

... Volume VII ...

# Clark Equipment Strasbourg

Book

**7-B**



**Volume VII-b**

**Volume VII-b**

... ( Production ... System Analysis ) ...

...

**1974 Feb.**

**=>**

**1974 Nov.**

...

**English is myne Mystress**

...

**Tariq HAMEED**

**Dedicated to :**

... **A Hard MACHINE**

...

**Technique 'n Desolation** ...

... **An ESCAPE : A SURVIVAL**

...

**I Had to Remain Human** ...

*or perhaps*

to Know to Learn to Live ? do Try to Read my Books !

Sans faire mal ni à Soi,, ni à Personne !

# TECHNICAL

# BOOK DATA

**(Printer Furnished)**

New TH	Gold	Grey-M	Emerald	Ciel	Mauve	Cyan	Canary	Pale	Pepita	Fauchia
Scope	Bil'ghaib ▲-I-▲H▲	Creation ▲-I-▲H▲	Ancient ▲-I-▲H▲	*Dark* ▲-I-▲H▲	Present ▲-I-▲H▲	Actual & Insan	Danger & Insan	Chaos & Insan	Future ▲-I-▲H▲	End/Fin ▲-I-▲H▲
*Created* R G B	.0. Pure 128.128.000	.1. Attrib 128.128.128	.2. Pro-N 000.255.000	.3. . . .3  000.255.255	.4. Conj. 200.000.200	.5. Verb 100.200.200	.6. Concept 200.255.200	.7. .7. 255.100.200	.8.8.8.8. 255.200.100	.9. Evil 255.100.200

# Clark Equipment Strasbourg

Book

**7-B**



**LIVRE**

**7-B**

-	... <b>Intro</b> ... <b>INDEX</b> ...	Troyes	:	France	<b>2016</b>	<b>1-3</b>
?	... ? ... <b>Who am I ?</b>	Roma	:	Italia	<b>1993</b>	<b>-4-</b>
1.	<b>Preamble</b> ... de Moi-Même	Troyes	:	France	<b>2016</b> (Dec)	<b>-6-</b>
2.	<b>Invitation</b> ... de Catherine Auberger	Strasbourg	:	France	1974 (Jun)	<b>-14-</b>
3.	<b>Programmation</b> ... Mlle. M-M. Lafforgue	Paris	:	France	1974 (Jun/Jul)	<b>-16-</b>

## Primary Presentation

Clark Equipment is a USA based company, with Main Offices in Benton Harbour (Michigan).

It manufactures heavy Construction Machinery, Competitors of Caterpillar.

I had the occasion to visit them in 1974, the First & Last time I visited America.

They were very hospitable ... Their system was largely Satalite based !

Thus totally impracticable in France ... So I was offered : Car, Hotel, Vacations !

We played Tennis all day, ate good food, saw the Immense Lake Michigan & Chicago ...

Work was never mentioned ... They also wrote my Report???

And GENTLY asked me to see the Niagra Falls before my departure !

During my Trip I met two wonderful Ladies ... We remained Pen-Friends for decades;

Lydia (in plane, NY to Chicago) ... Andrea (in plane, Toronto to Montreal)

**... As far as Age & Time ... Nature Plans & Earth Swallows ...**

4.	<b>Machine de Base</b> ... Assemblage	Strasbourg	:	France	1974 (Jun)	<b>-21-</b>
5.	<b>Error Processing</b> ... Base de Données	Stras/Paris	:	France	1974 (Jun-Jul)	<b>-31-</b>
6.	<b>Achats</b> ... Analyse Fonctionelle (Informatique)	Strasbourg	:	France	1974 (Feb-Mar)	<b>-38-</b>
7.	<b>Traitement Stocks</b> ... Recueil de Procedures	Stbg	:	France & USA	1974 (Avr/Oct)	<b>-54-</b>
8.	<b>Liaisons</b> ... Strasbourg and Benton Harbour	Strasbourg	:	France	1974 (May-Sep)	<b>-61-</b>
9.	<b>Annex</b> ... & ... <b>Nomenclatures CERFA</b> BH-USA	Stbg	:	France & USA	1974 (Dec)	<b>-70-</b>

**Born** 29<sup>th</sup>. Octobre, 1941 ... **Tariq** Naturalised French 16/01/1978  
**Papa Khan Sahib Mian Abdul** **Hameed** Hijrat Authorised : Pakistan ... 16/01/2011  
**Mama Bégun Méraj Hameed** **Suharwardi** UK Accorded : Join Family ... 15/01/2015  
Sis **Tahira** Hameed ... 01/03/1943  
Bros. Mian **Kausar** Hameed ... 16/01/1948 ... **Papa pass** ... 16/01/1957

**Server Ashraf Mian Bihari** ... **Teller** & **Confident (Illiterate)** ... “Bury me in Thorns as in Life”

**Ustad** **My Masters**

1. **Qari** Muhammad Azeem ... **Scribe of Qura'an (Uncle)**
2. **Feroz** Nizami ... **Music (Classic)**
3. Faiz Ahma**d** Faiz ... **Poetry (Lenin Prize, 1962)**
4. **Syed** Imtiaz Ali Taj ... **Theatre (Author 'n History of)**
5. **Ahmed Mirza Jamil** ... **Noori Nastaliq (Calligraphy)**

(He invented the Modern 'Fonts' in Urdu & Arab)

{TH 'Atomic' : based on studies of **Hazrat Amir Khusro** ... Darbar-e Balban, 1272}

*Primary* : St. Anthony's High School ... Lahore

*University* : Government College (Ravians) ... Lahore, Punjab

*Advanced* : Institute of 'Chartered Accountants' ... England & Wales

*International* : Systems of Production (on Computer) ... Europe: Latin (South)

**Global Primary**

**National Chart of Accounts on Computer** {\*

1. M.I.S. (Industrial Giant: BSN) {\*} 1970 ... France, Fabrication (Glass) {\*}
2. Data Bases : Liquids (CIBA-Sandoz) 1973 ... Basel, Schweiz (Chemistry)

**Inventions**

3. 'Atomic' Urdu & Arab Alphabet ... **Unicode Consortium**
4. 'Atomic' Urdu Key-Board (Computer) ... **NADRA Nat. IDs**
5. 'Atomic' Urdu Computer (Localisation) ... **Microsoft**

**Concepts**

... **Quod Erat Demonstrandum** ... **Euclide**

6. **Qura'an** Evolutive **D**imensional **S**tructure ... **QEDs** Vahis Reveal ...

7. **Qura'an** **T**ranslation **M**ethodology **S**implified ... **QTMs** **Word Under Word** ...





Né 29<sup>ème</sup>. Octobre, 1941 ... **Tariq** Naturalisé Français 16/01/1978

Père Khan Sahib Mian Abdul Hameed Hijrat Autorisé : Pakistan ... 16/01/2011

Mère Béguim Méraj Hameed **Suharwardi** GB Accord : Joindre Famille ... 15/01/2015

Sœur **Tahira** Hameed ... 01/03/1943

Frère Mian **Kausar** Hameed ... 16/01/1948 ... Père part ... 16/01/1957

Serviteur **Ashraf** Mian Bihari ... Raconteur & Fidèle (Illettré) ... La Vie, Enterre-moi en Épines

**Ustad** **Mes Maîtres**

1. **Q**ari Muhammad Azeem ... Scribe de **Qura'an** (Oncle)

2. **F**eroz Nizami ... **Musique (Classique)**

3. Faiz Ahma**d** Faiz ... **Poésie (Prix Lénine, 1962)**

4. **S**yed Imtiaz Ali Taj ... **Théâtre (Écrivain et Histoire d')**

5. **Ahmed Mirza Jamil** ... **Noori Nastaliq (Calligraphie)**

*(Il a inventé des 'Polices' Modernes en Urdu & Arabe)*

{ TH '**Atomic**' : basé sur les œuvres de **Hazrat Amir Khusro** ... Darbar de Balban, 1272}

Premier : St. Anthony's High School ... Lahore

Université : Government College (Ravians) ... Lahore, Punjab

Supérieur : Institut des ' Experts Comptables ' ... England & Wales

International : Systèmes de Production (Ordinateurs) ... Europe : Latin (Sud)

**Premier Mondial** **National Plan Comptable sur Ordi** {\*

1. M.I.S. (Géant Industriel: BSN) {\*} 1970 ... France, Fabrication (Verres) {\*

2. Base de Données : Liquides (CIBA) 1973 ... Basel, Schweiz (Chimie)

### Inventions

3. '**Atomic**' Urdu & Arabe Alphabet ... **Unicode** Consortium

4. '**Atomic**' Urdu Clavier (Ordinateur) ... NADRA Nat. IDs

5. '**Atomic**' Urdu Ordinateur (Localisation) ... **Microsoft**

### Concepts

... **Quod Erat Demonstrandum** ... **Euclide**

6. **Qura'an** **E**volutive **D**imensionnelle **s**tructure ... **QEDs** Vahis Révélés

7. **Qura'an** **T**raduction **M**éthodologies **s**implifiées ... **QTM**s **Mot sous Mot** ...



**Strasbourg** était la première ville que j’ai connu en France ... Comme le Hasard fait le Destin ... Bizzare, Bizzare ... et comme on dit ? En 1962, je suis arrivé de Pak à Londres, pour faire mes études d’Expertise Comptable, un projet de cinq ans. J’aimais bien la musique et j’avais une tendance à jouer de l’harmonica (Mund). Même n’étant pas très callé, j’ai réussi à obtenir une participation dans le Cours International, qui en 1963 se tenait, pas étonnant à Strasbourg. À mon inconnu, c’était la pierre posée, qui était destinée à être l’instrument pour tracer ma vie entière, en futur.

Cela ne m’a pas demander trop d’effort d’arriver le dernier en classement, vu ma totale ignorance de ce sujet; par contre, trois événements se sont passé, qui ont tourné cette défaite à ma plus grande réussite dans la vie ... ne soyez pas surpris!

1. La première fois de ma vie, j’ai eu l’occasion de boire le café turc en une soirée; mes amis étant très gentils, ils m’avaient invité et étant bien élevé, malgré que le gout était bizarre bizarre, je l’ai avalé jusqu’à la dernière goutte, coute que coute, y compris le font épais. Quand ils ont compris, ils ont bien rigollé, en apprennant à mon bonheur, ma première grande leçon de la vie ? **Qu’est-ce un café !** Le vrai ? Par la suite, milliards de cafés y sont passé dans les égouts !
2. Mon deuxième bonheur était d’avoir connu l’Alsace ... qui aurait pu dire qu’un jour je viendrai vivre d’une manière permanente en France ... que j’aurais un très grand amour pour le Jura le Rhin; et de l’autre coté la ‘Forêt Noire’ : que je passerais les années de ma vie en sillonnant les collines et les ruisseaux, des coins sombres et cachés et les chutes d’eau ruisselantes de cette région, qui fait le triangle de ‘Al-Bâle-Als-Schwartz’ ... ou dans le mystère des ombres de la magie et la superstition d’une culture mixte, où évolue l’histoire de trois nations semblables et diverses ... ici que j’ai passé vingt ans de ma vie, en honneur en bonheur en beauté en amitié !
3. Et mon troisième et le meilleur coup de destin était ... d’avoir reconstruit ma chère Nicole, une harmoniciste, perdu avec ses rêves de gloire, avec une technicité énorme que j’ai eu l’occasion d’améliorer par mes recherches; jusqu’au point qu’à peine 2 ans près, elle a gagné le concours mondial (Delft (1965), laissant derrière 4 allemands bien préparés ... fier de dire que ma grande amie les a surpris en interprétant le 1<sup>er</sup>. mouvement du concerto pour violon en ré majeur de Beethoven, avec tous ses sauts octaviaux, à la perfection : à tel point qu’un critique d’Opéra de Vienne est venu lui faire un compliment, “Mademoiselle, je n’ai jamais entendu Beethoven rendu avec une telle pureté, respect et beauté, qu’à ce moment.” ... on en parlera une autre fois. Nicole m’avait invité, “viens manger à la maison à Paris”, des la fête fini, ayant eu l’honneur de rencontré toute sa famille ... et pendant des années on a échangé les mots de musique, étant un Londonian, en contact avec les autres collègues qui me passaient les informations sur les événements à venir, qui aussi-tôt après étaient communiquées à elle, pour qu’elle se prépare en bonne et due forme ... Pardon, j’ai oublié à dire, qu’à Delft (Nederland), ces bien bons conseils de Nicole, m’a réussi la 14<sup>ième</sup>. place, en adieu à la dernière : 4<sup>ième</sup>. à Lucerne, plus tard ... hi hi !

Venant maintenant au temps modernes de ma 2<sup>ième</sup>. grande visite d'Alsace (relativement moderne 1974) ... Ayant eu marre de Paris, car mon évolution étant bloqué par ma trop rapide Ascension dans l'Informatique ... J. Christ n'était pas le seul, dans son genre ... la bêtise humaine a essayé de me limiter à la comptabilité, à la place de l'info ; ce qui me représentait quasi une 'cruxifiction' ... donc prennant ma croix, hi hi, je suis parti pour la fameuse 'Clark' à Strasbourg-Meinau ... Pour ma Liberté personnelle et ma Technicité, bien sur avec tout mes remerciements, j'ai vécu 'Le Petit Prince' ... mais la Bêtise Mondiale est partout la Règle Suprême ... Les Paroles des Petits Chefs des Bureaux, sont comme les Paroles des Grands Chefs des Politiciens 'Du Vent' : et comme Aristote énonça, "**Beaucoup de Vent fait du Courant**"; un fait ni bien courant ni très électrifant ... hi hi ! Les Grandes Paroles se tenaient lieu de la Sagesse, les Promesses remplaçaient d'autres Promesses pour le Grand Avenir 'À venir', puis les Réunions n'étaient qu'un moyen de Ré-Unire (pour un Repas, normalement): l'Action Restait toujours InActive, à tel point que pour me faire taire, ils m'ont même payé un voyage, des **USA**.

Heureusement, j'étais pas si bête que ça !

J'avais déjà fait une fois la Foire de Paris 1974  
et malgré mon inexpérience dans ce métier de vente  
me trouvant un bien beau-parleur, même haut-parleur  
j'ai enfin voulu tenter ma chance dans le commerce.

Froidement, je suis allé à la Foire de Strasbourg  
où un Mr. Schwartz pas si loin de ce Wald  
était surpris de voir un Paki en Alsace  
parlant bien français comme natale  
voulant présenter les produits  
Pakistanais en Alsace ?

Merveilleux; donc

**stand accord  
de suite.**

**Tout  
est  
la**





۷۸۶

# پاکستان

la terre ou se rejoignent six fleuves dans le calme,  
la philosophie et l'amour s'appelle le pakistan :

"pays des purs"

c'est encore un espoir.....peut-etre, mais ce  
berceau de civilisations anciennes tres exaltees,  
moenjodaro, harappa, taxila, temoigne par un discret  
silence, par les rides du temps sur les visages, les  
paysages varies du terroir, que nous sommes les fiers  
heritiers de cultures ayant constamment recherche un  
plus juste equilibre social et humain

d'une richesse interieure presque illimitee, les pakista-  
nais doues d'une nature affable et un esprit ouvert,  
aimant le monde et l'aventure, forment actuellement une  
main d'oeuvre qualifiee et des techniciens de haut  
niveau qui dirigent d'importants projets en afrique,  
en asie, en europe et en amerique .....  
cette emigration peut - elle etre assimilee a une fuite ?

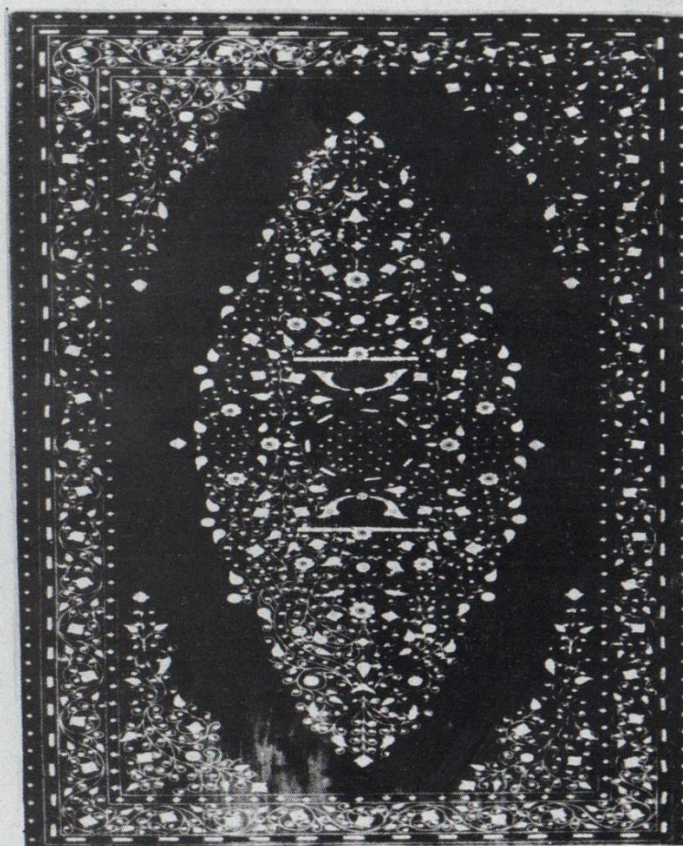
le pakistan est enserre de puissants voisins economiques  
et politiques, l'iran, la russie, la chine et l'inde; ce  
petit pays qui ne represente que trois fois la superficie  
de la france, se trouve dans une situation tres particuli-  
ere pour realiser par sa lutte, l'ensemble des promesses  
que le destin a inscrit dans son nom .....

le pays des purs





tapis  
un ancien metier



artisanat  
table en ivoire

la famille  
**HAMEED**  
vous presente  
ses meilleures amities

nous esperons vivement  
avoir l'honneur de vous  
rencontrer lors de nos  
presentations artisanales



M. Tariq Hameed  
M. Kausar Hameed

Mlle. Tahira Hameed  
Mme. Naveed Hameed

Dessin : Zahoor-ul-Akhlaq

PAKISTAN

پاکستان

**NATIVE ENTERPRISES**

TAPIS - VETEMENTS - ARTISANAT

Adresse Commerciale :

54 - Shahrah-e-Quaid-e-Azam

Lahore - Pakistan

Cable : NATEXPORT Tel : 53484

Adresse Privee :

