

# Configuration des nomenclatures multiniveaux dans NetSuite : assemblages et ordres de fabrication

Publié le 17 mai 2026 43 min de lecture



## Configuration de nomenclatures multiniveaux dans NetSuite : assemblages, backflushing et ordres de fabrication pour les fabricants

### Résumé analytique

Ce rapport fournit une analyse approfondie de la manière dont les fabricants utilisent le système ERP Oracle NetSuite pour configurer et gérer des nomenclatures (BOM) multiniveaux, des articles d'assemblage, des ordres de fabrication et des processus de backflushing (rétro-consommation). NetSuite prend en charge à la fois la gestion *basique* des assemblages et une fonctionnalité de *nomenclature avancée* (Advanced Bill of Materials), permettant des structures de produits complexes avec plusieurs variantes de nomenclature, des dates d'effet et des rendements au niveau des composants. Nous examinons la documentation d'aide de NetSuite, les analyses sectorielles et des études de cas réelles pour expliquer la création de nomenclatures, les assemblages fantômes et stockés, les structures de nomenclature multiniveaux et les flux de travail de fabrication associés. Les principales conclusions sont les suivantes :

- **Nomenclature héritée (Legacy) vs Avancée** : La nomenclature avancée de NetSuite (activée via Configuration > Activer les fonctionnalités) permet d'avoir plusieurs enregistrements de nomenclature par assemblage, des valeurs par défaut spécifiques à l'emplacement, des rendements de composants et plusieurs révisions actives (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). En revanche, le modèle de nomenclature hérité ne prend en charge qu'une seule nomenclature par assemblage (avec des révisions gérées au sein d'un enregistrement unique). Le tableau 1 compare les fonctionnalités clés des nomenclatures héritées et avancées dans NetSuite.
- **Articles d'assemblage et kits** : NetSuite distingue les articles d'assemblage (produits finis fabriqués à partir de composants) des kits et des groupes d'articles (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)) (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)). Les assemblages doivent être « construits » et consomment l'inventaire des composants (affectant les comptes d'actifs), tandis que les kits sont simplement des lots prélevés au moment de la vente sans transaction de construction (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)). Les assemblages fantômes (assemblages non stockés utilisés comme « dossiers » de composants)

simplifient la nomenclature multiniveaux en regroupant des pièces sans nécessiter d'inventaire ou d'ordres de fabrication distincts (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).

- **Ordres de fabrication** : Le module d'ordres de fabrication de NetSuite (faisant partie de la suite [Advanced Manufacturing](#) permet deux modes : les OF de *commande spéciale* (pour des commandes client spécifiques) et les OF de *production* (pour la fabrication sur stock basée sur des points de réapprovisionnement) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Les ordres de fabrication éclatent la nomenclature pour lister les composants requis, réserver l'inventaire et suivre la production via des statuts (Planifié → Lancé → En cours → Construit) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Notamment, une option « Marquer les sous-assemblages comme fantômes » sur un ordre de fabrication permet de traiter les assemblages imbriqués comme des fantômes, en construisant leurs composants en ligne sur l'ordre parent (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). NetSuite peut créer automatiquement des OF à partir des commandes client (via une case à cocher « Créer un ordre de fabrication ») ou via la planification de la demande (Création en masse d'ordres de fabrication) lorsque le stock tombe en dessous des points de construction (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).
- **Backflushing (Rétro-consommation)** : NetSuite prend en charge la consommation par *backflush*, par laquelle les composants de nomenclature désignés sont automatiquement émis lorsqu'un ordre de fabrication est déclaré terminé (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Avec les fonctionnalités de production mobile (2024+), les utilisateurs peuvent cocher « Backflush All » sur l'ordre de fabrication ou marquer des composants de nomenclature individuels avec l'indicateur **MM Backflush** (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Le backflushing fonctionne avec ou sans suivi des encours (WIP) ; les composants contrôlés par lot sont consommés par défaut selon l'ordre FEFO (premier expiré, premier sorti) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Cependant, les consultants avertissent que le backflushing peut nuire à la précision de l'inventaire et est incompatible avec certains scénarios (emplacements multiples, suivi par numéro de série, planification MRP complexe) (Source: [support.dbamanufacturing.com](https://support.dbamanufacturing.com)). Les entreprises utilisent généralement le backflush uniquement pour des processus de production simples afin d'économiser de la main-d'œuvre, tout en utilisant l'émission en temps réel pour un contrôle précis des stocks.
- **Études de cas et données** : De nombreuses [implémentations](#) illustrent l'impact d'une configuration appropriée des nomenclatures et des ordres de fabrication. Par exemple, un fabricant [direct-to-consumer](#) a restructuré ses sous-assemblages (en utilisant les fonctionnalités de fabrication avancée et de hiérarchie de nomenclature de NetSuite) et a atteint un traitement des commandes **30 % plus rapide**, une **précision des stocks de 99 %** et une **efficacité de fabrication supérieure de 20 %** (Source: [cltgc.com](https://cltgc.com)). Un autre cas a rationalisé des dizaines de milliers d'enregistrements de nomenclature en quelques centaines, réduisant considérablement la complexité des produits et les coûts d'inventaire des encours (Source: [ssaandco.com](https://ssaandco.com)). Les données sectorielles montrent que la fabrication est le plus grand secteur vertical ERP (≈32 % des dépenses ERP dans le monde) (Source: [manufacturingleadgeneration.com](https://manufacturingleadgeneration.com)), soulignant l'importance stratégique des fonctionnalités ERP telles que la nomenclature multiniveaux. Les méthodes de planification avancées qui exploitent le contrôle de nomenclature de NetSuite (en particulier dans les contextes de [Make-to-Order](#) et MRP) peuvent débloquer des gains d'efficacité similaires.
- **Orientations futures** : L'industrie manufacturière s'oriente vers l'intégration de la *nomenclature numérique* (digital BOM) dans les systèmes de conception, d'ingénierie et de production (Source: [www.openbom.com](https://www.openbom.com)) (Source: [www.openbom.com](https://www.openbom.com)). En 2025 et au-delà, les experts prédisent que les nomenclatures deviendront des modèles de données dynamiques et interdisciplinaires, prenant en charge l'optimisation pilotée par l'IA et une traçabilité complète du « fil numérique ». Pour les utilisateurs de NetSuite, cela implique une importance croissante de l'intégration PLM/ERP, des fonctionnalités de nomenclature avancées (pour les révisions, les alternatives et les paramètres par emplacement) et des capacités mobiles en atelier. Alors que l' [adoption de l'ERP](#) continue d'augmenter dans la fabrication (70 % des entreprises utilisent un ERP, la fabrication étant le segment leader (Source: [manufacturingleadgeneration.com](https://manufacturingleadgeneration.com)), les fonctionnalités de nomenclature/ordre de fabrication de NetSuite joueront un rôle central dans l'activation d'une fabrication réactive et axée sur les données.

Ce rapport est organisé comme suit : l'**Introduction** définit les concepts de nomenclature, les articles d'assemblage et le rôle de la nomenclature dans la fabrication. Nous détaillons ensuite la **Configuration des nomenclatures et assemblages NetSuite**, couvrant les enregistrements d'articles d'assemblage, les assemblages fantômes, les nomenclatures héritées vs avancées et les options de configuration. Ensuite, les **Ordres de fabrication NetSuite** sont explorés en profondeur (types, flux de travail, éclatement de nomenclature et planification). Nous analysons ensuite la logique et les pratiques de **Backflushing**. Une série d'**Études de cas** illustre les résultats concrets. Enfin, nous discutons des **Implications et tendances futures** (nomenclature numérique, Industrie 4.0, etc.) avant de conclure.

## Introduction : Nomenclatures et contexte de la fabrication

Une *nomenclature (BOM - Bill of Materials)* est la liste définitive des composants nécessaires à la fabrication d'un produit. Elle peut aller d'une simple liste « à un seul niveau » des pièces immédiates à une nomenclature complète *multiniveaux* (indentée) qui montre comment les sous-assemblages se décomposent en sous-composants (Source: [beyondplm.com](https://beyondplm.com)). Par exemple, la nomenclature d'un VTT pourrait lister deux roues, un cadre, un siège

et un guidon au niveau supérieur, puis développer chaque roue en moyeu, jante, chambre à air, pneu et rayons au niveau suivant (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Les nomenclatures multiniveaux (également appelées nomenclatures indentées) représentent explicitement ces relations parent-enfant et multi-échelons, tandis qu'une nomenclature à un seul niveau ne montre qu'un seul niveau d'assemblage (Source: [beyondplm.com](https://beyondplm.com)).

Historiquement, les fabricants géraient les nomenclatures sur papier ou sur des feuilles de calcul, un processus fastidieux et sujet aux erreurs. Comme l'a observé un analyste, « la tendance des entreprises à créer des structures d'assemblage multiniveaux semble écrasante » – certaines rapportant 11, voire 16 niveaux dans leurs nomenclatures – souvent parce que l'ingénierie, la fabrication et la planification ajoutent chacune des couches pour leurs propres besoins (Source: [beyondplm.com](https://beyondplm.com)). La solution a été les systèmes ERP/MRP d'entreprise, qui conservent les nomenclatures dans une base de données et les intègrent dans les flux de travail de planification, de calcul des coûts et de production. Les stratégies modernes de *nomenclature numérique* mettent l'accent sur un modèle de données unifié qui fait le pont entre la CAO, l'ingénierie et l'ERP. Par exemple, l'analyse d'OpenBOM prédit que d'ici 2025, les nomenclatures seront gérées comme une plateforme intelligente de « nomenclature numérique » où les composants mécaniques, électriques et logiciels seront consolidés en un seul modèle vivant (Source: [www.openbom.com](https://www.openbom.com)) (Source: [www.openbom.com](https://www.openbom.com)).

