

Steel Projects PLM 1.19.x

Table des matières

Introduction	8
Support technique.....	9
Steel-Projects	11
Installation	13
Outils.....	14
Composants	22
Données	30
Nuances.....	30
Type de nuance.....	36
Traitements.....	37
Finition	41
Profils.....	43
Paramètres de pliage.....	47
Larges Plats.....	48
Client.....	50
Pays	52
Adresses	53
Profil / Nuance Stricte.....	54
Produits	57
Égalité de profils	58
Égalité de nuances	59
Usinages	61
Usinage Standard.....	63
Groupes de Profils.....	64
Postes de Travail.....	69
Général.....	70
Usinage	71
Paramètres.....	72
Paramètres de coupe.....	78
Paramètre de perçage	79
Export	80
Profil	81
Alarmes et messages.....	82
Comparaison	83
Outils.....	83
Paramètres technologiques	85
Gammes	86
Gestion des sites et départements.....	90
Connexion.....	93
Formule Excel	94
Choix de la formule	95
Configuration.....	96
Fiche de débit.....	96
Éditions	103
Gestion des éditions	104
Configuration.....	105

Configuration générale	106
Configuration société.....	112
Paramètres locaux.....	118
Société	120
Groupe Utilisateurs.....	121
Utilisateurs	125
Gestion des utilisateurs.....	128
Configuration messagerie.....	130
Utilitaires	132
Restitution d'affaire	132
Sauvegarde d'affaire.....	133
Sauvegarde.....	134
Editions	135
Traducteur	137
Mise à jour	140
FTP client.....	141
Verrouillage.....	142
Administration Base.....	143
Administration Services.....	145
Import données de base	147
Intégrité des données.....	150
Documentations.....	152
Gestion d'Affaires - Modules	153
Affaire	164
Import.....	165
Sélection de l'unité.....	171
Contrat.....	173
Affaire	174
Plan.....	203
Assemblage.....	204
Composant.....	205
Affaire Standard.....	209
Mise en Fabrication	211
Mise en Fabrication	212
Composition	213
Optimiser Coupes.....	214
Barre d'outils MEF	215
Options écran MEF	218
Menu contextuel	223
Priorités	224
Export	225
Restaurer	226
Créer une affaire manuellement.....	227
Gestion des Documents	231
Module de dessin	236
Edition	240
Phase/Lancement.....	241
Phase	243
Job.....	244

Composition	245
Données de Gestion d'Affaire.....	246
Import	246
Export	250
Typologie.....	252
Profil / Nuance.....	253
Classes d'exécution	255
Marquage automatique.....	257
Fraisage.....	261
Macros.....	262
Symboles de soudure	264
Scribing	265
Leadcuts	269
Employés	271
Gestion des employés.....	274
Gestion des soudeurs	275
Qualification	276
Outils.....	279
Procédé de fabrication	279
Marquage automatique.....	280
Perçage	282
Conversion des usinages en scribing	283
Ajout du scribing.....	284
Ajout des symboles de soudure	285
Couper	286
Étirer	289
Décomposer	290
Déplier pièce	292
Ajouter une marque de montage	293
Convertir en larges plats	296
Dessin	297
Leadcuts	297
Cotations	299
Analyse des contours.....	301
Gestion de Production - Modules.....	302
Gestion de Production.....	303
Écran de sélection	304
Composition de phase	307
Module de dessin	309
Écran d'aperçu.....	310
Copie.....	312
Affaire Standard.....	314
Rafraîchir	315
Édition des priorités.....	315
Quantité imbriquée	316
Informations supplémentaires	317
Rechercher.....	318
Filtre des statuts	320
Composition de MEF.....	321

Poids auto.....	322
Synchroniser	323
Analyse.....	324
Affaires	325
Alarmes et messages.....	330
Charge machine.....	336
Postes de travail	340
Gantt pour Postes de travail	346
Traçabilité du stock	348
Suivi Stock	350
Lot	350
Employé.....	350
Gantt pour Employé	353
Expédition.....	354
Édition	355
Rafraîchir	358
Suivi.....	359
Collecte remontées.....	359
Non consolidé.....	360
Correspondances	361
Données brutes	362
Suivi manuel.....	365
Présence	366
Export	368
Édition	369
Rafraîchir	369
Données de suivi.....	370
Import.....	370
Export	370
Import de production	370
Tableau de bord	371
Gadgets	373
Type de suivi.....	377
Opération.....	380
Pause	381
Superviseur	382
Envoie en Production.....	387
Planification.....	391
Outils.....	392
Simulation.....	393
Modules Imbrication	394
Module - Mise en Barres	394
Mise en Barres.....	395
Repère Secondaire	396
Stock.....	397
Créer un raboutage	398
Optimiser Coupes.....	400
Informations générales.....	401
Informations Optimiser Coupes.....	402

Informations Progression	404
Menu contextuel	405
Mise en Barres manuelle	410
Barre d'outils de la Mise en Barre	413
Aperçu	415
Édition	416
Mise en barres automatique	417
Saisie des temps de production.....	422
Configuration Filtre.....	423
Ordre des barres	424
Module - Mise en Tôles	426
Barre d'outils	435
Aperçu	437
Postes de travail	438
Nester	443
Pathfinder	446
DocViewer.....	452
Import chutes.....	456
Chutes générées	457
Écarts standards	458
Edition	459
Automatique.....	460
Import	464
Saisie Temps	465
Pièces Restantes	465
Menu Contextuel.....	466
Données d'imbrication	471
Longueurs commerciales.....	471
Riblon.....	474
Typologie.....	475
Dimensions commerciales	476
Code matière.....	479
Code matière / Épaisseur	481
Riblon de tôles.....	482
Gestion des chutes.....	483
Import Stock	486
Export Stock.....	490
Entrepôt	490
Données de mise en fabrication	491
Import	491
Export	492
Envoie en simulation	493
Modules Expédition	495
Données d'expédition	495
Types de colis.....	495
Classes de véhicules	496
Véhicules	497
Menu Expédition	498
Transport.....	498

Associer une MEF	501
Bordereau	503
Composition	506
Planifications des expéditions	508
Rechercher	509
Colisage	510

Introduction

Steel Projects est reconnue comme l'une des principales entreprises mondiales de développement de logiciels pour l'industrie de la construction métallique.

Notre logiciel leader sur le marché Steel Projects PLM, modulaire et basé sur Windows, a permis aux fabricants de réaliser d'énormes économies de temps et d'argent depuis de nombreuses années. Ses modules automatisent et sécurisent le lien entre le bureau d'études et le bureau de dessin et l'atelier. Un environnement Microsoft Windows assure une interface conviviale et permet une mise en œuvre rapide et efficace.

Le retour d'information en temps réel peut être utilisé pour créer des rapports sur l'efficacité des machines individuelles ou de l'ensemble de l'atelier. Ces données sont inestimables pour gérer les révisions, l'ordonnancement, le contrôle des stocks, les achats, les mises en tôles et barres, l'analyse des coûts et pour pouvoir capitaliser sur les machines CNC.

Support technique

Le contrat de maintenance de Steel Projects: SMART Program (Software Maintenance, Assistance and Remote Training Program) :

- ➔ Assistance technique et support
- ➔ Mises à jour et améliorations du logiciel
- ➔ Sessions de formation à distance

Quand vous investissez dans notre logiciel, vous investissez dans des années d'expérience, d'écritures de codes, de recherche et de développement. Vous investissez dans le produit tel qu'il existe aujourd'hui.

Cependant, notre produit n'est jamais « terminé ». Nous développons sans cesse de nouvelles caractéristiques, améliorons l'expérience de l'utilisateur, et recherchons de nouvelles technologies.

Pour que vous soyez à jour avec ces évolutions, nous proposons notre SMART program.

Caractéristiques

Assistance technique et support: Support téléphonique et par email illimité

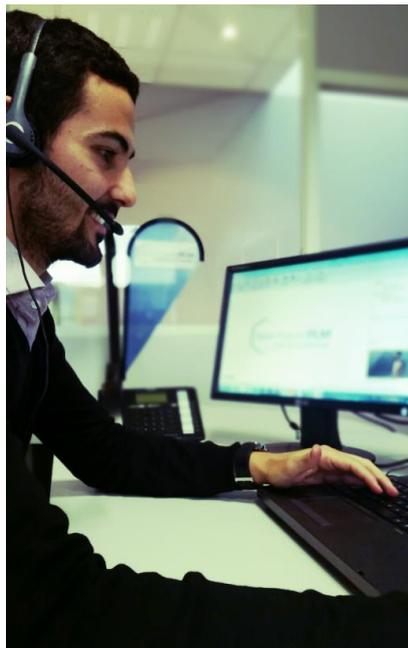
- Couverture jusqu'à 17h/24h par jour ouvré (3 fuseaux horaires couverts), en Français et Anglais
- Support téléphonique et par email assuré par notre équipe d'experts
- Tous les appels passés au support font l'objet d'un ticket créé et suivi jusqu'à la réponse complète à la demande
- Accès à distance qui permet à nos techniciens de voir votre écran directement pour offrir la meilleure assistance technique possible

Mises à jour et améliorations du logiciel

- Sorties des nouvelles versions et mises à jour
- Corrections et améliorations des caractéristiques existantes

Sessions de formation à distance

- Sessions de formation à distance disponibles



SMART Program, un complément de nos packages Steel Projects PLM existants



DOMAINE FONCTIONNEL/MODULE	Parts Manager	Project Manager	Production Manager
ORGANISATION ET PRÉPARATION DES AFFAIRES			
Module de dessin intégré : création/édition de pièces	S	S	S
Gestion des assemblages		S	S
Visualisation 2D/3D	S	S	S
Gestion des révisions		S	S
Import CAD	O	O	O
Import BIM	O	O	O
SOLUTIONS D'IMBRICATION			
Imbrication manuelle	S	S	S
Mise en Barre automatique	O	O	O
Mise en Tôle automatique	O	O	O
ORGANISATION DE LA PRODUCTION			
Visualisation virtuelle de l'atelier			O
Vérification et validation des pièces		S	S
Gestion des gammes d'usinages			S
Gestion des postes de travail			S
Création des ordres de fabrication	S	S	S
Analyse de la production		S	S
Remontées automatique ou manuelle de la production			S
Prévision de la production			S
Interfaces ERP/Systèmes d'information		O	O
Interface stocks et achats	O	O	O
Lien 4D avec modèles BIM/3D			O
PILOTAGE MACHINES CNC			
Post processeur automatique	O	O	O
Systèmes automatiques (Handling/routing)			O
Export des données CAM	S	S	S
Export des fichiers DSTV, DXF...	O	O	O
GESTION DE LA LOGISTIQUE			
Expéditions		O	O

S=Standard; O=Optionnel



Steel-Projects

Steel Projects est une société du groupe FICEP. Entreprise Italienne fondée en 1930, FICEP est le plus gros concepteur, fabricant et fournisseur au monde, de machines CNC et de systèmes intégrés pour les constructeurs métalliques.

Ensemble, nous avons développé notre procédé unique et complètement intégré, combinant machines CNC, gestion des matériaux, postes de travail, points de cheminement et logiciels qui surpasse tout ce qui a déjà été vu dans l'industrie jusqu'à ce jour.

Steel Projects est une entreprise spécialisée dans le développement de solutions qui permettent aux fabricants de :

- Planifier et programmer en simulant la fabrication avant sa mise en œuvre
- Avoir accès à de l'information fiable, précise et à jour depuis le bureau d'études
- Créer un atelier intégré reliant la gestion des matériaux, des équipements et des postes de travail
- Gérer le changement harmonieusement
- Ajuster la production en temps réel pour maximiser l'utilisation des équipements et éviter les goulots d'étranglement
- Suivre et enregistrer facilement l'état d'avancement et le partager avec les clients si besoin

Ayez la tranquillité d'esprit de savoir que votre atelier maximise l'utilisation de ses ressources et opère aussi efficacement que possible ; avec un flux de matériaux amélioré et une meilleure efficacité de votre main-d'œuvre.

Depuis plus de 20 ans, Steel Projects est le spécialiste des logiciels pour la construction métallique et nos solutions sont utilisées dans plus de 90 pays.



Notre mission est de gérer, d'automatiser et d'optimiser le flux de travail depuis le bureau d'études jusqu'au montage sur site en passant par la production.



Les solutions Steel Projects se composent de modules faciles à utiliser qui contrôlent tous les aspects de la gestion du cycle de vie de la production (PLM).

En combinant les machines et les logiciels, nous avons créé avec FICEP le concept d'Intelligent Steel Fabrication et le déployons ensemble dans le monde entier.

Nous travaillons également avec de nombreux autres fabricants de machines sur demande, afin que chacun puisse bénéficier du meilleur des logiciels pour la construction métallique.

Nos solutions logicielles innovantes permettent d'augmenter la production en gérant les projets, en optimisant les process et en assurant le suivi des stocks et de la production en temps réel.

Installation

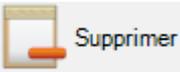
Pour toute demande d'installation d'un poste utilisateur ou d'un serveur, merci de prendre contact avec notre service support.

Notre service spécialisé prendra connaissance de vos demandes et vous proposera la solution appropriée pour vous assister ou vous proposer une prestation.

Outils

Les icônes et les raccourcis logiciel

Vous trouverez ces outils dans différents écrans du programme :

- Nouveau  Nouveau [Ctrl+N]
- Valider  Valider [Ctrl+S]
- Annuler  Annuler [Ctrl+Z]
- Autre Saisie  Autre Saisie [Ctrl+O]
- Supprimer  Supprimer [Ctrl+D]
- Quitter  Quitter [Ctrl+Q]
- Ouvrir une liste de valeurs 

Lorsque le curseur est dans le champ texte, appuyer sur la touche [F3] ou double-cliquer à l'aide de la souris pour afficher la liste des valeurs.

La barre d'outils

Pour toutes les grilles de l'application SP.PLM, l'utilisateur peut afficher ou masquer la barre d'outils :

Contrat 16025 Affaire 16025 Plan 2

	Secondaire	Quantité	Profil	Longueur	Nuance	Groupe	Code Article
▶	✓ 11	1	TOLE15	260.00	S235JR	TOLES - 25 MM	
	✓ 69	1	TOLE10	267.74	S235JR	TOLES - 10 MM	
	✓ 67	2	TOLE10	246.60	S235JR	TOLES - 10 MM	
	✓ 18	2	TOLE8	150.00	S235JR	TOLES - 10 MM	
	✓ P1	1	IPE270	4891.96	S275JR	ANGLES	

Contrat 16025 Affaire 16025

Secondaire Respecter la casse Alphanumérique

Secondaire Quantité Profil Longueur Nuance

Contrat 16025 Affaire 16025 Plan 2 Repère principal P1 Repère Secondaire 11

Secondaire Respecter la casse Alphanumérique

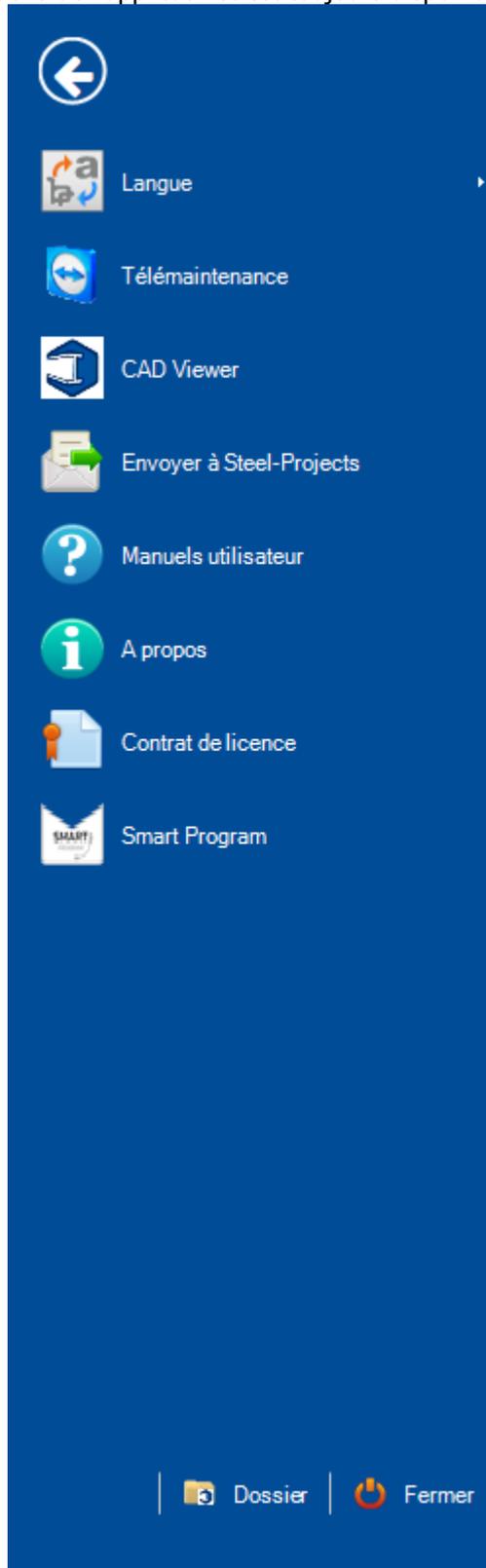
	Secondaire	Quantité	Profil	Longueur	Nuance	Groupe	Code Article	Poids
▶	✓ 11	1	TOLE15	260.00	S235JR	TOLES - 25 MM		7.70 Kg
	✓ 69	1	TOLE10	267.74	S235JR	TOLES - 10 MM		2.86 Kg
	✓ 67	2	TOLE10	246.60	S235JR	TOLES - 10 MM		1.22 Kg
	✓ 18	2	TOLE8	150.00	S235JR	TOLES - 10 MM		0.64 Kg
	✓ P1	1	IPE270	4891.96	S275JR	ANGLES		176.45 Kg

Contrat 16025 Affaire 16025 Plan 2 Repère principal P1

	Secondaire	Quantité	Profil	Longueur	Nuance
▶	✓ 11	1	TOLE15	260.00	S235JR
	✓ 69	1	TOLE10	267.74	S235JR
	✓ 67	2	TOLE10	246.60	S235JR
	✓ 18	2	TOLE8	150.00	S235JR
	✓ P1	1	IPE270	4891.96	S275JR

Menu du ruban

Ce menu est situé en haut à gauche de l'application et est toujours disponible.