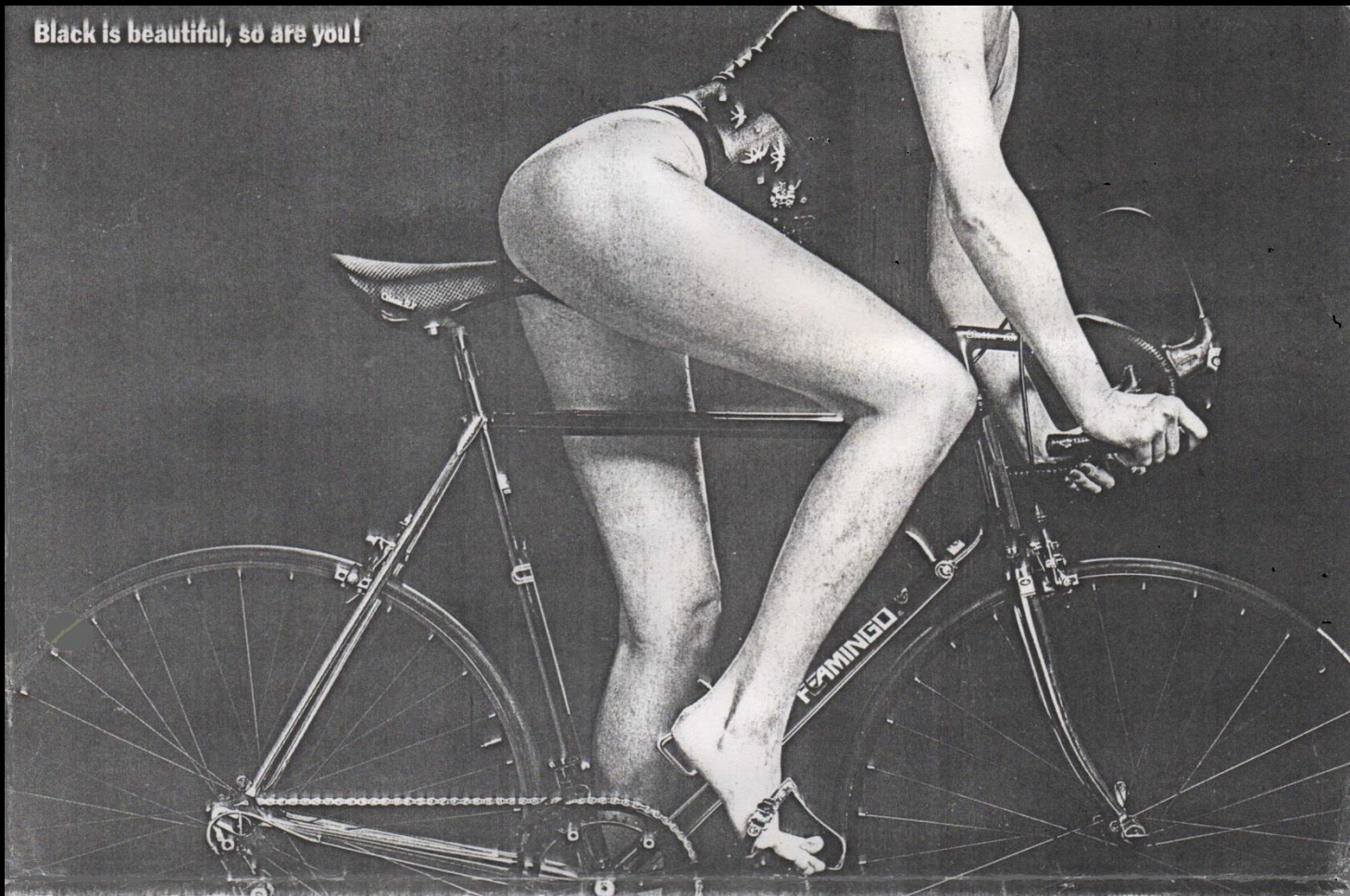
7 bis Rue Thibaud

78160 Marly-le-Roi France

Tel : (16 - 1) 958 - 31 - 52



Black is beautiful, so are you!



27/9/89

Once upon a time there existed on the other side of the river a black forest, a very very black forest, so black was it that people used to call it the Black Forest or the Schwarzwald. Now in the heart of this black forest used to live a fair maiden, a very fair maiden, so fair and white was she, edelweiss, that since her childhood her parents gave her the name of a white angel, "angelina bianca", as it sounded even more prettier in Italian, and everyone who saw her, agreed so!

UPPER SIDE  
11, RUE DE LA PAIX, SUÈDE  
TEL (08) 196 50

"Black is beautiful"  
And so is white:  
specially a white angel!

Letter-postage  
Franqueo carta  
Briefporto  
Taxe de lettre  
Tariff lettera  
Briefporto  
Brevpost

Photo: Tommy Backlin © UPSIDE 1987 ART NO. 00468

Far far away from this magic realm, used to live a real prince, sad because he had once seen the white angel but did not know where to find her, he only knew that she lived in the heart of the black forest and in his. He was a real prince, very ordinary and common, not like one of those princes of a fairy tale who are very handsome and good looking, only he was very normal and very human.  
To be continued.....

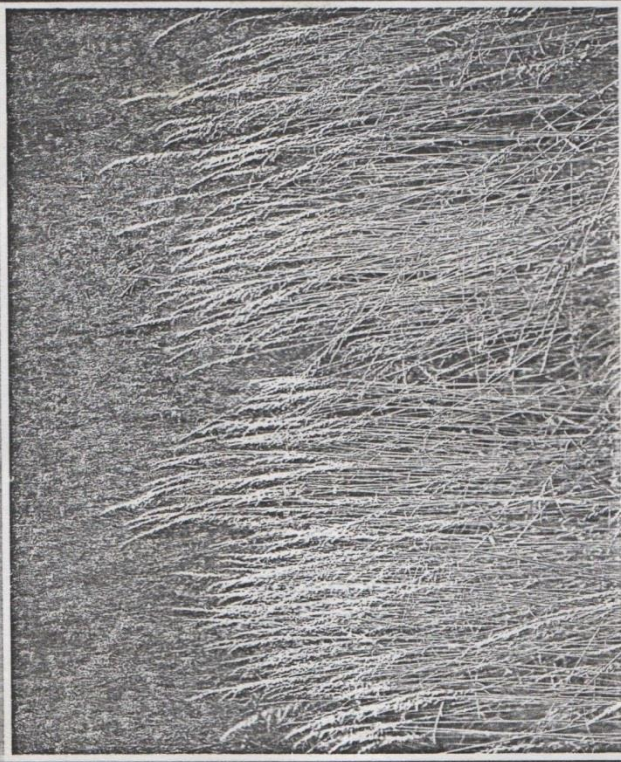


..... continued.....

29/10/89

I had forgot to tell you that this white angel, this fair maiden was also not out of a fairy tale, she was also a very unusual person like you and me, a charming house-wife doing cooking and washing dishes and in general keeping her family occupied and happy. And so our Lad prince became sadder and lonelier as he hardly ever saw her, only holding long and sweet conversations with her in his dreams and in his thoughts. "You are so pretty" he used to tell himself with his eyes and his head down, "but you married" she used to reply with a soft blush on her cheeks, "Does a flower become less pretty whether it is in the bush, in the garden or put in a vase" he used to retort, "but a rose might take a different colour depending on whose lapel it is worn" she would answer, "No matter on whose lapel it is worn, a rose never loses its softness if it is looked upon with loving eyes" and he would to close the dialogue. Still, he stopped wearing jackets and lapels so as not to put any flowers in his button-hole and used to roam around for hours in his garden just looking at flowers with tenderness but never managed to find again that flower which he loved and which performed his dreams! To be continued

© Edmond Van Hooyck, CH Fichtenwill  
 Lizenznehmer für D, CH, F, I, Edition Grobbel, D 5943 Fredeburg, Telefon 0 29 74 70 49



dein blühen  
 dein blühen  
 mein wort  
 dein blühen  
 mein blick  
 dein blühen  
 mein anfang

Eugen Ionesco



contd ... 16/01/2017 ... 'twas a mixed sad 'n happy day ... 60 years of memorises ...  
 ... then I dreamt of my 'Black Princess' again ... what she was, where she was, was she ever or never ...  
 didn't know ... she was no-where or now-here ... didn't know ... did she ever thought of me ... didn't know  
 didn't know ... or did she ever dream of me or ever wanted to meet me or see me ... didn't know  
 didn't know ... or nothing or no thing ... didn't know, what I didn't know ... no didn't know  
 but I did know, that she had been, but was not now, fig of my reason, I did know  
 that she be happy where she be ... because she was in my mind's eye  
 a mind's eye faithful 'n unforgetful of what has been gained  
 'n what has been lost, be the battle be lost or won  
 a one time memory, 'n for ever upheld  
 that bye-past be bye-pasts  
 'n that sun rise again on new visions  
 visions of a new 'Black Princess' on Black Bike  
 back in the backs of her so 'Black a Forest' so shaded  
 by the shadows of dreams of reality, only reserved in memory  
 a sadness not creating any harm for anyone, only to console a heart  
 which seemed to have lost a dream, for dreams seldom come true ... but  
 we are beings of flesh 'n of blood gushing 'n flushing out our destinies  
 our fantasies of childhood of youth of maturity of age of death  
 for when we are bye-gone, that all be graced to by-gones

if  
 but  
 so's that  
 I am slow 'n  
 must laboriously  
 work out all words  
 'n Phrases Time 'n Again  
 Arriving at a Worked Beauty  
 My Sincere Artist Compliments  
 "To the Unknown 'Angelina Bianca'  
 A Beauty Clad in Black Biking on a so  
 Black Bike Back to the Backs of her such  
 Black a Forest of Dreams becoming Truth."  
 My last comment was a heart-felt homage ...  
 but a homage to a very pretty lady I once met  
 in the 'Schwartzwald' while on a commercial trip ...  
 she was a faithful lady who never refused to see me,  
 clad in her black robe on her black bike, coming  
 from nowhere from her 'Black Forest' then  
 disappearing again into her nowhere  
 of 'la Forêt Noire' ... only so just  
 not to break my heart as a  
 pure admirer ... a  
 wonderful lady;  
**01/01/2017**  
**Angelina**  
**Bianca**  
**kuss**  
**du**

if  
 but  
 so's that  
 I am slow 'n  
 must laboriously  
 work out all words  
 'n Phrases Time 'n Again  
 Arriving at a Worked Beauty  
 My Sincere Artist Compliments  
 "To the Unknown 'Angelina Bianca'  
 A Beauty Clad in Black Biking on a so  
 Black Bike Back to the Backs of her such  
 Black a Forest of Dreams becoming Truth."  
 My last comment was a heart-felt homage ...  
 but a homage to a very pretty lady I once met  
 in the 'Schwartzwald' while on a commercial trip ...  
 she was a faithful lady who never refused to see me,  
 clad in her black robe on her black bike, coming  
 from nowhere from her 'Black Forest' then  
 disappearing again into her nowhere  
 of 'la Forêt Noire' ... only so just  
 not to break my heart as a  
 pure admirer ... a  
 wonderful lady;  
**01/01/2017**  
**Angelina**  
**Bianca**  
**kuss**  
**du**



if  
 but  
 so's that  
 I am slow 'n  
 must laboriously  
 work out all words  
 'n Phrases Time 'n Again  
 Arriving at a Worked Beauty  
 My Sincere Artist Compliments  
 "To the Unknown 'Angelina Bianca'  
 A Beauty Clad in Black Biking on a so  
 Black Bike Back to the Backs of her such  
 Black a Forest of Dreams becoming Truth."  
 My last comment was a heart-felt hommage ...  
 but a hommage to a very pretty lady I once met  
 in the 'Schwartzwald' while on a commercial trip ...  
 she was a faithful lady who never refused to see me,  
 clad in her black robe on her black bike, coming  
 from nowhere from her 'Black Forest' then  
 disappearing again into her nowhere  
 of 'la Forêt Noire' ... only so just  
 not to break my heart as a  
 pure admirer ... a  
 wonderful lady;

**01/01/2017**

**Angelina**

**Bianca**

**kuss**

**du**

if

but

so's that

I am slow 'n

must laboriously

work out all words

'n Phrases Time 'n Again

Arriving at a Worked Beauty

My Sincere Artist Compliments

"To the Unknown 'Angelina Bianca'

A Beauty Clad in Black Biking on a so

Black Bike Back to the Backs of her such

Black a Forest of Dreams becoming Truth."

My last comment was a heart-felt hommage ...

but a hommage to a very pretty lady I once met

in the 'Schwartzwald' while on a commercial trip ...

she was a faithful lady who never refused to see me,

clad in her black robe on her black bike, coming

from nowhere from her 'Black Forest' then

disappearing again into her nowhere

of 'la Forêt Noire' ... only so just

not to break my heart as a

pure admirer ... a

wonderful lady;

**01/01/2017**

**Angelina**

**Bianca**

**kuss**

**du**

Juin 1974

Chers amis,

Je me permet  de vous adresser à tous un petit compte-rendu de la rencontre à laquelle vous avez bien voulu participer chez moi le 20 mars dernier, et dont j'ai d j à un peu reparl  avec les uns ou les autres. De ces échanges, je retiens quelques impressions et réflexions sur la soirée, qui me paraissent importantes.

Nous avons tous des approches différentes des problèmes du tiers-monde, nous étions d'avis différents (sur la coopération, le socialisme, etc...). Cela, et aussi le fait que nous ne nous connaissions pas beaucoup, nous a peut-être amenés à rester plus ou moins sur la réserve, au moins pour certains. Pas d'expression notamment sur un lien qui pourrait exister entre la vie professionnelle et les problèmes du développement, sauf dans le cas de la faculté de médecine.

Expression par contre variée et concrète sur la vie de famille, la réflexion politique, les engagements sociaux, un peu sur les loisirs (voyages). Voilà d j  , semble-t-il, un point commun entre nous. Même quand nous ne nous connaissons pas beaucoup, nous nous exprimons facilement sur ces sujets, c'est donc qu'ils nous tiennent à c eur.

Je vois aussi quelques autres points communs. D'abord, le fait que notre information sur le tiers-monde passe surtout par des personnes : voisins, étudiants étrangers, personnes de la famille, coopérants avec qui on est en liaison dans un mouvement. Nous avons des moyens personnels de nous informer, qui font que nous ne dépendons pas des mass-média, ou que nous pouvons contrôler ce qu'elles nous appertent. Parce que nous avons des relations, directes ou épistolaires, et que nous savons nous en créer. ("Nous essayons de faire au tiers monde une place..")

D'autre part, nous aimons que l'information débouche sur des réalisations précises, au service des personnes. Plusieurs ont parlé d'intéresser les enfants, de ce qu'ils pensaient agir pour le bien des enfants. Les médecins de Strasbourg n'ont pas répondu à une invitation de "Frères des Hommes", semble-t-il, parce qu'ils ne savaient pas sur quoi cela déboucherait, mais ils ont organisé des cours avec la faculté de Constantine. "Terre des Hommes" et "Frères des Hommes" aident les enfants et les populations des pays en voie de développement. Si l'on y réfléchit, toutes les réflexions politiques citées ont le même mobile : on se dit que l'autorité d'un régime "fort" est légitime si c'est pour le bien de tribus qui arrêtent de se massacrer ; on admire l'"efficacité" du marxisme qui veut créer des structures au service de l'homme ; on voudrait créer des structures nouvelles qui donnent une plus grande liberté aux peuples d'Amérique du Sud, etc... ..//...



Dans tout cela, n'y a-t-il pas un dynamisme, une générosité, des buts atteints (aménager la coopération, etc...) qui doivent nous réjouir parce qu'ils font un monde déjà un peu fraternel ?

Mais ce dynamisme et cette générosité, nous les sentons tous remis en question par d'autres ou par nous-mêmes. En agissant pour le bien des personnes, n'agissons-nous pas parfois à leur place ? Avons-nous assez le respect des autres ? Dans tout service, dans tout amour des autres, n'y a-t-il pas une ambiguïté, une tentation de "transposer chez l'autre sa propre culture" comme on l'a dit ?

En résumé, il me semble que nos façons de vivre, les choses auxquelles nous tenons : famille, éducation des enfants, efficacité, service, liberté de choix, importance de la personne ; et les romissances en cause que nous vivons ensemble, sont déjà des liens entre nous. Peut-être sommes-nous sans nous en rendre compte engagés un peu ensemble dans une sorte d'aventure, une aventure difficile, dans laquelle les efforts de chacun sont un encouragement pour les autres.

Voici pour finir les noms et adresses de ceux qui sont venus le 20 mars. Certains m'ont dit qu'ils seraient heureux d'avoir l'occasion de revoir les autres. Pour ma part, je me réjouirais de toute initiative dans ce sens, et vous envoie mes amitiés.

*Catherine Auberge*

- Philippe AVIRON-VIOLET, presbytère catholique St.Vincent de Paul  
3, Place de l'Île de France, 67100 Strasbourg-Meinau
- Catherine AUBERGER, 2, Quai Mullenheim 67000 Strasbourg
- Jean-Yves et Cécile DE BEAUFORT, 1, rue Sellénick, Strasbourg
- J. et Nicole BERTHOLD, 4, rue des Dahlias, Schiltigheim
- Jean-Charles et Madeleine DURRENBERGER, 15, bld.de la Victoire  
Strasbourg
- Tahrik Hamid, *28a, rue d'Adelshoffen - 67300 Schiltigheim*
- Francis et Geneviève KUNTZMANN, 32, Quai Mullenheim, Strasbourg
- Jérôme MUHIZI, 5, rue de Neuwiller, Strasbourg-Neudorf
- Bernard et Odile VEIT, 4, rue Jacques Baldé, Strasbourg

**Catherine** Auberge, cousine de Giscard d'Estaign, m'a été présenté par Mlle. M-M. Lafforgue ... Devenant très amie, pendant tout mon séjour en Alsace, j'ai été invité toutes les semaines pour dîner en famille : c'était en une de ces soirées, que l'avant mentionné monsieur (je ne veux pas le dire, mouton noir de la famille) a été élu le Président de France ... Inutile de préciser, qu'à notre grande surprise, il commença son discours par ces 5 mots **"France has chosen it's President"** ... Silence Complet, personne s'est excusé, par horreur !!!

Les Aubergers venaient d'une ancienne famille alsacienne très connue ... notre amitié continua longtemps et il me rendait visite à la foire de Strasbourg, qui était mon activité préférée de l'année, avec celle de Colmar ... une région qui m'avait adopté comme un affilié, ce qui étonnaient largement même les alsaciens de souche; car souvent je passais mes soirées étant invité régulièrement chez eux ... sur demande de **Jacques** souriant, j'ai écrit enfin, **"Ruminons dans les seins d'une femme"** ... car il voulait me sortir de mes étoiles en ciel !!!

La dernière fois, atteint de cancer, je l'ai vu à la foire de 1983, qu'avec permission spéciale de son médecin, il s'est forcé à rendre visite sur mon stand ... faible et fini pour saluer son ami ... puis jamais je ne l'ai revu ???



M.M. LAFFORGUE  
121, rue du Général Leclerc  
94370 SUCY EN BRIE

Le 19 juillet 1974

F A C T U R E  
-----

CLARK EQUIPMENT FRANCE S.A. - Strasbourg  
PRIX FORFAITAIRE POUR LA PROGRAMMATION DES  
UNITES X01 ET X02 (Contrat du 19 juin 1974)

TRAVAUX EXECUTES

- Programmation en Assembleur      1350 cartes
- Organigrammes détaillés
- Explications descriptives

Prix forfaitaire y compris tous les frais engagés  
(Quatre mille francs)

4.000 F

La facture pour la perforation des cartes  
sera envoyée sous un autre pli.