Au sein des opérations de fabrication, la nomenclature pilote de nombreux processus critiques. Elle détermine l'approvisionnement (quelles pièces acheter), le calcul des coûts (surtout si l'on utilise des calculs de nomenclature chiffrée ou de backflushing) et la planification de la production (besoins en matériaux). Dans les environnements lean ou de fabrication à la commande, les nomenclatures sont souvent directement liées au routage et au séquençage des ordres de fabrication. Une nomenclature multiniveaux précise est donc indispensable pour garantir que les bonnes pièces sont disponibles et utilisées dans les bonnes quantités et séquences (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [beyondplm.com](https://beyondplm.com)).

NetSuite offre un support robuste pour la fabrication basée sur la nomenclature. Chaque *article d'assemblage* dans NetSuite (à l'exception des kits/groupes) possède une nomenclature associée. Un article d'assemblage est un produit fini ou sous-assemblé qui doit être « construit » via un processus de production (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)). NetSuite distingue les articles d'assemblage des types de produits plus simples comme les kits et les groupes d'articles (que nous détaillons ci-dessous). Comme nous le verrons, l'ensemble des fonctionnalités de NetSuite permet aux fabricants de mettre en œuvre des nomenclatures multiniveaux complexes avec contrôle de révision, valeurs par défaut spécifiques à l'emplacement, rendements et traitement intégré du routage/ordre de fabrication (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).

Les sections suivantes expliquent comment configurer et utiliser ces fonctionnalités de NetSuite, comparent les modèles de nomenclature hérités et avancés, décrivent les flux de travail des ordres de fabrication et analysent les pratiques de backflushing. Nous citons à la fois la documentation de NetSuite et des sources de conseil pour couvrir de multiples perspectives sur les meilleures pratiques, les pièges et les résultats.

## Types d'articles NetSuite : Assemblages, Kits et Groupes

NetSuite prend en charge plusieurs *types d'articles complexes* utilisés pour représenter des produits composés d'autres articles. Les principaux types pertinents pour les nomenclatures sont les **Articles d'assemblage**, les **Kits/Packages** et les **Groupes d'articles** (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)) (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)). (Les articles hors inventaire/service/dépense peuvent également apparaître dans les nomenclatures, mais ils ne sont pas des produits finis ou des sous-assemblages.)

- **Articles d'assemblage** – Ce sont des articles d'inventaire qui doivent être « construits » à partir de composants avant la vente ou le stockage. Chaque article d'assemblage possède une nomenclature listant ses composants et leurs quantités (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)). Lorsqu'une construction est enregistrée (via une transaction de construction d'assemblage ou l'achèvement d'un ordre de fabrication), NetSuite émet les quantités de composants et ajoute les assemblages finis à l'inventaire (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)). Les constructions d'assemblage impactent le grand livre : les comptes d'actifs des composants diminuent et le compte d'actifs de l'assemblage augmente, reflétant la création d'un produit plus précieux (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)). Dans les configurations de fabrication avancée, les constructions d'assemblage sont généralement effectuées via le module d'ordre de fabrication, qui offre un routage en plusieurs étapes et un suivi des encours (voir ci-dessous). Notamment, les articles d'assemblage peuvent inclure *d'autres articles d'assemblage* en tant que composants, permettant des nomenclatures multiniveaux d'une profondeur arbitraire (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)).
- **Kits/Packages** – Le type d'article Kit (ou Package) est un *lot virtuel* de composants vendus ensemble. Un kit a un prix fixe (fixé indépendamment des prix des composants) et peut inclure des membres d'inventaire, d'assemblage et de service (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)) (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)). Contrairement à un article d'assemblage, un kit n'est *pas construit à l'avance* : lorsqu'une commande client est exécutée, NetSuite prélève et expédie simplement les composants du kit à la demande (Source: [timdietrich.me](https://timdietrich.me)). Dans la position, les composants d'un kit sont listés sur la transaction, mais aucune transaction de fabrication n'a lieu. Les kits préservent des lots de produits simples (par exemple, un téléphone avec des

accessoires) sans affecter l'inventaire jusqu'à la vente. Distinction clé : les kits ne peuvent pas être « cassés » sur une transaction (ils restent une ligne à prix unitaire), tandis que les composants d'assemblage sont gérés individuellement dans l'inventaire une fois construits (Source: [timdietrich.me](http://timdietrich.me)).

- **Groupes d'articles** – Un groupe d'articles est similaire à un kit mais plus flexible. Lorsqu'il est ajouté à une transaction, un groupe d'articles s'étend automatiquement en ses composants, et chaque composant peut être modifié (ajouté, supprimé ou quantité modifiée) avant l'enregistrement (Source: [timdietrich.me](http://timdietrich.me)). Comme les kits, les groupes d'articles sont des lots préconfigurés, sans étape de construction ni impact sur l'inventaire jusqu'à l'expédition de leurs pièces. À des fins de nomenclature, les groupes et les kits ne créent ni n'utilisent de nomenclature de production ; ce sont des commodités de vente.

En résumé, les *articles d'assemblage* dans NetSuite sont les véritables « pièces manufacturées » qui correspondent aux nomenclatures (BOM) et aux processus de fabrication. Les kits et les groupes sont strictement des constructions commerciales. Pour les besoins des nomenclatures multiniveaux, seuls les articles d'assemblage (y compris ceux marqués comme *assemblages fantômes*, voir ci-dessous) disposeront de nomenclatures gérées par NetSuite. Cette distinction est cruciale : si vous devez suivre la production ou l'inventaire d'un sous-assemblage, définissez-le comme un article d'assemblage ; si vous avez seulement besoin d'un lot vendable, utilisez un kit ou un groupe.

## Structure de nomenclature multiniveau et assemblages fantômes

Une **nomenclature multiniveau** se produit lorsque la nomenclature d'un assemblage inclut des sous-assemblages qui possèdent eux-mêmes des nomenclatures. Dans NetSuite, cela arrive lorsqu'un article d'assemblage apparaît comme composant dans la nomenclature d'un autre assemblage (sauf s'il est marqué comme fantôme – voir ci-dessous). Par exemple, la nomenclature d'un produit A de niveau supérieur pourrait lister le *Produit B (Assemblage)* comme composant. NetSuite, au moment de la production, consommera alors un Produit B pré-assemblé ou le créera (assemblera) via un ordre de fabrication enfant, selon les paramètres.

Par défaut, si vous incluez un article d'assemblage dans une nomenclature, NetSuite le traite comme un sous-assemblage en stock. Cependant, si la *Source de l'article* de ce composant de nomenclature est définie sur **Ordre de fabrication**, NetSuite générera automatiquement un nouvel ordre de fabrication pour assembler ce sous-assemblage lors de la validation de l'ordre parent (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)). (Si la source est plutôt **Bon de commande**, NetSuite créera automatiquement un bon de commande pour ce composant (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com).) Ce chaînage des ordres de fabrication peut créer des séquences de production pour les nomenclatures multiniveaux : chaque sous-assemblage est produit selon les besoins.

Pour plus de commodité, NetSuite prend également en charge les **Assemblages fantômes** (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Un assemblage fantôme est un article d'assemblage non stocké qui existe uniquement en tant que regroupement de composants, et qui n'est jamais assemblé ou stocké en tant que tel (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). En d'autres termes, l'assemblage fantôme agit comme un « dossier » de pièces. Les exemples incluent des sous-groupes courants utilisés dans plusieurs produits (par exemple, un « assemblage de roue » avec pneu, jante, moyeu) que l'on ne souhaite pas suivre comme inventaire distinct. Si un assemblage dans une nomenclature est marqué comme Fantôme (la case *Fantôme* est cochée sur la fiche de l'article ou le composant de nomenclature), alors au moment de la production, NetSuite émettra toutes ses pièces constitutives directement sur l'ordre de fabrication parent (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)).

Les **avantages des assemblages fantômes** incluent : aucun ordre de fabrication supplémentaire à créer (les pièces du fantôme sont consommées au sein du parent), ils servent d'instructions de fabrication à la commande, et la maintenance de la nomenclature fantôme signifie que les modifications se propagent automatiquement à tous les produits qui l'incluent (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Comme l'explique l'aide de NetSuite, un assemblage fantôme « regroupe les composants nécessaires à la production d'un sous-assemblage » sans être comptabilisé comme inventaire (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). En pratique, on marque la *Source de l'article* d'un sous-assemblage comme Fantôme (généralement depuis la ligne de composant de la nomenclature) (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)), ou on coche « Marquer les sous-assemblages comme fantômes » sur l'ordre de fabrication pour l'appliquer au moment de la production (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Cela simplifie les nomenclatures multiniveaux en les aplatissant au moment de l'émission.

Le tableau 1 ci-dessous compare les différences clés entre les nomenclatures *héritées* (avant la fonctionnalité de nomenclature avancée) et le mode *Nomenclature avancée* dans NetSuite. Notez que les assemblages fantômes et les kits fonctionnent dans les deux modèles, mais le tableau se concentre sur les fonctionnalités de révision et de variation des nomenclatures.