A partir de cet écran, vous pouvez sélectionner les menus suivants :

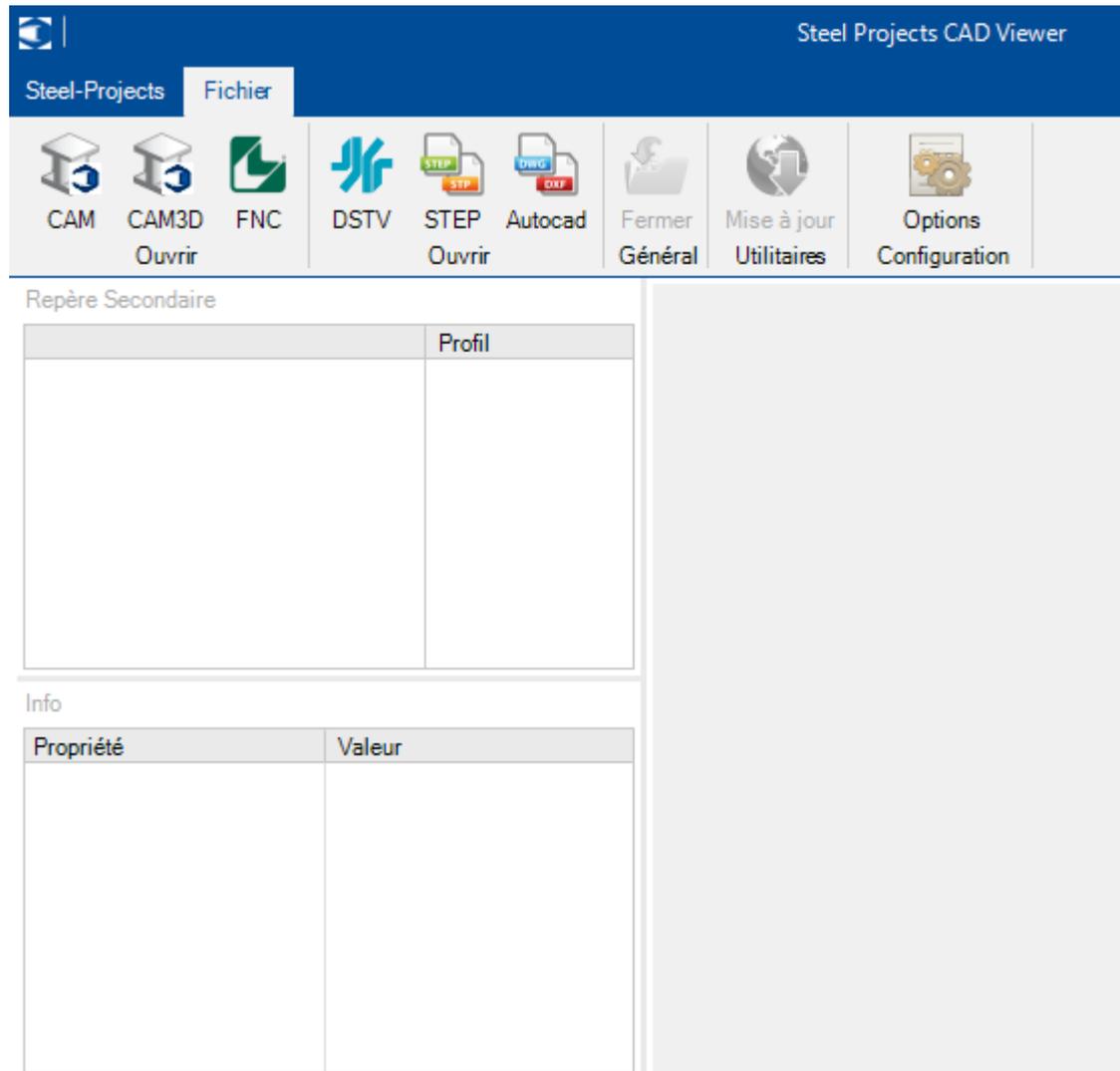
Langue - Permet de changer la langue du logiciel. Les traductions sont configurables à partir du menu [Utilitaires / Traduction](#).



Télémaintenance - Permet à l'équipe Service Client de se connecter à distance sur votre PC. Il sera nécessaire d'avoir l'authentification.

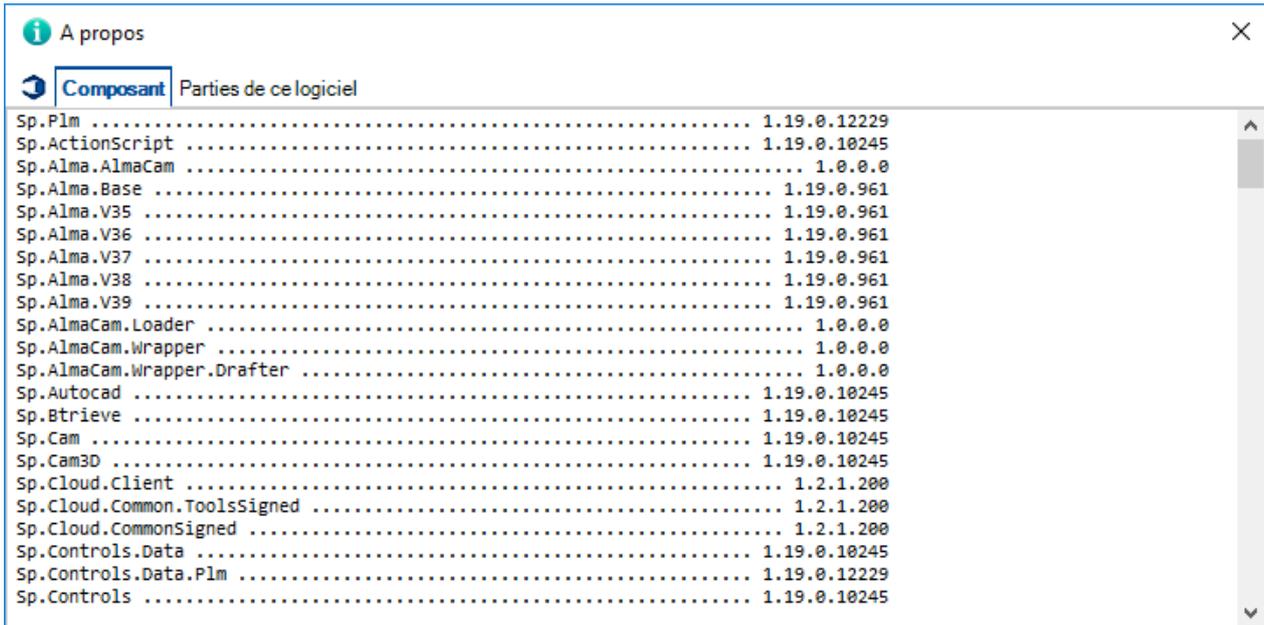


CAD Viewer - Permet de lancer l'outil CAD Viewer

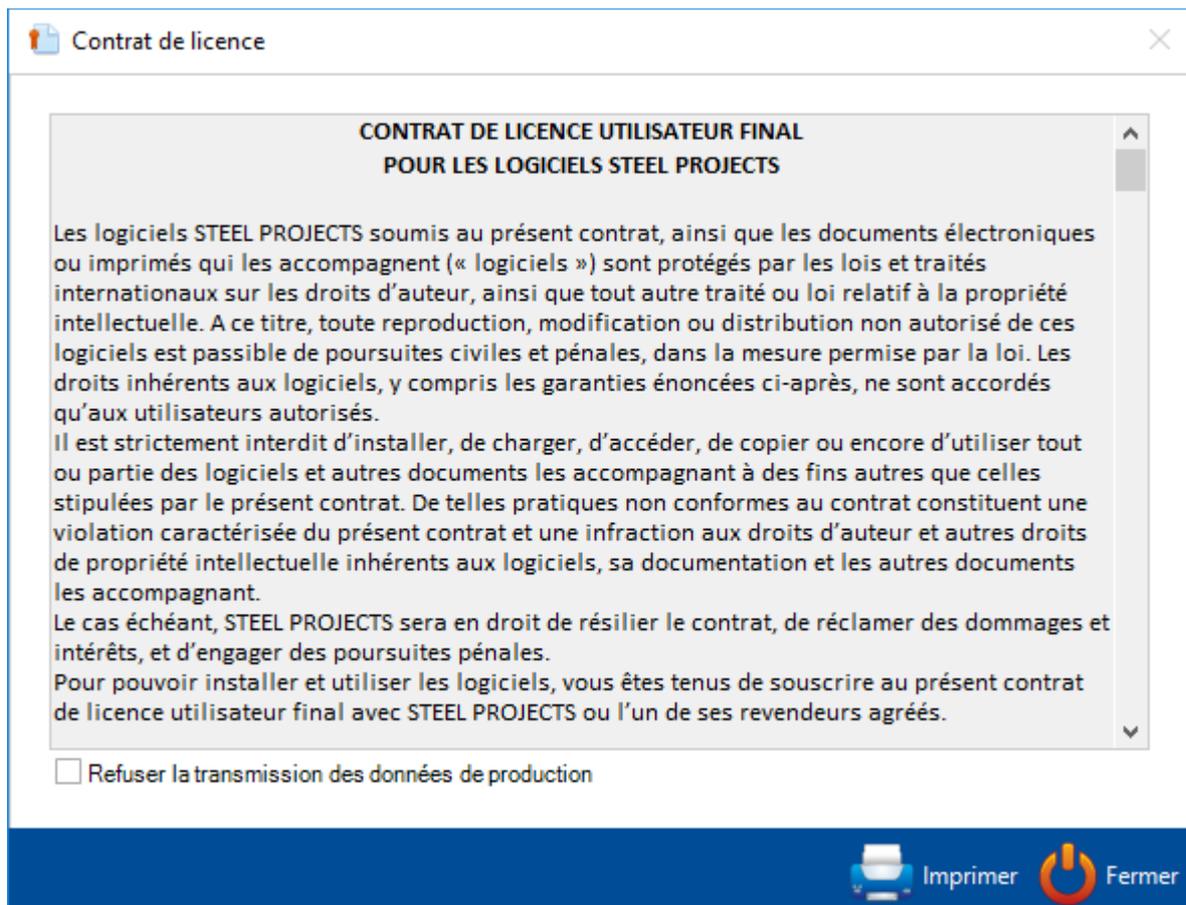


Envoyer à Steel Projects - Permet d'envoyer un email à l'équipe Service Client de Steel Projects

Manuels utilisateur - Permet d'accéder aux manuels utilisateur

A propos - Permet d'afficher des informations système


Composant		Parties de ce logiciel	
Sp.Plm	1.19.0.12229	
Sp.ActionScript	1.19.0.10245	
Sp.Alma.AlmaCam	1.0.0.0	
Sp.Alma.Base	1.19.0.961	
Sp.Alma.V35	1.19.0.961	
Sp.Alma.V36	1.19.0.961	
Sp.Alma.V37	1.19.0.961	
Sp.Alma.V38	1.19.0.961	
Sp.Alma.V39	1.19.0.961	
Sp.AlmaCam.Loader	1.0.0.0	
Sp.AlmaCam.Wrapper	1.0.0.0	
Sp.AlmaCam.Wrapper.Drafter	1.0.0.0	
Sp.Autocad	1.19.0.10245	
Sp.Btrieve	1.19.0.10245	
Sp.Cam	1.19.0.10245	
Sp.Cam3D	1.19.0.10245	
Sp.Cloud.Client	1.2.1.200	
Sp.Cloud.Common.ToolsSigned	1.2.1.200	
Sp.Cloud.CommonSigned	1.2.1.200	
Sp.Controls.Data	1.19.0.10245	
Sp.Controls.Data.Plm	1.19.0.12229	
Sp.Controls	1.19.0.10245	

Contrat de licence - Ouvre le contrat de licence utilisateur final


**CONTRAT DE LICENCE UTILISATEUR FINAL
POUR LES LOGICIELS STEEL PROJECTS**

Les logiciels STEEL PROJECTS soumis au présent contrat, ainsi que les documents électroniques ou imprimés qui les accompagnent (« logiciels ») sont protégés par les lois et traités internationaux sur les droits d'auteur, ainsi que tout autre traité ou loi relatif à la propriété intellectuelle. A ce titre, toute reproduction, modification ou distribution non autorisée de ces logiciels est passible de poursuites civiles et pénales, dans la mesure permise par la loi. Les droits inhérents aux logiciels, y compris les garanties énoncées ci-après, ne sont accordés qu'aux utilisateurs autorisés.

Il est strictement interdit d'installer, de charger, d'accéder, de copier ou encore d'utiliser tout ou partie des logiciels et autres documents les accompagnant à des fins autres que celles stipulées par le présent contrat. De telles pratiques non conformes au contrat constituent une violation caractérisée du présent contrat et une infraction aux droits d'auteur et autres droits de propriété intellectuelle inhérents aux logiciels, sa documentation et les autres documents les accompagnant.

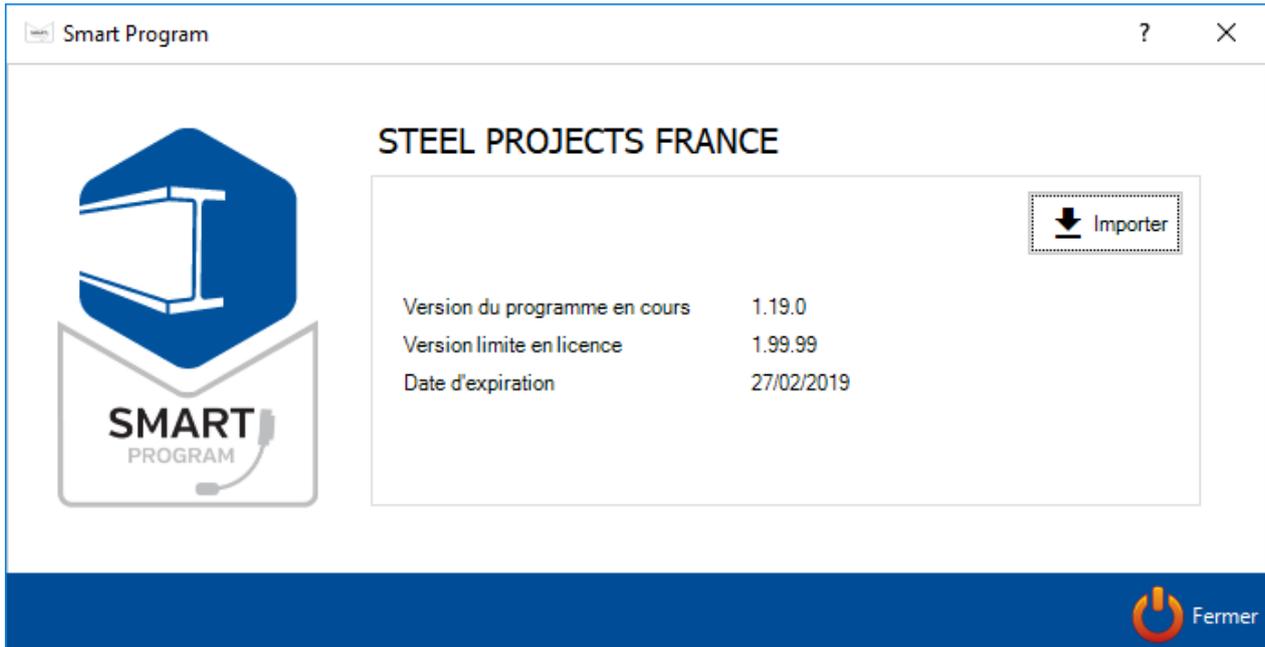
Le cas échéant, STEEL PROJECTS sera en droit de résilier le contrat, de réclamer des dommages et intérêts, et d'engager des poursuites pénales.

Pour pouvoir installer et utiliser les logiciels, vous êtes tenus de souscrire au présent contrat de licence utilisateur final avec STEEL PROJECTS ou l'un de ses revendeurs agréés.