M.M. LAFFORGUE

T.H.

*M.M. Lafforgue*



**CLARK EQUIPMENT FRANCE**

S.A. AU CAPITAL DE 41.363.750 F  
105, rue de la Plaine des Bouchers  
67023 STRASBOURG MEINAU

CONTRAT CONCERNANT DES TRAVAUX A FAÇON

Entre : CLARK EQUIPMENT FRANCE S.A.  
105, rue de la PLaine des Bouchers  
67023 STRASBOURG MEINAU

Ci-dessus dénommé le client

Et : Mademoiselle M.M. LAFFORGUE  
121, rue du Général Leclerc  
94370 SUCY-EN-BRIE

Ci-dessus dénommé le Fournisseur

IL EST CONVENU CE QUI SUIT :

Le Fournisseur s'engage à fournir au client les services décrits dans le présent contrat aux prix et conditions générales définis ci-après.

DEFINITION DES SERVICES

1. Le fournisseur recevra du client le dossier analyse nécessaire pour programmer deux unités de traitement dans l'application ERROR PROCESSING.
2. Le fournisseur s'engage à débiter la programmation le 22 Juin 1974.
3. Le fournisseur s'engage à terminer la programmation pour le 5 Juillet 1974.
4. Le fournisseur s'engage à démarrer le 1er traitement opérationnel de ces programmes (numérotés X01 et X02) les 11 et 12 Juillet 1974.

*MML* *MML* *T. H.*

.../



5. Le fournisseur s'engage à utiliser pour ce programme un ASSEMBLEUR IBM 360/30.
6. Le client se réserve la possibilité de programmer l'autre partie des unités de traitement.
7. Le client s'engage à apporter les supports nécessaires concernant la perforation et les temps de passage ordinateur dans ses propres services.
8. Si le client ne pouvait remettre ses données dans la forme et au moment convenu, le fournisseur s'efforcerait d'exécuter le travail le plus rapidement possible. Le client accepterait alors le retard éventuel.
9. Toutes les données remises par le client ne peuvent être conservées par le fournisseur que le temps nécessaire à leur traitement.
10. Les renseignements et données remis par le client, le sont toujours à titre confidentiel, à ce titre ils ne peuvent être utilisés ou divulgués pour quelque raison que ce soit sans l'accord préalable du client.
11. Le fournisseur s'engage à apporter tout le soin raisonnablement possible à l'exécution des travaux du client et à corriger à ses frais les erreurs éventuellement dues à une défaillance de ses programmes.
12. Le client convient que la responsabilité éventuelle du fournisseur à raison de l'exécution des services prévus par le présent contrat y compris notamment par suite d'erreurs dues aux programmes du fournisseur sera limité dans ce cas de contrat de service occasionnel à un montant n'excédant pas la somme totale payée par le client.
13. Les listes programmes et cartes programmes sont la seule propriété du client. Les cartes seront remises au service Systèmes du client lorsque le traitement aura été définitivement mis au point.
14. Le prix fixé fait l'objet d'un devis forfaitaire qui est joint au présent contrat.
15. En cas de litige et après épuisement de toutes les procédures de règlement amiable, les tribunaux de Strasbourg seront seuls compétents.

FAIT A STRASBOURG, le 19 JUIN 1974  
(en 3 exemplaires)

LE CLIENT

*M. H.*

*T.H.*

LE FOURNISSEUR

*M. Lafforgue*



CLARK EQUIPMENT FRANCE

S.A. AU CAPITAL DE 41.363.750 F  
105, rue de la Plaine des Bouchers  
67023 STRASBOURG MEINAU

PRIX FORFAITAIRE POUR LA PROGRAMMATION  
DES UNITES X01 ET X02

TRAVAUX A EXECUTER

- Programmation en Assembleur
- Organigrammes détaillés suivant les normes en vigueur concernant le découpage modulaire
- Un descriptif pour mettre en évidence la logique de chaque routine faisant partie du programme.

Prix forfaitaire y compris tous les frais engagés par le fournisseur (Quatre mille francs) 4.000 F.

Un déplacement est prévu à Strasbourg le 11 et 12 Juillet 1974

P. J. : Planification de Mise en chaîne ERROR PROCESSING

FAIT A STRASBOURG, 19 JUIN 1974  
(en 3 exemplaires)

LE CLIENT

*Mme*

*T.A.*

LE FOURNISSEUR

*MM Lafforgue*



Planification de Mise en Chaîne ERROR PROCESSING

Activités	MML Phase I X 01 X02	CEFSA Phase I X03	CEFSA Phase II X04 X05 X06
Remise en Prog.	21.06.74	21.06.74	27.06.74
En Perfo.	8.07.74	2.07.74	5.07.74
Retour Perfo.	10.07.74	4.07.74	7.07.74
Jeu d'essai Prép. (Fin)	21.06.74		
Retour Perfo.	27.06.74		
Données réelles en perfo.	3.07.74		
Données réelles retour Perfo.	10.07.74		
Programme Dates (Testé)		X07 27.06.74	
1) Compléter et vérifier Jeu d'essai (MML)			
2) Tests X01 & X02 (MML)	11.07.74	11.07.74	Si possible
3) Tests X03			
Mise en chaîne avec données réelles	12.07.74	12.07.74	Si possible

*may*

*T.A.*

*ambaffo sue*



MACHINE DE BASE

Pieces 66

55-3 Pak  
GRR

Rep	Designation	45 B Perkins	55-0 Common	55-1 CM	55-2 Perk	55-4 cum	75 Perkins common	75 Cummins	75 Common
1	PLAQUE AR	3980797	1548737				1541524	1519480	
2	ENS SUPT AR gauche	3980788	1548871				1506088	1519476	
3	" " droit	3980793	1548870				1506089	1519482	
4	Traverse supt moteur	3981599	/	1511580	1549141	1511579	1515855	1519463	
5	ENS plaque lat droite	3981605	1543594				1546551	1519488	
6	ENS CHARNIERE sup	3980760	1546391				1546542	1519528	
7	" " inf	3980768	1508669				1546505	1519472	
8	" Berciau Mésieur	3980818	1508705				1546439	1519115	
9	" Supt Ark Cradle AV	3980776	1539822				1505249	1519060	
10	" " AR	3981606	1508635						
11	ENS plaque lat gauche	3981604	/	1546392	1549194	1546392	1546552	1519489	
12	" plaque pivot sup	3980162	1508208				1508208	2500941	1546892
13	" Supt Boom gauche et dt	/	1546892						1545293
14	Ren fort Supt Boom	1519212	1545293						1508568
15	Chapeau palier Verin Boom	3980159	1508568						1508567
16	Palier Verin Boom	3980178	1508567						1512569
17	Plaque supt essieu	3980264	1512569				1512569	1518770	1518777
18	Plaque de couverture	3980190	1510053				1510053	1518772	
19	Plaque inter. gauche et dt.	/	1508196				1508196	1518771	
20	" ext.	3980191	1508202				1508202	1518773	
21	ENS plaque pivot inf	3980165	15140502				1540502	1518774	
22	ENS plaque AR Supt Prot	/	1510052	1545974	1549142	1545974	1510052	/	
23	ENS Supt. Supérieur	/	/				1516709	/	
/	SOUS-ENS CHASSIS AVANT	/	1512585				1512585	1518779	

55-3

55/GRR  
idem PK



B ↓

A ↓

MACHINE DE BASE

Pieces F

Ref	Designation	35 AWA Pieces	35 S Pieces	45 B Pieces	55-1 G.M	55-2 Pieces	55-4 Components	55-3 G.M	75 C.M	75 AWA Pieces	75-1 G.M	75-2 Pieces	75-4 Components	75-3 G.M	75-5 C.M	75-6 Pieces	75-7 G.M	75-8 Pieces	75-9 Pieces
1	GRILLE	585503		3980455	154813	154813	154813	353759	1518953	152155	154813	154813	154813	353759	1518953	152155	154813	154813	152155
2	RADIATEUR	1518215		3981568	1513239	1546776	1513363	1546776	1518547	1516119	1513239	1546776	1513363	1546776	1518547	1516119	1513239	1546776	1516119
3	SILENCIEUX	3239582		3981458	568806		1542882	3570263	2501803	560186	568806		1542882	3570263	2501803	560186	568806		560186
4	CAPOT	3239517		3981592	1528694	1546723	1542882	1546723	15191509	1516111	1528694	1546723	1542882	1546723	15191509	1516111	1528694		1516111
5	CHASSIS AR	1517199		3981592	1545976	1513219	1543337	1545976	1519509	1516111	1545976	1513219	1543337	1545976	1519509	1516111	1545976		1516111
6	FILTRE AIR	1508075		1632441	1503887	1503887	1503887	1503887	1518700	1506090	1503887	1503887	1503887	1503887	1518700	1506090	1503887		1506090
7	DISTRIBUTEUR	584118		3980667	1513827	1513827	1513827	1513827	2501193	1513827	1513827	1513827	1513827	1513827	2501193	1513827	1513827		1513827
8	SIÈGE	3226863		3203873	3203873	3203873	3203873	3203873	3203873	3203873	3203873	3203873	3203873	3203873	3203873	3203873	3203873		3203873
9	VOLANT	604323		1519254	1508704	1508704	1508704	1508704	1508704	1508704	1508704	1508704	1508704	1508704	1508704	1508704	1508704		1508704
10	ROTOLE			1574466 2	1548598	1548598	1548598	1548598	2502272	1548598	1548598	1548598	1548598	1548598	2502272	1548598	1548598		1548598
11	COCKPIT			3921025	1511591	1511591	1511591	1511591	1513884	1513884	1511591	1511591	1511591	1513884	1513884	1511591	1511591		1511591
12	DIRECTION	3235941		2504089	366434	566434	566434	566434	05056434	566434	366434	566434	566434	566434	05056434	566434	566434		566434
13	VERIN CODET	3232205/209		1511253/14	1549738	1549738	1549738	1549738	1549738	1549738	1549738	1549738	1549738	1549738	1549738	1549738	1549738		1549738
14	VERIN CODET	1504470		3980066	1543424	1543424	1543424	1543424	1543424	1543424	1543424	1543424	1543424	1543424	1543424	1543424	1543424		1543424
15	PALONNIER			3980088/62	1510219	1510219	1510219	1510219	1511144	1511144	1510219	1510219	1510219	1510219	1511144	1511144	1510219		1511144
16	BRAS OCLE			2500920	1542836	1542836	1542836	1542836	1542836	1542836	1542836	1542836	1542836	1542836	1542836	1542836	1542836		1542836
17	TIGE POUS.			3980066	1512586	1512586	1512586	1512586	1512586	1512586	1512586	1512586	1512586	1512586	1512586	1512586	1512586		1512586
18	CHASSIS AVT			191640	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140		192140
19	PONT AVT	190210		191640	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140	192140		192140
20	VERIN GOM	1504471		3980015	1546051	1546051	1546051	1546051	1546051	1546051	1546051	1546051	1546051	1546051	1546051	1546051	1546051		1546051
21	CARCAN	562615		550580	1504974	1504974	1504974	1504974	1504974	1504974	1504974	1504974	1504974	1504974	1504974	1504974	1504974		1504974
22	PALIER			3980278	230527	230527	230527	230527	230527	230527	230527	230527	230527	230527	230527	230527	230527		230527
23	VERIN DIRCC	1524502/63		3980906	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904		1508904
24	CARDAN			550580	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904	1508904		1508904
25	TRANSMISSI	224177		2833929	283154	283154	283154	283154	283154	283154	283154	283154	283154	283154	283154	283154	283154		283154
26	CARDAN	584875		521000	582694	582694	582694	582694	582694	582694	582694	582694	582694	582694	582694	582694	582694		582694
27	PONT AR	190811		192058	192141	192141	192141	192141	192141	192141	192141	192141	192141	192141	192141	192141	192141		192141
28	CARDAN	584876			940562	940562	940562	940562	940562	940562	940562	940562	940562	940562	940562	940562	940562		940562
29	CONVERTISS.	284055			284057	284057	284057	284057	284057	284057	284057	284057	284057	284057	284057	284057	284057		284057
30	MOTEUR	1517243		3981559	1508242	1547663	1547663	1547663	1518171	1518171	1508242	1547663	1547663	1547663	1518171	1518171	1508242		1518171
31	CONTRAPOIDS	3214930		3981138					1519738	1519738				1519738	1519738	1519738			1519738
32	RESERV. FUEL	585110		3980292	1548725	1548725	1548725	1548725	1548725	1548725	1548725	1548725	1548725	1548725	1548725	1548725	1548725		1548725
33	" HOLE	584116		3980317	1548724	1548724	1548724	1548724	1548724	1548724	1548724	1548724	1548724	1548724	1548724	1548724	1548724		1548724
34	POHFE VITCC	3239446		3980710	1519912	1519912	1519912	1519912	1519912	1519912	1519912	1519912	1519912	1519912	1519912	1519912	1519912		1519912
35	" PAVC	3235788		5755104					1519912	1519912				1519912	1519912	1519912			1519912

u u

u

u u u u

uif u u

75-10 1519913

75-11 1519912

75-12 1519912

75-13 1519912

75-14 1519912



	175 GM	175 CUM	125 CUM	125 GM	275 CUM
1	1516671	1516671	1513377		1540905
2	1504256	1549349	1518652		1510492
3	547057	1543567	1518825		1510165
4	1514216	1510279	1518755		1514300
5	1518754	1519373	1518492		1514406
6	1513874	1513874	1513890		1513874
7	1513269	1513269	1516329		1513190
8	3203873	3203873	3203873		3203873
9	1508704	1508704	1508704		1508704
10	1540038	1510038	1515529		1538842
11	2501628	2501628	1513884		1514404
12	1529890	1529890	566434		1529890
13	1517851	1517851	1519173		1513815
14	1516982	1516982	1519283		1512423
15	1547170	1547170	1519291		1512655
16	1544930	1514930	1519271		1513230
17	1519085	1519085	2502014		1512437
18	192156	192156	192154	192154	192647
19	1518400	1518400	1519174/175		1518393
20	513928	513928	1513664		1539018
21	230553	230553	230553		226705
22	151664	151664	2501171		151749
23	1536787	1526787	2500488		1549490
24	283926	283926	284369		283248
25	1526594	1526594	530106		1539676
26	192157	192157	192155	192155	192648
27	556432	556432	550580		556432
28	282910	282910	284121		2841037
29	1518884/2501171/151664	1518884/2501171/151664	1517276		1517894
30	1515015	1515015	2502478		1518523
31	1540067	1540067	1519585		1544786
32	250073	250073	1519604		1515655
33	1519365	1519365	1512954		1519363
34	1519366	1519366	1512955		1519364
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35

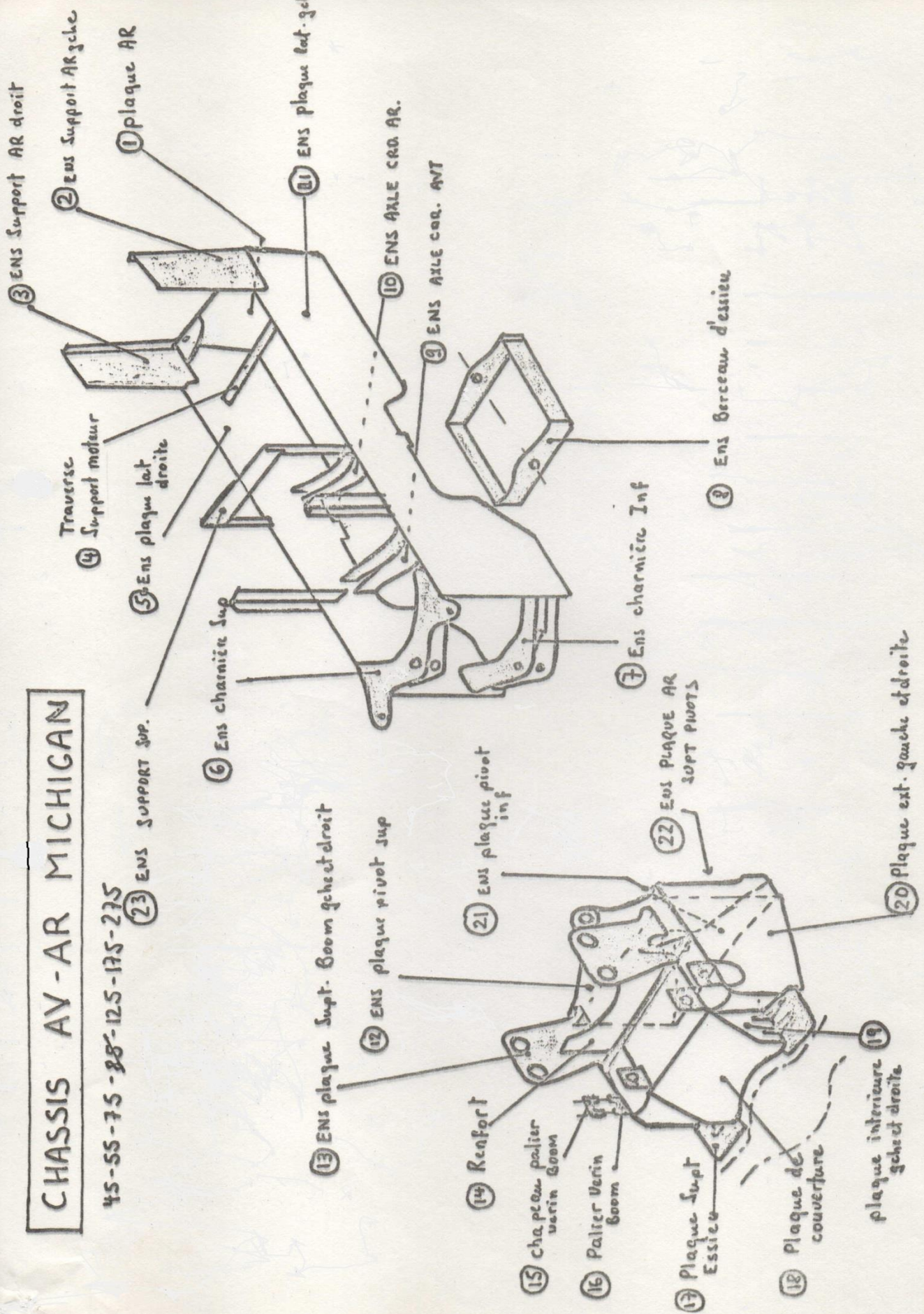
GRILLE  
 RADIATEUR  
 SILENCIEUX  
 CAPOT  
 CHASSIS A.R.  
 FILTRE à AIR  
 VALVE  
 SIEGE  
 VOLANT  
 ROTULE  
 COCKPIT  
 DIRECTION  
 VERIN GODET  
 PALONNIER  
 BARS de LEVAGE  
 TIGE POUSSOIR  
 CHASSIS AV.  
 PONT AV.  
 VERIN ROOM.  
 CARDAN  
 PALIER  
 VERIN DIRECTION  
 CARDAN  
 TRANSMISSION  
 CARDAN  
 PONT. AIR.  
 CARDAN  
 CONVERTISSEUR  
 MOTEUR  
 CONTREPOIDS  
 RESERV. FUEL  
 RESERV. HUILE  
 POMPE DIRECT  
 POMPE - PRINC.