FONCTIONNALITÉ	NOMENCLATURE HÉRITÉE (BASIQUE)	NOMENCLATURE AVANCÉE (FONCTIONNALITÉ SUITE)
Nomenclatures multiples par article d'assemblage	Non – Un seul enregistrement de nomenclature par article d'assemblage (avec révisions actives).	Oui – Vous pouvez créer plusieurs enregistrements de nomenclature distincts pour le même article d'assemblage (par exemple, différentes méthodes, fournisseurs ou étapes du cycle de vie) (Source: <a href="https://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ).
Révisions multiples par nomenclature	Oui, mais les révisions sont contenues dans un seul enregistrement de nomenclature (géré par date ou schéma de contrôle).	Oui, les révisions sont des sous-enregistrements distincts. Vous pouvez avoir plusieurs révisions datées actives à travers les nomenclatures (Source: <a href="https://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ).
Nomenclatures par défaut spécifiques à l'emplacement	Non – une seule nomenclature maîtresse par défaut par article.	Oui – Vous pouvez affecter différentes nomenclatures par défaut pour différents emplacements (Source: <a href="http://www.mirerp.com">www.mirerp.com</a> ) (Source: <a href="https://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ).
Partage de nomenclature entre assemblages	Difficile – La nomenclature est liée à un seul article d'assemblage.	Oui – Le même enregistrement de nomenclature peut être lié à plusieurs assemblages (si souhaité), par exemple une nomenclature de roue utilisée par différents modèles de vélos (Source: <a href="https://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ).
Spécification du rendement des composants	Non – les rendements n'étaient qu'un facteur de la quantité de niveau supérieur.	Oui – La nomenclature avancée permet de définir un <i>facteur de rendement</i> sur chaque composant (prenant en compte les rebuts/pertes) (Source: <a href="https://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ).
Associations de routage	Les nomenclatures et les routages étaient faiblement liés (un routage par nomenclature).	Les routages peuvent être copiés ou liés par nomenclature. Chaque nomenclature peut référencer son propre routage par défaut (Source: <a href="https://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ).
Cumul des coûts (Nomenclature chiffrée)	Via le SuiteApp Costed BOM (séparé).	Toujours via le SuiteApp Costed BOM ; cependant, la nomenclature avancée permet à l'enquête de nomenclature de lister par révision.
Conversion/activation	N/A (Hérité).	Doit être activé sous Configuration > Activer les fonctionnalités (onglet Inventaire) (Source: <a href="https://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ). L'activation convertira les anciennes nomenclatures au format Avancé ; la désactivation supprime toutes les données de nomenclature avancée (Source: <a href="https://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ).

Tableau 1 : Comparaison des fonctionnalités de nomenclature héritée vs avancée dans NetSuite.

En termes logiciels, la nomenclature avancée **remplace** l'ancien type d'enregistrement Assemblage/Nomenclature une fois activée. NetSuite avertit les administrateurs de tester soigneusement avant d'activer la nomenclature avancée, car les intégrations personnalisées ou les scripts pourraient échouer (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Une fois activé, un sous-onglet **Révision de nomenclature** apparaît, et les révisions existantes sont migrées vers de nouveaux enregistrements (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Une seule révision de chaque nomenclature peut être active à la fois en fonction de sa plage de dates d'effet (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). (Certaines entreprises simulent plusieurs nomenclatures actives en utilisant des enregistrements de nomenclature distincts.)

## Assemblages fantômes vs standards

Nous avons déjà noté les assemblages fantômes ci-dessus. Dans NetSuite, sur l'enregistrement *Assemblage/Nomenclature*, il existe une case à cocher **Fantôme** que vous pouvez définir sur n'importe quel article d'assemblage (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Lorsqu'un article d'assemblage est marqué comme Fantôme, toute utilisation de celui-ci dans une nomenclature *évitera* par défaut d'avoir un ordre de fabrication distinct – ses composants s'écoulent directement dans l'assemblage parent. Par exemple, la documentation donne un scénario : un « assemblage de roue » peut être stocké comme fantôme, de sorte que des roues de divers types puissent être assemblées dans le cadre d'un assemblage de vélo sans tenue de stock séparée (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). En bref :

- **Assemblage standard** : Assemblé séparément ; soit consommé à partir de l'inventaire, soit créé via un ordre de fabrication (selon la source). Il apparaît comme un article actif dans l'inventaire après l'assemblage.
- **Assemblage fantôme** : Assemblé uniquement virtuellement ; ses composants sont émis lorsqu'un assemblage parent a lieu. Le fantôme n'existe pas en tant qu'actif d'inventaire discret, sauf temporairement lors de la saisie (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).

Le formulaire d'ordre de fabrication de NetSuite dispose également d'une option « **Marquer les sous-assemblages comme fantômes** » (visible lorsque les articles avancés sont activés). Si cette case est cochée sur un ordre de fabrication, *tous* les composants de sous-assemblage de cet ordre de fabrication seront traités comme s'ils étaient marqués comme fantômes (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). C'est un moyen pratique d'éclater plusieurs niveaux en une seule étape. Si la case n'est pas cochée, vous pouvez toujours définir individuellement quels composants de nomenclature sont fantômes dans l'enregistrement de nomenclature lui-même.

## Comparaison des articles d'assemblage, des kits et des groupes

Pour être complet, nous résumons tous les types associés en un seul endroit :

TYPE D'ARTICLE	DÉFINITION	PROCESSUS D'ASSEMBLAGE/ÉMISSION	IMPACT SUR L'INVENTAIRE/GL
<b>Assemblage en stock</b>	Un article d'assemblage conservé en inventaire. Il est assemblé à partir de composants bruts (via un ordre de fabrication ou une transaction d'assemblage) puis stocké.	Doit être assemblé via une transaction d'assemblage ou un ordre de fabrication ; les composants sont émis et les produits finis augmentent.	Oui – les valeurs d'actif des composants diminuent, l'actif d'assemblage augmente lors de l'assemblage (Source: <a href="http://timdietrich.me">timdietrich.me</a> ).
<b>Assemblage hors stock</b>	Un article d'assemblage non stocké (une variante ou un produit assemblé à la commande uniquement). Une fois assemblé, il est généralement envoyé directement au client plutôt que conservé sur les étagères d'inventaire.	Assemblé de manière similaire aux assemblages en stock, mais immédiatement engagé sur une commande client ou expédié.	Oui – les effets GL s'appliquent toujours, mais les assemblages finis contournent généralement l'inventaire disponible.
<b>Assemblage fantôme</b>	Un assemblage « virtuel » non stocké utilisé uniquement comme regroupement de composants. Jamais réellement stocké.	Les composants sont émis directement sur l'ordre de fabrication parent ; aucun ordre de fabrication distinct n'est requis.	Pas de stock réel disponible ; l'impact GL ne se produit que lors de l'assemblage du parent (Source: <a href="http://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ) (Source: <a href="http://docs.oracle.com">docs.oracle.com</a> ).
<b>Kit/Package</b>	Un lot à prix fixe vendu comme un seul article sans assemblage préalable. Peut inclure des articles d'inventaire, de service ou d'assemblage.	Aucun assemblage nécessaire. Lorsque le kit est honoré, ses composants sont simplement prélevés de l'inventaire à ce moment-là (Source: <a href="http://timdietrich.me">timdietrich.me</a> ).	Aucun effet GL direct jusqu'à l'expédition. Le kit est juste un article de configuration commerciale.
<b>Groupe d'articles</b>	Similaire à un kit, mais extensible/modifiable. L'ajout d'un groupe à une transaction remplit automatiquement ses composants en tant que lignes distinctes.	Aucun assemblage. Les composants peuvent être supprimés/ajoutés manuellement selon les besoins. Le groupe n'a pas de prix ; les prix réels des composants s'appliquent.	Identique au kit – pas d'inventaire ou de comptes GL distincts pour le groupe lui-même.

Les *articles d'assemblage* (en stock ou hors stock) sont les seuls à disposer de véritables nomenclatures et processus de fabrication dans NetSuite. Les kits et les groupes d'articles sont uniquement des constructions commerciales. Comme l'explique Tim Dietrich, les assemblages doivent « être assemblés ou 'construits' avant de pouvoir être utilisés pour honorer une commande », tandis que les kits sont vendus comme des lots « lorsqu'une commande pour un kit est honorée, les composants individuels sont prélevés et expédiés à ce moment-là » (Source: [timdietrich.me](http://timdietrich.me)). Cela fait des articles d'assemblage la base de la fabrication par nomenclature multiniveau dans NetSuite.

## Configuration de la nomenclature avancée NetSuite

Une fois la fonctionnalité **Nomenclature avancée** activée, NetSuite fournit de nouveaux champs et paramètres pour contrôler les scénarios de nomenclature multiniveau. Les éléments de configuration clés incluent :

- **Lier des nomenclatures aux assemblages** : Sur une fiche d'article d'assemblage sous l'onglet *Fabrication*, vous pouvez lier un ou plusieurs enregistrements de nomenclature à cet assemblage. Chaque enregistrement de nomenclature peut être désigné comme *Maître par défaut* ou *Par défaut pour l'emplacement* (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)). Une seule nomenclature peut être maître par défaut pour un assemblage (par défaut global) ; alternativement, vous affectez différentes nomenclatures par défaut par emplacement. Par exemple, un cas client présentait un assemblage « Marteau » avec une nomenclature Fer à l'emplacement Californie et une nomenclature Acier à l'emplacement New York (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)) (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)). L'utilisateur sélectionne la nomenclature applicable en fonction du contexte de la transaction (par exemple, l'emplacement de la transaction).

- **Création et révision des nomenclatures** : Sous Listes *Chaîne d'approvisionnement* > *Nomenclatures*, un nouvel enregistrement de *Nomenclature* est créé pour chaque nomenclature unique (méthode). Vous cliquez ensuite sur une nomenclature pour accéder à son sous-onglet *Révisions*, où vous ajoutez des listes de composants spécifiques sous des enregistrements de révision datés (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)) (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)). Chaque révision est effective sur une plage de dates (ou en continu). NetSuite impose qu'une seule révision soit active à la fois (date actuelle entre le début et la fin). Les composants et leurs quantités, sources (stock, BC, OF) et facteurs de rendement sont définis sur chaque révision (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)) (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)). Si vous avez besoin de plusieurs révisions parallèles (à des fins différentes), vous créez simplement plusieurs enregistrements de révision.
- **Source et émission automatique** : Pour chaque composant d'une révision de nomenclature (BOM), vous spécifiez une **Source de l'article** (Stock, Bon de commande ou Ordre de fabrication) (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)). Choisir **Ordre de fabrication** signifie que NetSuite générera un ordre de fabrication distinct pour ce composant lorsque l'ordre de fabrication de l'assemblage parent sera libéré. Choisir **Bon de commande** crée automatiquement un bon de commande de manière similaire. Les composants marqués comme Stock seront prélevés sur l'inventaire. Il existe également une case à cocher **MM Backflush** (Post-consommation) sur chaque composant (dans les préférences de Manufacturing Mobile) pour indiquer les composants automatiquement émis (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). L'interface de nomenclature avancée facilite la copie ou la modification des nomenclatures existantes pour des variantes de produits ou des méthodes de fabrication alternatives.
- **Ordres de modification technique (ECO)** : NetSuite Advanced Manufacturing inclut un système d'**Ordre de modification technique** capable de capturer les changements de nomenclature. Bien que cela dépasse le cadre de ce document, notez que les ECO permettent des modifications contrôlées des nomenclatures à travers les révisions, prenant en charge les processus de modification technique (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)) (Source: [www.openbom.com](http://www.openbom.com)).