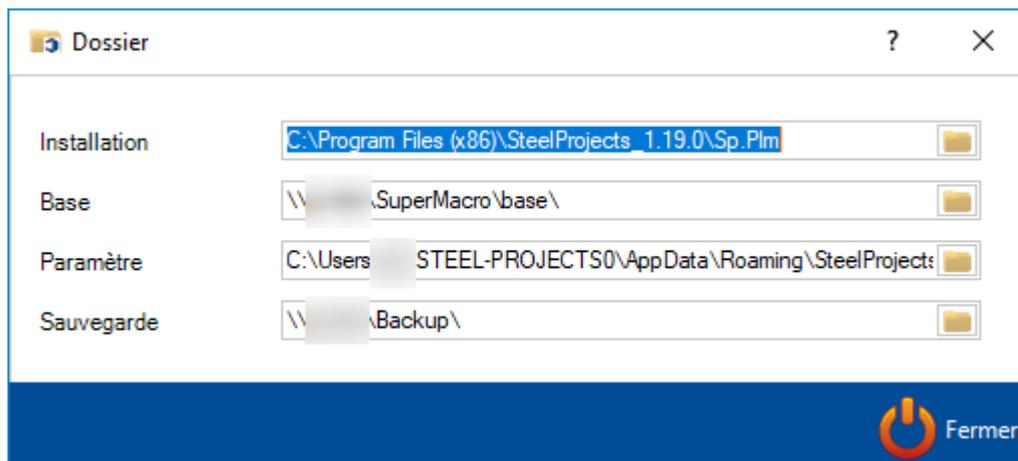
Refuser la transmission des données de production

Imprimer Fermer

Smart Program - Affiche les informations de la version, de la licence et de la date d'expiration



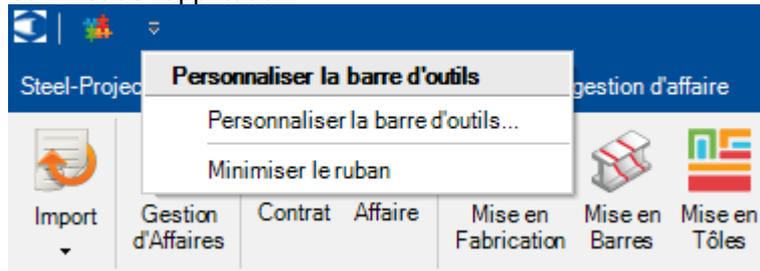
Dossier - Affiche les répertoires principaux de l'application



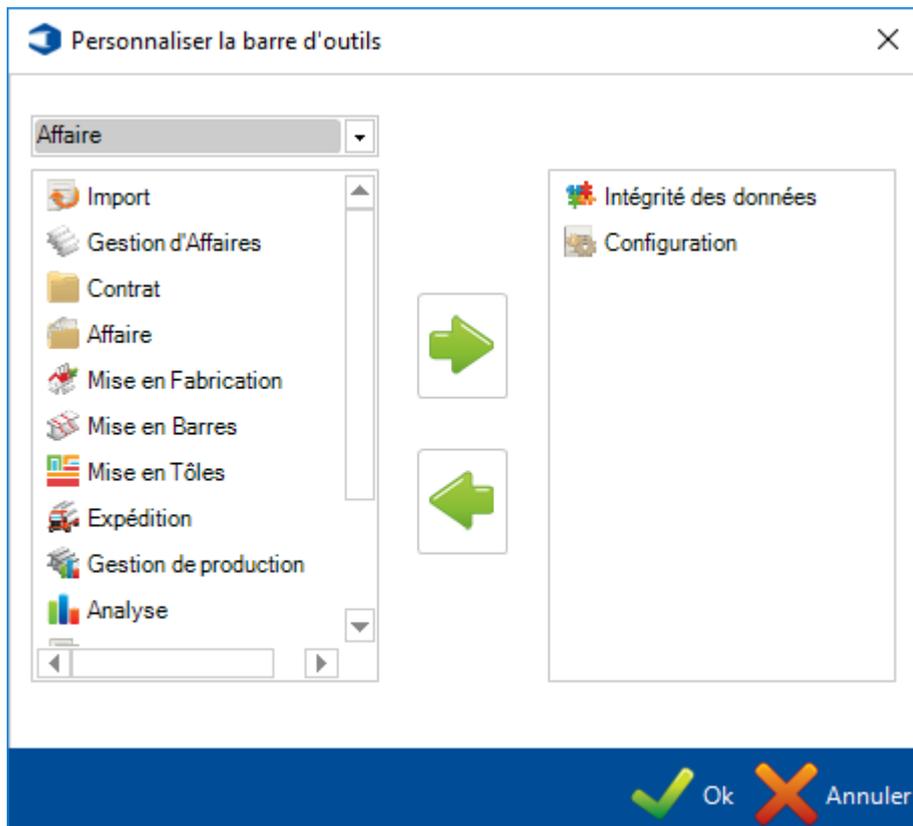
Fermer - Ferme l'application SP.PLM

Personnaliser la barre d'outils

Ce menu est situé au sommet de l'application.



En la personnalisant, l'utilisateur ajoute des raccourcis de plusieurs menus de l'application qui seront intégrés dans l'entête de SP.PLM.



Composants

Sélection d'un répertoire :

Sélection d'un répertoire en utilisant la liste déroulante

Sélection d'un répertoire en utilisant l'explorateur Windows

Import [TECNO-METAL]

Répertoire

Filtre

Nom	Date de Création
\$\$1208.CAM	18/04/2018 17:50:02
\$\$1_0001.CAM	23/01/2019 16:58:17
\$\$593.CAM	18/04/2018 17:50:02
15090-22_1208.CAM	25/06/2018 13:10:53
15115-15_593.CAM	25/06/2018 13:10:53

Supprimer les fichiers importés

Sélectionner un dossier

Ce PC > Windows (C:) > Utilisateurs

Organiser Nouveau dossier

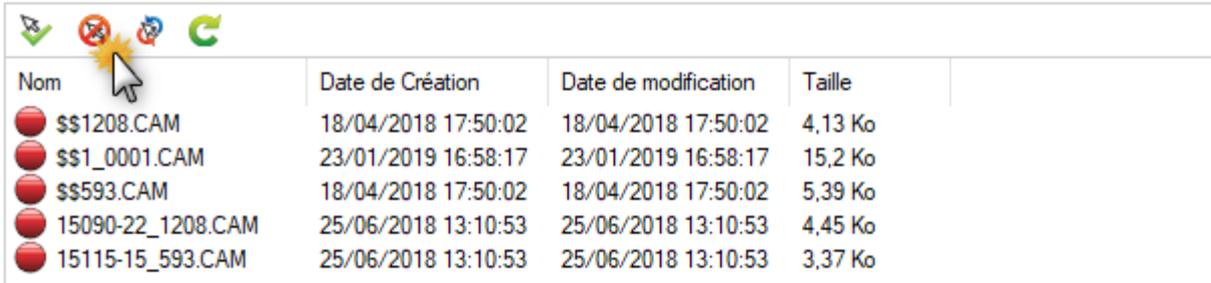
Nom
Default
Default User
defaultuserl
MSSQL\$SP_
Public
SQLTELEME
tte

La barre de sélection :

Sélection de tous les éléments

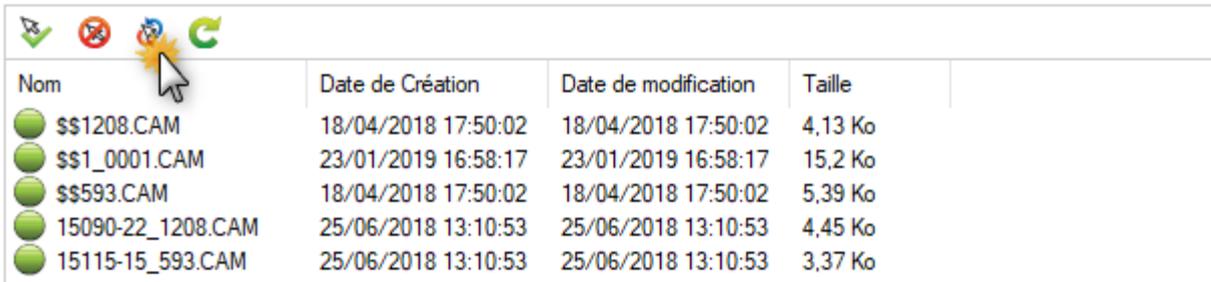
Nom	Date de Création	Date de modification	Taille
\$\$1208.CAM	18/04/2018 17:50:02	18/04/2018 17:50:02	4,13 Ko
\$\$1_0001.CAM	23/01/2019 16:58:17	23/01/2019 16:58:17	15,2 Ko
\$\$593.CAM	18/04/2018 17:50:02	18/04/2018 17:50:02	5,39 Ko
15090-22_1208.CAM	25/06/2018 13:10:53	25/06/2018 13:10:53	4,45 Ko
15115-15_593.CAM	25/06/2018 13:10:53	25/06/2018 13:10:53	3,37 Ko

Désélection de tous les éléments



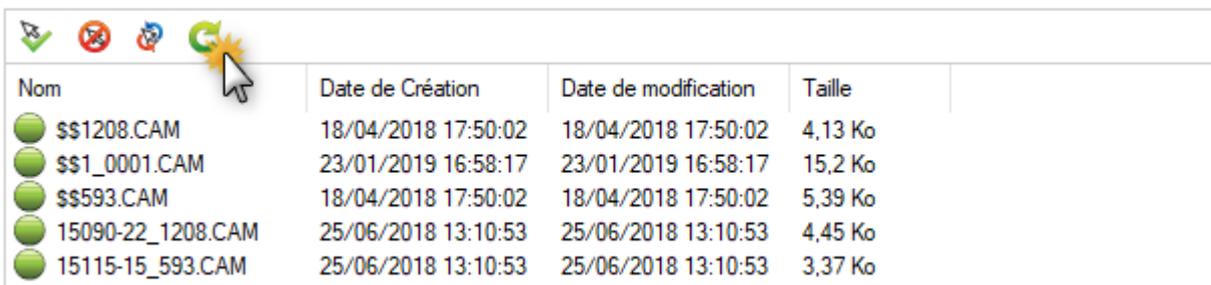
Nom	Date de Création	Date de modification	Taille
● \$\$1208.CAM	18/04/2018 17:50:02	18/04/2018 17:50:02	4,13 Ko
● \$\$1_0001.CAM	23/01/2019 16:58:17	23/01/2019 16:58:17	15,2 Ko
● \$\$593.CAM	18/04/2018 17:50:02	18/04/2018 17:50:02	5,39 Ko
● 15090-22_1208.CAM	25/06/2018 13:10:53	25/06/2018 13:10:53	4,45 Ko
● 15115-15_593.CAM	25/06/2018 13:10:53	25/06/2018 13:10:53	3,37 Ko

Inversion de la sélection



Nom	Date de Création	Date de modification	Taille
● \$\$1208.CAM	18/04/2018 17:50:02	18/04/2018 17:50:02	4,13 Ko
● \$\$1_0001.CAM	23/01/2019 16:58:17	23/01/2019 16:58:17	15,2 Ko
● \$\$593.CAM	18/04/2018 17:50:02	18/04/2018 17:50:02	5,39 Ko
● 15090-22_1208.CAM	25/06/2018 13:10:53	25/06/2018 13:10:53	4,45 Ko
● 15115-15_593.CAM	25/06/2018 13:10:53	25/06/2018 13:10:53	3,37 Ko

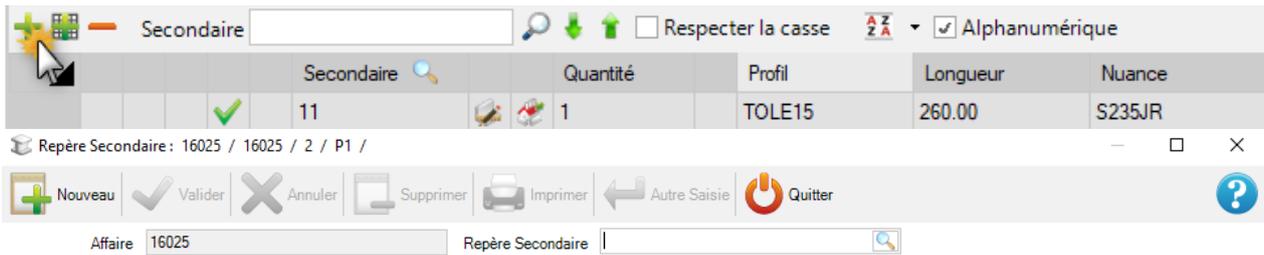
Actualisation de la sélection des éléments



Nom	Date de Création	Date de modification	Taille
● \$\$1208.CAM	18/04/2018 17:50:02	18/04/2018 17:50:02	4,13 Ko
● \$\$1_0001.CAM	23/01/2019 16:58:17	23/01/2019 16:58:17	15,2 Ko
● \$\$593.CAM	18/04/2018 17:50:02	18/04/2018 17:50:02	5,39 Ko
● 15090-22_1208.CAM	25/06/2018 13:10:53	25/06/2018 13:10:53	4,45 Ko
● 15115-15_593.CAM	25/06/2018 13:10:53	25/06/2018 13:10:53	3,37 Ko

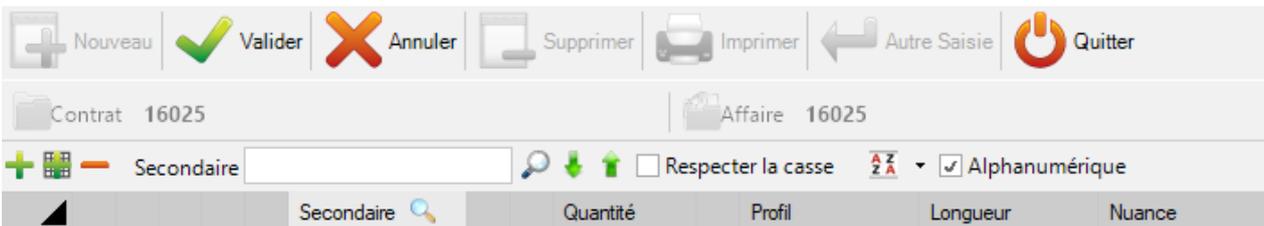
Composants des grilles :

Création d'un nouvel élément



Un nouvel écran d'ajout d'un élément s'affiche.

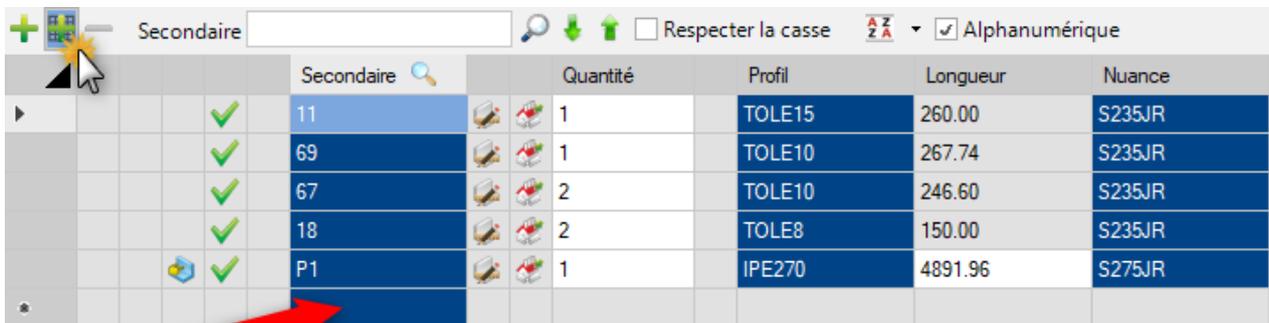
Suppression d'un élément



La ligne sélectionnée dans la grille disparaît.

Les boutons "Valider" et "Annuler" deviennent actifs.

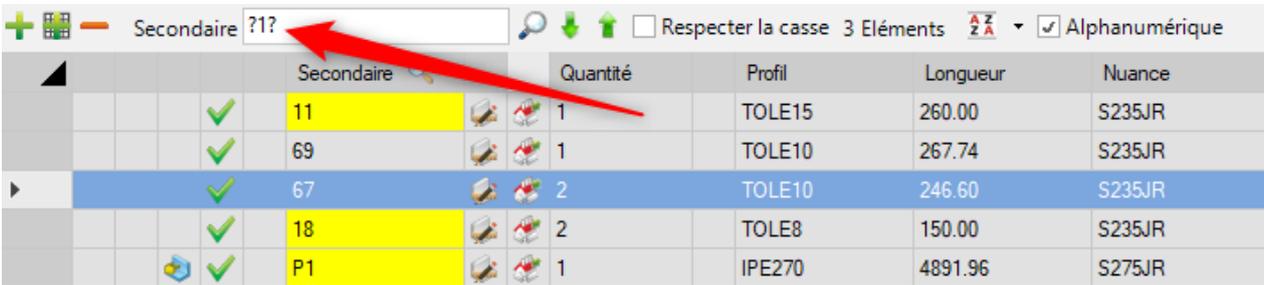
Création / Modification d'un élément à partir de l'option "Éditer la grille"



Une nouvelle ligne est ajoutée dans la grille.