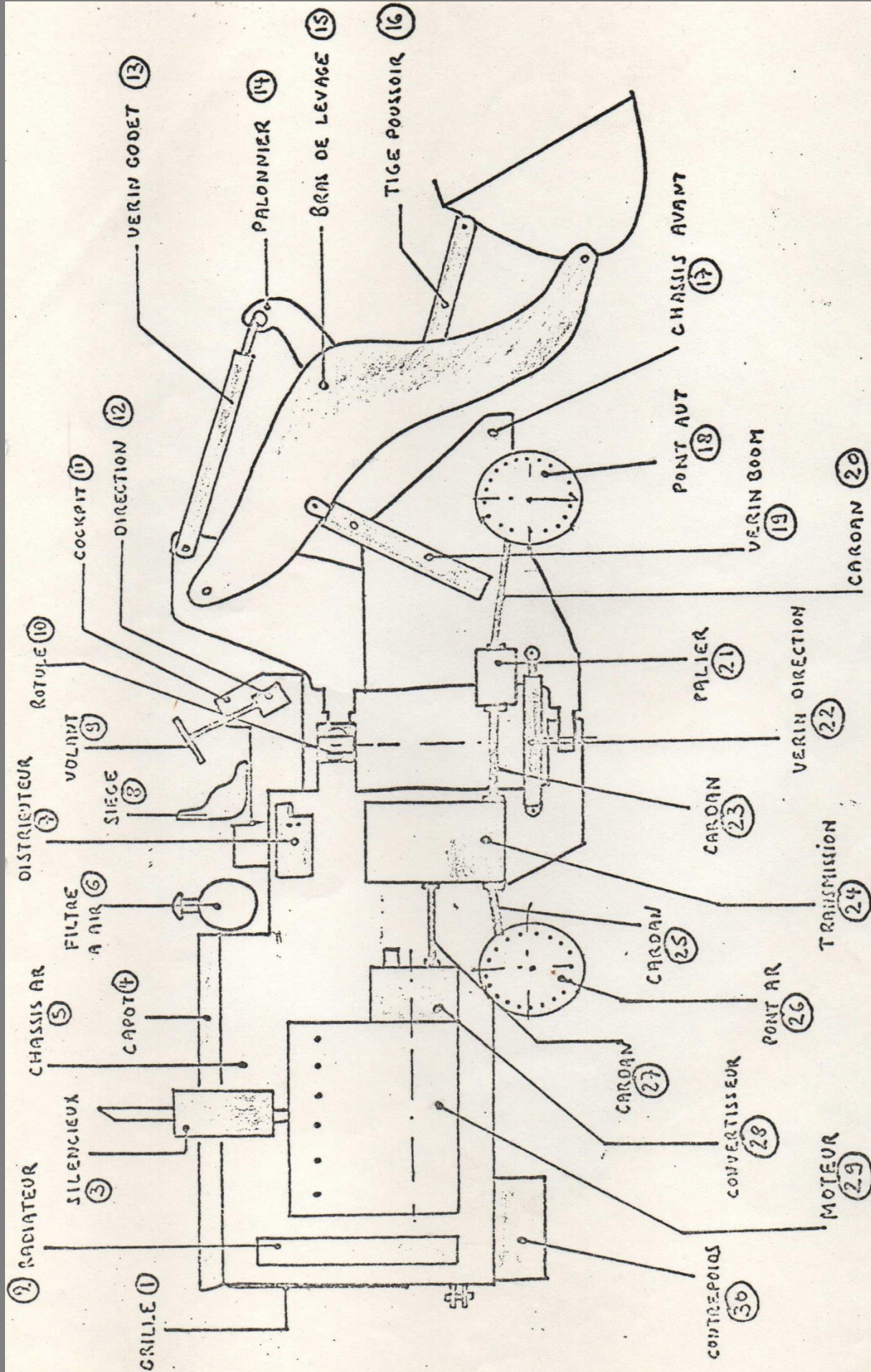
# CHASSIS AV-AR MICHIGAN

45-55-75-88-125-175-275

23 ENS SUPPORT SUP.







# MICHIGAN



C0570315

CLARK EQUIPMENT

\*\*\*\*\*  
\* MODEL  
\* ASSLY  
\*\*\*\*\*

PROCESS DATE 02/06/74

CONSTRUCTION MACHINERY DIVISION

TIME 002408

LINE ASSEMBLY SEQUENCE SHEET

ASSEMBLY DESCRIPTION	ASSEMBLY NUMBER	STATION	US
AIR TANK ASSY	575396	SS1	
BRAKE VALVE FRONT	575389	SS1	
BRAKE VALVE REAR	575391	SS1	
BUCKET ASSY <i>Personnalisation</i>	5753909	LS9	
CANOPY ASSY <i>Personnalisation</i>	5753900	SS0	
COCK PIT ASSY	575398	SS3	✓
ENGINE ASSY	575392	SS2	✓
FILTER ASSY	575395	SS1	✓
FINAL ASSY	5753901	LS1	
FINAL ASSY	5753902	LS2	
FINAL ASSY	5753903	LS3	
FINAL ASSY	5753904	LS4	
FINAL ASSY	5753905	LS5	
GRILLE ASSY	575397	SS4	✓
HOOD ASSY	575502	SS1	✓
HYD RESERVOIR	575394	SS1	✓
INSTRUMENT PANEL LH	575399	SS4	✓
MECHANICS	5753906	LS6	
PAINT DEPT	5753907	LS7	
RELAY VALVE	575478	SS1	
SOUND PROOF ASSY	5753908	LS8	
TRANS OIL FILTER ASY	575503	SS1	
TUBE & STRAINER	575393	SS1	
WHEEL & TIRES <i>Personnalisation</i>	599465	SS8	

*Personnalisation Protège tête.*

C0570315

CLARK EQUIPMENT

\*\*\*\*\*  
\* MODEL  
\* ASSLY  
\* DEL TI  
\*\*\*\*\*

PROCESS DATE 02/06/74

CONSTRUCTION MACHINERY DIVISION

TIME 002128

LINE ASSEMBLY SEQUENCE SHEET

SEQUENCE	PART NUMBER	PART DESCRIPTION	USAGE	CODE S
0000		CANOPY ASSY	1	S
0010	1547690	CANOPY	1	S
0020	1547680	BRACE	2	S
0030	1516040	PIN	4	S
0040	1537424	PIN	2	S
0050	01F001236	COTTER PIN	8	S
0060	1519894	BUSHING	1	S
0070	1516536	DOOR CATCH	1	S



C0570315

CLARK EQUIPMENT

\*\*\*\*\*

PROCESS DATE 02/06/74

CONSTRUCTION MACHINERY DIVISION

\* MODEL

\* ASSLY

TIME 002128

LINE ASSEMBLY SEQUENCE SHEET

\* DEL T

\*\*\*\*\*

SEQUENCE	PART NUMBER	PART DESCRIPTION	USAGE	CODE S
0000		<u>BRAKE VALVE FRONT</u>	1	S
0010	521439	VALVE	1	S
0020	42F000009	ELBOW	1	S
0030	570145	HOSE VALVE	2	S

C0570315

CLARK EQUIPMENT

\*\*\*\*\*

PROCESS DATE 02/06/74

CONSTRUCTION MACHINERY DIVISION

\* MODEL

\* ASSLY

TIME 002128

LINE ASSEMBLY SEQUENCE SHEET

\* DEL T

\*\*\*\*\*

SEQUENCE	PART NUMBER	PART DESCRIPTION	USAGE	CODE S
0900	1518982	WASHER	1	L
0910	24C024192	BOLT TO PIN	1	L
0920	18D000024	LOCKNUT	1	L
0930	1538866	PIN RETAINER	1	L
0940	24C000820	BOLT	2	L
0950	04E000009	LOCKWASHER	2	L
0955	10H000025	GREASE FITTING	2	L
0960	Personalization 599465	<u>WHEEL &amp; TIRE</u>	4	PL L
0965	64D000014	NUT	64	L
0970	1506818	DRAWBAR PIN	1	L
0980	01F001252	COTTER PIN	1	L
0990	1538388	BAR-SAFETY LINK	1	L
1000	1533279	CLEVIS PIN	2	L
1010	01F000532	COTTER PIN	2	L
1020	612371	RECT FLAT	4	L



Page 1

C0570315

CLARK EQUIPMENT

\*\*\*\*\*

PROCESS DATE 02/06/74

CONSTRUCTION MACHINERY DIVISION

\* MODEL

\* ASSLY

TIME 002128

LINE ASSEMBLY SEQUENCE SHEET

\* DLL T

\*\*\*\*\*

SEQUENCE	PART NUMBER	PART DESCRIPTION	USAGE	CODE
0000		<u>FINAL ASSY</u>	1	L
0010	192647	FRONT AXLE	1	L
0020	192648	REAR AXLE	1	L
0030	121214	AXLE BREATHER	2	L
0040	42F000006	ELBOW-FRONT	2	L
0050	25F000002	ELBOW-REAR	2	L
0060	568609	HOSE-REAR	2	L
0070	1512437	FRONT FRAME	1	L
0080	1514406	REAR FRAME	1	L
0090	283248	TRANSMISSION	1	L
0100	1537569	TRANS. MTG. RH	2	L
0110	1537570	TRANS. MTG. LH	2	L
0120	24C001664	BOLT	7	L
0130	68D000016	LOCKNUT	7	L
0140	24C001648	BOLT	1	L
0150	18D000016	LOCKNUT	1	L
0152	05K000340	NIPPLE	1	L
0154	75F000003	COUPLING	1	L
0160	799020	STEM-DRAIN	1	L
0170	1511521	FLANGE-STEM	2	L
0180	1306624	O RING	1	L
0190	23C000824	BOLT	4	L
0200	04E000008	LOCKWASHER	4	L
0210	667288	FILLER STEM	1	L



C0570315

CLARK EQUIPMENT

\*\*\*\*\*

PROCESS DATE 02/06/74

CONSTRUCTION MACHINERY DIVISION

\* MODEL

\* ASSLY

\* DEL T

\*\*\*\*\*

TIME 002128

LINE ASSEMBLY SEQUENCE SHEET

SEQUENCE	PART NUMBER	PART DESCRIPTION	USAGE	CODE
0220	356621	BUSHING-STEM	1	L
0230	1502876	TUBE-DIPSTICK	1	L
0240	92F000007	ADAPTER	1	L
0250	533480	ELBOW	1	L
0260	1520566	ADAPTER	1	L
0270	15K000010	CONNECTOR	1	L
0280	1514435	TUBE-SUPPLY	1	L
0290	1514434	TUBE-RETURN	1	L
0300	24C000820	BOLT	4	L
0310	25E000022	WASHER	4	L
0320	04E000008	LOCKWASHER	4	L
0330	24C001672	BOLT-TRANS BRKT	2	L
0340	24C001676	BOLT-TRANS BRKT	2	L
0350	539404	WASHER	2	L
0360	68D000016	LOCKNUT	4	L
0370	217927	DECLUTCH VALVE	1	L
0380	31F000001	ADAPTER-VALVE	1	L
0450	SJENS 575389	FRONT BRAKE VALVE	1	PL
0460	24C000510	BOLT	2	L
0470	04E000005	LOCKWASHER	2	L
0525	26F000001	ELBOW-CRADLE PIN	2	L
0530	1541974	STEER TUBE ASSY	1	L
0540	24C000824	BOLT	4	L
0550	25E000022	WASHER	4	L



C0570315

CLARK EQUIPMENT

\*\*\*\*\*

PROCESS DATE 02/06/74

CONSTRUCTION MACHINERY DIVISION

\* MODEL

\* ASSLY

\* DEL T

TIME 002128

LINE ASSEMBLY SEQUENCE SHEET

\*\*\*\*\*

SEQUENCE	PART NUMBER	PART DESCRIPTION	USAGE	CODE
0560	18D000008	LOCKNUT	4	L
0570	1541679	STEER TUBE	1	L
0580	1541969	STEER TUBE	1	L
0590	24C000620	BOLT	4	L
0600	656672	WASHER	4	L
0610	04E000006	LOCKWASHER	4	L
0620	1519141	AXLE WASHER	16	L
0630	1510534	AXLE BOLTS	16	L
0640	18D000024	LOCKNUT	16	L
0750	1508161	UPPER HINGE PIN	1	L
0760	561085	BUSHING	1	L
0770	743848	RETAINING RING	1	L
0780	1548429	PIN RETAINER	1	L
0790	24C001224	BOLT	2	L
0800	04E000012	LOCKWASHER	2	L
0810	561088	SPACER	1	L
0820	25K040416	O RING	1	L
0830	25K040520	O RING	1	L
0840	1538842	BUSHING	1	L
0850	1538775	CAP	1	L
0860	1538850	SHIM	30	L
0870	24C001436	BOLT TO CAP	6	L
0880	1657109	ROD WIPER	1	L
0890	1538754	LOWER HINGE PIN	1	L



M 45

Suivi Production

Colo 320260

- 101 JAC (Japon)  
- JAC (Japon)

73

Exp 23/11/73

		Mis en Sortida		Vu par Finis		2ème Mis à		Exp.	Mokun	SE Cham's		Boom	Resew.	
		Chains	Clusac	Contri	Print	Contri	Drup.			AV	FR		C.H.	
1	101	4.10.	10.10.	19.10	19.10	19.10	19.10		Perk.	X	X	X	X	X
2	102	29.11.	17.12.	19.12	19.12	19.12	19.12	19.12		X	X	X	X	X
3	103	3.12.	18.12.	22.12	20.12.	20.12.	20.12.	2.1.		X	X	OL19841	X	X
4	104	4.12.	18.12.	19.12	19.12	19.12	19.12	20.12		X	X		X	X
5	105	5.12.	2.1.	3.1.	3.1.	3.1.	3.1.	7.1.		X	X		X	X
6	106	7.12.	21.12.	11.1.	11.1.	11.1.	11.1.	16.1.		X	X		X	X
7	107	10.12.	21.12.	10.1.	10.1.	10.1.	10.1.	16.1.		X	X		X	X
8	108	11.12.	21.12.	15.1.	15.1.	15.1.	15.1.	18.1.		X	X		X	X
9	109	17.12.	21.12.	17.1.	17.1.	17.1.	17.1.	21.1.		X	X		X	X
10	110	19.12.	9.1.	10.1.	10.1.	10.1.	10.1.	10.1.		X	X		X	X
11	111	13.12.	10.1.	24.1.	24.1.	24.1.	24.1.	24.1.		X	X		X	X
12	112	20.12.	10.1.	17.1.	17.1.	17.1.	17.1.	23.1.		X	X		X	X
13	113	2.1.	17.1.	24.1.	24.1.	24.1.	24.1.	25.1.		X	X		X	X
14	114	3.1.	9.1.	10.1.	10.1.	10.1.	10.1.	16.1.		X	X		X	X
15	115	7.1.	16.1.	17.1.	17.1.	17.1.	17.1.	22.1.		X	X		X	X
16	116	7.1.	16.1.	17.1.	17.1.	17.1.	17.1.	22.1.		X	X		X	X
17	117	8.1.	17.1.	18.1.	18.1.	18.1.	18.1.	24.1.		X	X		X	X
18	118	9.1.	21.1.	30.1.	30.1.	30.1.	30.1.	30.1.		X	X		X	X
19	119	9.1.	22.1.	24.1.	24.1.	24.1.	24.1.	28.1.		X	X		X	X
20	120	10.1.	22.1.	24.1.	24.1.	24.1.	24.1.	28.1.		X	X		X	X
21	121	16.1.	23.1.	11.2.	11.2.	11.2.	11.2.	13.2.		X	X		X	X
22	122	17.1.	23.1.	13.2.	13.2.	13.2.	13.2.	20.2.		X	X		X	X
23	123	18.1.	23.1.	12.2.	12.2.	12.2.	12.2.	15.2.		X	X		X	X
24	124	21.1.	24.1.	12.2.	12.2.	12.2.	12.2.	15.2.		X	X		X	X
25	125	22.1.	24.1.	13.2.	13.2.	13.2.	13.2.	15.2.		X	X		X	X
26	126	23.1.	25.1.	11.2.	11.2.	11.2.	11.2.	14.2.		X	X		X	X
27	127	23.1.	25.1.	13.2.	13.2.	13.2.	13.2.	18.2.		X	X		X	X
28	128	24.1.	5.2.	13.2.	13.2.	13.2.	13.2.	18.2.		X	X		X	X
29	129	24.1.	8.2.	19.2.	19.2.	19.2.	19.2.	25.2.		X	X		X	X
30	130	25.1.	12.2.	12.2.	12.2.	12.2.	12.2.	19.2.		X	X		X	X
31	131	25.1.	13.2.	18.2.	18.2.	18.2.	18.2.	21.2.		X	X		X	X
32	132	29.1.	14.2.	21.2.	21.2.	21.2.	21.2.	26.2.		X	X		X	X
33	133	30.1.	15.2.	20.2.	20.2.	20.2.	20.2.	22.2.		X	X		X	X
34	134	31.1.	19.2.	20.2.	20.2.	20.2.	20.2.	22.2.		X	X		X	X
35	135	1.2.	20.2.	25.2.	25.2.	25.2.	25.2.	28.2.		X	X		X	X
36	136	5.2.	21.2.	21.2.	21.2.	21.2.	21.2.	26.2.		X	X		X	X
37	137	6.2.	22.2.							X	X		X	X
38	138	7.2.	22.2.	25.2.	25.2.	25.2.	25.2.	28.2.		X	X		X	X
39	139	8.2.	22.2.	27.2.	27.2.	27.2.	27.2.	1.3		X	X		X	X
40	140	11.2.	25.2.	28.2.	28.2.	28.2.	28.2.	4.3		X	X		X	X
41	141	13.2.	26.2.							X	X		X	X
42	142	14.2.	27.2.							X	X		X	X
43	143	14.2.	28.2.							X	X		X	X
44	144	15.2.								X	X		X	X
45	145	18.2.								X	X		X	X
46	146	18.2.								X	X		X	X
47	147	19.2.								X	X		X	X



















