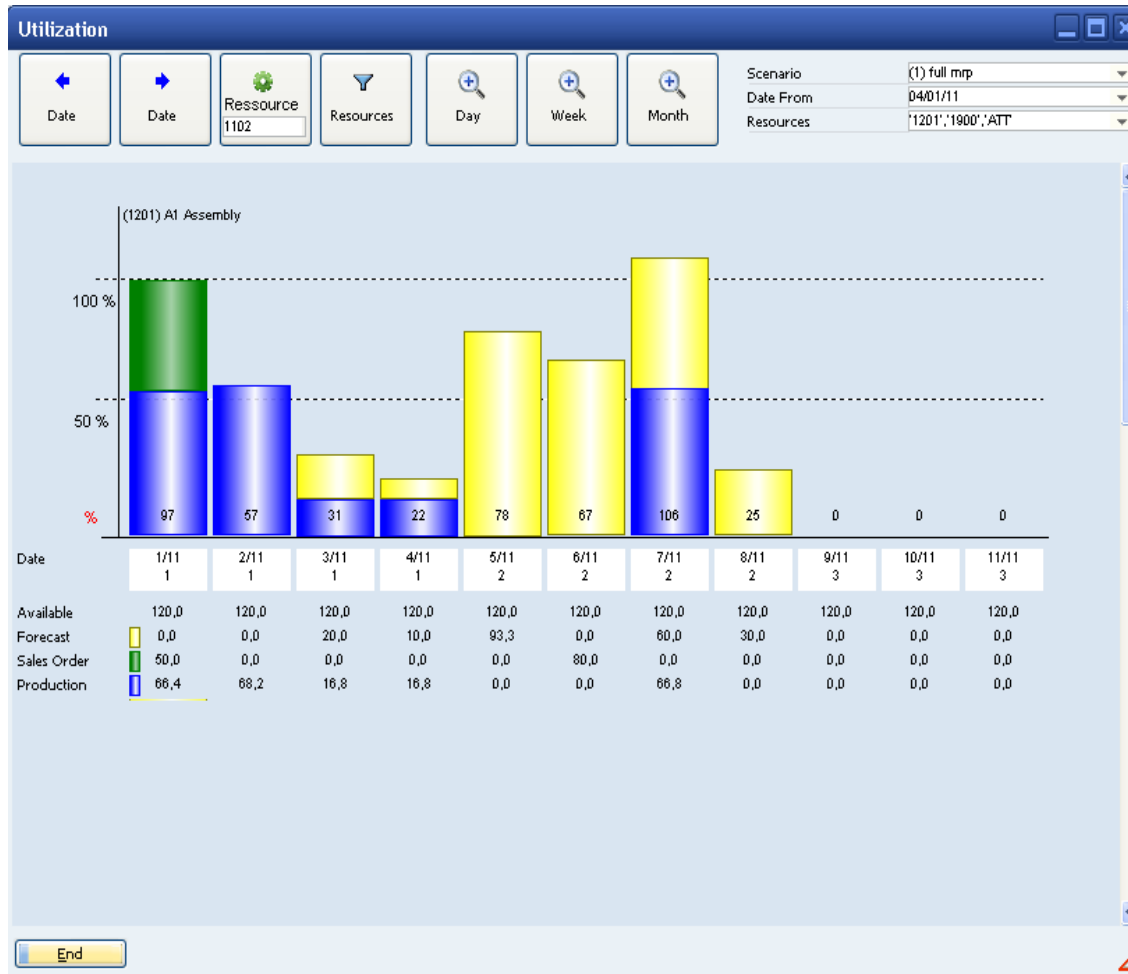
Mode

Filtrer

Rapport Demande de Fabrication

Rapport Demande d'Achat

Be.as : planification MRP II, vue ressource



En bleu

- la charge correspondant aux OF planifiés

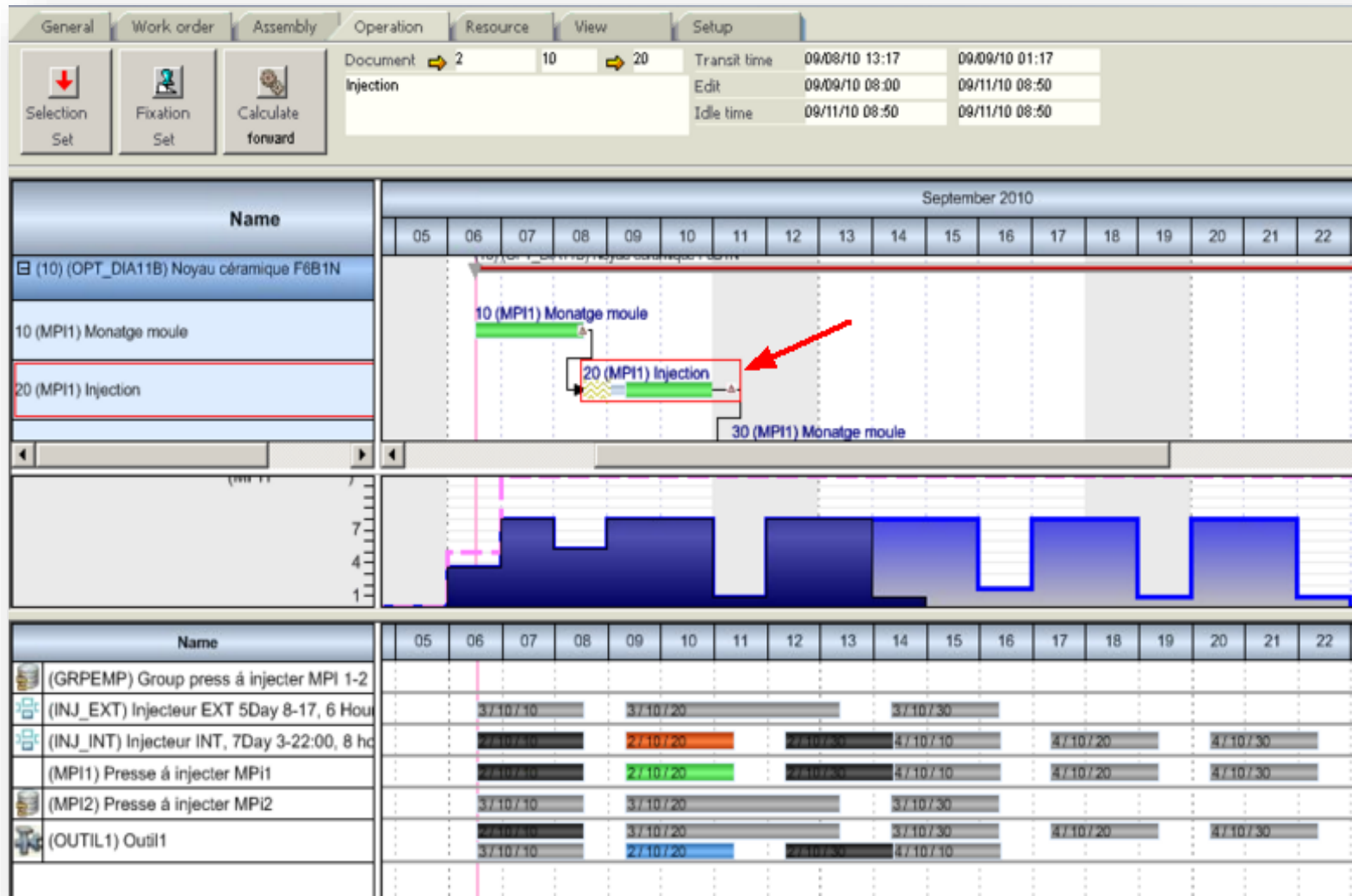
En vert

- la charge correspondant aux commandes clients sans OF (non planifiées)

En jaune

- la charge correspondant aux prévisions

Be.as : ordonnancement, vue Gantt



Be.as, pointage et suivi des temps d'atelier



Be.as, « webapps » pour terminaux mobiles production & logistique



Nous contacter



S.A.S au capital de 100 000€
RCS Chartres B 491 681 466
APE 6202 A



Actionnaire principal : Groupe M2H
+ de 55M€ de C.A. consolidé
+ de 200 personnes sur 20 sites

email : contact@opti-one.fr

web : www.opti-one.fr

blog : <http://opti-one-sap-business-one.blogspot.fr/>

T : 02 37 84 16 00

F : 02 37 84 16 05

- agence Ile de France : 45bis route des Gardes
91 190 MEUDON
- agence Centre : 8 passage Bonneval
28 000 CHARTRES
- agence Ouest : 9 rue Edouard Branly
44 980 SAINTES LUCE SUR LOIRE
- siège social : 4 rue des Vieux Capucins
28 000 CHARTRES



Ce document commercial n'est pas un document contractuel. Les offres SAP Business One et Start er Package peuvent évoluer par rapport au contenu de ce document.