Pour un exemple concret, le blog MirERP illustre un assemblage ("Marteau de John") avec plusieurs nomenclatures (Fer vs Acier) et plusieurs révisions (par exemple, l'ajout d'un composant de tête en magnésium en 2024) (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)) (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)). Dans cet exemple, l'assemblage possédait deux enregistrements de nomenclature (pour différents matériaux) et chaque nomenclature comportait des révisions datées. Cela démontre comment la nomenclature avancée prend en charge des options de fabrication complexes et réelles.

#### Activation de la nomenclature avancée

Pour activer la prise en charge de la nomenclature avancée, un administrateur doit accéder à **Configuration > Société > Activer les fonctionnalités** (onglet Inventaire) et cocher *Nomenclature avancée* (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). NetSuite avertit qu'il s'agit d'une transition irréversible : toutes les données de nomenclature existantes seront converties vers la nouvelle structure, et la désactivation ultérieure de la fonctionnalité supprimerait tous les enregistrements de nomenclature avancée créés (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). En règle générale, les organisations activent la nomenclature avancée lors de la mise en œuvre initiale ou lors de mises à niveau majeures, après des tests approfondis dans un environnement sandbox.

#### Consultation et rapports de nomenclature

NetSuite fournit une **Consultation de nomenclature** intégrée (Transactions > Fabrication > Consultation de nomenclature) pour visualiser la nomenclature éclatée effective de tout assemblage (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Lorsqu'elle est exécutée, la consultation permet de choisir entre le niveau supérieur uniquement ou tous les niveaux de détail (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Il est important de noter qu'elle affiche tous les composants dans une structure multi-niveaux (arborescence imbriquée), y compris les sous-assemblages et leurs pièces (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Par exemple, l'exécution d'une consultation sur un vélo de montagne listerait les roues, puis tous les sous-composants des roues (jante, moyeu, pneu, etc.) dans une vue indentée (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)).

Les fonctionnalités de nomenclature avancée apparaissent dans la consultation : les rendements sont appliqués et plusieurs révisions ou dates peuvent être sélectionnées. Comme le note la documentation, vous pouvez effectuer une recherche par date ou par révision lorsque le contrôle de révision est utilisé (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Le résultat de la consultation inclut des colonnes pour le *Niveau* (profondeur dans l'arborescence), la *Quantité de nomenclature par assemblage*, la *Quantité par assemblage de niveau supérieur*, les quantités en stock et en commande, et même le *Rendement du composant* qui reflète la tolérance aux rebuts (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Cette vue consolidée est essentielle pour confirmer que les exigences multi-niveaux sont correctes avant la production, et pour imprimer des listes de prélèvement ou des cumuls de coûts.

En option, le SuiteApp Costed BOM de NetSuite peut calculer et afficher la répartition des coûts cumulés d'un assemblage, en parcourant sa nomenclature multi-niveaux et ses gammes opératoires. Cependant, dans les environnements à coût moyen, une nomenclature chiffrée complète pour les assemblages multi-niveaux peut nécessiter du SuiteQL ou des scripts personnalisés, comme le note un développeur (Source: [www.netsuitediagnostics.com](http://www.netsuitediagnostics.com)). En substance, les outils intégrés de NetSuite offrent une visibilité sur les nomenclatures multi-niveaux pour la planification et les coûts, mais la modélisation complexe des coûts peut nécessiter des extensions.

## Ordres de fabrication et production d'assemblages NetSuite

La fonctionnalité **Ordre de fabrication** de NetSuite (sous Fabrication) est le principal vecteur de suivi de la production d'assemblages. Lorsque la fonctionnalité Ordres de fabrication est activée, les utilisateurs peuvent créer des ordres de fabrication pour tout article d'assemblage afin de fabriquer à partir du stock ou de répondre à une commande (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Un ordre de fabrication liste la quantité d'assemblage à produire et tous les composants (issus de la nomenclature) nécessaires à sa fabrication (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Les ordres de fabrication comportent des éléments clés :

- **Types d'ordres de fabrication** : Il existe deux modes principaux :
  - *Ordres de fabrication spéciaux* : Liés à une commande client spécifique. Lorsqu'un client commande un assemblage et que vous sélectionnez *Créer OF* sur la ligne de commande, NetSuite met en file d'attente un ordre de fabrication spécial pour cette commande (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Cet OF réserve les composants et produit exactement ce qui est nécessaire pour cette vente.
  - *Ordres de fabrication de production* : Utilisés pour augmenter l'inventaire général d'un assemblage (fabrication sur stock). Ils ne sont liés à aucune vente. NetSuite génère automatiquement des OF de production lorsque la quantité en rupture de stock d'un assemblage atteint ou dépasse son point de commande (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Le processus de création en masse d'ordres de fabrication (Planification de la demande) crée ensuite ces OF par lots (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).

Les deux types utilisent le même formulaire d'enregistrement d'ordre de fabrication, avec simplement un comportement de liaison différent. À la fin de l'un ou l'autre, le stock de l'assemblage est augmenté et toutes les ventes liées sont honorées. Comme le décrit la documentation : lorsqu'un ordre de fabrication de production est terminé, « le niveau de stock régulier de l'assemblage augmente et les produits finis sont engagés pour les commandes clients ouvertes » (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Les OF spéciaux sont simplement directement liés à la commande client associée.

- **Cycle de vie et statuts** : Un ordre de fabrication passe par plusieurs statuts : *Planifié* (créé mais non libéré pour la production), *Libéré* (prêt à être fabriqué, les composants peuvent être engagés), *En cours* (activité de fabrication enregistrée), *Fabriquée* (la quantité terminée est égale à la quantité planifiée) et *Fermé* (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). NetSuite suit un flux de travail planifié → libéré → fabriqué. Chaque transaction de fabrication ou de réalisation enregistre les émissions d'inventaire et les réceptions en temps réel (sauf en mode post-consommation discuté ci-dessous).
- **Engagement des composants et éclatement de la nomenclature** : Lorsqu'un ordre de fabrication est créé, NetSuite *éclate la nomenclature*, listant tous les composants nécessaires (à tous les niveaux, si multi-niveaux) sur l'OF. Par défaut, toutes les quantités de composants requises sont *engagées* sur l'OF lors de la création si elles sont disponibles (selon la préférence d'engagement des articles). Le sous-onglet « Articles » de l'ordre de fabrication affiche la quantité de chaque composant, le nombre engagé, le nombre en stock, etc. Cela éclaire les décisions d'achat et d'inventaire. Par exemple, la préférence d'inventaire avancé de NetSuite peut comptabiliser la demande d'OF en attente lors du calcul des points de commande : elle multiplie la quantité d'assemblage par la quantité par assemblage de chaque composant pour dériver la demande de composants (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).
- **Émission de matériaux** : Avant (ou pendant) la production, les composants doivent être émis vers l'ordre de fabrication. Dans NetSuite, cela peut être fait soit en émettant chaque composant (création d'une transaction d'émission), soit via la post-consommation (backflush). Si la post-consommation n'est pas utilisée, les utilisateurs émettent les matériaux étape par étape (souvent en scannant dans une interface mobile ou à l'écran). La transaction *Émission d'ordre de fabrication* enregistre ces prélèvements de matériaux. Si la *post-consommation* est activée, comme discuté plus loin, l'émission peut simplement se produire automatiquement à la fin.
- **Option Fantôme sur OF** : Sur l'enregistrement de l'ordre de fabrication, il existe une case à cocher « Marquer les sous-assemblages comme fantômes » (si la fonctionnalité de nomenclature est activée). Si elle est cochée, chaque composant de la nomenclature qui est lui-même un article d'assemblage sera traité comme un Fantôme : NetSuite ne prélèvera pas d'assemblages pré-fabriqués du stock et ne créera pas d'OF distincts pour eux. Au lieu de cela, leurs composants seront émis directement sur cet ordre de fabrication (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Cela permet des cycles de production en une seule étape à travers plusieurs niveaux d'une nomenclature. (Important : si vous décochez cette case et souhaitez recharger le comportement fantôme, vous devez rétablir la *Source de l'article* du composant sur Fantôme dans la nomenclature, puis la ligne sera repeuplée.)
- **Emplacements multiples** : Si l'inventaire multi-emplacements est activé, chaque ordre de fabrication est lié à un emplacement de fabrication. Tous les composants de cet OF doivent être engagés depuis le même emplacement (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Les utilisateurs doivent choisir l'emplacement correct au moment du verrouillage, car l'inventaire ne peut pas prélever de pièces d'autres emplacements pour cet OF.

- Méthodes de création** : Les ordres de fabrication peuvent être créés manuellement (Transactions > Fabrication > Saisir un ordre de fabrication) ou via des outils : à partir de commandes clients (comme noté ci-dessus) ou via la *Création en masse d'ordres de fabrication* (basée sur la planification de la demande ou les points de commande) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Le processus de création en masse possède ses propres paramètres (quantités minimales, filtres d'emplacement, option « sous-assemblages fantômes », etc.) qui permettent aux planificateurs de générer en bloc les OF nécessaires pour tous les articles tombant en dessous des points de fabrication (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).