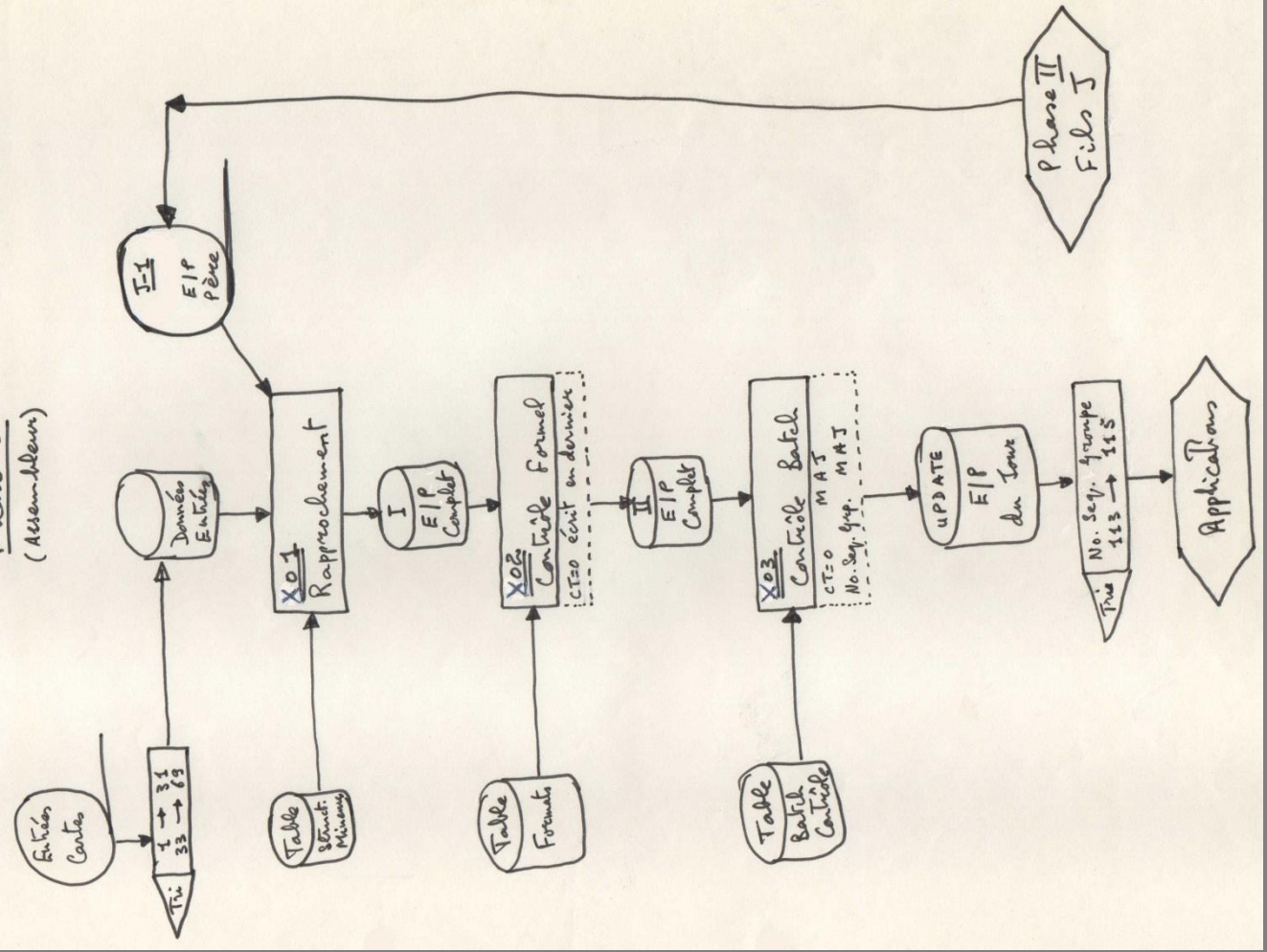




1/2

ERROR PROCESSING

Phase I  
(Assembleur)

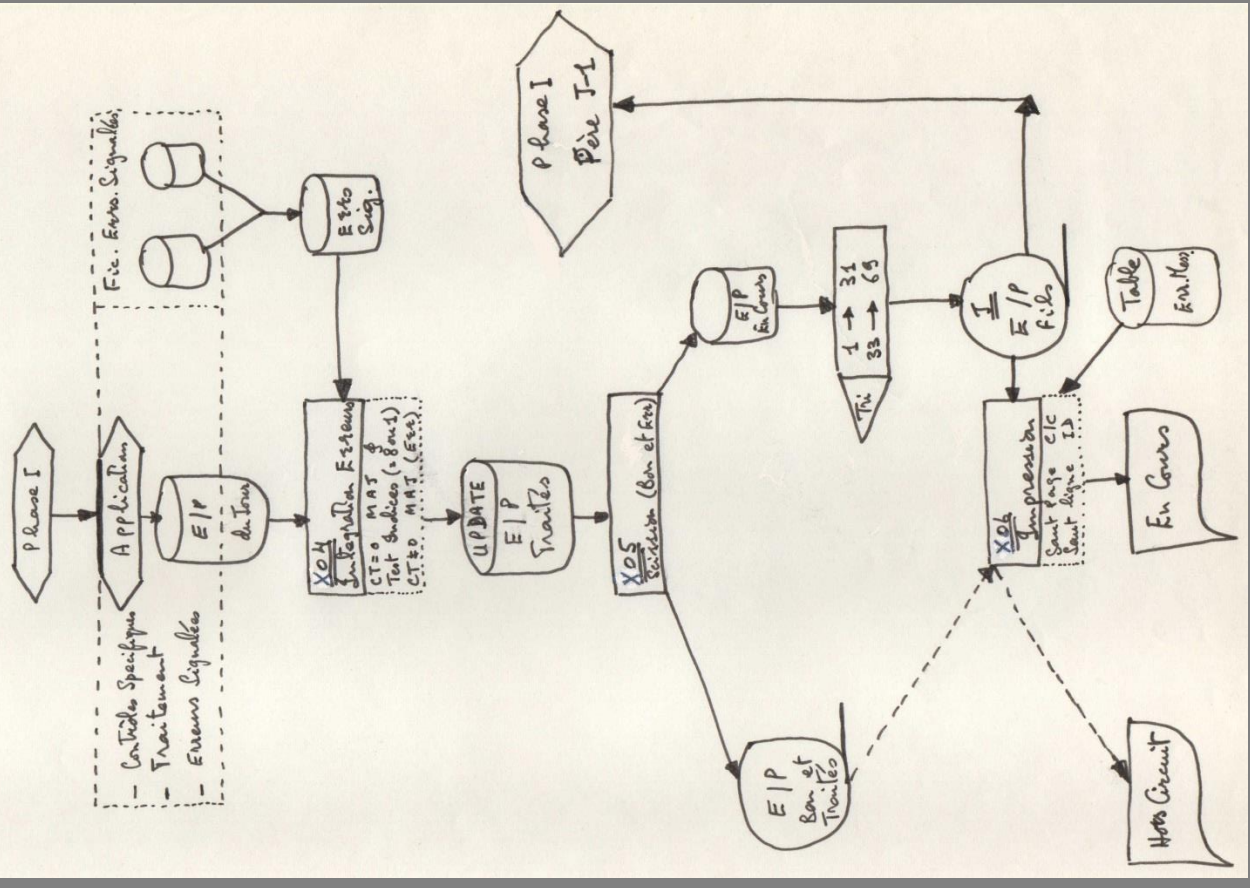


Phase II  
Fils J

2/2

ERROR PROCESSING

Phase II  
(Control)



- Contrôle Spécifique
- Traitement
- Erreurs Signalées

Impression  
Saut page CIC  
Saut ligne IB



ACHATS

DATE

18/2 →

Analyse Fonctionnelle

Projet

Dessins: Bordereaux en Entrée

Accord Utilisateur

3 Dossiers Pers d'Analyse

Formation Utilisateur

Realisation Informatique

→ 3/3

15/4 →

24 Prog Programmable

Constitution Jeux d'Essai

→ 31/5

Tests

Imprimés

Essais d'Application

→ 30/6

Mise en Exploitation

REALISATION INFORMATIQUE

3 PHASES  
-----

①

Application Commandes et Accusés

Fichiers Besoins

Fichier Commandes

Application APPRO-F

Application Base de Données

②

Application Release

③

Application Reception

M.A.J. des Commandes et Release  
① ②

MAJ des Stocks





CLARK EQUIPMENT FRANCE S.A.

TH/YW/530

NOTE de T. HAMEED

Strasbourg, le 7 juin 1974

à MM. GEIGER  
LACAVE

c/c : MM. D'Herouel  
Kupffer  
Madding  
Waser

A C H A T S

Objet

Compte rendu de la réunion du 6 juin 1974 avec M. GEIGER.

CREATION DU FICHER COMMANDE

Cette étape, cruciale dans le démarrage de l'application ACHATS, pose une charge lourde de travail pour le service intéressé.

Nous rappelons cela, pour attirer à l'attention des responsables l'importance souvent négligée de cette mise en route.

Par conséquent, nous avons phasé la création du fichier commande sur trois périodes, ce qui est réaliste, comparé aux moyens disponibles dans le Service Achats.

1. Première phase : Juin/Juillet

Deux types de commandes sont à intégrer pour les U.S., pour les quatre mois : Août, Septembre, Octobre et Novembre.

a) Commandes AS (US)

Très poétique.  
Uniquement 100 cartes à écrire.  
M. GEIGER s'engage à les faire sur le bordereau P01 qui sera fourni par M. LACAVE pour mi-juin.

Ceci a également l'avantage de nous permettre le démarrage de la chaîne "Error Processing" en parallèle, ajoutant la possibilité de toute M.A.J. éventuelle.

b) Programmes (US)

Moins poétique.  
Approximativement 2500 cartes à traiter.  
Le Service Informatique fera une transformation de ces cartes perforées qui existent déjà dans le Service Achats.

Certaines données qui manquent seront calculées automatiquement de la manière suivante :

- N° de commande : en fonction du N° de BP
- Code Fournisseur : constant 01103
- Date relance : sera égale à la date WANTED moins 4 mois (la règle est provisoire).
- Date départ : égale date WANTED.  
(La règle est provisoire).

Nous ne devons pas oublier que la vérification de ces éléments demandera un certain délai pour le Service Achats.



2. Deuxième phase : Août

Les détails seront discutés au moment de la prise. Une liste des données, qui feront partie de cette phase, est jointe ci-dessous :

- Les releases sur toutes les commandes mémorisées dans la première phase.
- Programmes (US) Décembre, etc.
- Commandes AS (US) idem.
- Graders jusqu'à Septembre 1975.
- Schedules Hors US.

3. Troisième phase : Septembre/Octobre

- Toutes les autres commandes normales en cours seront écrites sur le bordereau P01.
- Toute l'application sera entièrement opérationnelle.

NOTES SUR LA CONCEPTION DE CERTAINS CONTROLES

1. Les M.A.J.

Un grand nombre de M.A.J. est possible, proposant à traiter les cas fréquents ou fantaisistes. Les détails sont impossibles à lister. Une procédure décrira les circuits de ces M.A.J.

2. Activation des Releases

Une release est activée dans les deux cas suivants :

- La création d'une nouvelle release (Bordereau P02 CT 1 Pos 32 = A).  
Ce sera surtout le cas des US.
- Une réception sur une commande où aucune release n'a été signalée.  
Ce sera surtout le cas des commandes hors US ou parfois les AS (US).

Nous rappelons que l'intégration d'un "Control" sans avoir au préalable une release est impossible, parce que la corrélation ne peut être établie.

3. Suppression des releases et commandes

Trois types de suppressions sont possibles :

a) Suppression simple de la release

Une release se prête à la suppression uniquement si la zone réception = 0.  
La zone "Control" n'est pas vérifiée, parce que la conception du circuit de M.A.J. rend presque impossible une erreur glissant dans le système à ce niveau.

b) Suppression d'un N° de Pièce dans une commande

Il est vérifié qu'aucune release n'est activée.  
Cela suppose par déduction qu'aucune réception n'a eu lieu.

c) Suppression de la totalité d'une commande

C'est un traitement exceptionnel qui doit être employé avec prudence.  
Aucune vérification ne se fait, à part que la carte demandant cette suppression porte l'autorisation nécessaire (Bordereau P01 CT0, la zone Nombre de Carte = 999).

On s'offre ce luxe de garder une souplesse au niveau de la suppression du programme d'un mois.  
Egalement, cette procédure nous sera utile pendant le démarrage.

*T. Hameed*

T. HAMEED



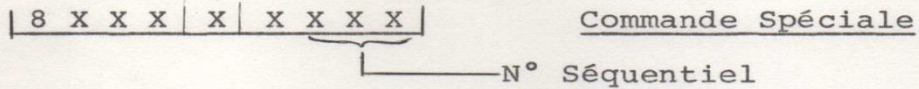
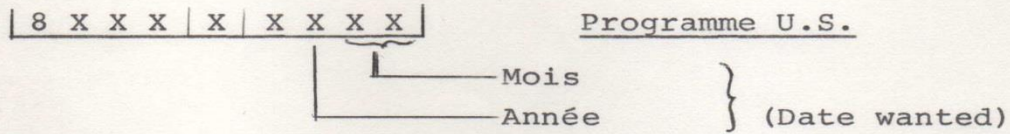
# CLARK EQUIPMENT FRANCE

## ANALYSE FONCTIONNELLE - ACHATS

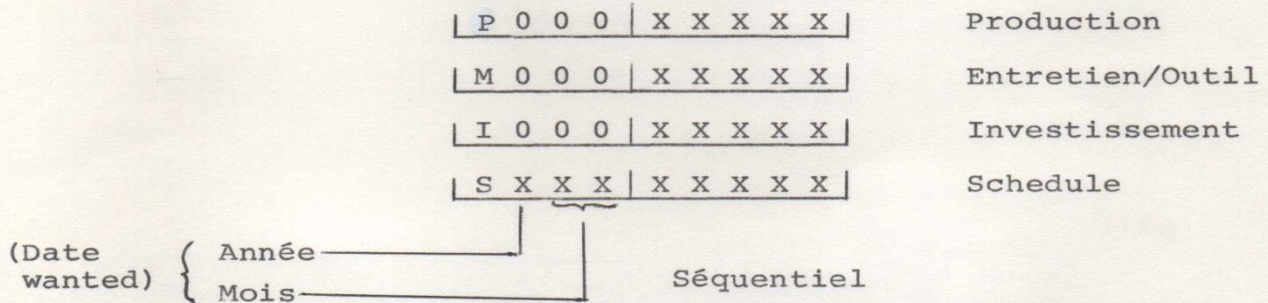
### I. ENTREES

#### 1. N° de commande

U.S.



HORS U.S.



Un numéro de commande concerne un fournisseur. Ce numéro de commande ne peut pas être affecté simultanément à un autre fournisseur.

Sur un même N° de commande il peut exister plusieurs n° de pièces, mais la même pièce ne doit pas être dupliquée.

Toute commande complémentaire sur une pièce et un mois donné doit faire l'objet d'un n° de commande nouveau, à moins qu'il s'agisse d'une modification de la commande initiale.

#### 2. Control Batch

Un control batch est fait sur les bordereaux d'entrée "COMMANDE" et "RELEASE". Ce total représente la somme des quantités pour ce numéro de facture.

Un control batch est fait sur les bordereaux d'entrée "CONTROL". Ce total représente effectivement le total des zones numéro d'Invoice.



3. Un document release représente une facture. Le numéro de cette facture (N° Invoice) devient la liaison qui nous permet de rapprocher les Controls et les Releases.
  
4. Le service Informatique sera responsable pour la perforation des cartes directement à partir des listes "RELEASE" fournies par les fournisseurs américains. Ce sont des documents d'origine imprimés sur les formulaires spécifiques et ne portant jamais les modifications ou les rayures manuelles. Cette contrainte est obligatoire, pour éviter les erreurs de perforation sur les documents pas spécialement dessinés pour une prise directe en informatique.
  
5. Le service Achats est responsable :
  - M.A.J. Commandes
  - Ecriture Bordereau CONTROL
  - Ecriture bordereau RELEASE (simulé) dans le cas où le CONTROL arrive sans avoir zenregistré la RELEASE.
  - M.A.J. du Code Acheteur dans le fichier Fournisseur.

- 3 -

## II. MISES A JOUR

1. Il a été confirmé qu'il y a autant de lignes "CONTROL" que les "RELEASE".
  
2. Il a été confirmé qu'il y a autant de lignes "ACCUSES" que de "COMMANDES".
  
3. En général il y a plus de release que d'accusés.
  
4. La Release est faite en fonction de la quantité accusée ou du solde.
  
5. Toutes M.A.J. sur le CONTROL qui représente une différence concernant la quantité release, sous-entend une M.A.J. préalable sur la Release.
  
6. Il est à prévoir les M.A.J. possibles sur les Releases après l'intégration de Control concernant ces Releases.



III. TRAITEMENT

1. Les Control qui arrivent, sans avoir enregistré une Release précédente, seront rejetés en anomalie. La procédure normale prévoit une attente de release : dans le cas de besoins pour passer outre cette contrainte, le Service Achats va simuler une Release sur les bordereaux prévus. Il est à noter que les listes Control (US) ne passeront jamais en perforation directe. Donc, dans cette procédure il y aura 2 bordereaux à fournir :
  - Release (simulée)
  - Control (circuit normal).
  
2. Pour U.S., toute réception est normalement précédée par un Control. Dans le cas de la réception sans Control, nous traitons la réception sans la déclarer en anomalie : ce cas est surtout fréquent pour les réceptions par avion.

.../...

IV. OPTIONS ORGANIQUES

1. Création d'un fichier qui rapproche le N° de commande, le N° Invoice, le N° Control et la date de Control.  
 Le numéro de Control peut être modifié si besoin. Uniquement le dernier numéro fourni est mémorisé en ordinateur.
  
2. Création d'un fichier d'édition en sortie identique à toutes applications Achats.
  
3. Zone réception dans le fichier Commandes et dans les Etats de Sortie : Cumul des quantités, dernière date et dernier N° B.E.