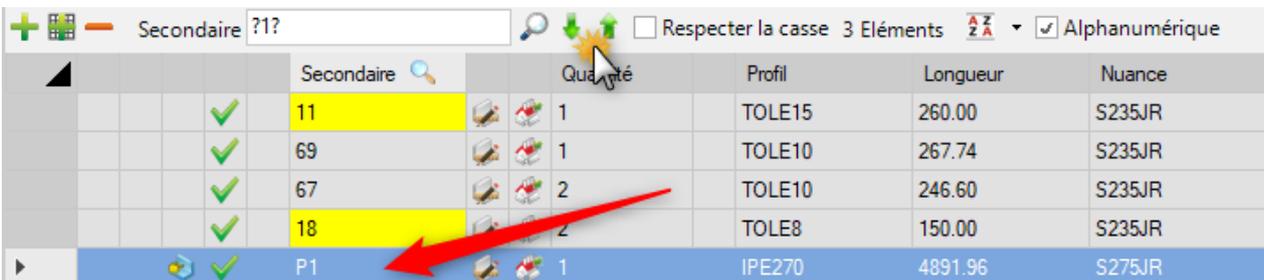
Composant de recherche de la grille :

Saisir des valeurs dans le champ puis cliquer sur la loupe de recherche ou appuyer sur la touche "Entrée". Utiliser le caractère "?" pour une recherche avancée.



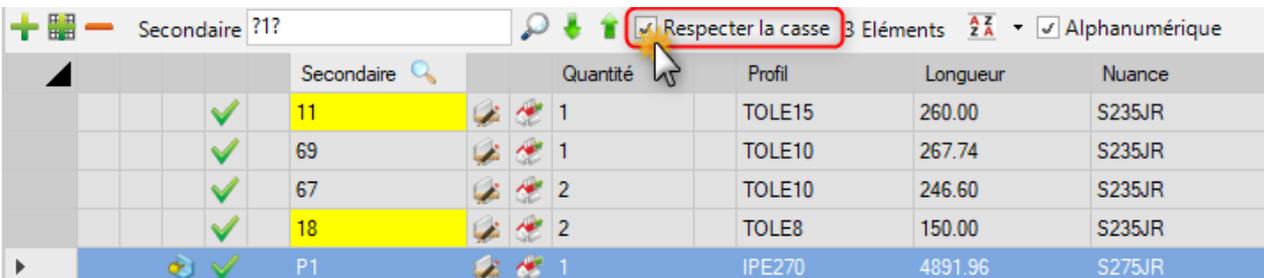
Seconde	Quantité	Profil	Longueur	Nuance
11	1	TOLE15	260.00	S235JR
69	1	TOLE10	267.74	S235JR
67	2	TOLE10	246.60	S235JR
18	2	TOLE8	150.00	S235JR
P1	1	IPE270	4891.96	S275JR

A l'aide des curseurs, l'utilisateur peut naviguer dans les résultats de sa recherche.



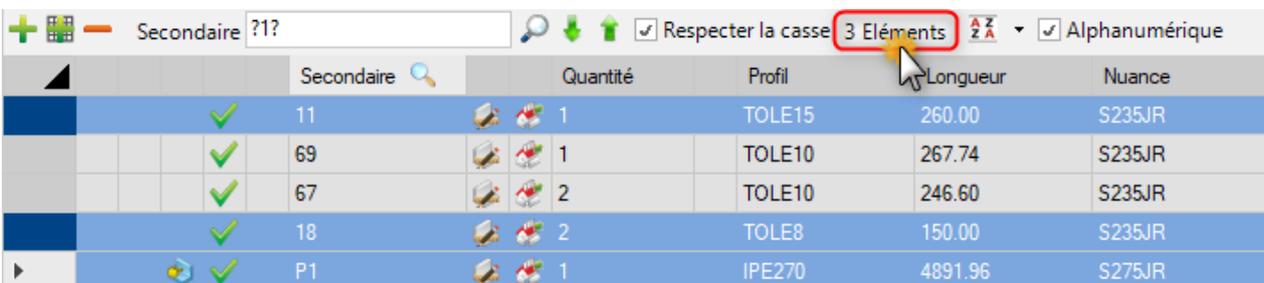
Seconde	Quantité	Profil	Longueur	Nuance
11	1	TOLE15	260.00	S235JR
69	1	TOLE10	267.74	S235JR
67	2	TOLE10	246.60	S235JR
18	2	TOLE8	150.00	S235JR
P1	1	IPE270	4891.96	S275JR

La recherche peut être "case sensitive".



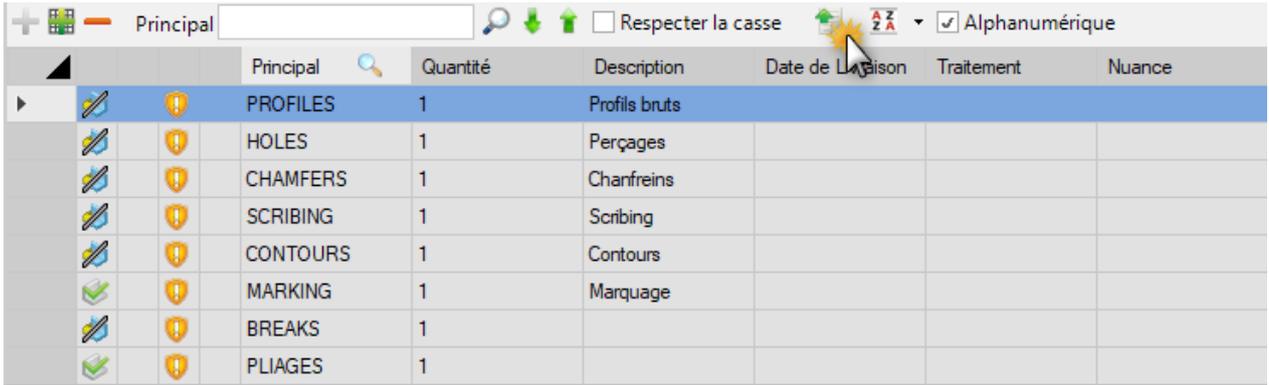
Seconde	Quantité	Profil	Longueur	Nuance
11	1	TOLE15	260.00	S235JR
69	1	TOLE10	267.74	S235JR
67	2	TOLE10	246.60	S235JR
18	2	TOLE8	150.00	S235JR
P1	1	IPE270	4891.96	S275JR

Cliquer sur le nombre d'éléments trouvés permet de sélectionner toutes les lignes de la recherche.



Seconde	Quantité	Profil	Longueur	Nuance
11	1	TOLE15	260.00	S235JR
69	1	TOLE10	267.74	S235JR
67	2	TOLE10	246.60	S235JR
18	2	TOLE8	150.00	S235JR
P1	1	IPE270	4891.96	S275JR

Cliquer sur le bouton "Export" pour exporter les données de la grille vers un fichier au format CSV ou Excel.



	Principal	Quantité	Description	Date de Livraison	Traitement	Nuance
 	PROFILES	1	Profils bruts			
 	HOLES	1	Perçages			
 	CHAMFERS	1	Chanfreins			
 	SCRIBING	1	Scribing			
 	CONTOURS	1	Contours			
 	MARKING	1	Marquage			
 	BREAKS	1				
 	PLIAGES	1				

Filtre :

The screenshot shows a table with the following data:

Secondaire	Quantité	Profil	Longueur
11	1	TOLE15	260.00
69	1	TOLE10	267.74
67	2	TOLE10	246.60
18	2	TOLE8	157.00
P1	1	IPE270	951.96

The context menu is open over the 'Quantité' column, showing the following options:

- Quantité
- Qté Lancement
- Quantité imbriquée
- Profil
- Longueur
- Largeur
- Nuance
- Couche de finition
- Traitement
- Groupe
- Nom Produit
- Description
- Dernière Révision Modif
- Classe d'exécution
- Code Article
- Commentaire 1
- Commentaire 2
- Commentaire 3
- Commentaire 4
- Poids
- Surface
- Perçages
- Marquages
- Coupes
- Gruegées
- Scribings
- Pliages
- Chanfreins
- Date de Création
- Date de modification

Sélectionner la colonne à filtrer puis cliquer sur le bouton "Trier".

The screenshot shows the same table as above, but with the 'Quantité' column header highlighted in blue and a mouse cursor clicking on the sort icon (two arrows) next to it.

Secondaire	Quantité	Profil	Longueur	Nuance
24	1	TOLE8	197.52	S235JR
N3	1	TC100*3	10000.00	S275JR
59	3	TOLE6	70.00	S235JR
61	6	TOLE6	140.00	S235JR

Recherche avancée :

Traitement  

Pour créer un nouvel élément, saisir son nom dans le champ puis cliquer sur le bouton  ou appuyer sur la touche [INS].

Traitement  

 Traitement

 Nouveau
  Valider
  Annuler
  Supprimer
  Imprimer

Traitement 

Général Usinage

Traitement

Description

3 manières sont disponibles pour afficher la liste des éléments :

- Cliquer sur le bouton 
- Appuyer sur la touche [F3] lorsque le curseur est à l'intérieur du champ texte
- Double-cliquer sur le champ texte

Traitement  

 Traitement

Traitement

ID	Traitement
1	GALVA
2	PEINTURE
3	BRUT
5	GALVA+PEINTURE
6	RAL 7042
7	RAL 9010
8	GALVA LAQUE 7015
9	RAL 7040

Valeur suivante :

Cliquer sur le bouton  pour mettre à jour la valeur actuelle par la valeur suivante.

Repère Secondaire	61
Quantité	6
Profil	TOLE6 
Unité	<input checked="" type="radio"/> Métrique (mm) <input type="radio"/> Imperial
Longueur	140.00 mm
Largeur	60.00 mm
Groupe	TOLES - 10 MM  

La valeur suivante est mise à jour. Les boutons "Valider", "Annuler" et "Supprimer" sont activés.

Repère Secondaire : 16025 / 16025 / 2 / N3 /	
 Nouveau  Valider  Annuler  Supprimer 	
Affaire	16025 Repère S
Repère Secondaire	61
Quantité	6
Profil	TOLE6 
Unité	<input checked="" type="radio"/> Métrique (mm) <input type="radio"/> Imperial
Longueur	140.00 mm
Largeur	60.00 mm
Groupe	TOLES - TIPOB  

Données



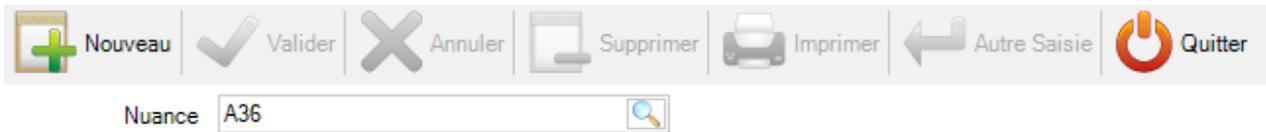
Dans ce menu, vous pouvez configurer la plupart des données de votre entreprise

Nuances



Dans ce menu, l'utilisateur peut consulter ou configurer les nuances. Des nuances standard sont créées automatiquement. Elles pourront être modifiées à votre guise.

Pour ajouter une nouvelle nuance en base, saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou appuyer sur la combinaison de touches [CTRL+N].

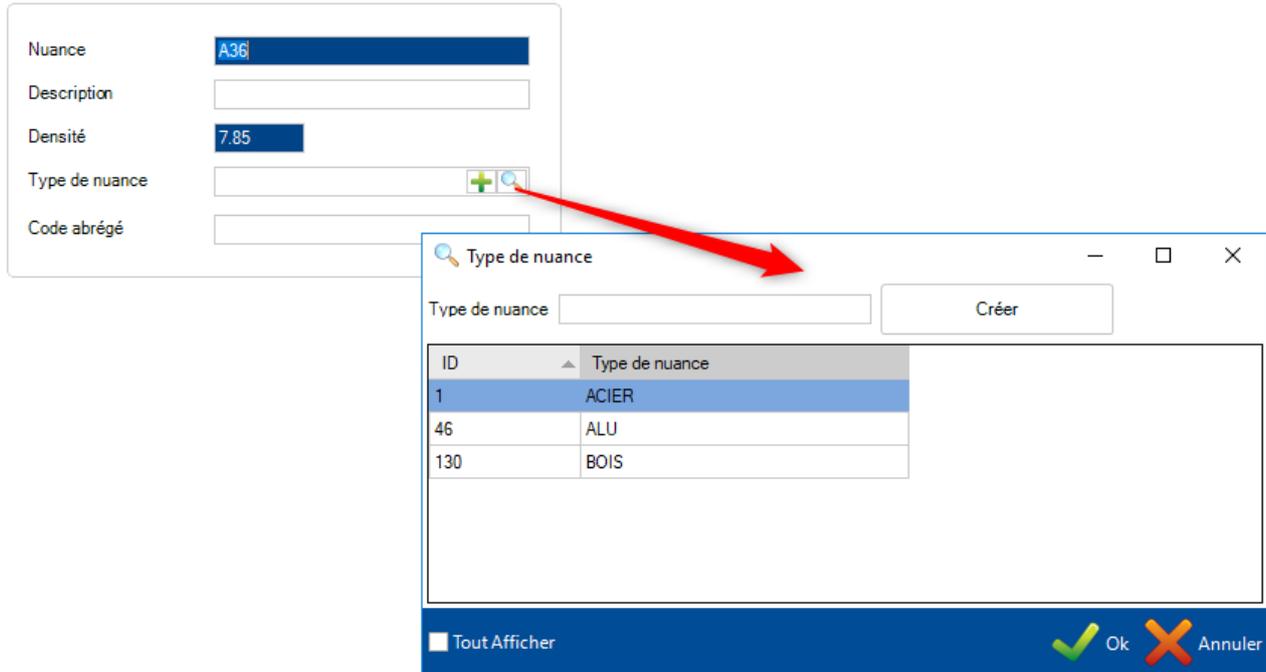


L'utilisateur peut ajouter une description et une densité (la densité standard de l'acier est de 7.85). Ensuite, cliquer sur le bouton "Valider".

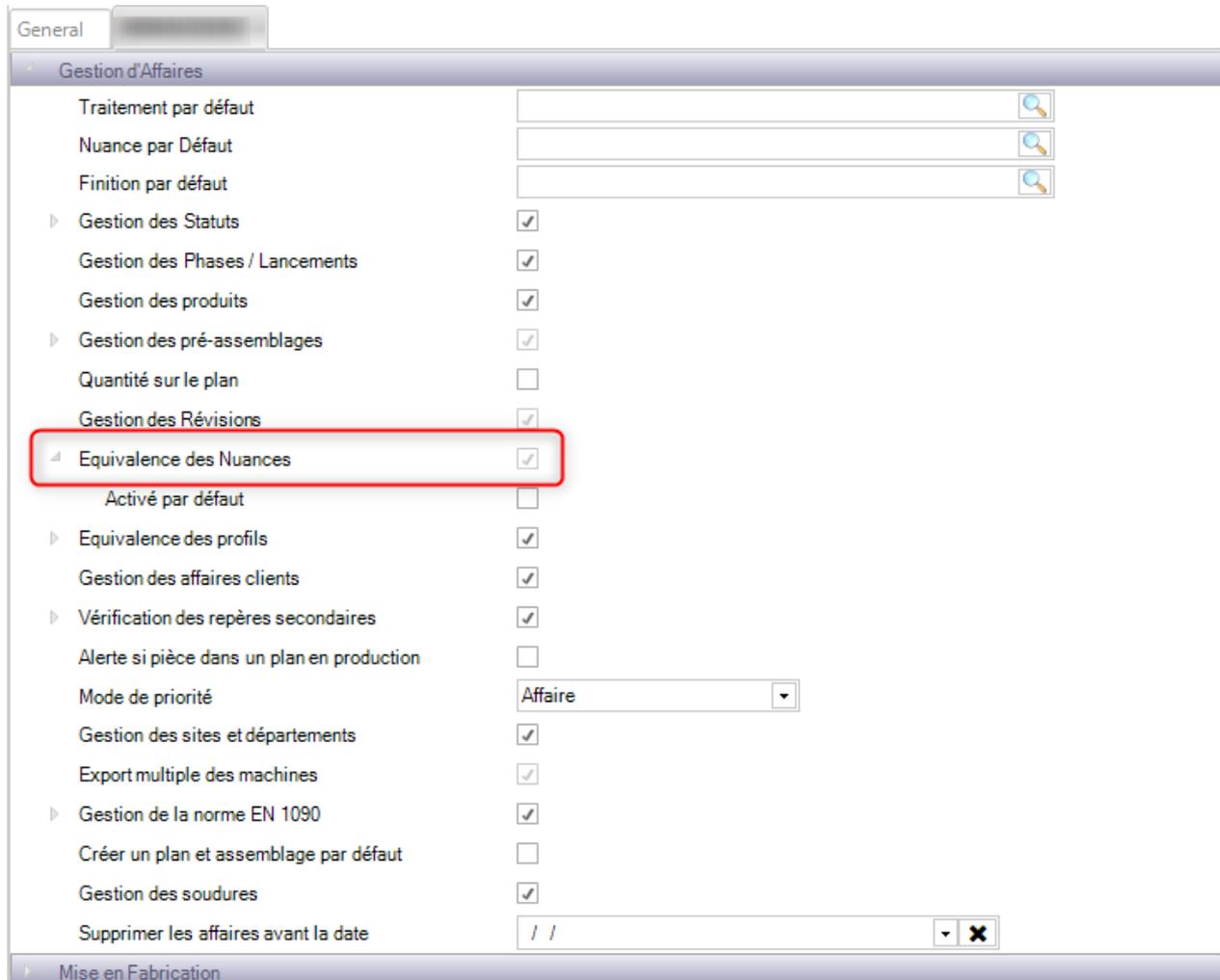
Pour fermer cet écran, l'utilisateur doit cliquer sur le bouton "Quitter" ou sur le bouton "Autre Saisie" pour ajouter une nouvelle nuance.