**Tableau 2 : Comparaison entre Assemblage et Ordre de fabrication**

FONCTIONNALITÉ	ASSEMBLAGE (BASIQUE)	ORDRE DE FABRICATION (FABRICATION AVANCÉE)
<b>Disponibilité</b>	Inclus dans NetSuite de base (pas de module supplémentaire)	Nécessite le module NetSuite Manufacturing (Advanced Mfg, WIP)
<b>Type de processus</b>	Construction en une étape.	Processus de production multi-étapes avec cycle de vie (Planifié → Fabriqué).
<b>Gamme/Planification</b>	<i>Non</i> – pas d'opérations ou de gammes.	<i>Oui</i> – prend en charge les gammes multi-opérations, la planification, etc.
<b>Suivi Main-d'œuvre/WIP</b>	<i>Non</i> – pas de suivi de main-d'œuvre ou comptabilité WIP.	<i>Oui</i> – peut suivre le temps écoulé, la main-d'œuvre, les charges machine et les coûts WIP.
<b>Fabrications partielles</b>	<i>Non</i> – soit quantité totale, soit pas utilisé.	<i>Oui</i> – permet des transactions de réalisation partielle sur un OF.
<b>Enregistrement des rebuts</b>	<i>Non</i> – impossible d'enregistrer facilement les rebuts.	<i>Oui</i> – les quantités de rebuts peuvent être suivies par opération.
<b>Traitement nomenclature</b>	Éclate la nomenclature mais consomme instantanément.	Éclate la nomenclature, peut émettre des composants par opération ou post-consommation.
<b>Coûts</b>	Coût = somme des coûts des composants (coût moyen simple).	Peut accumuler main-d'œuvre/frais généraux dans le WIP, avec plusieurs méthodes de calcul.
<b>Impact GL</b>	Augmentation de l'actif lors de la fabrication.	Idem, plus possibilité de comptabiliser dans les comptes WIP si activé.
<b>Cas d'utilisation</b>	Kitting simple ou assemblage léger (pas de gamme nécessaire).	Processus de fabrication complexes (multi-étapes, WIP, planification).
<b>Exemple de transactions</b>	Transactions > Fabrication > Créer assemblage	Transactions > Fabrication > Saisir OF, Émettre, Terminer

Tableau 2 : Comparaison entre les fabrications d'assemblages NetSuite et les ordres de fabrication complets (Fabrication).

En pratique, la plupart des fabricants utilisant NetSuite pour la production s'appuieront fortement sur les ordres de fabrication plutôt que sur l'écran simplifié de fabrication d'assemblage. La fonctionnalité avancée (WIP, gammes, planification, partiels, rebuts) est généralement nécessaire une fois que la production devient complexe (Source: [www.brokenrubik.com](http://www.brokenrubik.com)) (Source: [www.brokenrubik.com](http://www.brokenrubik.com)). En fait, un guide de l'industrie note succinctement : « L'ordre de fabrication est l'enregistrement central qui pilote la consommation de matériaux, le suivi de la production et l'accumulation des coûts » dans NetSuite (Source: [www.brokenrubik.com](http://www.brokenrubik.com)).

## Opérations d'ordre de fabrication et rapports

Pendant la production, les opérations peuvent être rapportées par rapport à un ordre de fabrication. Si une gamme est définie, chaque opération peut être enregistrée. Selon les préférences WIP, terminer ou rapporter la production peut automatiquement émettre les composants. Les nouvelles fonctionnalités mobiles d'atelier de NetSuite (2024+) rationalisent cela : un scanner de production peut traiter soit l'émission de composants à chaque opération, soit la post-consommation à la fin. Une fois les opérations rapportées, une transaction de **Réalisation d'ordre de fabrication** ou de **Fabrication d'ordre de fabrication** est enregistrée, terminant l'assemblage. Si les quantités de composants sont insuffisantes, le système affiche des avertissements (voir Logique de post-consommation ci-dessous) et ne terminera pas la transaction à moins que la préférence *Fabriquer même si insuffisant* ne soit activée (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).

NetSuite fournit également des rapports standard et des recherches enregistrées pour les ordres de fabrication (par exemple, Feuille de travail des besoins en matériaux, Statut de l'ordre de fabrication). Ces rapports intègrent la logique de nomenclature multi-niveaux : par exemple, le rapport des besoins en matériaux éclatera tous les niveaux de composants nécessaires pour les OF planifiés et imprimera des listes de prélèvement. En raison des paramètres d'inventaire avancés, les fabrications planifiées sont également prises en compte dans la planification de la demande (comme noté ci-dessus (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com))). Les fabricants personnalisent souvent leurs tableaux de bord NetSuite pour mettre en évidence les articles critiques, les OF ouverts et les changements de nomenclature.

## Post-consommation (Backflushing) des composants

La **post-consommation** est une méthode de fabrication où les composants sont automatiquement émis par rapport à un ordre de fabrication (souvent au moment de la réalisation de l'assemblage) au lieu d'être émis manuellement en temps réel. NetSuite fournit une fonctionnalité de post-consommation configurable dans ses modules standard et de fabrication avancée.

Selon les termes de NetSuite, « La post-consommation vous permet d'émettre des composants vers des ordres de fabrication et de terminer l'assemblage en une seule fois » (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Concrètement, cela signifie que l'utilisateur n'a pas à enregistrer explicitement des transactions d'émission pour chaque composant pendant la production – NetSuite les déduira automatiquement lorsque vous saisirez la réalisation de la production. Cela peut considérablement accélérer la saisie des données pour les fabrications répétitives.

## Configuration de la post-consommation NetSuite

La post-consommation est contrôlée au niveau de la nomenclature et de l'ordre de fabrication. Plus précisément :

- **Indicateurs au niveau de la nomenclature (BOM)** : Dans le sous-onglet *Composants* d'une révision de nomenclature, il existe une case à cocher **MM Backflush** (Backflush Mobile Manufacturing) pour chaque composant (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Cocher cette case dans la nomenclature indique au système que chaque fois qu'un ordre de fabrication utilise cette nomenclature, ce composant sera automatiquement déstocké (backflush). (Avant la version 2024.1, NetSuite utilisait des indicateurs *Auto-Issue* ; la version 2024 a unifié la nomenclature sous le terme MM Backflush.) Vous pouvez également cocher **Backflush All Components** (Déstocker tous les composants) dans le sous-onglet Manufacturing Mobile d'un ordre de fabrication pour ignorer les réglages individuels et marquer tous les composants pour le déstockage automatique (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).
- **Déstockage au niveau de l'opération** : Si un composant est affecté à une opération de gamme spécifique, il ne sera déstocké que lorsque la production de cette opération sera déclarée (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Si aucune opération n'est spécifiée, le déstockage a lieu lors de la première opération. Cela permet un mode mixte : certains composants peuvent être déstockés lors de l'achèvement final, d'autres au cours des étapes de fabrication.
- **Achèvement des ordres de fabrication** : Dans les outils mobiles NetSuite 2024.1+, lorsque vous déclarez un ordre de fabrication comme terminé, le système génère automatiquement des transactions de *Work Order Issue* (Sortie d'ordre de fabrication) pour tous les composants marqués pour le déstockage (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Le résultat est que les quantités en stock sont mises à jour comme si les matériaux avaient été sortis manuellement ; l'utilisateur n'a eu qu'à scanner ou saisir l'achèvement final. Les écritures de l'ordre de fabrication et de la sortie sont créées séparément en arrière-plan, mais l'interface présente l'opération comme une étape unique.
- **Préférence – Autoriser la fabrication en cas de pénurie** : Une préférence clé est **Build Even If Components are Insufficient During Backflush** (Fabriquer même si les composants sont insuffisants lors du déstockage) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Si cette option est activée, une déclaration de production réussira même s'il n'y a pas assez de stock pour certains composants configurés en déstockage automatique. Ces composants seront sortis totalement (ou partiellement, jusqu'à épuisement du stock disponible) et les pénuries seront consignées dans les

journaux d'avertissement. Si la préférence est désactivée, une insuffisance de composants entraînera une erreur et empêchera la finalisation (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). (En pratique, de nombreuses entreprises laissent cette préférence activée afin que l'atelier puisse terminer les fabrications même en cas de pénurie, puis gèrent l'écart via les ajustements ou les achats.)

- **Lots/Séries et emplacements multiples** : En mode déstockage, les composants suivis par lot sont sélectionnés selon la logique FEFO (premier expiré, premier sorti) pour la quantité requise (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). L'interface de scan mobile de NetSuite ne demandera les numéros de lot/série que si un composant n'est pas marqué pour le déstockage ; les articles déstockés automatiquement sont assignés sans intervention. Remarque : Si vous avez plusieurs emplacements de stock, NetSuite exige toujours que tous les composants déstockés proviennent de l'emplacement de l'ordre de fabrication ; il ne puise pas automatiquement dans d'autres emplacements.
- **Ordres de fabrication avec/sans encours (WIP)** : Les ordres de fabrication avec suivi d'encours (WIP) ou sans encours peuvent utiliser le déstockage automatique (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). La logique est globalement la même. Dans les ordres sans WIP (type assemblage), le déstockage a lieu à l'achèvement final. Dans les ordres avec WIP/gammes, chaque composant est déstocké à son opération désignée ou à l'étape finale.

## Avantages et précautions du déstockage automatique (Backflush)

**Avantages** : Le déstockage automatique réduit considérablement la saisie manuelle de données. Au lieu d'enregistrer individuellement les sorties de stock pour chaque composant, un opérateur déclare simplement le produit fini et NetSuite déduit automatiquement tous les matériaux marqués. Cela permet de gagner du temps en atelier et garantit qu'aucun composant n'est omis par erreur. Dans des environnements de fabrication répétitive à haut volume (ex. assemblage électronique, sous-assemblage routinier), le déstockage automatique est très courant. Il assure la comptabilisation des matériaux sans effort de scan supplémentaire.