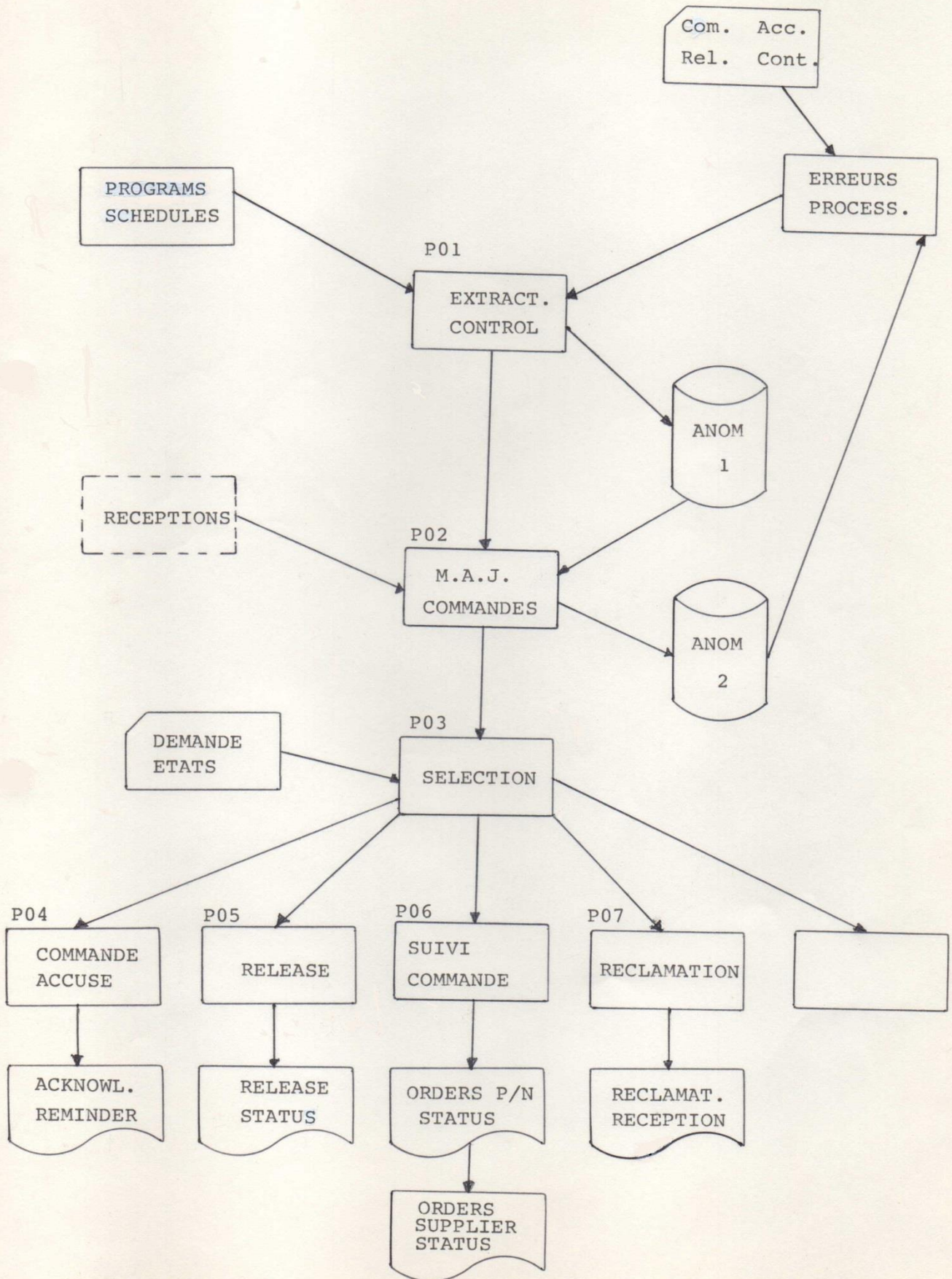
T.H.

T. HAMEED

P. WASER

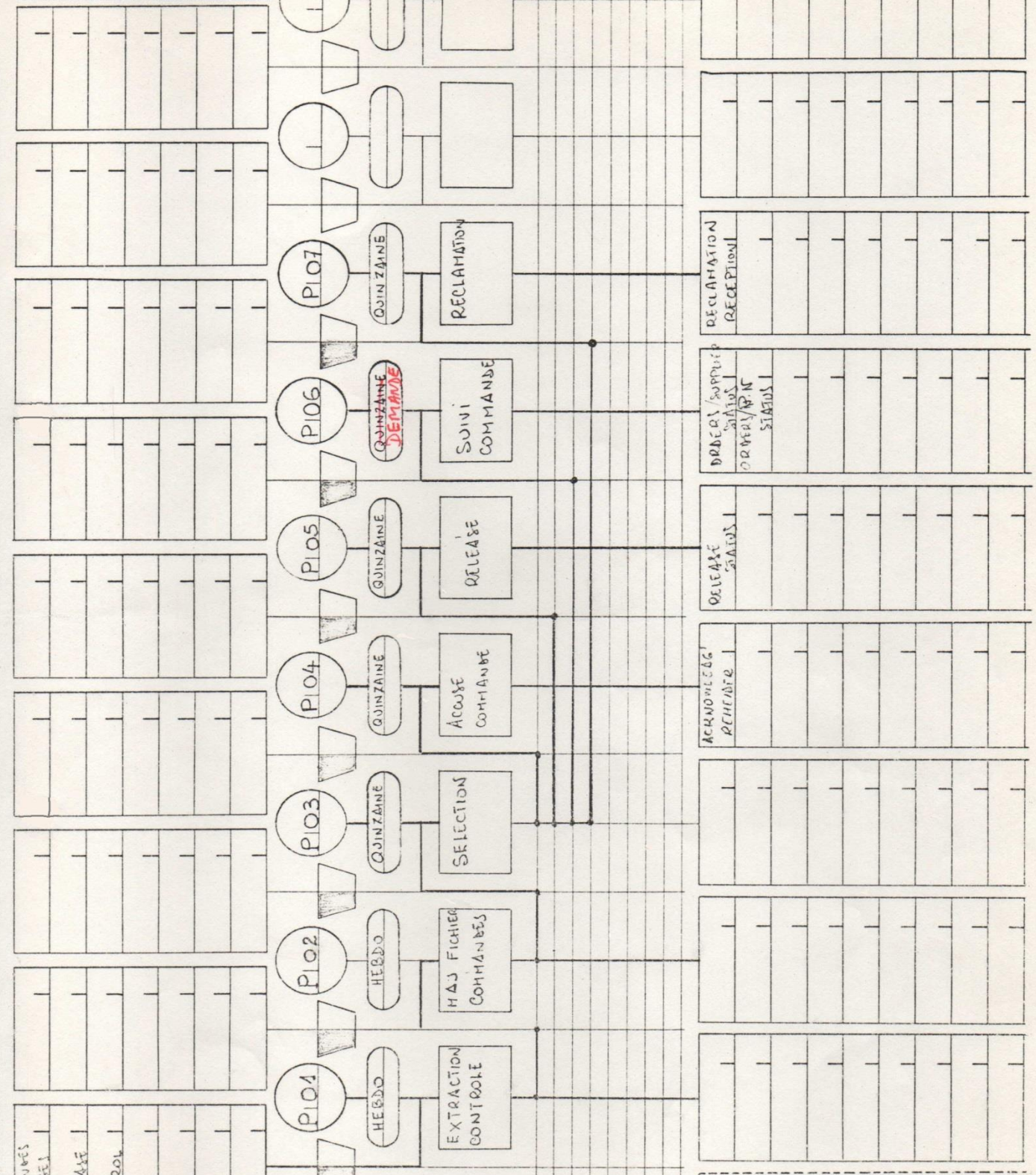


A C H A T S





I.B  
ARTICULATION  
EN  
APPLICATIONS  
TRAIT. P  
Page 1/1  
CLARK  
EQUIPMENT  
Date 18.12.1971  
CORRESPONDANT  
ORDONNATEUR  
L.A.P.P.C.  
ETUDE 71



SI DES INFO PRIMAIRES entrent dans l'application :

- PROCEDURE COLL/SAISIE du chp. V
- et
- TOP arrivées dernières info. à CD.

No d'application :    
 Durée :    
 Périodicité :    
 Top début :    
 Désignation de l'application :  

Enchaînement des applications avec conditions éventuelles

Désignation des sorties Résultats produits par chacune des applications et n° de l'UT ou cours de laquelle chaque sortie est obtenu











FICHIER COMMANDES / RELEVES

C. Fic.		No. Etat		Plage de Date		CA	
xx	xx	xx	xx	Debut	Fin	ts	(2)
(3)	(4)	(5)	(6)			(8)	

+ 10  
24

No. Com.		No. Pièce		Designation Four.		Designation Pièce	
(9)	(5)	(12)	(4)	(20)	(15)	(15)	(15)
Date Cim.		Date Relance		Date Dem.		ts	
(6)	(6)	(6)	(4)	(1)	(6)	(12)	(12)

26  
33

32 12

Date Acc. =		Date Départ		Date Arrivée		ts	
MAI. Acc.		(6)	(6)	(6)	(7)	(12)	(12)

25 12

Code Situation		Date Fin		Date des Dernières M A J		No. de Rel. Active	
A	B	C	D	E	F	Release	Reception
(1)	(1)	(1)	(1)	(6)	(6)	(6)	(2)

32 12

174 + 46 = 220

Date Rel.		No. Inv.		Date Dem.		ts	
(6)	(6)	(6)	(7)	(6)	(10)	(10)	(10)

28 10

Date Cont.		No. Cont.		Date Dem.		Reception	
(6)	(4)	(10)	(5)	(6)	(6)	(18)	(18)

40 10

Dem. No. BE		Dem. Date Rec.		Cumul. Qte Rec.		ts	
(5)	(6)	(6)	(7)	(7)	(6)	(18)	(18)

24 18

62 + 38 = 100  
236 + 84 = 320  
100x 12 = 1200  
1520

Edition

Ident

Comm.

Acc.

Suivi

Relevé  
(Par Poste)

Release

Contrôle

Reception



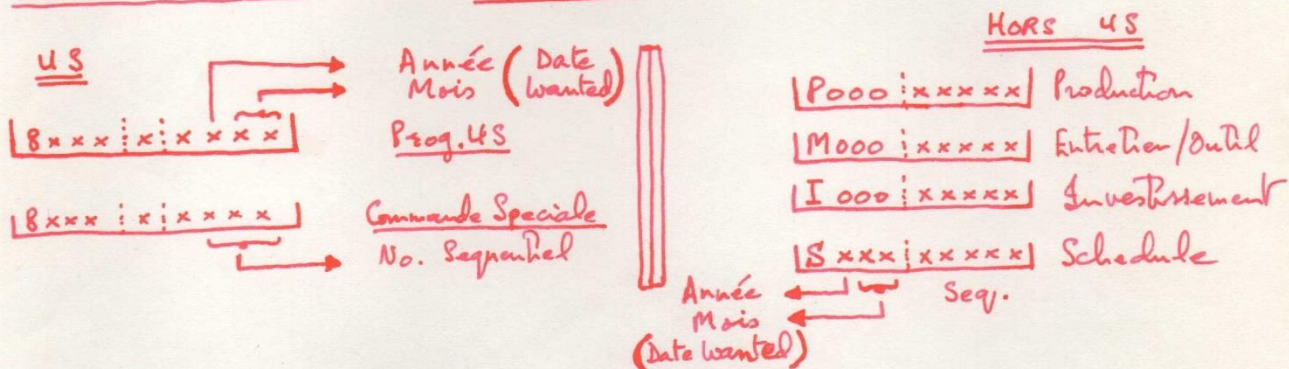
NOTES :      FICHER COMMANDES / RELEASES

① No. Etat : Identification de l'état et un numéro en sequence (= nombre de cartes demandées d'état)

<u>EX</u>	P01	:	01
	P01	:	02
	P02	:	03
	P02	:	04
	P03	:	05

② Zones d'edition : Dans le fichier commandes, ces zones sont à blanc  
Après Selection : le prog. remplit les valeurs concernées

③ No. de Commande :      9 positions



④ Date Relance : - Sera pour les commandes ordinateur

PROG \* US : une date calculée à mi-mois :  
- 9 (ou 11) quinzaines sur la date WANTED

SCHED. \* HORS US : une date calculée à mi-ou fin mois :  
+ 1 quinzaine sur la date commande.

- Pour les commandes manuelles (ou toute M.A.J. manuelle)  
la date sur le badereau P01 (Pos. 54 à 59)

⑤ Code Situation :

<u>A</u> <u>Etat Accusé</u>	<u>B</u> <u>Origine</u>	<u>F</u> <u>Etat Fin</u>
0 : Sans Accuse	0 : Ordinateur	0 : Pas Supprimer
1 : Accusé Reçu	1 : Manuelle	1 : Supprimer
		2 : Dern. Recept.

C, D, E = 0

⑥ Date Fin : Date Suppression (ou Recept. quand deux Recept signalés)      Signalée

⑦ Indicateur Release :      0 = Release Désactivée      1 = Release Activée







### 3) Epuration automatique du fichier Commandes

Hypothèse : Une ligne de commande =  
N° Commande + N° Fournisseur + N° Pièce.

Si la quantité à recevoir devient 0 après une réception, la commande est automatiquement mise en état soldé par le Service Informatique. Au bout d'un mois, cette commande sera éliminée du fichier Commande et sera mémorisée en historique.

Eventuellement, un code pourra permettre de la garder dans le fichier Commande plus d'un mois. Cette option est à discuter si elle est nécessaire.

De plus, une procédure manuelle sera à étudier pour épurer les commandes non-soldées si le Service Achats le demande.

### 4) Informations sur le Bordereau M.A.J.

- Code carte
- N° Commande
- N° Fournisseur
- N° Pièce
- N° Invoice
- N° Contrôle
- N° B.E.
- Date Réception
- Quantité
- Indicateurs Informatique
  - . Top manuel
  - . CT et code M.A.J.

La disposition de ces zones est à revoir quand le dessin du bordereau d'entrée sera à l'étude. Il est rappelé qu'un bordereau en entrée peut accepter beaucoup plus d'informations, comparé à une carte perforée par ordinateur.

### Problèmes à résoudre pour la Phase I

Pour permettre la perforation d'un fichier cartes en ordinateur, certains problèmes sont à résoudre avant de démarrer l'analyse concernant le circuit des informations.

Ce fichier étant sur cartes, une bonne organisation doit se mettre en place pour assurer la mise à jour constante qui se présentera :

- interclassement des cartes sorties par ordinateur ;
- vérification des réceptions et renvoi des cartes vers l'ordinateur.

Comme c'est également un fichier en consultation qui est manipulé tous les jours, le Service Informatique se trouvera devant l'impossibilité de relire ces cartes sur le lecteur IBM, ce qui remet en cause l'utilité de ce fichier comme un support informatique.

Ainsi, le travail supplémentaire de reperforer toutes les cartes envoyées au Service Informatique sera nécessaire. Les problèmes concernant l'organisation de ce fichier sont donc à voir suivant cette contrainte.



## 1. Les règles concernant l'extraction des cartes Réceptions

Le choix de ces règles n'est pas simple :

### a) Solde sur les Réceptions partielles

Comment résoudre les délais dus aux décalages dans la prise des données et leur traitement sur ordinateur ? Ces décalages pouvant aller jusqu'à 48 heures.

### b) Retour des cartes

Dans quels délais les cartes seront-elles de retour et quel sera leur traitement dans le cas des erreurs éventuelles ?

### c) Release ou Commande annulée

Si le Service Achats annule une commande ou Release qui a déjà été signalée à la Réception, quel sera le circuit d'épuration ?

### d) Release modifiée par le Service Achats

Le même cas que (c) mais sans annulation ; la date de réception ou la quantité à recevoir a été modifiée, par le Service Achats, par un accord commun avec le fournisseur.

### e) Réception sur mauvaise Release

Comment mettre à jour le bac ?  
Egalement, si la quantité erronée est portée sur la carte au retour.

### f) L'horizon et dernière réception

Ces procédures ne sont pas encore définies.

### g) Réceptions sans cartes sorties ordinateur

Cause : Bon de commande en retard !  
La prise sur ordinateur n'est pas évidente, surtout si l'on risque de sortir un jeu de cartes supplémentaire sur quelque chose de déjà reçu.

## 2. Proposition d'un système théorique

Le Service Informatique peut proposer un système théorique ; théorique, parce que les conséquences de ce système seront très lourdes.

Une gestion fidèle de l'état de ce fichier bac sera donc à prévoir pour éviter tous risques d'erreurs.

### a) Problèmes des délais de traitement

Si la date de commande, ex. date arrivée est trop rapprochée de la date traitement, la carte réception n'est pas à sortir sur ordinateur. Par conséquent, le Service Informatique attend systématiquement les bordereaux manuels dans ces cas suivants :

- Commandes urgentes US ;
- Commandes urgentes hors US ;
- Commandes pour qui le Bon de commande a été fait après la réception de la commande.



b) A mémoriser la date de sortie carte en ordinateur

Une nouvelle carte sera à perforer. Uniquement dans les cas de retour des cartes réception si la release n'est pas soldée.

c) Listing des réceptions prévues

Un "listing" sera fourni, donnant toutes les réceptions prévues dans un certain horizon (ex. 3 mois).

d) Epuration des cartes dans le bac réceptions

Le bac réceptions sera comparé périodiquement avec le listing des réceptions prévues. L'organisation de ce bac est donc très important.

Le problème se pose : une carte existant dans le bac n'a pas été trouvée et la Réception a fait une création sur un bordereau ; puis quelques jours après la carte est de nouveau retrouvée ?

Deux solutions sont possibles :

- Comparer listing ;
- Tri du bac sur le matériel classique (qui n'existe pas dans le Service Informatique).

e) Classement des cartes dans le fichier bac

Les ajouts des cartes dans le bac seront très variables suivant l'exigence du Service Informatique et des fréquences des nouvelles commandes à rentrer. Par conséquent, quand les nouvelles cartes sont sorties par l'ordinateur, il faut prendre soin de les classer correctement dans le bac Réception. Il est à rappeler que ces cartes à inclure représentent une M.A.J. sérieuse du fichier bac.

f) Listing d'épuration du bac

Suivant une annulation d'une commande ou une release ou une modification d'une commande ou release qui a déjà été signalée à la Réception par une carte, il faudra sortir un listing pour permettre l'épuration du fichier bac.

Que cette opération soit effectuée ou pas, elle ne pourra être contrôlée par l'ordinateur, ce qui représente une source d'erreurs.

CONCLUSIONS

Sortir les cartes perforées par le Service Informatique concernant les réceptions nous entraîne dans une gestion sur ordinateur d'un fichier bac qui est très difficile à tenir correctement à jour.

Nous pensons que l'objectif de l'application Réception doit plutôt s'assurer de la liaison avec l'application ACHATS d'une manière simple.

T. HAMEED



Oct)

	<b>RECUEIL DE PROCEDURES</b>		SP	40	41	b	1/7
			NUMERO NOTE		1	PAGE	
EMETTEUR SYSTEMES	NOTE ETABLIE PAR T. HAMEED	APPROUVEE PAR P. NASHA	EN DATE DU 28.10.1974				
			REMPLECE LA NOTE SP 40 41 a				
			DU 9.04.1974				

TRAITEMENT ORDINATEUR DES STOCKS

4. GENERAL

1. DIFFUSION

Le traitement des articles (voir SP 31.31) est basé sur la mise à jour d'un fichier cumulé des entrées et des sorties sur stock de la semaine, et au stock à jour.

Le détail des mouvements de stock est archivé toutes les semaines pendant un an.

Contrôle budgétaire	MM. Delbourg
Controller	Demant
Division Matériel	D'Herouel
Comptabilité analytique	Fiore
Ordonnancement Mat. Handling	Grzesiewski
Systemes et Procédures	Hameed
Att. Contrôle de gestion	Hoffmann
Trafic & Material Handling	Kupffer
Analyse fonctionnelle	Lacave
Direction générale	Madding
Comptabilité générale	Marchal
Magasin	Spielmann
Réception / Expédition	Tomaja
Direction Fabrication	Trocmé
Direction Informatique	Waser

2. OBJET

- Définition des mouvements pris en compte dans le système de traitement ordinateur des stocks.
- Mise en place d'un système de BATCH CONTROL et de recyclage automatique et simple des erreurs par l'intermédiaire de l'application "ERROR PROCESSING".