Nuance	<input type="text" value="A36"/>
Description	<input type="text"/>
Densité	<input type="text" value="7.85"/>
Type de nuance	<input type="text"/> 
Code abrégé	<input type="text"/>

Vous pouvez définir un type de nuance en reliant un existant ou en créant un nouveau.



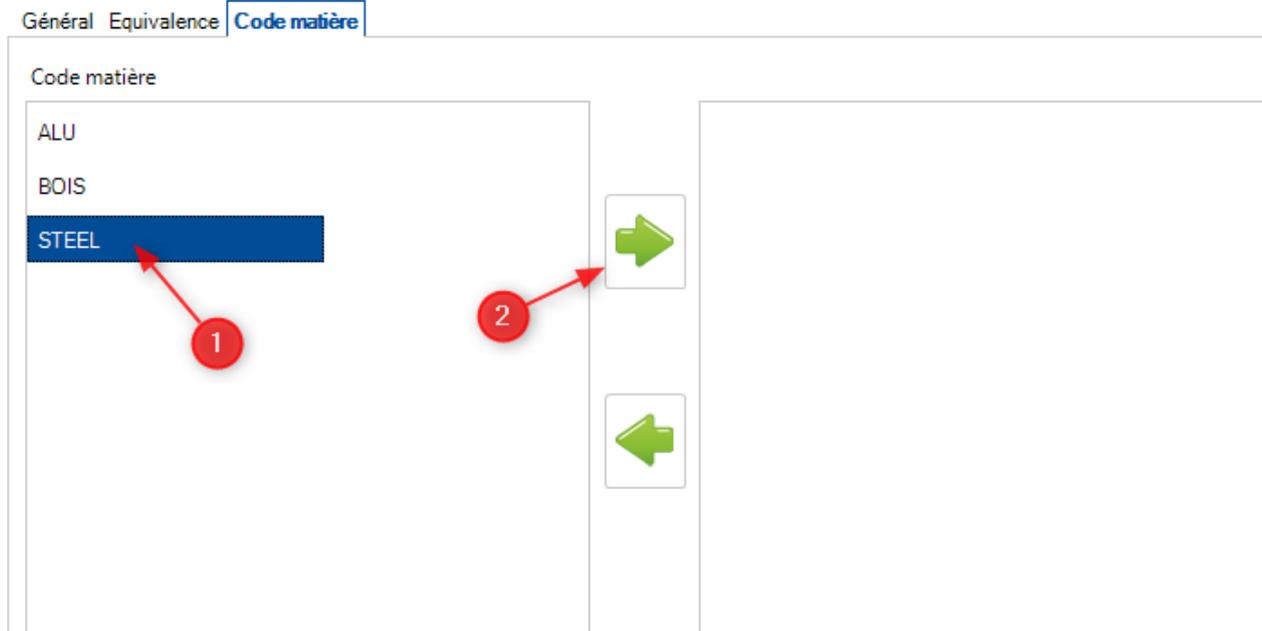
Selon la configuration société de la Gestion d'Affaires, l'utilisateur pourra activer ou non l'équivalence des nuances.



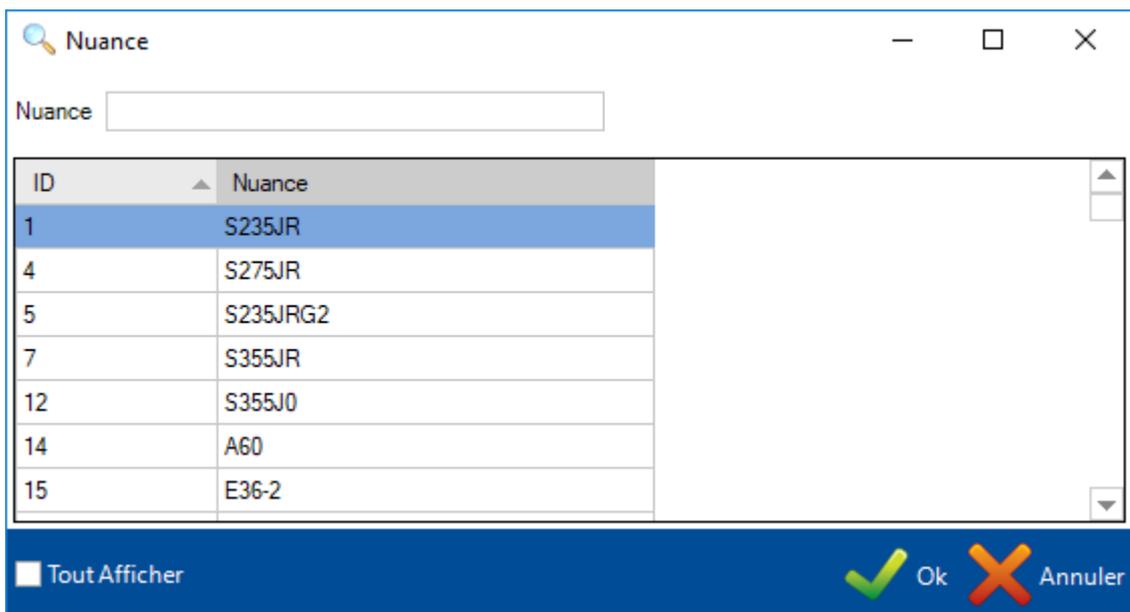
Général **Equivalence** Code matière

The screenshot displays a software interface for material equivalence. On the left, a scrollable list contains various material codes, including S18, S185, S235, S275, and S350 series. The code 'S275JR+N' is currently selected and highlighted in blue. On the right, a panel titled 'ARNAUDEAU' shows the equivalent material 'S275JR'. A large red arrow originates from the selected 'S275JR+N' item and points towards the 'S275JR' item. A tooltip with the text 'Drag and Drop' is positioned over the arrow, indicating the method for establishing the equivalence.

Pour chaque nuance, l'utilisateur peut associer un ou plusieurs codes matière.



Pour afficher la liste des nuances, appuyer sur la touche [F3] ou double-cliquer sur le champ texte.



Double-cliquer sur une nuance pour modifier son nom, sa description ou sa densité.
L'utilisateur pourra l'enlever en base en cliquant sur le bouton "Supprimer".

The screenshot shows the 'Général' tab of a material nuance form. The nuance is S235JR, with description 'Tekla Structures' and density '7.85'. The form includes fields for Nuance, Description, Densité, Type de nuance, and Code abrégé. The 'Type de nuance' field has a search icon and a plus sign. The 'Code abrégé' field is empty.

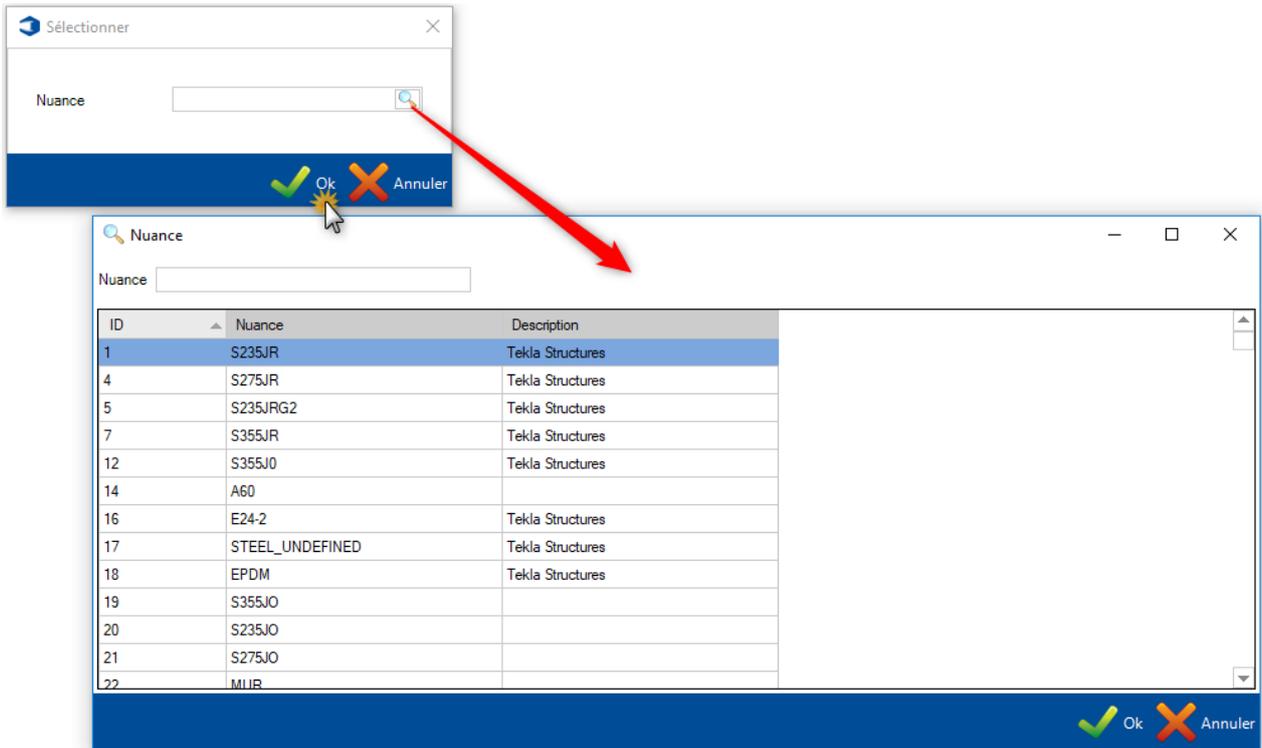
Une nuance peut être remplacée par une autre.



Il suffit d'utiliser le menu "Remplacer" en cliquant sur le bouton **Remplacer**.

The screenshot shows the 'Remplacer' button highlighted in the top toolbar. The rest of the interface is the same as the previous screenshot, showing the 'Général' tab for the material nuance S235JR.

Un écran de sélection s'affiche. L'utilisateur choisit la nuance souhaitée puis clique sur le bouton "Ok".



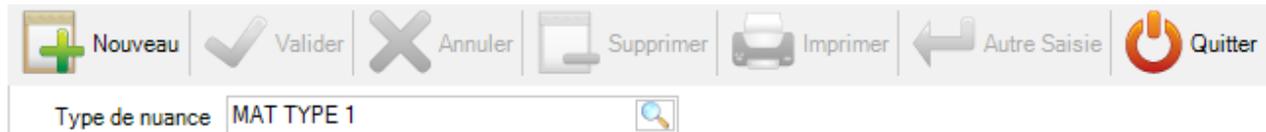
Type de nuance



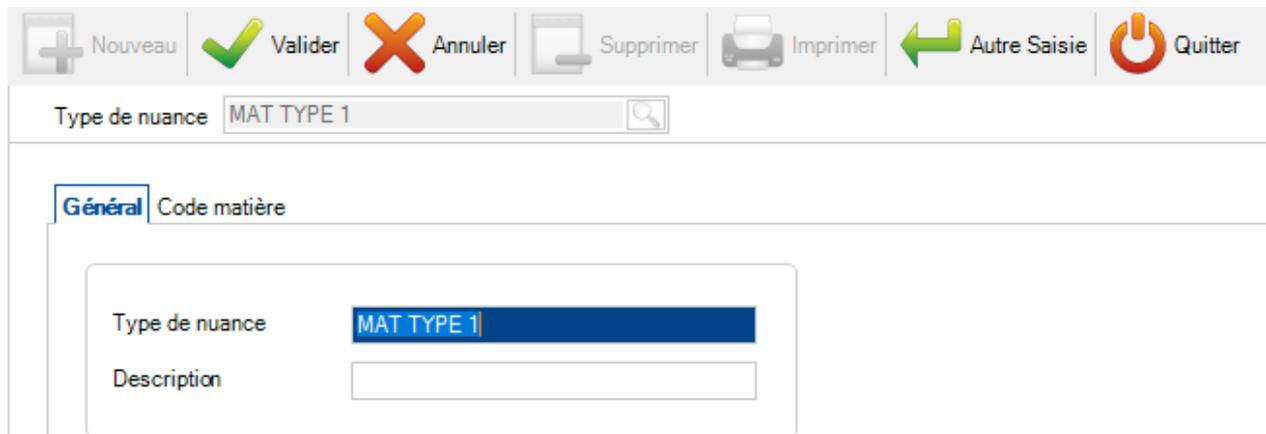
Dans ce menu, l'utilisateur peut consulter ou configurer les types de nuance.

Utilisée uniquement pour la Mise en Tôles, ce paramètre regroupe une liste de nuance à associer à des codes matière.

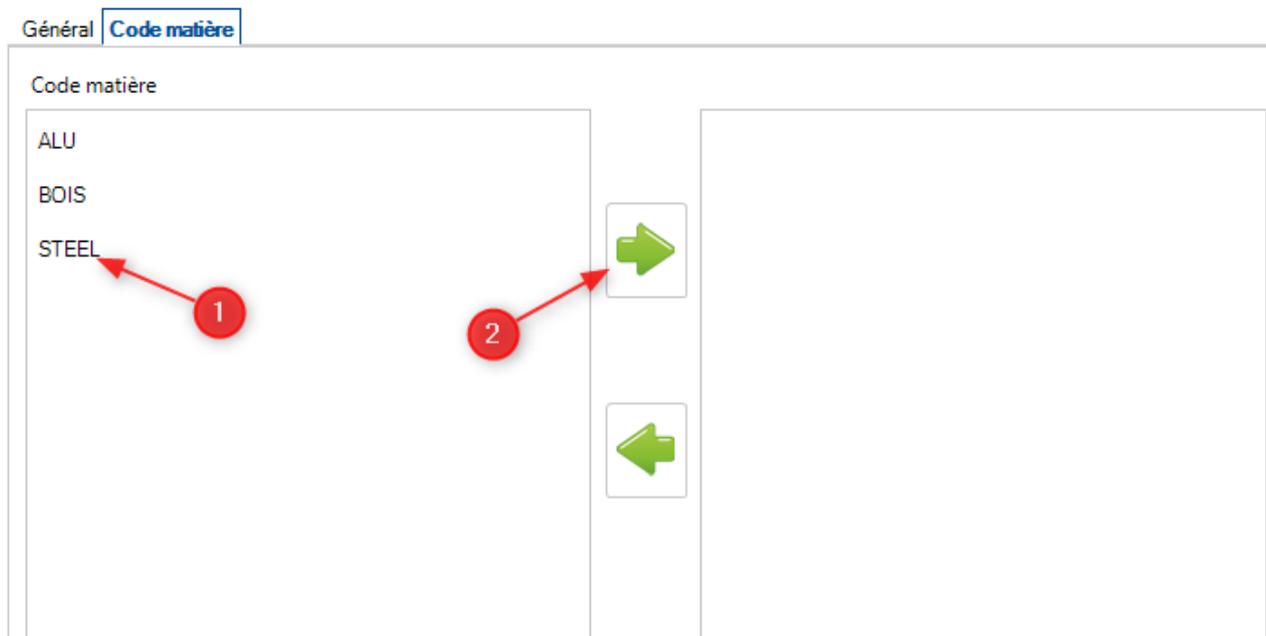
Pour ajouter un nouveau type de nuance, saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [CTRL+N]



L'utilisateur peut ajouter une description.



On peut associer un code matière à ce type de nuance.



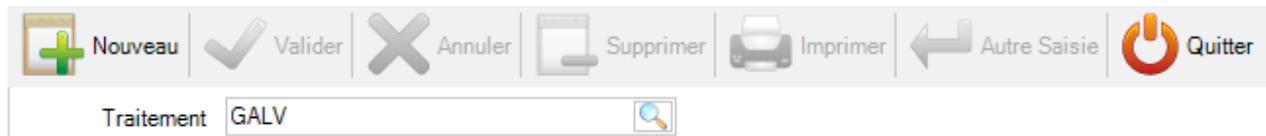
Traitements



Dans ce menu, l'utilisateur peut consulter et configurer différents types de traitement. Des traitements sont des processus supplémentaires qui ne sont pas effectués sur une machine à commande numérique comme une grenailleuse ou un traitement de galvanisation.

En utilisant la fonctionnalité "Traitements" dans SP.PLM, l'utilisateur peut créer des listes spécifiques ou des flux pour des machines automatisées.

Pour ajouter un nouveau traitement en base, saisir le nom dans le champ texte et cliquer sur le bouton "Nouveau" ou en faisant la combinaison de touches [CTRL+N].



L'utilisateur peut ajouter une description puis cliquer sur le bouton "Valider" pour sauvegarder les modifications et fermer l'écran.

Un nouvel enregistrement est possible en cliquant sur le bouton "Autre Saisie".