**Risques** : Parallèlement, le déstockage automatique peut *masquer les détails des stocks*. Si les composants ne sont jamais sortis en temps réel, vous ne voyez que la consommation globale, ce qui peut dissimuler l'origine des écarts. Comme le souligne un consultant en fabrication, le déstockage automatique « dégrade la précision des stocks car vous ne savez jamais réellement ce qui est disponible pour un composant donné » (Source: [support.dbamanufacturing.com](https://support.dbamanufacturing.com)). Ceci est particulièrement problématique dans les environnements multi-emplacements ou suivis par lot/série, où un suivi précis est critique (Source: [support.dbamanufacturing.com](https://support.dbamanufacturing.com)). De plus, le déstockage automatique ne prend pas en compte les rebuts entre la sortie et l'assemblage, sauf ajustement manuel.

Par conséquent, la meilleure pratique consiste à utiliser le déstockage automatique de manière sélective. NetSuite reconnaît lui-même que cette fonction est optionnelle : il suffit de cocher la case pour chaque composant que vous souhaitez sortir automatiquement (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Pour les composants coûteux ou réglementés, ou pour les processus nécessitant un contrôle strict, les entreprises choisissent souvent de *ne pas* déstocker automatiquement ces articles (les sortant explicitement via le WIP ou des lots spécifiques). À l'inverse, les matériaux de faible valeur et à forte rotation (fixations, adhésifs, etc.) sont fréquemment déstockés automatiquement.

La configuration de NetSuite prend en charge cette approche mixte. Vous pouvez déstocker automatiquement les consommables (et même certains services ou composants hors stock) tout en sortant manuellement les pièces critiques. L'interface mobile aide à appliquer cette règle : elle ne liste que les articles non déstockés automatiquement pour le scan manuel, tout en traitant le reste silencieusement (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).

En résumé, le déstockage automatique est une automatisation puissante, mais « ce n'est pas pour tout le monde », comme le note un blogueur NetSuite (Source: [www.linkedin.com](https://www.linkedin.com)). Les entreprises doivent peser les économies de main-d'œuvre par rapport au besoin de précision. La pratique courante consiste à former les équipes de production sur les pièces sorties automatiquement et à effectuer des inventaires tournants réguliers pour détecter les écarts.

## Études de cas et exemples concrets

### Nomenclature avancée et gains d'efficacité (Étude de cas CLTCG)

Un fabricant en vente directe aux consommateurs avec 4 000 références a implémenté NetSuite et restructuré ses hiérarchies de nomenclatures selon l'approche **SuiteSuccess Advanced Manufacturing** (avec l'aide du partenaire NetSuite CLTCG) (Source: [cltcg.com](https://cltcg.com)) (Source: [cltcg.com](https://cltcg.com)). Avant l'implémentation, leurs nomenclatures étaient mal imbriquées (beaucoup d'articles en double au lieu de vrais sous-assemblages), causant des erreurs d'inventaire et des problèmes de planification. CLTCG a réingénieré les nomenclatures pour utiliser une structure multi-niveaux appropriée avec des relations de sous-assemblage. Ils ont également activé la planification de la demande et la création automatique d'ordres de fabrication de NetSuite.

Les résultats (sur un projet de 90 jours) ont été frappants (Source: [cltcg.com](http://cltcg.com)) : « 30 % de traitement des commandes plus rapide, 99 % de précision des stocks, 10 % d'économies de coûts », ainsi que des améliorations spectaculaires du flux de trésorerie. En particulier, la fabrication a connu une **augmentation de 20 % de l'efficacité** une fois les nomenclatures correctement structurées et les ordres de fabrication automatisés en place (Source: [cltcg.com](http://cltcg.com)). Les ruptures de stock ont chuté de 25 % et les stocks excédentaires de 40 %. L'étude souligne que le nettoyage des structures de nomenclature et l'exploitation des fonctions NetSuite peuvent transformer quantitativement les opérations.

« L'annulation de la saisie manuelle des commandes et le lien entre les ventes et les ordres de fabrication automatisés ont rendu le traitement des commandes 30 % plus rapide. Des nomenclatures correctement structurées et des ordres de fabrication automatiques (make-to-order) ont amélioré l'efficacité de la fabrication d'environ 20 %. » (Source: [cltcg.com](http://cltcg.com))

## Explosion de nomenclature multi-niveaux (Étude de cas Fulton Industries)

Fulton Industries (fabricant australien d'équipements électriques) s'est associé à NetSuite/AVT pour optimiser ses stocks et sa production. L'un des points focaux était leur solution de nomenclature : AVT « a déployé une solution de nomenclature permettant de prévoir les coûts d'inventaire et les pénuries basées sur l'explosion de nomenclature multi-niveaux » (Source: [www.abvt.com.au](http://www.abvt.com.au)). En d'autres termes, au lieu de traiter tous les produits sur un seul niveau, ils ont utilisé la planification multi-niveaux de NetSuite pour anticiper tous les besoins en composants. Cela leur a permis de calculer les besoins en composants et sous-composants comme une unité, d'assurer un suivi de bout en bout et de voir les coûts cumulés dans toute la hiérarchie du produit. Bien que le rapport de cas [13] soit qualitatif, il souligne que la modélisation de nomenclatures multi-niveaux peut soutenir une meilleure prévision et analyse des coûts.

## Simplification des nomenclatures et réduction des coûts (SSA & Co.)

Dans une autre industrie, un fabricant américain de remorques en difficulté avec son implémentation ERP a entrepris un **processus de préparation ERP pour rationaliser ses données de nomenclature** (Source: [ssaandco.com](http://ssaandco.com)). Initialement, l'entreprise possédait *plus de 90 000* enregistrements de nomenclature – beaucoup redondants ou obsolètes – ce qui causait des erreurs et des inefficacités. Après un examen approfondi, SSA & Co. les a consolidés en environ **500 nomenclatures**, se concentrant uniquement sur des conceptions correctes et actuelles (Source: [ssaandco.com](http://ssaandco.com)). Le résultat fut une simplification massive : les coûts de fabrication ont chuté grâce à la réduction de la complexité, et les besoins en matières premières (WIP) ont diminué de façon spectaculaire (Source: [ssaandco.com](http://ssaandco.com)). Ce cas illustre quantitativement une conclusion courante : *une complexité excessive des nomenclatures augmente directement les coûts d'inventaire et de traitement*. En rationalisant la nomenclature, l'entreprise a éliminé le gaspillage et la confusion.

## L'optimisation des nomenclatures génère des économies (Étude de cas Akraya)

Un équipementier technologique avec des gammes de produits complexes a travaillé avec le cabinet de conseil Akraya pour optimiser sa gestion des nomenclatures. Ils faisaient face à des milliers de composants entraînant des inefficacités d'approvisionnement et des stocks excédentaires (Source: [www.akraya.com](http://www.akraya.com)). La stratégie d'Akraya impliquait la rationalisation des pièces redondantes et l'introduction d'une « plateforme numérique de gestion des nomenclatures ». Les résultats ont inclus *25 % de commandes de modification technique (ECO) en moins, une réduction du cycle NPI de 12 à 8 mois, et une livraison à temps passant de 87 % à 98,5 %*. Financièrement, ils ont rapporté **3,2 millions de dollars d'économies annuelles en approvisionnement** et des millions libérés en fonds de roulement (Source: [www.akraya.com](http://www.akraya.com)). Cela souligne qu'une gouvernance systématique des nomenclatures (par exemple, passer d'Excel à des méthodes intégrées dans des systèmes comme NetSuite) peut être très rentable.

« Des milliers de composants ont conduit à des inefficacités d'approvisionnement et à des stocks excédentaires... Après l'optimisation des nomenclatures : 25 % d'ECO en moins, un cycle NPI plus court (12 → 8 mois) et 3,2 M\$ d'économies annuelles en coûts d'approvisionnement. » (Source: [www.akraya.com](http://www.akraya.com))

## CCPM (RSM US) – Besoin de nomenclatures avancées et de visibilité des données

Un article de conseil de RSM profilant un fabricant d'équipements en croissance a noté les pièges des configurations NetSuite obsolètes (Source: [rsmus.com](http://rsmus.com)). Le directeur financier a constaté que leurs processus de nomenclature hérités et le manque de fonctionnalités d'assemblage avancées entraînaient des écarts de stock fréquents et des inefficacités de planification de la production. Le rapport déclare clairement : « *L'équipe opérationnelle s'intéressait aux fonctionnalités avancées de nomenclature (BOM) et à un meilleur suivi des statuts d'inventaire. Les processus obsolètes créaient un risque d'écarts de stock et d'inefficacités dans la planification de la production.* » (Source: [rsmus.com](http://rsmus.com)). Cette observation réelle fait écho à notre analyse : sans révisions de nomenclature avancées, articles fantômes et WIP intégré, les fabricants peuvent souffrir d'erreurs d'inventaire. Les modules de fabrication de NetSuite, s'ils sont entièrement configurés, répondent directement à ces préoccupations en offrant une visibilité sur chaque niveau d'un assemblage.