3. SOMMAIRE

4. Général.
5. Mouvements.
6. Bordereaux pour le BATCH CONTROL.
7. Définition d'un Batch.
8. Recyclage automatique des erreurs.
9. Circuits et responsabilités.

4. GENERAL

Le traitement de stock est basé sur la mise à jour d'un fichier ARTICLES (voir SP 31.31) qui conserve les données relatives au cumul des entrées et des sorties sur stock de la semaine, et au stock à jour.

Le détail des mouvements de stock est archivé toutes les semaines pendant un an.



## 5. MOUVEMENTS

Code E10 : les réceptions des pièces gérées en stock font l'objet d'un bon d'entrée qui est remis par le service Réception lorsque les quantités comptées sont jugées "bonnes" par le service "Contrôle".

Code E20 : les sorties de stock effectuées par le magasinier vers les ateliers de fabrication ou de montage pour la production normale, sont reportées soit sur une liste de montage, soit un bon de sortie.

En ce qui concerne les "servis" à la chaîne de montage, les sorties réelles différentes de la demande sont indiquées sur le document et font l'objet d'un document de réintégration par la Comptabilité Stock.

Ce mouvement correspond toujours à une sortie de stock. Il n'y a pas lieu de donner le signe.

Code E30 : ce mouvement permet d'identifier les transferts.

Il faut indiquer le signe du mouvement :

- + entrée en stock,
- sortie de stock.

Code E31 : ce code identifie les mouvements divers tels que, entrées et sorties de stock de pièces commandées par un client, les retours d'atelier, les corrections d'inventaire (mouvements comptables ou physiques), et les bons matières.

Indiquer le signe du mouvement.

Code E32 : Les mouvements de rebut concernant des pièces achetées ou fabriquées et qui sont imputables à CLARK, font l'objet d'un mouvement E32 (indiquer le signe).

## 6. BORDEREAUX POUR LE BATCH CONTROL

Cela concerne les documents portant les codes E10, E20, E30, E31 et E32, et leur circuit, partant de la comptabilité industrielle vers le Service Informatique.

Les documents perforés et traités seront envoyés en retour pour être classés à la Comptabilité Industrielle.

Il est rappelé que deux types de documents sont déjà en train d'être pris automatiquement sur ordinateur par différentes applications :

E10 (Entrées) rattachées à un numéro de commande, sont contrôlées par rapport à un fichier commande et sont traitées par l'application RECEPTION sur le bordereau R01.

E20 (Sorties), les sorties automatiques sont calculées par ordinateur dans l'application LISTE DE MONTAGE.



## 7. DEFINITION D'UN BATCH

A titre de contrôle manuel, un numéro séquentiel et croissant constituera un Batch.

Un bordereau Batch (exemple ci-joint) permet de prendre en compte les renseignements concernant le Batch.

Ces renseignements sont de deux types :

### Informations sur le Batch

- \* - Code document (E10, E20, E30, E31, E32)
- \* - Numéro Batch
  - Nombre de cartes (lignes de détail) dans les batches
  - Quantité totale pour le batch
  - Date
- \* Ces informations constituent le batch "ERROR PROCESSING".

### Informations sur le détail

- \* - Numéro de compte (Achats pour E10)
- \* - Numéro de pièce
- \* - Numéro de document
  - Quantité
- \* Dans un batch, le même numéro de pièce ne doit pas exister en double pour le même numéro de compte et de document.

La perforation des informations de détail sera faite par le Service Informatique directement à partir des documents d'origine qui seront attachés au bordereau de batch.

## 8. RECYCLAGE AUTOMATIQUE DES ERREURS

Le système "ERROR PROCESSING" permet de mémoriser tous les bordereaux qui sont en erreur, de les recycler automatiquement et d'accepter les corrections directement sur les lignes détails non-valides sans s'occuper de l'ensemble des bordereaux. Une fois le bordereau validé, il est directement accepté par l'application concernée.

Il est à noter que le bordereau batch est prévu également pour effectuer toutes actions correctives sur toutes parties erronées dans un batch, soit sur la carte en-tête, soit sur les cartes détails.

Quatre actions sont possibles en plaçant un code dans la position 100 de l'enregistrement en question.

- A : Ajouter la ligne
- S : Supprimer la ligne
- M : Modifier la ligne (pour les positions ≠ blancs)
- R : Remplacer complètement la ligne

Ainsi, les nouvelles cartes sont perforées pour toutes actions correctives, mais ces cartes sont automatiquement intégrées dans le bordereau déjà existant.















NUMERO DE PIECE									
A B									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0
N°1									

Nb CARTES		DESIGNATION PIECE		BATCH QTE		DATE ECRIT		E P	
33	36	35	36	56	57	A	M	J	
31	33	36	38	56	57	64			
1									
31	33	36	38	56	57	64			
2									

CODE B		SECTION		C		DATE DEBIT		VALEUR		E P	
INVENT	P	ORIGINE	FAB/MONT	DEST	PRIX	STAND	ALLOUE	VALEUR	MAIN	DOEUVRE	
31	33	36	44	48	52	56	57	75	82	84	
1											
31	33	36	44	48	52	56	57	75	82	84	
2											

SEQ.		NUMERO DE PIECE		COEFFICIENT		DATE FIN		TPS ALLOUE		VALEUR		E P	
31	33	36	37	56	57	64 <th>65</th> <th>70</th> <th>75</th> <th>82</th> <th>84</th> <th></th> <th></th>	65	70	75	82	84		
5													
5													
5													
5													

Codifié par		CLARK Equipmant		COLLECTE INFORMATIONS		PRODUCT STRUCTURE		V	
Date		Correspondant Ordinateur		Pour le fichier		CREATION FICHIER			
		LAQUE W/11/74				NOMENCLATURE			
		N° de feuillet:							





**STRASBOURG**

DATE May, 28th 1974

TH/MW

TO see below

SUBJECT

FROM T. Hameed

Product structure  
Cefsa/Benton Harbor

Clark Cefsa

Clark

Consultants

MM. Carlot  
D'Herouel  
Hameed  
Madding  
Waser

MM. Bujack (CMD)  
Crowley (CMD)  
Gillette (CMD)  
Galvin (CEL)

MM. Bruce  
Conrad  
Gooderson  
Tunnell

Minutes : PRODUCT STRUCTURE MEETING BETWEEN  
CEFSA AND BENTON HARBOR

-----  
Object : Proceedings of 21st May 1974.  
To determine the degree of cooperation to be  
established between Cefsa and BH concerning the  
COMPOSITE or SINGLE BILL.

1. Build Schedule

The Cefsa Build Schedules for 1974 and 1975 were discussed. A comparative analysis of these two schedules shows that increases in production have been forecast for 1975.

2. Composite Bill problem

One of the difficulties encountered by CEFSA is to evaluate if their product mix is compatible with Benton Harbor Composite Bill.

Taking the example of graders, which are very complex machines, it remains to be seen how many levels of decomposition would exist compared to Michigans.

Mr Tunnell underlined the reigning confusion by precisising that "A Composite Bill is not a logic of creating a structure but a method of loading, file organisation and retrieval".

Mr Hameed agreed under reserve : that whereas it became clear that a Composite Bill accepts any number of levels, "but accordingly the retrieval procedures would tend to become more costly as the number of levels would increase significantly".

3. "Plan informatique" : Mr Waser's presentation

See annex A.

4. Master Decks : Mr D'Herouel's presentation

It was pointed out that very small differences can change the Master Index number, e.g. a different electrical point following a US or European specification.

A suggestion was made that in CEFSA files, a separate field would indicate the comparative US number on all levels for compare purposes.



5. Benton Harbor Composite Bill : Mr Crowley's presentation

See annex B.

6. Engineering Change Notice : Mr Gillette's presentation

See annex C.

7. Shortcomings of a Composite Bill

A long discussion followed on the different aspects of the Composite Bill.

The main spokesmen were :

- Mr Galvin : "Independence with visibility"

One must not develop the idea of a common Composite Bill between BH and Cefsa keeping in mind the advanced Engineering changes in US and the problem of changing the lots actually under construction in various other countries which lag behind naturally because of lead-times.

We must retain the facility to compare and annotate the real differences for management review.

BH must slightly change their vision because in Europe the products have lots of variety. The BH bill must cater fully for the problems evoked by this particularity so that all Clarks can adopt the Bill equally for refrigerators or for graders.

- Mr Conrad : "Staggers imagination"

1 composite CEFSA + 1 composite BH  
= 1 multiple composite ?!?

On the IE (Industrial Engineering) level, we have to work towards a SINGLE Bill concept, one for Cefsa and one for BH.

The SINGLE Bill having different retrieval possibilities could then be geared to multiple needs :

- . picking lists
- . costing
- . material planning

The compatibility between CEFSA and BH and the compare function can only exist after these separate SINGLE Bills have been achieved in their respective places.

8. Conclusion

Certain ideas are to be retained

- (i) SINGLE Bills for Cefsa and BH
- (ii) CEFSA is in advance compared to BH as far as the SINGLE Bill concept is involved, but is behind in the technical achievements in computer hardware and software.
- (iii) CEFSA would cooperate closely with BH to bring their lack in computer software up-to-date, while BH would stress independently on their users to work towards a SINGLE Bill concept.
- (iv) The Engineering Charge Notice transmitting procedures have to be radically restudied.

*T. Hameed*

T. Hameed





CLARK EQUIPMENT FRANCE S.A.

TH/YW/549

NOTE de T. HAMEED

Strasbourg, le 28 juin 1974

à MM. Félix  
Grzesiewski  
Trébutien  
Waser

c/c : MM. Baudry  
Carlot  
D'Herouel  
Madding

Objet : Nomenclatures CEFSA.  
Compte rendu Réunion du 27 juin 1974.

Il a été suggéré :

A) De faire une codification des problèmes à traiter.  
Cette codification permettra de limiter les discussions sur les points précis.

La base de cette codification est la suivante :

Projet  
Tâche  
Sous-tâche

B) La Direction précisera l'optique à long terme concernant "l'organisation Structurelle", problème 1.5.1 - Besoins des Services.

C) Pour la réunion du 3/7, le 1.5 sera discuté.  
Le 1.6 sera abordé et un bilan à la fin de la journée permettra de répartir le 1.6 et le 1.7 sur la réunion du 17/7 et les réunions intercalaires si nécessaire.

CODIFICATION DES PROBLEMES

1.5 Organisation Structurelle

1.5.1 Besoins des Services.

1.5.2 Types de modifications

- Classification
- Volume
- Cadence



1.5.3 Sources de modifications

- Service d'origine

1.5.4 Circuit Actuel

1.5.5 Contraintes des Services

- Techniques
- Applications
- Séquences

1.5.6 Circuits nécessaires

- Liaisons services
- Liaisons Informatique

1.6 Structures des Nomenclatures

1.6.1 Fichiers Existants

- Articles
- Appro U
- Appro F
- Liste de Montage
- Prix standards

1.6.2 Types de Nomenclatures à définir

- Niveaux
- Variantes

1.6.3 Les utilisateurs et les utilisations.

1.6.4 Qui compose la nomenclature ?

1.7 Exploitation des Nomenclatures

1.7.1 Release (Nouveaux produits)

1.7.2 Engineering Change

- Type
- Classification
- Volume
- Groupage par lot
- Classe
- Cadence

1.7.3 Mise à jour des nomenclatures

- Qui ?
- Quand ?
- Comment ?

1.7.4 Gestion des points d'application

- Par date
- Par n° de machine

1.7.5 Ouverture vers l'avenir

- R P S
- S F C (éventuellement)

T. HAMEED





STRASBOURG

DATE September 19, 1974

TH/MW

TO see below

SUBJECT

FROM T. Hameed

Report on Benton Harbor visit

Messrs Crowley  
D'Herouel  
Gooderson  
Madding  
Trocme  
Waser

The object of this visit was to study the DBOMP Composite Bill. As a matter of fact, this objective being attained very quickly, a number of other systems were also looked into.

I. DBOMP COMPOSITE BILL

The Composite Bill exists in theory but details have not been tried out in practice. We can have no guaranty of how it would work out when applied.

The problem is : the users have never defined the Composite Structure and the details of how this structure must be operated. Thus, the real composite problems have never actually been addressed.

Examples : (i) what is the break-off point for a service in the Composite Structure

(ii) options and personalisations can carry a "phanton code" but the precise working-out of this code has not been so far defined (neither analysed nor programmed).

The following are some technical informations which can create certain problems if we try to apply the Composite Bill as such in Strasbourg :



CLARK EQUIPMENT FRANCE

(i) All the creation and updating programs are Clark written in Cobol. This was done to print out user oriented messages rather than IBM technical messages. Certain criticisms can be made :

- against normal IBM rules. Thus any errors in the technical creation of files are not guaranteed
- very important options (for Strasbourg) are left out : "Mass replace" and "Same as".
- the maintenance of these programs can be a tricky aspect.

(ii)As yet, no reorganisation program exists.

(iii)The Composite Bill has only two files : Article and Structure. So far, the other two files Operations and Work center are completely divorced from the Composite System.

(iv)Codification problems :

	1	12	
Engineering	04 E 000008 000		(normal)
Composite version	4E - 8 <del>000</del> .....5		(left justified)
	1	24	

This code for us would be unworkable.

Conclusion

- A new project is underway : the DL1 programming language. It is possible that the BH Data Processing Center would undertake a restudy of the whole Composite project which might completely leave out the DBOMP, taking into account the powerful possibilities offered by the DL1. This would leave Strasbourg holding an empty sack.

- Many significant revisions would have to be done to make the BH Composite Bill productive for Strasbourg.

Of course, the user participation would be necessary...  
..... but the user does not think so !!!!!!!!!!!!!!!

An interesting remark sums up the situation : "No programs can be furnished..... but things are going according to schedule".



II. THE FILES

Two sets of files were studied :

- Article and structure (DBOMP)
- Routing and work center (shop floor control)

There is no liaison between the DBOMP article and structure files on the one hand and the SFC routing and work center files on the other hand.

(i) Article\_file

Very few fields are Clark used. Most of the existing fields are reserved for future use in view of the RPS, ICS and Purchasing module developments.

(ii) Structure\_file

Same remark as above. Furthermore the Composite Bill indicators are stored in this file.

(iii) Routing\_file

This is not a DBOMP file.

It is used for :

- Shop floor control
- ← Basis for Payroll calculations
- Guide for actual operations in the plant.

This file is fully operative.

(iv) Work\_center\_file

Same remarks as above. It also stores basic data for Industrial Engineering.

(v) Order\_file

A special file for Shop Floor Control is created by combining elements in the Order Input (sent by Buchanan), Routing File and Work center file.

III. SHOP FLOOR CONTROL

A very satisfactory system has been fully launched and is giving excellent results. In my opinion it could be easily adaptable to Strasbourg needs. This system was not the prime object of my visit but I do consider it as a very positive element.

It is suggested that details of this system be studied in a special meeting. A list of some important print-outs is as follows :

- |                                |               |
|--------------------------------|---------------|
| - Routing list-out             | After updates |
| - W/€ list-out                 | " "           |
| - Shop schedule (Part n° seq)  | Daily         |
| - Shop schedule (Priority seq) | "             |
| - Efficiency report            | "             |



A number of other reports gives a powerful tracking system for daily Shop Floor Control operations.

For Strasbourg, a certain number of modifications would have to be applied :

- Liaison with the Order Input
- Liaison with the Payroll
- Type of DPI terminals (Batch processing is possible)
- Product number definition :

xxx   xxxxxx   xxx	( normal 12 digits)
<div style="border-top: 1px solid black; width: 100px; margin: 0 auto;"></div> 7 digits	(BH routing file)

This follows the customary BH IE practice.

IV. MARKETING SYSTEM

Another powerful system is also operational. Details are not necessary but it keeps a history of all marketing data on an individual and cumulative basis. An interesting feature is the tracking of all break downs in details up to part number, which can allow a statistical analysis either on a historical or on an estimated future forecast basis.

V. CICS VISUAL SCREENS

Needless to say, BH is far in advance of Strasbourg. A number of applications are being integrated into the visual screens which are giving excellent results. The users lag behind a little but that is a temporary aspect.

One of the most important applications is the Inventory Control System. It is very well conceived and is extremely simple to use. In my opinion, it offers a lot of possibilities which are far in advance of the IBM ICS package.

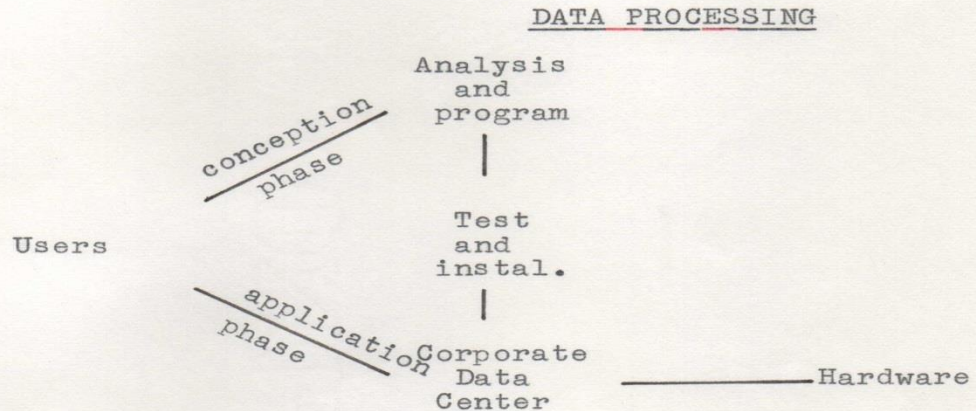
- Simplicity of operations
- Update stock analysis on five levels (including In-bin position)
- Automatic adjustments between transfers.

For Strasbourg, given the proper hardware facilities, this system can be easily taken.



VI. VISIT TO WHIRLPOOL INC

It is one of the most important data processing centers in America. Its composition is as follows :



The Corporate Data Center is the only user of the Computer (apart from visual screens) and controls the validity of all inputs and outputs. Even the Data Processing Service analysts and programmers have to go by this intermediary. There are 40 persons employed in the Corporate Data Center :

- Punch 16
  - Operators 10
  - Data control 14 (3 shifts) cards and printers
- 40  
==

Of course, the Corporate Data Center is the same notion as "GROUPE DE CONTROLE" which we have initiated in France.

It is rather a depressing state of affairs that here in Strasbourg, the users are reluctant to admit even ONE person in the "Groupe de Contrôle"

VII. CONCLUSION

Unfortunately, Strasbourg and BH have been working too far apart until this point of time. We have a lot to learn from each other, probably not on the lines that we had been thinking of before, but after having reviewed a little our old policy. BH have the means and the people who can help us but they do not really know of our problems : whereas Strasbourg has been ignoring some of BH systems which are almost ready made for us. This can be summed up into :

- Reviewing our policy and priorities
- More frequent contact with BH for better understanding
- We have to go our own way with DBOMP
- We can take SFC and eventually CICS from BH
- BH can be interested in some systems conceived in Strasbourg (e.g. ERROR PROCESSING).