Général Usinage

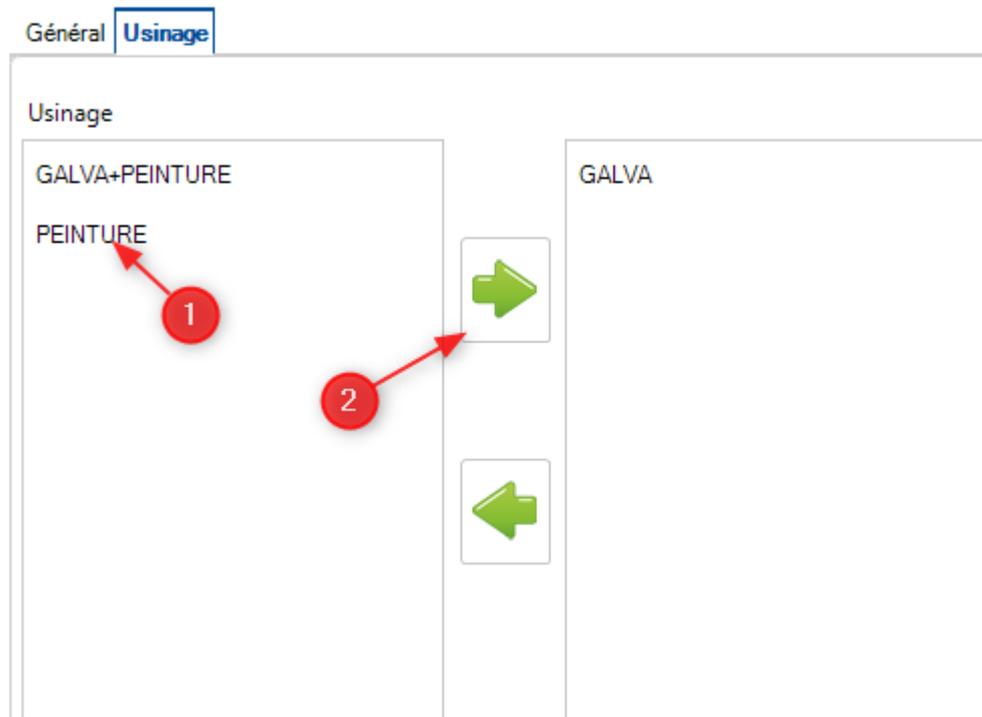
Traitement	<input style="width: 80%;" type="text" value="GALV"/>
Description	<input style="width: 80%;" type="text"/>

Pièces

- Toutes
- Maître
- Autres
- Finies de préparation
- Finies de préparation ou maître

L'option "Usinage" permet d'associer le traitement à un usinage. Il est nécessaire lorsque vous avez une machine à commande numérique qui puisse effectuer ce traitement automatiquement comme une ligne automatisée avec une grenailleuse.

Pour plus d'information sur l'usinage : [Usinages](#)



Pour visualiser la liste des traitements, appuyer sur la touche [F3] ou double-cliquer dans le champ texte. Par défaut, la liste est vide.

🔍 Traitement
- □ ×

Traitement

ID	▲ Traitement
1	GALVA
2	PEINTURE
3	BRUT
5	GALVA+PEINTURE
6	RAL 7042
7	RAL 9010
8	GALVA LAQUE 7015
9	RAL 7040
10	RAL 5015
11	RAL7040
12	RAL 5012

☐ Tout Afficher

✔ Ok
 ✘ Annuler

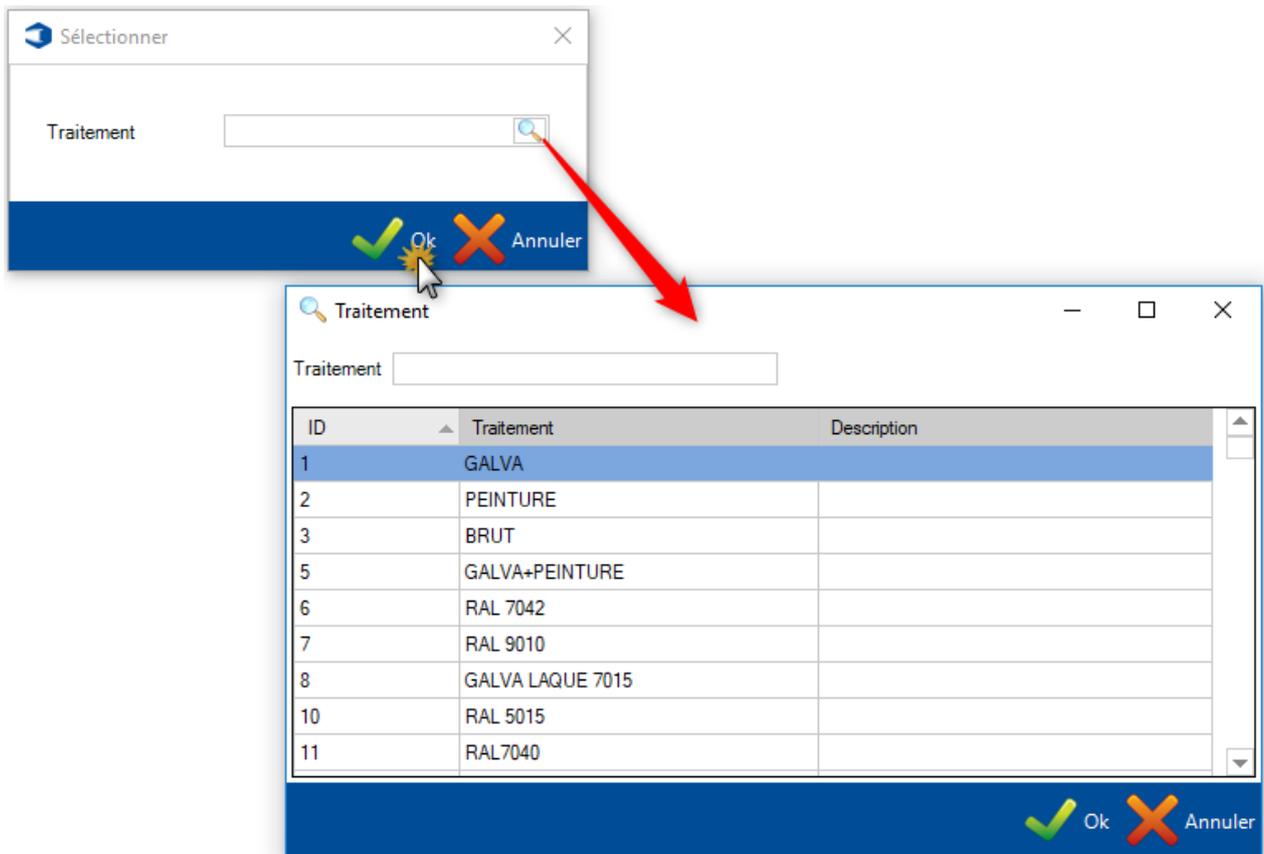
Un traitement peut être remplacé par un autre.



Il suffit d'utiliser le menu "Remplacer" en cliquant sur le bouton **Remplacer**.

The screenshot shows the software interface. At the top, there is a toolbar with several icons: a plus sign for 'Nouveau', a checkmark for 'Valider', an 'X' for 'Annuler', a trash can for 'Supprimer', a printer for 'Imprimer', a green arrow for 'Autre Saisie', and a power button for 'Quitter'. Below the toolbar is a search bar labeled 'Traitement' containing the text 'RAL 7040'. The main content area is titled 'Général Usinage'. It contains a form with two sections. The first section has a label 'Traitement' and a text box containing 'RAL 7040', and a label 'Description' with an empty text box. The second section is titled 'Pièces' and contains a list of radio button options: 'Toutes', 'Maître', 'Autres', 'Finies de préparation', and 'Finies de préparation ou maitre'. The 'Finies de préparation ou maitre' option is selected.

Un écran de sélection d'un traitement s'affiche. L'utilisateur choisit le traitement puis clique sur le bouton "Ok".

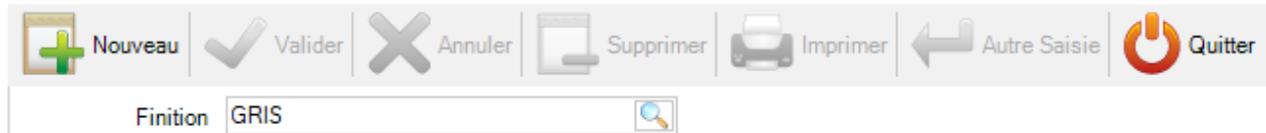


Finition

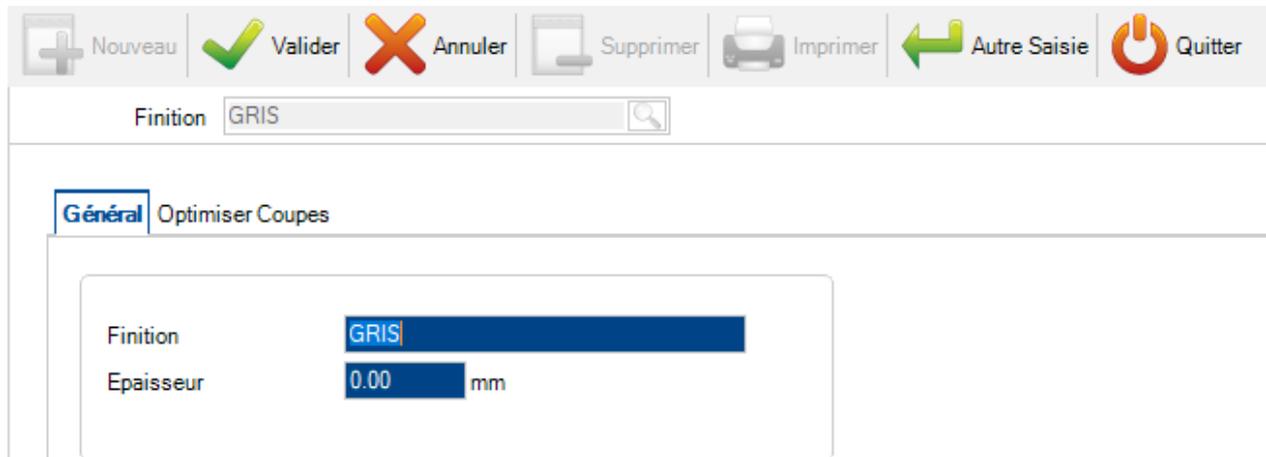


Dans ce menu, l'utilisateur peut consulter ou configurer différentes finitions. Ces dernières peuvent être utilisées pour la création de rapports, pour le calcul automatique des exigences de peinture ou pour personnaliser les flux des éléments peints et non peints.

Pour ajouter une nouvelle finition en base, saisir un nom dans le champ texte et cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [CTRL+N].

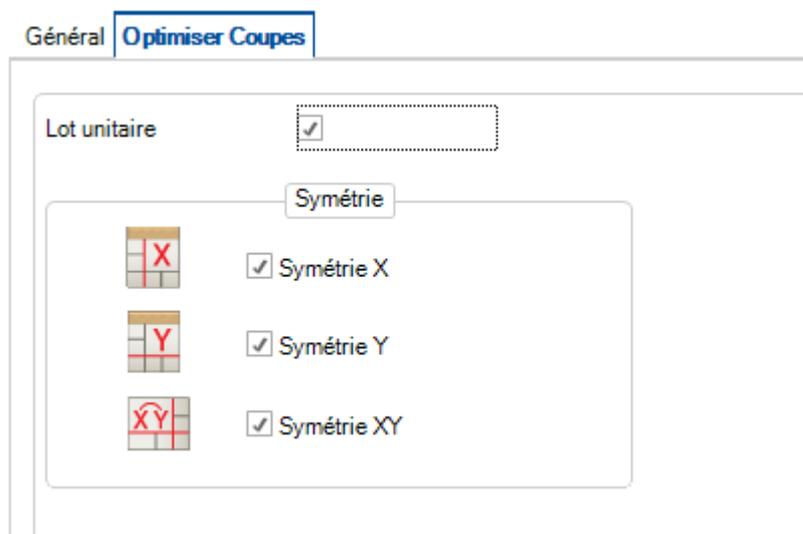


Général - Dans cet onglet, l'utilisateur spécifie l'épaisseur par défaut de cette finition.



Optimiser Coupes - Si vous produisez des barres avec une aile non peinte, vous pourrez les contrôler en pivotant la pièce grâce aux optimisations du module Mise en barres.

Cela permet à l'aile supérieure de la pièce d'être toujours à la même place dans la barre pour toutes les imbrications avec ce type de finition.



Pour visualiser la liste des traitements, appuyer sur la touche [F3] ou double-cliquer sur le champ texte. Par défaut, la liste est vide.

ID	Couche de finition
45	MIRROIR
51	PEINT

Profils



Pour consulter la liste des profils, l'utilisateur peut appuyer sur la touche [F3] ou double-cliquer sur champ texte.

L'écran affiche la liste des profils présents en base.

Profil

ID	Catégorie	Profil	Description	Date de Création	Date de
1	A	C10X15.3		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
3	A	C10X25		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
4	A	C10X30		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
5	A	C12X20.7		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
6	A	C12X25		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
7	A	C12X30		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
8	A	C15X33.9		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
9	A	C15X40		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
10	A	C15X50		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
11	A	C3X4.1		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
12	A	C3X5		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
13	A	C3X6		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45
14	A	C4X5.4		16/12/2015 13:45	16/12/2015 13:45

Ok Annuler

Double-cliquer sur un des profils pour consulter ses détails. Dans cet écran, l'utilisateur peut manuellement modifier les dimensions.

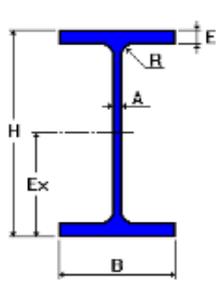
Profil

Général Equivalence

Profil Métrique (mm) Imperial

Description Riblon Maximum mm

H	<input type="text" value="257.200"/>	H1	<input type="text"/>
B	<input type="text" value="101.900"/>	B1	<input type="text"/>
C	<input type="text"/>	C1	<input type="text"/>
A	<input type="text" value="6.000"/>	A1	<input type="text"/>
E	<input type="text" value="8.400"/>	E1	<input type="text"/>
R	<input type="text" value="7.600"/>	R1	<input type="text"/>
		R2	<input type="text"/>



Ex	<input type="text" value="0.000"/>
Ey	<input type="text"/>
Tr	<input type="text" value="0.000"/>
Tr1	<input type="text" value="0.000"/>
Prc	<input type="text"/>
Prc1	<input type="text"/>

Poids	<input type="text" value="25.15"/>	Kg/ml
Surface	<input type="text" value="0.8970"/>	m²/ml
Section	<input type="text" value="3203.90"/>	mm²

C

I

L

O

Z

T

ML

C

I

L

O

Z

T

M²

C

I

I

●

Z

Ω

UN

C

V

⊞

Ω

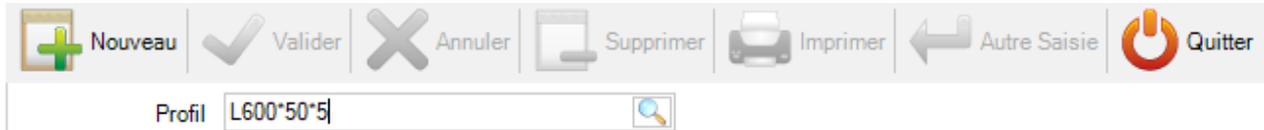
G

P

Ajout d'un nouveau Profil

Si l'utilisateur dessine manuellement une pièce avec un profil de face sur mesure; il doit en premier l'ajouter dans le profil Manager.

Pour ajouter manuellement un nouveau profil en base, il faut saisir le nom dans le champ texte puis appuyer sur le bouton "Nouveau" ou à l'aide de la combinaison de touches [CTRL+N].



Puis sélectionner le type de profil en cliquant sur l'icône correspondant et ajouter les dimensions du profil. Le poids, la surface et la section sont calculés automatiquement.

Général Equivalence

Profil Métrique (mm) Imperial

Description Riblon Maximum mm

H	<input type="text" value="0.000"/>	H1	<input type="text"/>
B	<input type="text" value="0.000"/>	B1	<input type="text"/>
C	<input type="text"/>	C1	<input type="text"/>
A	<input type="text" value="0.000"/>	A1	<input type="text"/>
E	<input type="text" value="0.000"/>	E1	<input type="text"/>
R	<input type="text" value="0.000"/>	R1	<input type="text" value="0.000"/>
		R2	<input type="text"/>

Ex	<input type="text" value="0.000"/>
Ey	<input type="text" value="0.000"/>
Tr	<input type="text" value="0.000"/>
Tr1	<input type="text"/>
Prc	<input type="text" value="0.000"/>
Prc1	<input type="text"/>

Poids Kg/ml

Surface m²/ml

Section mm²

							ML
							M ²
							UN

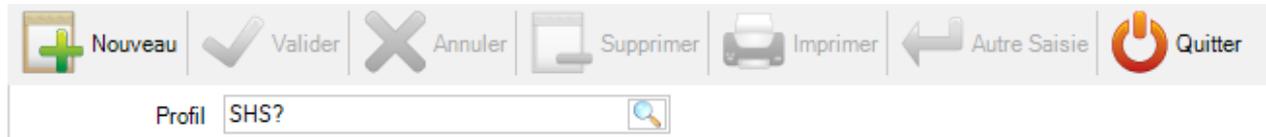
Lorsque les modifications sont terminées, appuyer sur le bouton "Valider" pour les sauvegarder. Appuyer sur le bouton "Autre Saisie" pour ajouter un nouveau profil.