## Analyse des données et preuves

Bien que les données spécifiques à NetSuite sur les taux de réussite soient rares, des statistiques industrielles plus larges soulignent l'importance de la gestion ERP et des nomenclatures dans la fabrication :

- **Adoption de l'ERP** : La fabrication est le plus grand segment utilisateur des systèmes ERP. Une enquête de marché de 2025 révèle que la fabrication représente environ 32 % de toutes les dépenses ERP (plus de 73 milliards de dollars dans le monde) (Source: [manufacturingleadgeneration.com](https://www.manufacturingleadgeneration.com)). Environ 47 % de tous les utilisateurs d'ERP sont dans la fabrication, le secteur le plus élevé (Source: [manufacturingleadgeneration.com](https://www.manufacturingleadgeneration.com)). À mesure que l'ERP migre vers le cloud (≈70 % d'ERP cloud en 2024 (Source: [manufacturingleadgeneration.com](https://www.manufacturingleadgeneration.com)), davantage de fabricants de taille moyenne automatisent leurs processus de production.
- **Risques d'implémentation ERP** : Les déploiements ERP ont des taux d'échec élevés — les analyses industrielles citent environ 70 % des projets manquant leurs objectifs (Source: [manufacturingleadgeneration.com](https://www.manufacturingleadgeneration.com)). Les projets de fabrication font face à une complexité supplémentaire (données de nomenclature/gamme, intégration en atelier, modules de qualité). Ainsi, avoir des configurations robustes de nomenclature et d'ordres de fabrication (avec des tests appropriés) est crucial pour éviter les dépassements de coûts et les retards de projet (Source: [manufacturingleadgeneration.com](https://www.manufacturingleadgeneration.com)) (Source: [rsmus.com](https://www.rsmus.com)). En effet, une étude sur la fabrication a révélé que les implémentations ERP de fabrication discrète dépassent souvent les budgets de plus de 200 % sans une gestion prudente (Source: [manufacturingleadgeneration.com](https://www.manufacturingleadgeneration.com)).
- **Précision des stocks** : Une enquête Deloitte/MAPI citée dans le blog HashMicro (2025) rapporte que 67 % des fabricants classent la visibilité en temps réel des stocks/matériaux comme un défi majeur (Source: [www.hashmicro.com](https://www.hashmicro.com)). Cela souligne pourquoi le déstockage automatique et la précision des nomenclatures comptent ; les mouvements de stock erronés mènent directement à des ruptures de stock et des retards. L'étude de cas CLTCG (ci-dessus) a montré une précision d'inventaire de 99 % après l'implémentation de hiérarchies de nomenclature appropriées et d'inventaires tournants (Source: [cltcg.com](https://www.cltcg.com)), résolvant presque ce défi.
- **Coût et efficacité** : La recherche indique que la rationalisation des nomenclatures réduit le gaspillage : dans un exemple industriel, le nettoyage des nomenclatures et une meilleure planification ont réduit les cycles d'approvisionnement et les coûts de détention des stocks d'environ 30 %, tout en augmentant la livraison à temps d'environ 15 % (Source: [cltcg.com](https://www.cltcg.com)). (Ces pourcentages s'alignent avec les résultats de CLTCG et Akrya cités ci-dessus.) La réduction de la complexité des produits par la consolidation des nomenclatures (comme l'a fait SSA) a également réduit directement les dépenses de fabrication et de manutention (Source: [ssaandco.com](https://www.ssaandco.com)).

Dans l'ensemble, ces données soulignent que des nomenclatures et des processus de fabrication correctement gérés produisent des améliorations mesurables des délais, des coûts et des niveaux de service. Les fonctionnalités de NetSuite – lorsqu'elles sont pleinement exploitées – permettent une planification basée sur les données (via MRP et planification de la demande) et une production rationalisée, s'alignant sur ces tendances industrielles.

## Discussion : Implications de l'implémentation et meilleures pratiques

L'application réussie des fonctionnalités de nomenclature multi-niveaux et de fabrication de NetSuite nécessite une planification minutieuse et un alignement des processus. Les points suivants émergent :

- **Activer et tester judicieusement la nomenclature avancée (Advanced BOM)** : Avant d'activer la nomenclature avancée, les fabricants doivent inventorier leurs données et processus de nomenclature existants. Identifiez les assemblages qui nécessitent réellement plusieurs enregistrements de nomenclature ou des valeurs par défaut par emplacement. Préparez-vous à transformer les nomenclatures uniques en enregistrements multiples. Étant donné que la désactivation de la nomenclature avancée effacera ces enregistrements, la meilleure pratique consiste à l'activer dans un environnement sandbox, à migrer/tester les nomenclatures existantes et à ajuster les flux de travail (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)). Envisagez également des SuiteApps supplémentaires (telles que les ordres de modification technique - Engineering Change Orders) nécessaires au contrôle des révisions.
- **Utiliser des assemblages fantômes pour plus de clarté** : Dans les produits à plusieurs niveaux, une utilisation judicieuse des sous-assemblages fantômes peut grandement simplifier la production. Pour les groupes de composants récurrents, les marquer comme fantômes garantit que vous n'avez pas à gérer d'approvisionnement ou d'inventaire distinct. Cependant, suivez attentivement les fantômes dans la consultation de nomenclature (BOM Inquiry) pour vous assurer de toujours connaître leurs besoins en composants. Comme le note Turid, conseiller en éducation, les assemblages fantômes « simplifient la gestion des nomenclatures » en réduisant les niveaux de stock redondants (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)).

- **Optimiser la structure de la nomenclature** : Impliquez des équipes interfonctionnelles (ingénierie, fabrication, achats) pour concevoir des niveaux de nomenclature cohérents. Évitez une profondeur inutile : comme le prévient un expert, chaque niveau de nomenclature supplémentaire ajoute de la complexité et un risque d'incohérence (Source: [beyondplm.com](http://beyondplm.com)). Visez le nombre minimal de niveaux nécessaires à la clarté. Standardisez la nomenclature et évitez les entrées de pièces en double. Utilisez les fonctionnalités de matrice et de groupe d'articles de NetSuite avec parcimonie ; elles ne peuvent pas remplacer une structure de nomenclature appropriée.
- **Intégrer les ordres de fabrication aux ventes et à la planification** : Configurez NetSuite de sorte que les ordres de fabrication soient déclenchés par la demande réelle. Utilisez l'indicateur « Créer OF » (Create WO) sur les commandes client pour les produits fabriqués à la commande. Maintenez des points de fabrication précis afin que la création en masse d'ordres de fabrication réapprovisionne le stock de manière fiable. Tirez parti de la planification de la demande (MRP) de NetSuite pour suggérer automatiquement des ordres de fabrication et des bons de commande à partir de la nomenclature, d'autant plus que « les commandes d'assemblages finis sont incluses dans les calculs de la demande » (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)).
- **Utiliser le backflush (déduction automatique) le cas échéant** : Décidez quels composants seront déduits automatiquement en fonction de leur valeur, de leur variabilité et de leur fréquence de comptage. Utilisez les indicateurs de composants de NetSuite pour appliquer cette règle. Formez le personnel d'atelier au fait que certaines pièces sont émises automatiquement (elles ne les scannent pas) tandis que d'autres doivent être prélevées. Examinez périodiquement l'inventaire (via des inventaires tournants) pour détecter toute divergence introduite par le backflush. De nombreux fabricants excluent du backflush les articles de grande valeur ou suivis par numéro de série. Comme le note le support de DBA Manufacturing, ne faites pas de backflush s'il entre en conflit avec vos systèmes de contrôle (Source: [support.dbamanufacturing.com](http://support.dbamanufacturing.com)).
- **Exploiter les rapports et l'analyse** : Utilisez la consultation de nomenclature (BOM Inquiry) et le classeur de fabrication (Manufacturing Workbook) de NetSuite pour analyser les matériaux à tous les niveaux. Des rapports personnalisés SuiteAnalytics peuvent intégrer les composants de nomenclature multi-niveaux ou l'historique de consommation dans des tableaux de bord. Par exemple, exécuter une consultation de nomenclature après avoir configuré les rendements révèle le coût réel des matériaux et l'utilisation d'un assemblage (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Gardez à l'esprit les modifications de nomenclature : utilisez SuiteFlow ou SuiteBundle pour appliquer des mises à jour en masse ou gérer les ECO si nécessaire.
- **Assurer la formation et définir les rôles** : De nombreux problèmes découlent d'une mauvaise utilisation des fonctionnalités. Offrez une formation sur la différence entre les builds d'assemblage et les ordres de fabrication complets (Source: [www.brokenrubik.com](http://www.brokenrubik.com)) (Source: [www.brokenrubik.com](http://www.brokenrubik.com)), sur la façon de saisir les OF, et sur l'endroit où définir les indicateurs de fantôme/backflush. Restreignez les personnes autorisées à modifier les enregistrements de nomenclature (souvent les gestionnaires d'inventaire ou les ingénieurs via des processus contrôlés) pour éviter les changements accidentels. Le cas RSM a montré qu'une formation insuffisante et une prolifération excessive de formulaires nuisent à l'efficacité des utilisateurs (Source: [rsmus.com](http://rsmus.com)) (Source: [rsmus.com](http://rsmus.com)).

## Orientations futures : Nomenclature numérique et Industrie 4.0

À l'avenir, plusieurs tendances façonneront l'évolution des flux de travail de nomenclature multi-niveaux et de fabrication dans les ERP cloud comme NetSuite :

- **Intégration du fil numérique (Digital Thread) et du PLM** : Les fabricants cherchent de plus en plus à unifier les données de conception, d'ingénierie et de production. Comme indiqué précédemment, le concept de « nomenclature numérique » envisage une couche de données consolidée qui va au-delà de la liste de nomenclature plate de l'ERP (Source: [www.openbom.com](http://www.openbom.com)). En pratique, cela signifie une intégration plus étroite entre les systèmes CAO/PLM et NetSuite. Les futures améliorations de NetSuite (ou les intégrations tierces) se concentreront probablement sur la traduction automatique des nomenclatures d'ingénierie (eBOM) directement en nomenclatures de fabrication (mBOM), en maintenant les relations à mesure que les conceptions changent. Les efforts de l'industrie (par exemple, les normes PLM de fabrication numérique) stimulent cette tendance.
- **Gestion de la nomenclature pilotée par l'IA** : L'IA et l'apprentissage automatique sont appliqués à l'optimisation de la chaîne d'approvisionnement et des nomenclatures. Par exemple, des agents d'IA pourraient analyser les données historiques des ordres de fabrication pour recommander de meilleurs rendements de composants ou détecter des anomalies dans l'utilisation. L'analyse d'OpenBOM prédit une « couche d'IA » qui repère les problèmes et suggère des améliorations dans la nomenclature (Source: [www.openbom.com](http://www.openbom.com)). Les outils Cognition croissants de NetSuite (pour la détection de la demande) pourraient intégrer une telle logique, aidant finalement les planificateurs à définir des points de commande et des facteurs de rebut optimaux basés sur des données de production réelles.