*P. T. Hameed*

P. T. Hameed

*My*



ANNEX A

PLAN INFORMATIQUE CEFSA

ACTUAL SYSTEM

"Base Data but not Data Base".

All files are based on quick-deck notions which are transformed on computer without any evolved Production Control concepts. The update responsibilities are divided among different departments following the specific files which concern them.

Inventory

"Entrées-sorties" : ITEM MASTER FILE

- Control exists on purchased parts
- No control on manufactured parts
- No real procedure concerning who is going to feed in information to the computer

This problem is now being tackled.

Requirements

APPRO U/F

- Based on a quick-deck processing
- Models classed by Famille/Variante
- Calculations starting from a Forecast
- Routing file (load by section can be calculated)

Note : APPRO F is not RPS in that, that it is a plan of requirements but does not take into account the on-hand position.

MATERIAL LONG TERM PLAN

In the first phase, which covers 1974/75, we must build a Product Structure file before going into gross or net requirements. Our basic problem in the first phase is to have correct data.

Construction of files

- a) Product structure
- b) Orders file
  - Purchased parts (June/august)
  - Manufactured parts (December)
  - A link has also to be established between two existing systems
    - . Labor Reporting
    - . Appro U



/...

- c) On hand position
  - Reception File (September)  
It will also provide a bridge for Accounts Payable
  - Picking File  
At present in the form of lists but later will go into a system of Picking Cards.
- d) Master Schedule

ORGANIZATION CHART

- Functions of following departments :

1. MATERIAL
  - Purchasing  
and order follow up
  - Production Control  
Load evaluation  
Shop Expiditing  
Material Handling  
Forecast  
Inventory  
Effectivity Dates  
Manufacturing File
  - Stores
  - Reception/Shipping
2. INDUSTRIAL ENGINEERING
  - Routing File
  - Bill of Material
  - Capacity
  - Tooling
  - Picking File Updating
3. PRODUCT ENGINEERING
4. MANUFACTURING
5. SYSTEMS



ANNEX B

BH COMPOSITE BILL

Mr Crowley's Presentation

Manufacturing Bill

An entire basic machine, without wheels, tyres, bucket, etc... is formulated.

At this level, there is no direct provision for personalisation.

Personalisations

For each option and personalisation, a supplementary requirement has to be formulated. This data is memorised on a separate and independant set of files e.g. Code 599 xxx.

Thus, in actual practice, tyres and buckets have to be specified as end items having their proper and individual structure.

As such, the computer does not look for a bucket or tyre, unless expressly asked for, when it branches on to these separate option files.

Accounting

For accounting purposes, the currently used tyres and buckets are included as standards without option.

This personalisation chosen as a Standard is marked by a special code (MC) which allows it to be printed on the picking lists, but is not necessarily picked.

For Sales Forecast budgeted provisions, the standard options are used.

For real Cost Analysis, there is a manual compare and verification on the accounting side to integrate the historically correct elements.

Advisory committee of Users

All systems designed have to be approved by the operating personnel:

- RPS
- Product Structure
- ICS
- Purchasing
- Shop Loading Scheduling

The role of the Advisory Committee is to resolve the problem concerning the conceptional aspects, e.g. establishing a planning horizon.



ANNEX C

ENGINEERING CHANGE NOTICE

Mr Gillette's Presentation

All changes and deviations are authorized by a committee.

These changes can be of two categories :

- Emergency
- Next lot

As the procedures are not being applied correctly due to different considerations, most changes are passing through as emergency.

It would probably be preferable to adopt the Battle Creek definition of an emergency change :

- Breakage
- Failure
- Jeopardize seriously the sales position.

The change notice transmitting procedures have to be restudied.

We must have a rigid lot application policy. The change must be notified as early as possible to the overseas companies, because of serious problems of lead time ordering.

**Industrial Engineering ... Working Concepts**

The Time we are talking about, existed NO real Data Base ... eXcept Production-wise

These were very complicated systems, including a large know-how to function

A number of files were chained to each other & searches were technical

Mains were ... Articles, Production-Links, Machine-Links

All Inter-related and Working as a Complex Whole

Thus these Relations were to be Respected

Ex: All Links must be deleted before any Article

So only a well Trained Man-power could Relate Matters

Regular & Constant Updates Maintained for Work Feasability

Ex: Articles are Linked to Multiple Operations ... such as Drill, Polish

This needs Qualified Labour ... set on different Work-Stations ... Time-Related

Sequence Relationship ... 1. Raw Material ... 2. Work in Progress ... 3. Finished Products





# CLARK EQUIPMENT FRANCE S.A.

TH/YW/642

NOTE de T. HAMEED

Strasbourg, le 25 septembre 1974

à MM. D'Herouel  
Félix  
Grzesiewski  
Trébutien  
Waser

c/c : MM. Madding  
Trocme

Objet : NOMENCLATURE CEFSA  
Compte-rendu réunion du 24.7.1974.

Le chapitre 1.6.2 de l'agenda a été revu :

1. La nomenclature sera éclatée en :

Machine de base avec tous les éléments indispensables au montage et à la sortie de chaîne d'une machine standard.

Options avec les éléments accessoires qui se rajoutent à la machine de base, (godet, cabine) ou remplacement des éléments standards (pneus).

Spécial products (SPR) ils sont montés pour un client et ne deviennent partie intégrante du master index que le jour où ils sont livrés normalement à toute notre clientèle.

2. La nomenclature sera identifiée par le n° CEAG, à savoir :

N° machine, lot, série, index, usine ;

ex. : 416 | C | 100 | FSC |

Le niveau suivant sera constitué par la machine de base et les options. Les SPR seront suivis dans le fichier Articles mais ne devraient pas faire partie de la Nomenclature (MASTER INDEX).

- Machine de base : le code définit en clair le type de machine et le n° de cette nomenclature dans l'ordre où elles sont mises en place à Strasbourg.

ex. : 55 | GM | 03 |

- Options : codifiées CECO - référence CLARK.

.../.







Annexe I : EXEMPLE 55 GM 03 DECOMPOSITION

<u>NIVEAU</u>	<u>CODE PIECE</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>REMARQUES</u>
0	416 C 100 FSC	N° CEAG	
1	55 GM 03	MACHINE BASE	
2	38xx xxx	POSTE /KIT	
3	1512 584	ENS. AVANT (CH. AV + ESS. AV)	(voir détail)
3	1513 350	ESSIEU ARR	
3	1545 976	CHASSIS ARR.	
3	1540 501	COUVERCLE	
3	3570 008	BATTERIE	
3	1504 774	CARDAN	
3	xxxx xxx	PIECES F et ST. MINI	
-----			(détail 1512 584)
4	1512 586	ENS. CHASS. AV.	
4	192 140	PONT AVANT	
5	1512 585	S/ENS. CHASSIS	18 composants
6	1510 052	PIVOT	10 composants
7	xxxx xxx	PIECES F	5 composants
8	xxxx xxx	MATIERES	

Niveaux 8 → 7 → 6 → 5 → 4 → 3 (1512 584) → 2 (1 à n) → 1 → 0

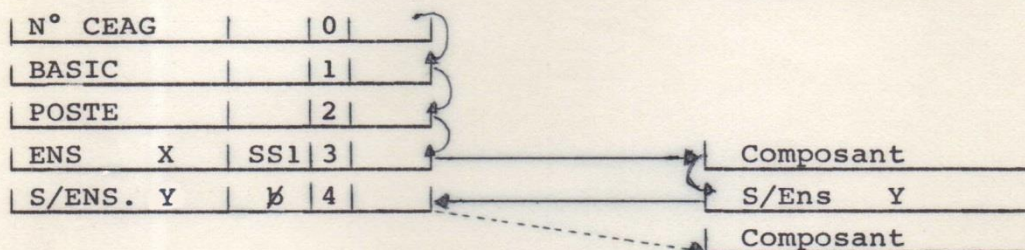


Annexe II : LISTE DE MONTAGE

<u>NIVEAU</u>	<u>CODE PIECE</u>	<u>DESCRIPTION</u>
0	416 C 100 FSC	N° CEAG
1	55 GM 03	BASIC
2	38xx xxx	POSTES 1, 2, 3.....n
3	1512 584	ENSEMBLE (avec lieu d'assemblage)
4	xxxx xxx	S/ENS (sans lieu d'assemblage)

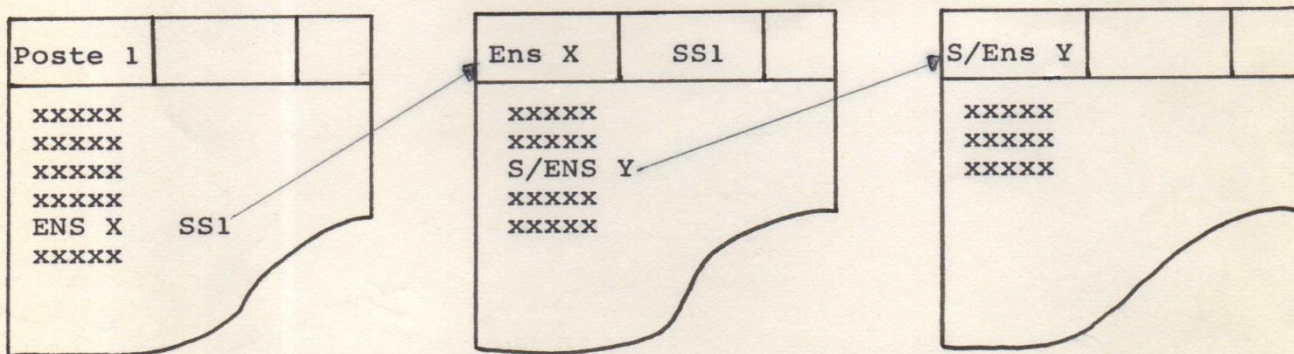
FICHIER ARTICLES

FICHIER LIENS



(Lien de fabrication)  
(Pas de montage)

Règle à suivre : Pour les niveaux supérieur à 2 : si un lieu d'assemblage (Sub-station) est indiqué, le lien de montage continue sur les niveaux supérieurs ; si ce lieu d'assemblage n'est pas indiqué, ce lien de montage s'arrête sur le niveau même.

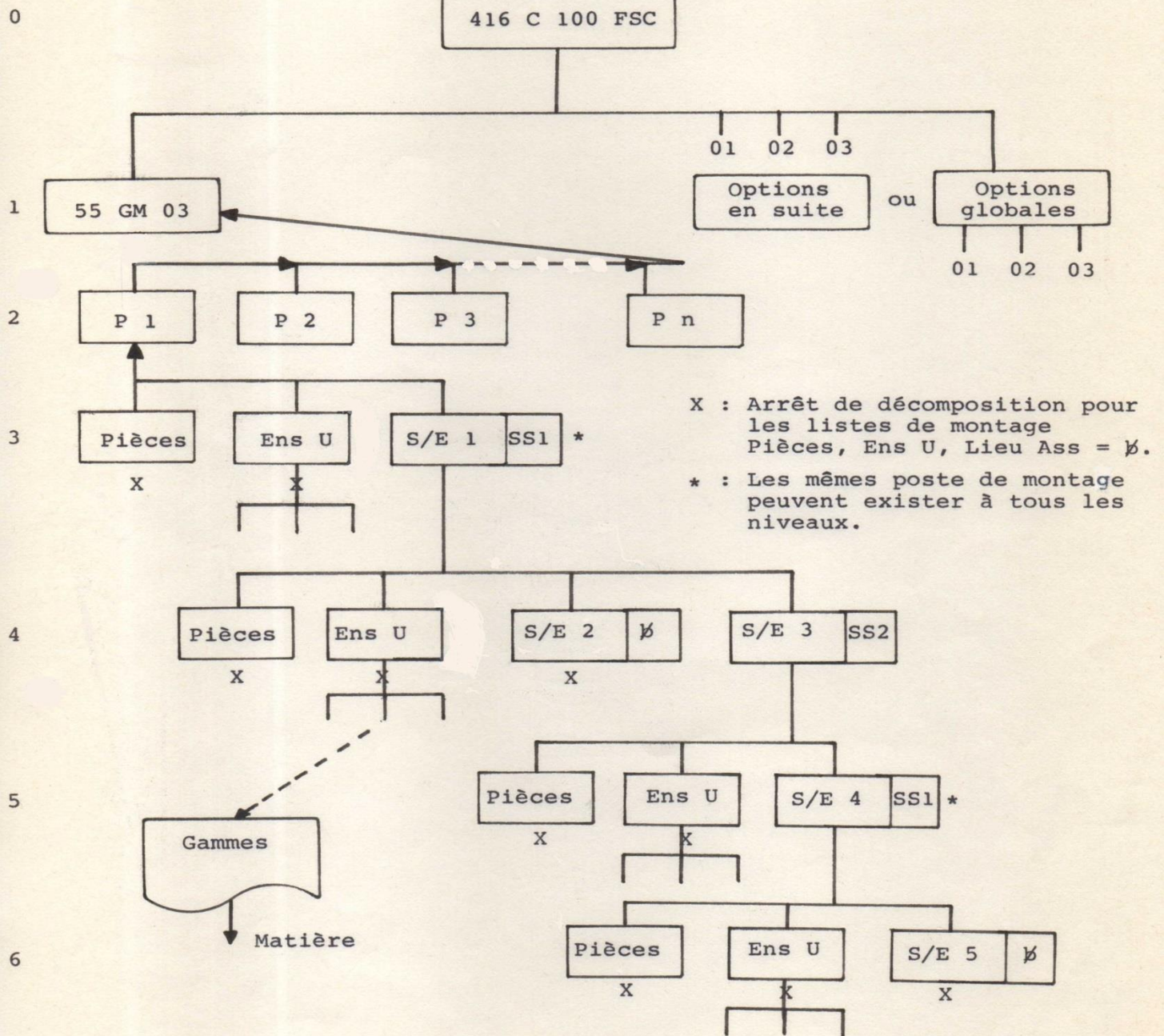


Il y aura la possibilité de cumuler les listes de montage dans le cas où plusieurs ensembles communs existent pour plusieurs machines.



Annexe III : DECOMPOSITION SCHEMATIQUE

Niv.



- Le calcul de besoins peut vérifier les besoins même sur les niveaux fictifs ; ex. Niveau 2.
- Une nomenclature proche d'une nomenclature existante peut être ajoutée ; ex. DBOMP option "Same as".





# CLARK EQUIPMENT FRANCE S.A.

TH/YW/702

NOTE de T. Hameed

Strasbourg, le 5 décembre 1974

à MM. Audiau	d'Hérouel	Maison
Baudry	Heysch	MOSSER
Bittard	Hoffmann	Rieffel
Bruynseels	Holowacz	Trébutien
Carlot	Huber	Trocmé
Demant	Lacave	Waser
Félix	Lang	
Grzesiewski	Madding	

Objet : NOMENCLATURES CEFSA : UNE REALITE

Les fichiers nomenclatures (DBOMP) viennent d'être créés sur la base d'une maquette de test : MODELE 275.

Aucun problème majeur n'a été rencontré

Ce travail a été réalisé par une collaboration de plusieurs équipes représentant les Services Informatique, Méthodes, Ordonnancement, Bureau d'Etudes, etc.

La charge informatique concernant l'analyse et la programmation était de 4 personnes plein temps pendant 4 à 5 semaines.

Les programmes réalisés sont les suivants :

<u>Phase I : Prise en compte des données</u>	<u>Programmes</u>
- Extraction Error Processing	1 Rouvel
- Contrôle Fichier Articles (ancien)	1 Holowacz
- Mise en forme pour l'interface	1 Rieffel
 <u>Phase II : Création technique DBOMP</u>	
- Articles CEFARTI	2 Hameed
- Nomenclatures CEFNOMN	6 Hameed
 <u>Phase III : Fichier Nomenclatures</u>	
- Liste Fichier Articles	1 Holowacz
- Décomposition à un niveau	1 Holowacz
- Décomposition arborescente	1 Holowacz
- Décomposition cumulée	1 Rieffel
- Autres	à voir

.../...



Gestion Technique du DBOMP

La gestion technique du DBOMP a été assurée par M. Heysch qui a également participé dans la conception de ces fichiers avec M. Rieffel.

Prise en compte des données (bordereau N01) dans Error Processing

Cette prise en compte est assurée par M. Lacave avec l'aide de M. Lang. Les bordereaux ont été écrits par une équipe de 4 personnes, MM. Lang, Bittard, Mosser, Huber, après un travail méticuleux de recherche dans des documents existants au Service Méthodes. Trois problèmes ont été rencontrés et résolus :

- Séquence de montage des pièces ;
- Unité de mesure ;
- Codification matière.

Tests sur la maquette

Cette maquette doit nous permettre de tester nos futurs systèmes. Il est important que nous respections les démarches suivantes :

Tâches	Date fin
1. Création définitive 275 (sans erreurs)	12.12.74
2. Ecriture Bordereau Grader Prototype	Début janvier
3. Création définitive Grader	Courant janvier
4. Conversion Liste de montage	Début janvier
5. Test Liste de Montage (275 + Grader)	Courant janvier
6. Etc...	?
7. Updating : Système de M.A.J.	Courant avril
8. Réorganisation DBOMP	Courant mai

Organisation Ordinateur pour la création 275 (Tâche 1)

Il est absolument impératif de faire la création définitive de 275 avant le 12 décembre 1974.

Les passages ordinateur ont été convenus avec l'accord du Service Exploitation :



Ordinateur

1. Error Processing

Tous les matins  
(Circuit normal)

2. M.A.J. Fichier Articles (ancien)

Tous les matins après  
Error Processing  
jusqu'au 12.12.74.  
NOTA : Les codes matières  
et S/E (275) n'existant  
pas sur le fichier sont  
à créer immédiatement

3. Equipe Technique DBOMP

1 H à 1 H15 tous les  
jours  
Planification prévue  
Jeudi 15H30 à 16H30  
Vendredi 13H30 à 14H30  
à voir pour la semaine  
suivante.

CONCLUSION

Le DBOMP existe dans plus de 100 sociétés françaises et nous ne voyons pas de raison pourquoi CLARK EQUIPMENT FRANCE S.A. ne peut pas participer également dans une si simple bêtise.

Il ne faut pas faire un monstre d'une fourmi.

T. HAMEED

The END OF The AFFAIR

Actually "The Fall of the Roman Empire Came at the Hands of it's Own Folks"

Too much Partial 'Party' Politics NEVER leads to a Successful Close

They Only Talked & Talked ... But Never Acted ... Pulling Legs

Simple Matters Complicated & Complicated UnTackled

Thus I Resigned & Later the Affair was Closed

As Fairy Stories, Lived Happily After