Création d'un profil générique

Il est possible de créer un profil paramétrable.

Dans le champ texte, saisir le préfixe du profil et ajouter le caractère "?".

Ce paramètre sera utilisé lorsque l'utilisateur ne veut pas créer toutes les dimensions du profil.



Cette interrogation signifie que des paramètres sont attendus.

Lorsque vous appuyez sur la touche "Entrée", dans l'écran suivant vous devez saisir les paramètres dans leur séquence.

Lorsque ce profil est sélectionné, l'utilisateur doit saisir de la manière suivante : **SHS100*3**

La première valeur après le préfixe est 100 désigne la hauteur et la largeur du profil.

La seconde valeur désigne son épaisseur.

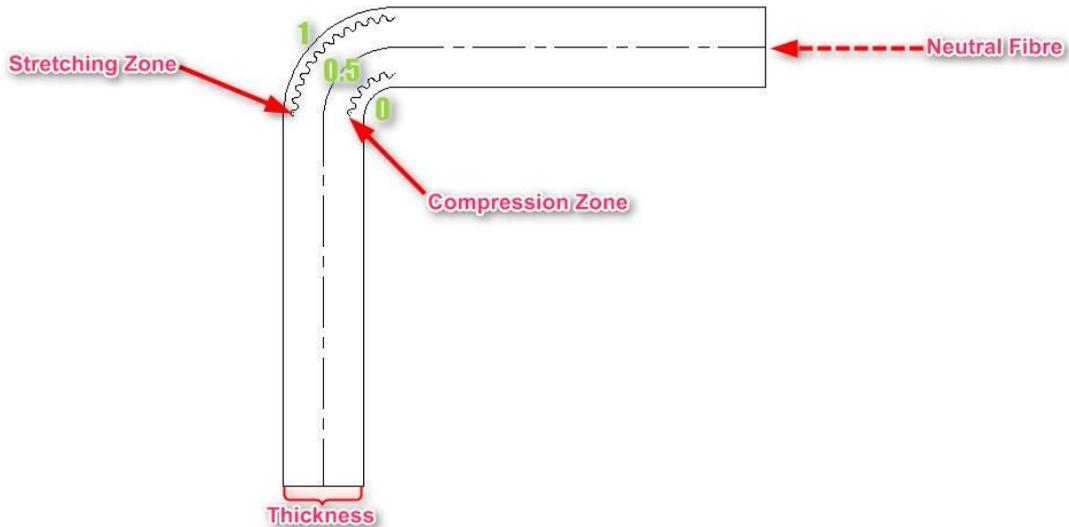
Paramètres de pliage



SP.PLM prend en compte les pièces pliées.
Pour l'utiliser, le paramètre de pliage doit être configuré.

L'objectif est de définir un ratio, r , pour chaque cas de pliage.

Ce ratio, indiqué en vert, désigne la position comme indique le schéma ci-dessous :



Exemple

Catégorie	Préfixe	Nuance	Type de pli	Angle minimum	Angle maximum	Epaisseur mini	Epaisseur maxi	Ratio
L				-180.00	180.00			0.50
L		S235JR		-180.00	90.00			0.30
L		S235JR		-90.00	-90.00			0.33
L		S235JR		-90.00	180.00			0.35

L'angle de pliage pour ce profil a un ratio de 0.5.

Pour une nuance S235JR, la ratio est la suivante :

0.30 pour un angle de pli $-180^\circ < > -90^\circ$

0.33 pour un angle de pli -90°

0.35 pour un angle de pli $-90^\circ < > 180^\circ$

Dans l'exemple, la première ligne de la grille n'est pas obligatoire.

Par défaut, le ratio, s'il n'est pas défini dans le grille, est égal à 0.5.

Larges Plats



Les Larges Plats sont des pièces utilisées par la Mise en Barre de SP.PLM afin de passer par une machine comme une scie par exemple.

Vous pouvez utiliser cet écran pour configurer la dimension des Larges Plats.

Toute pièce, dont la dimension ne figure dans cette liste ou dont la forme n'est pas standard, sera importée sous forme de gousset\plat en vue d'être envoyée dans la Mise en Tôles.

0.00

+

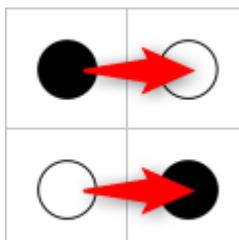
Epaisseur

	5.00	30.00	40.00	50.00	60.00	70.00	80.00
40.00							
50.00							
60.00							
70.00							
80.00							
120.00							

Pour ajouter une nouvelle dimension n'existant pas dans la liste, saisir la dimension dans le champ texte puis

appuyer sur le bouton à droite pour l'ajouter en tant qu'épaisseur, et le bouton en bas pour ajouter en tant que Largeur.

Si l'utilisateur double-clique sur une case, l'élément affiché prend la valeur opposée.



Pour effectuer une sélection multiple, l'utilisateur peut sélectionner un à un l'élément à l'aide des touches [Shift] ou [Ctrl].

Il peut également faire une sélection multiple en sélectionnant l'entête de la colonne ou de la ligne.

		5.00	30.00	40.00	50.00	60.00	70.00	80.00
Largeur	40.00	○	○	●	○	○	○	○
	50.00	○	●	○	●	○	○	○
	60.00	○	○	●	○	●	○	○
	70.00	○	○	○	○	○	●	○
	80.00	○	○	○	○	○	○	●
	120.00	○	○	○	○	○	○	○

L'utilisateur peut utiliser les boutons   pour activer ou désactiver les éléments sélectionnés.

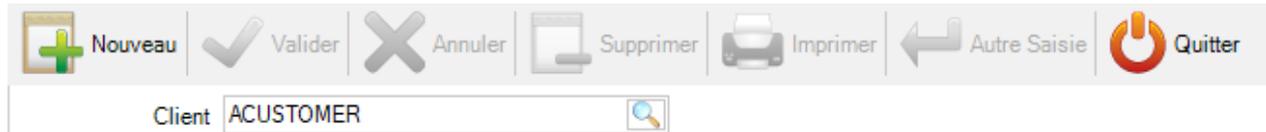
Pour supprimer une colonne ou une ligne complète, l'utilisateur la sélectionne puis clique sur le bouton .

Client



Ce menu permet de gérer les informations clients en vue d'automatiser des éditions ainsi que visualiser les documents qui lui sont associés.

Pour ajouter un nouveau client en base, saisir le nom dans le champ texte puis appuyer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [Ctrl+N].



L'écran Client est composé de 4 onglets :

Général - Cet écran permet de gérer les descriptions utilisateur dont son code T.V.A. et les commentaires. Ces informations peuvent être associées au client et seront affichées dans les éditions

Documents joints - Cet onglet affiche tous les documents associés au client en activant la configuration générale "Gestion des documents"

Adresses - Cet écran permet de gérer les adresses associées à ce client

Contacts - Cet onglet permet de gérer les contacts associés à ce client



Pour ajouter une nouvelle adresse, appuyer sur le bouton "Nouvelle adresse" puis saisir les informations nécessaires.

Général Documents joints **Adresses** Contacts

SP VIENNE

Intitulé

Description

Adresse 1 EMail

Adresse 2 N° Téléphone

Ville Fax

Etat / Région Contact

Code postal

Pays

L'utilisateur peut ajouter des adresses supplémentaires en utilisant la même procédure.



Pour ajouter un nouveau contact, appuyer sur le bouton "Nouveau contact" puis saisir les informations nécessaires.

A screenshot of the 'Contacts' form in the Steel Projects PLM 1.19.x application. The form is titled 'Général' and 'Information'. It features a sidebar with a user profile for 'M. STEEL'. The main form area contains several input fields: 'Civilité' (a dropdown menu with 'M.' selected), 'Nom' (a text field with 'STEEL' entered), 'Prénom' (an empty text field), 'Fonction' (an empty text field), 'EMail' (an empty text field), 'N° Téléphone' (an empty text field), 'Fax' (an empty text field), and 'Description' (an empty text field). The form is styled with a clean, professional look, using a light gray background and white text.

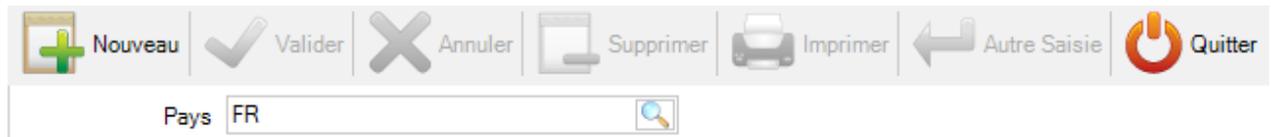
Une fois que les modifications sont complétées, appuyer sur le bouton  Valider pour sauvegarder ou appuyer sur le bouton  Autre Saisie pour ajouter un nouveau client.

Pays



Si la société travaille à l'internationale, l'utilisateur peut gérer les pays dans ce menu.

Pour ajouter un nouveau pays en base, il faut saisir le nom dans le champ texte puis appuyer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [Ctrl+N].



Adresses



Ce menu permet à l'utilisateur de gérer les adresses qui seront utilisées dans les projets et les transports.

SP VIENNE

Intitulé	<input type="text" value="SP VIENNE"/>		
Description	<input type="text"/>		
Adresse 1	<input type="text" value="rue des frères Lumière"/>	E-Mail	<input type="text" value="steel@projects.com"/>
Adresse 2	<input type="text"/>	N° Téléphone	<input type="text"/>
Ville	<input type="text" value="VIENNE"/>	Fax	<input type="text"/>
Etat / Région	<input type="text"/>	Contact	<input type="text"/>
Code postal	<input type="text"/>	Type	<input type="text" value="Client"/>
Pays	<input type="text" value="FRANCE"/>		

Profil / Nuance Stricte



Il est possible d'associer des profils, des traitements, des finitions et des nuances non standards avec ceux qui sont présents en base. En les associant, ils seront automatiquement modifiés par l'élément sélectionné.

Pour utiliser cette option, vous devez l'activer dans les configurations.

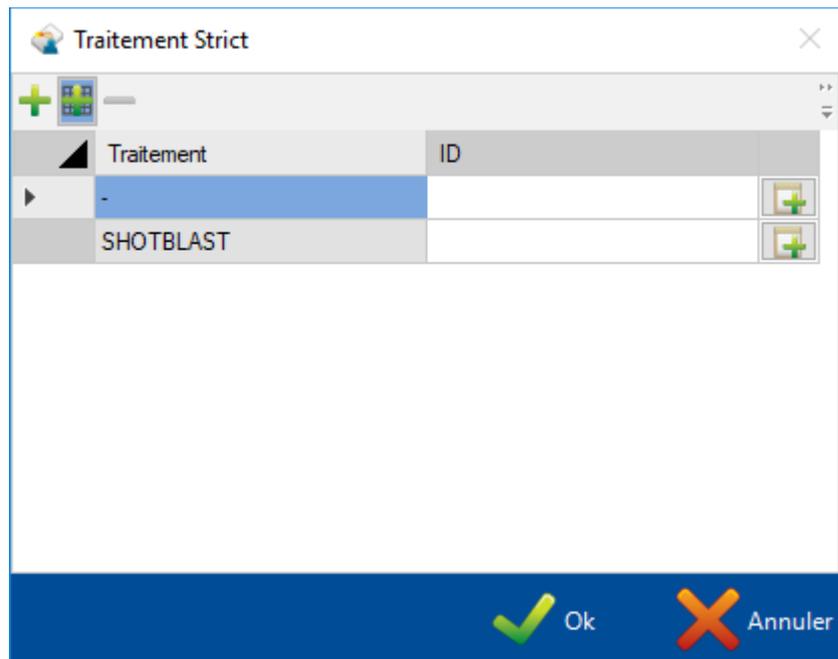
General

- ▶ Général
- ▶ Larges Plats
- ▶ Gestion d'Affaires
- ▶ Dessin
- ▶ Macros
- ▶ Import

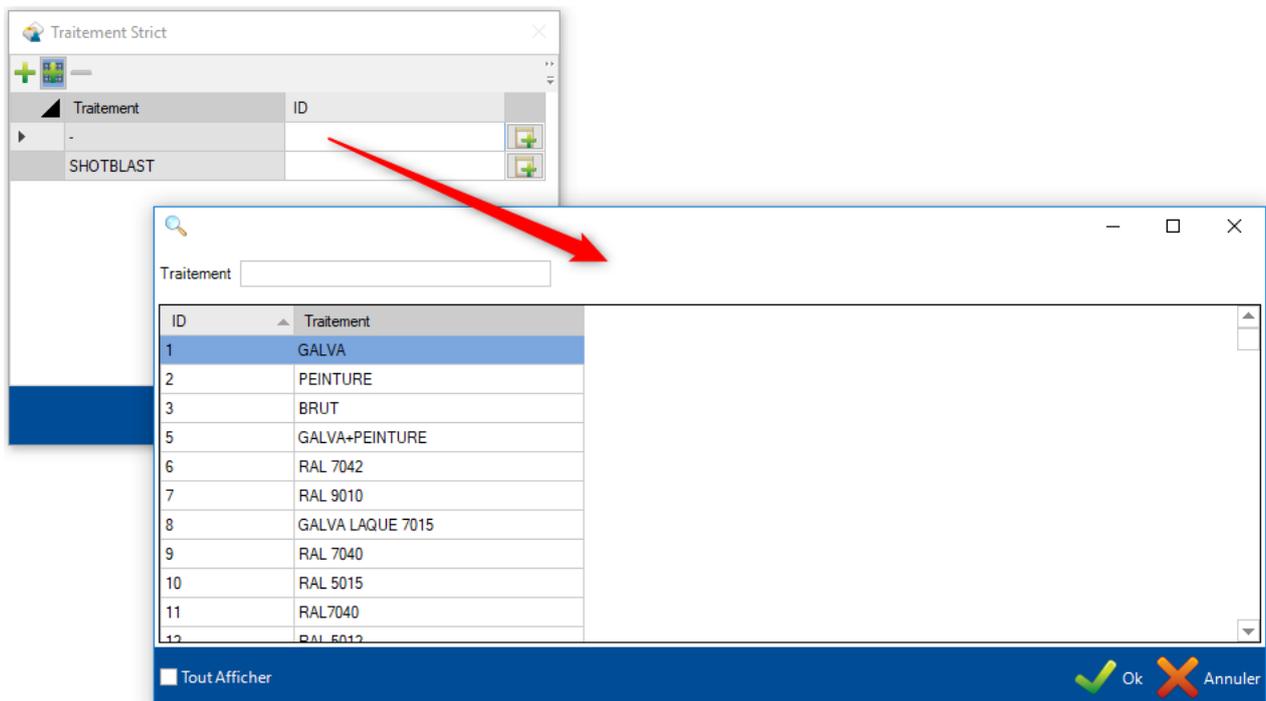
Nuance Stricte	<input checked="" type="checkbox"/>
Profil Strict	<input checked="" type="checkbox"/>
Traitement Strict	<input checked="" type="checkbox"/>
Finition Stricte	<input type="checkbox"/>

Préfixe des larges plats	PLAT?	
Préfixe des tubes carrés		
Préfixe des tubes rectangulaires	TR?	
Préfixe des tubes ronds	ROND?	
Préfixe poutres alvéolaires		
- ▶ Import Metrique
- ▶ Import Imperial
- ▶ Edition
- ▶ Export
- ▶ Nesting
- ▶ Produits
- ▶ Feedback
- ▶ Superviseur

Les associations peuvent être créées lorsque des pièces sont importées en utilisant l'option d'ajout. Durant cette procédure, un écran avec la liste des éléments à associer s'affiche.



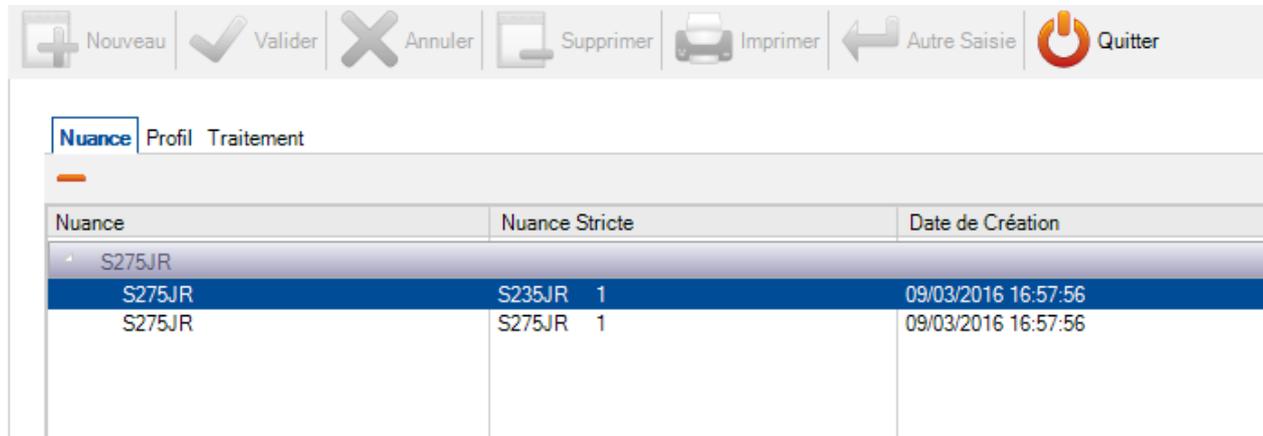
Si l'utilisateur clique sur le bouton , l'élément sera ajouté directement en base. Si il double-clique sur champ ID, un nouvel écran s'ouvre pour permettre d'associer avec l'élément souhaité.