- **IoT et données d'atelier en temps réel** : L'essor de l'Internet industriel des objets (IIoT) signifie que les machines et les capteurs d'atelier peuvent renvoyer des signaux de production vers l'ERP. À l'avenir, les transactions d'ordre de fabrication pourraient être déclenchées ou mises à jour automatiquement (par exemple, une machine CNC terminant un lot pourrait marquer les opérations comme terminées). Les nomenclatures multi-niveaux seront liées aux nomenclatures de processus (BOP) définissant les étapes de routage. Dans une usine entièrement connectée, la nomenclature de NetSuite pourrait inclure des paramètres de temps et de ressources, permettant une planification dynamique. (Le module de fabrication en cours de NetSuite prend déjà en charge l'enregistrement des résultats ; l'intégration avec l'IoT serait une prochaine étape naturelle.)
- **Collaboration cloud et mobile** : Avec NetSuite en tant que plateforme native cloud, un nombre croissant d'utilisateurs (en particulier sur tablettes/téléphones) interagissent avec les données de nomenclature et d'encours (WIP) à distance. Les applications de lecture de codes-barres mobiles et de listes de contrôle gèrent davantage de capture de données en temps réel, même au niveau détaillé de la nomenclature multi-niveaux. Les nouvelles fonctionnalités de « fabrication mobile » (avec backflush et WIP) pointent dans cette direction. Attendez-vous à d'autres améliorations permettant aux opérateurs de ligne de consulter les révisions de nomenclature ou les nomenclatures alternatives à la volée si nécessaire.
- **Suivi réglementaire et de durabilité** : Les fabricants doivent de plus en plus suivre la conformité (par exemple, R&D sur les matériaux) parallèlement aux nomenclatures. Les enregistrements de nomenclature avancés peuvent être étendus avec des champs pour les données de conformité, l'expiration ou les éco-évaluations des fournisseurs. NetSuite peut s'intégrer aux données du cycle de vie du produit et de durabilité, faisant de la nomenclature non seulement une liste de matériaux, mais une source d'informations sur la qualité et la conformité à travers les assemblages.
- **Pratiques de l'industrie** : À mesure que davantage de fabricants adoptent des pratiques Lean, Agile et Industrie 4.0, la complexité de la nomenclature sera équilibrée par la flexibilité. Certains fabricants se tourneront vers des « configureurs de produits », où une nomenclature de haut niveau pilote les options de variante au moment de la fabrication. SuiteFlow ou SuiteScript de NetSuite peuvent être utilisés pour mettre en œuvre une telle sélection dynamique de nomenclature. Nous attendons également une virtualisation : pour les très grandes nomenclatures, les fabricants pourraient utiliser des scripts personnalisés pour interroger les composants sur plusieurs niveaux (similaire aux approches SuiteQL (Source: [www.netsuitediagnostics.com](http://www.netsuitediagnostics.com))).

Dans l'ensemble, les capacités de nomenclature multi-niveaux et d'ordres de fabrication de NetSuite continueront de mûrir dans le cadre de la transformation numérique plus large de la fabrication. Les principes fondamentaux demeurent : une nomenclature bien structurée est le plan de production, et les ordres de fabrication mettent en œuvre ce plan dans l'atelier (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Les ERP cloud comme NetSuite relieront de plus en plus ce plan aux données et analyses en temps réel, permettant aux fabricants d'être à la fois précis dans l'exécution et agiles dans la planification.

## Conclusion

La suite de fabrication de NetSuite fournit un cadre complet pour la gestion des nomenclatures multi-niveaux, la production d'assemblages et la consommation de matériaux. En tirant parti des enregistrements d'**Article d'assemblage** (avec des assemblages standard et fantômes), du système de **Nomenclature** (hérité ou avancé) et des **Ordres de fabrication**, les fabricants peuvent modéliser et exécuter des processus de production très complexes. Les composants de l'assemblage, des pièces brutes simples aux sous-assemblages imbriqués, sont tous comptabilisés dans les nomenclatures, et le système d'ordres de fabrication pilote les builds réels en utilisant ces données. Le backflush ajoute une couche d'automatisation en convertissant les builds directement en émissions de composants lorsque cela est souhaité.

Grâce à l'examen approfondi de la documentation et des études de cas de ce rapport, plusieurs points clés ressortent :

- Les extensions de **Nomenclature avancée** de NetSuite offrent la flexibilité nécessaire à la fabrication réelle (plusieurs versions de nomenclature, valeurs par défaut par emplacement, facteurs de rendement, révisions phasées) (Source: [www.mirerp.com](http://www.mirerp.com)) (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)). Une utilisation appropriée de ces éléments peut résoudre de nombreux problèmes de production, comme observé en pratique (Source: [cltcg.com](http://cltcg.com)) (Source: [cltcg.com](http://cltcg.com)).
- Les **assemblages fantômes** et les **distinctions de type d'article** (assemblage vs kit) sont cruciaux à comprendre pour que le système se comporte correctement au moment de la production (Source: [docs.oracle.com](http://docs.oracle.com)) (Source: [timdietrich.me](http://timdietrich.me)).
- Les **ordres de fabrication** remplissent le rôle de coordination de la production selon la nomenclature. Connaître la différence entre les builds d'assemblage simples et les ordres de fabrication complets avec routage est essentiel ; la plupart des fabricants complexes utiliseront ces derniers (Source: [www.brokenrubik.com](http://www.brokenrubik.com)) (Source: [www.brokenrubik.com](http://www.brokenrubik.com)).

- Le **backflush** peut considérablement réduire la charge de saisie de données, mais il doit être appliqué judicieusement pour éviter des problèmes d'inventaire cachés (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [support.dbamanufacturing.com](https://support.dbamanufacturing.com)).
- Les résultats réels montrent que **l'optimisation de la nomenclature et de la production génère un retour sur investissement mesurable**. Les entreprises qui réorganisent les hiérarchies de nomenclature et automatisent les OF ont signalé des améliorations à deux chiffres de l'efficacité et des économies de coûts significatives (Source: [cltgc.com](https://cltgc.com)) (Source: [www.akraya.com](https://www.akraya.com)).
- À l'avenir, les nomenclatures seront encore plus intégrées (la « nomenclature numérique ») à travers les domaines PLM, CAO et ERP (Source: [www.openbom.com](https://www.openbom.com)) (Source: [www.openbom.com](https://www.openbom.com)), et des systèmes comme NetSuite serviront de hub pour les données de produits multidisciplinaires. La mise en œuvre et la maîtrise des fonctionnalités avancées de nomenclature et d'ordre de fabrication positionnent dès maintenant un fabricant pour tirer parti de ces tendances futures.

En conclusion, la configuration de nomenclature multi-niveaux dans NetSuite – couvrant les assemblages, les sous-assemblages fantômes, le backflush et les ordres de fabrication – est une boîte à outils puissante pour la fabrication moderne. Lorsqu'elle est correctement configurée et utilisée, elle permet une visibilité de bout en bout depuis les produits de haut niveau jusqu'à chaque composant, rationalise le processus de fabrication et soutient la prise de décision basée sur les données. La documentation étendue et les nombreuses références sources citées ici devraient servir de guide aux fabricants pour approfondir leur compréhension, planifier leur configuration NetSuite et anticiper le paysage évolutif de la production numérique.

**Sources :** Ce rapport synthétise des informations provenant de la documentation d'aide officielle d'Oracle NetSuite [NetSuite Help – Backflush Logic; BOM Inquiry; Assemblies; etc.], de blogs de conseil et d'études de cas NetSuite (CLTCG, MirERP, AVT, etc.), de rapports de l'industrie sur l'ERP et la gestion des nomenclatures, et d'analyses technologiques pertinentes (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [docs.oracle.com](https://docs.oracle.com)) (Source: [cltgc.com](https://cltgc.com)) (Source: [www.akraya.com](https://www.akraya.com)) (Source: [www.openbom.com](https://www.openbom.com)). Toutes les affirmations factuelles et statistiques sont étayées par ces sources citées.

---

Étiquettes: netsuite-erp, nomenclature-multiniveau, nomenclature, articles-dassemblage, ordres-de-fabrication, backflushing, assemblages-fantomes, nomenclature-avancee

---

#### AVERTISSEMENT

Ce document est fourni à titre informatif uniquement. Aucune déclaration ou garantie n'est faite concernant l'exactitude, l'exhaustivité ou la fiabilité de son contenu. Toute utilisation de ces informations est à vos propres risques. Houseblend ne sera pas responsable des dommages découlant de l'utilisation de ce document. Ce contenu peut inclure du matériel généré avec l'aide d'outils d'intelligence artificielle, qui peuvent contenir des erreurs ou des inexactitudes. Les lecteurs doivent vérifier les informations critiques de manière indépendante. Tous les noms de produits, marques de commerce et marques déposées mentionnés sont la propriété de leurs propriétaires respectifs et sont utilisés à des fins d'identification uniquement. L'utilisation de ces noms n'implique pas l'approbation. Ce document ne constitue pas un conseil professionnel ou juridique. Pour des conseils spécifiques à vos besoins, veuillez consulter des professionnels qualifiés.