L'utilisateur peut saisir dans le champ texte afin de filtrer les résultats de sa recherche.

Ce menu vous permet de visualiser et de supprimer toutes les associations qui ont été effectuées.

Pour supprimer une association, il suffit de sélectionner l'élément souhaité et cliquer sur le bouton 



The image shows a software interface with a menu bar at the top containing icons for 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', and 'Quitter'. Below the menu bar, there are tabs for 'Nuance', 'Profil', and 'Traitement'. The 'Nuance' tab is active, and a table displays the following data:

Nuance	Nuance Stricte	Date de Création
- S275JR		
S275JR	S235JR 1	09/03/2016 16:57:56
S275JR	S275JR 1	09/03/2016 16:57:56

Produits



Ce menu est visible si la "Gestion des produits" est activée dans la configuration société de la "Gestion d'Affaires".

General

Gestion d'Affaires

Traitement par défaut

Nuance par Défaut

Finition par défaut

▶ Gestion des Statuts

Gestion des Phases / Lancements

Gestion des produits

▶ Gestion des pré-assemblages

Quantité sur le plan

Gestion des Révisions

▶ Equivalence des Nuances

▶ Equivalence des profils

Gestion des affaires clients

▶ Vérification des repères secondaires

Alerte si pièce dans un plan en production

Mode de priorité

Gestion des sites et départements

Export multiple des machines

▶ Gestion de la norme EN 1090

Créer un plan et assemblage par défaut

En activant cette option, ce menu va permettre à l'utilisateur de gérer les produits tels que les boulons, les rondelles, les écrous etc.

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Produit

Produit

Famille fonctionnelle

Nuance

Traitement

Finition

Caractéristiques : 1

2

3

4

5

Appliquer Filtre

Product code

Respecter la casse Alphanumérique

Product code	Product name	Spec. 1	Spec. 2	Spec. 3	Spec. 4	Spec. 5	Family	Profile

Ok Annuler

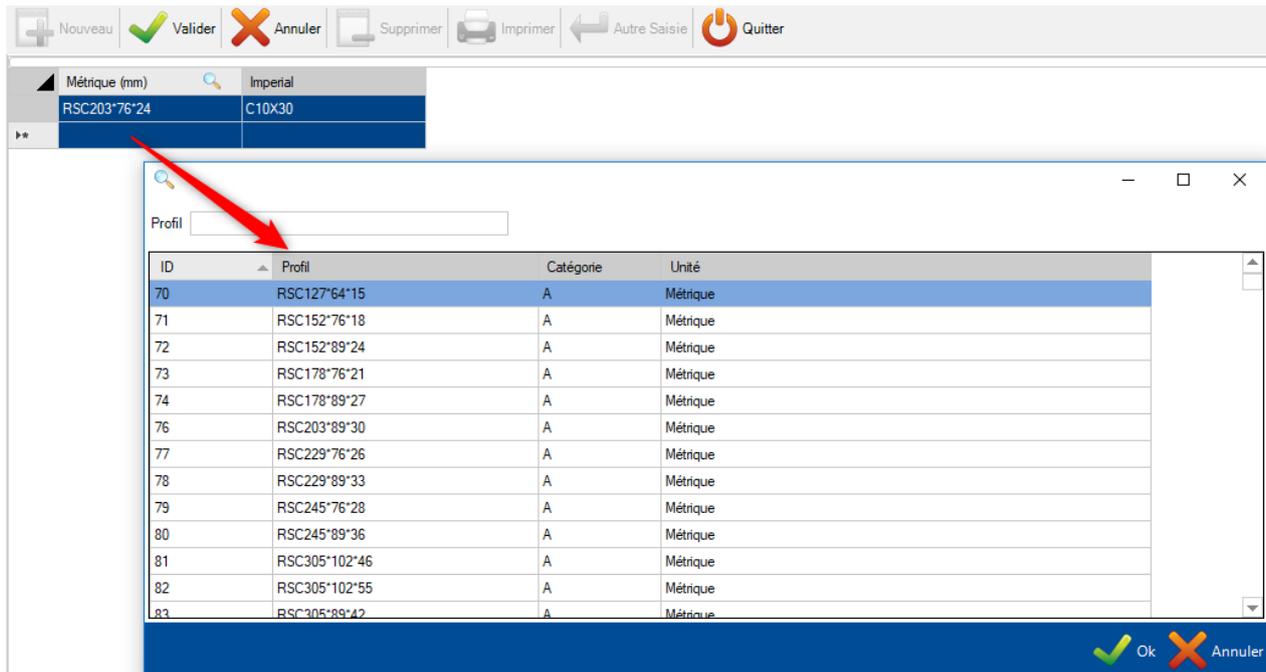
Égalité de profils



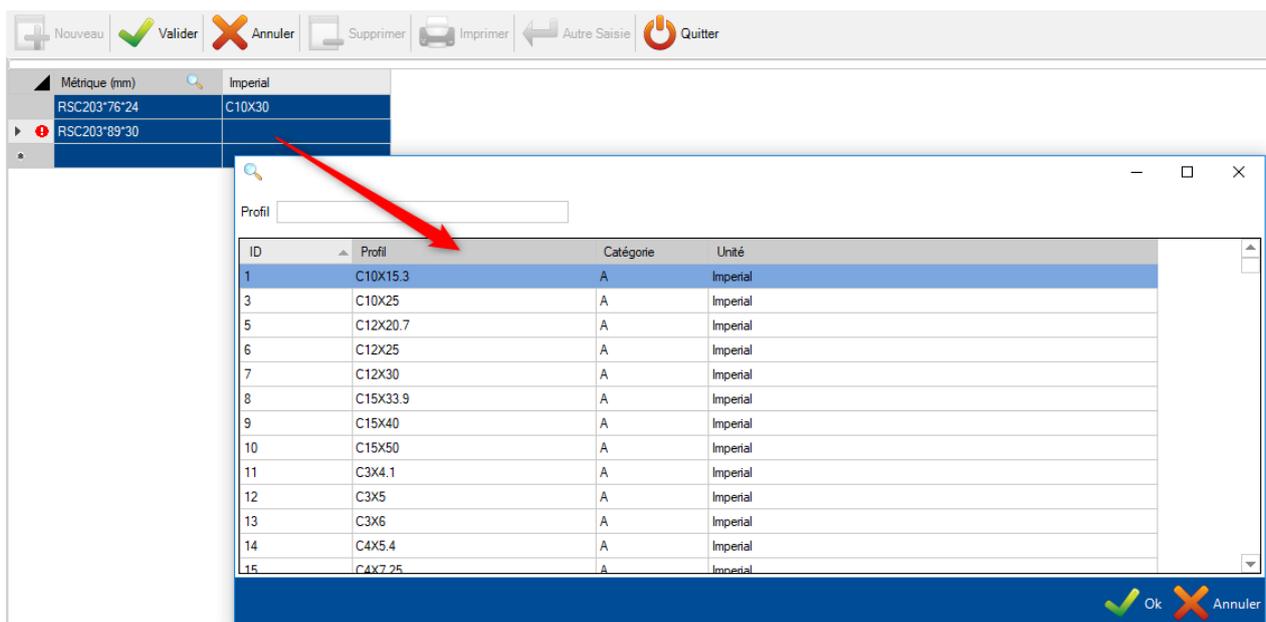
Les profils en métrique peut avoir une équivalence en impérial.

Pour cela, l'utilisateur doit configurer l'égalité dans ce menu.

Pour ajouter une nouvelle égalité de profils, il faut sélectionner un profil métrique en double-cliquant sur le champ texte ou en utilisant la touche [F3].



Ensuite, faire de même pour le profil en impérial.



Cliquer sur le bouton "Valider" pour enregistrer la modification ou sur le bouton "Autre Saisie" pour ajouter une nouvelle égalité.

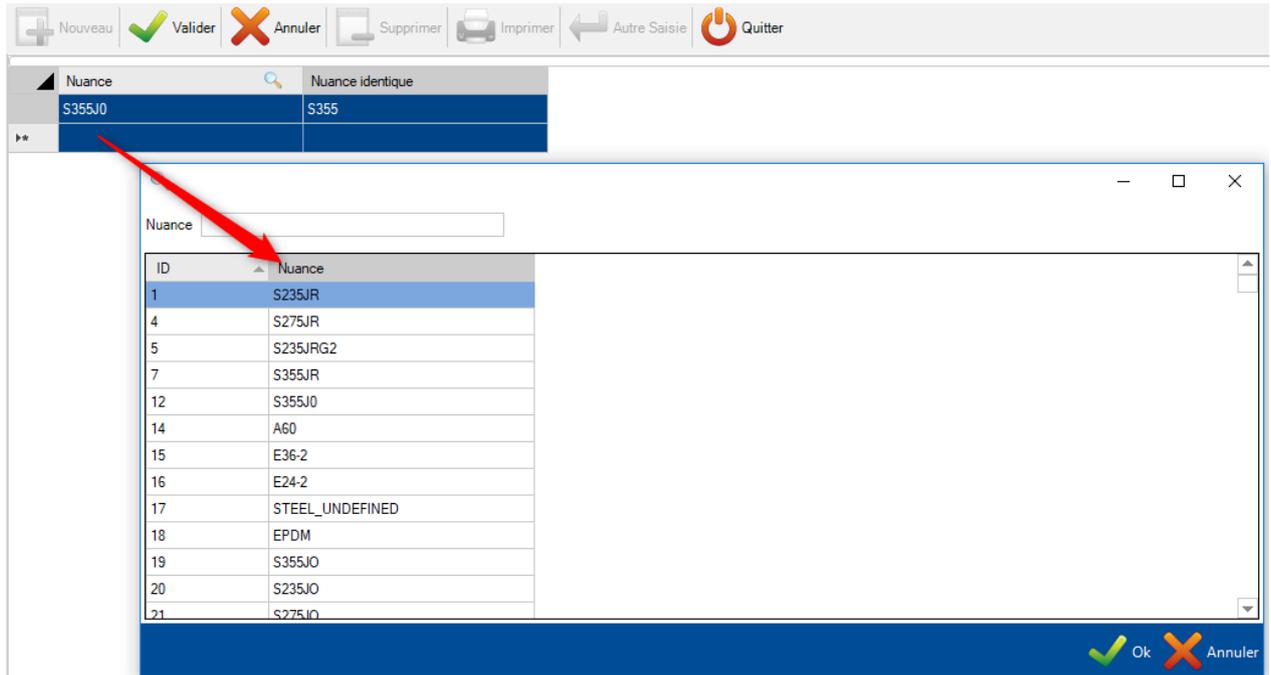
Égalité de nuances



Une nuance peut avoir une équivalence avec une autre.

Pour cela, l'utilisateur peut configurer cette égalité dans ce menu.

Pour ajouter une nouvelle égalité de nuance, il faut en sélectionner une en double-cliquant sur le champ texte ou en utilisant la touche [F3].



Ensuite, faire de même pour la nuance équivalente.

The screenshot displays the Steel Projects PLM software interface. At the top, there is a toolbar with icons for 'Nouveau' (New), 'Valider' (Validate), 'Annuler' (Cancel), 'Supprimer' (Delete), 'Imprimer' (Print), 'Autre Saisie' (Other Entry), and 'Quitter' (Quit). Below the toolbar, a table shows material grades. The table has two columns: 'Nuance' and 'Nuance identique'. The first row shows 'S355J0' and 'S355'. The second row shows 'S235JR' and is highlighted in blue. A search dialog box is open over the table, with a search bar labeled 'Nuance' and a list of results. A red arrow points to the first result, 'S275JR'. The dialog box also has 'Ok' and 'Annuler' buttons at the bottom.

ID	Nuance
4	S275JR
5	S235JRG2
7	S355JR
12	S355J0
14	A60
15	E36-2
16	E24-2
17	STEEL_UNDEFINED
18	EPDM
19	S355JO
20	S235JO
21	S275JO

Cliquer sur le bouton "Valider" pour enregistrer la modification ou sur le bouton "Autre Saisie" pour ajouter une nouvelle égalité.

Usinages



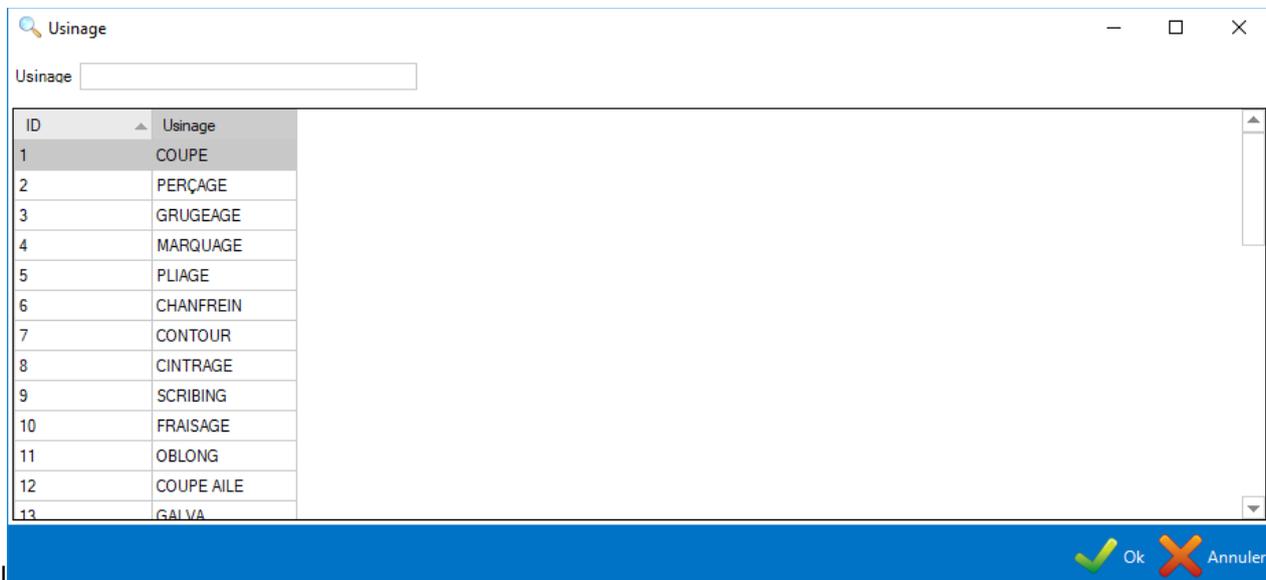
A partir de ce menu, l'utilisateur peut créer tous les usinages. Cela prend en compte les outils spécifiques au poste de travail tels que le perçage, la coupe etc. ainsi que des processus comme l'assemblage, la soudure et la livraison.

Des usinages sont associés à des pièces lorsqu'ils ont été dessinés ou importés. Si une pièce présente des trous par exemple, elle sera associée à un usinage de type perçage.

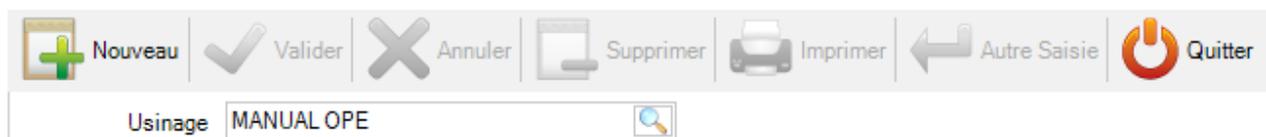
Lorsque l'utilisateur configure ses postes de travail, il indiquera quel usinage pourra être effectué sur cette machine. A partir d'une pièce, le système saura l'envoyer au bon poste de travail en fonction de l'usinage nécessaire.

Tous les usinages standards sont configurés mais il est possible d'en rajouter d'autres dans la gamme de production.

Pour visualiser la liste des usinages, appuyer sur la touche [F3] ou double-cliquer dans la zone de saisie.



Pour ajouter un nouvel usinage en base, il faut saisir son nom dans la zone de texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou à l'aide de la combinaison de touches [Ctrl+N].



S'il existe un usinage standard qui n'a pas été utilisé, l'utilisateur peut effectuer cette association à partir de cet écran. Si l'usinage est manuel, l'utilisateur doit sélectionner "Aucun".

Usinage

Usinage

Description

Code abrégé

Correspondance

<input checked="" type="radio"/> Aucun	<input type="radio"/> Marquage
<input type="radio"/> Coupe	<input type="text"/>
<input type="radio"/> Perçage	<input type="radio"/> Pliage
<input type="radio"/> Grugeage	<input type="radio"/> Chanfrein
<input type="radio"/> Assemblage	<input type="radio"/> Contour
<input type="radio"/> Sous assemblage	<input type="text"/>
<input type="radio"/> Traitement	<input type="radio"/> Cintrage
<input type="radio"/> Soudure	<input type="radio"/> Scribing
	<input type="radio"/> Fraisage
	<input type="text"/>
	<input type="radio"/> Finition
	<input type="radio"/> Expédition
	<input type="radio"/> Transformation
	<input type="text"/>

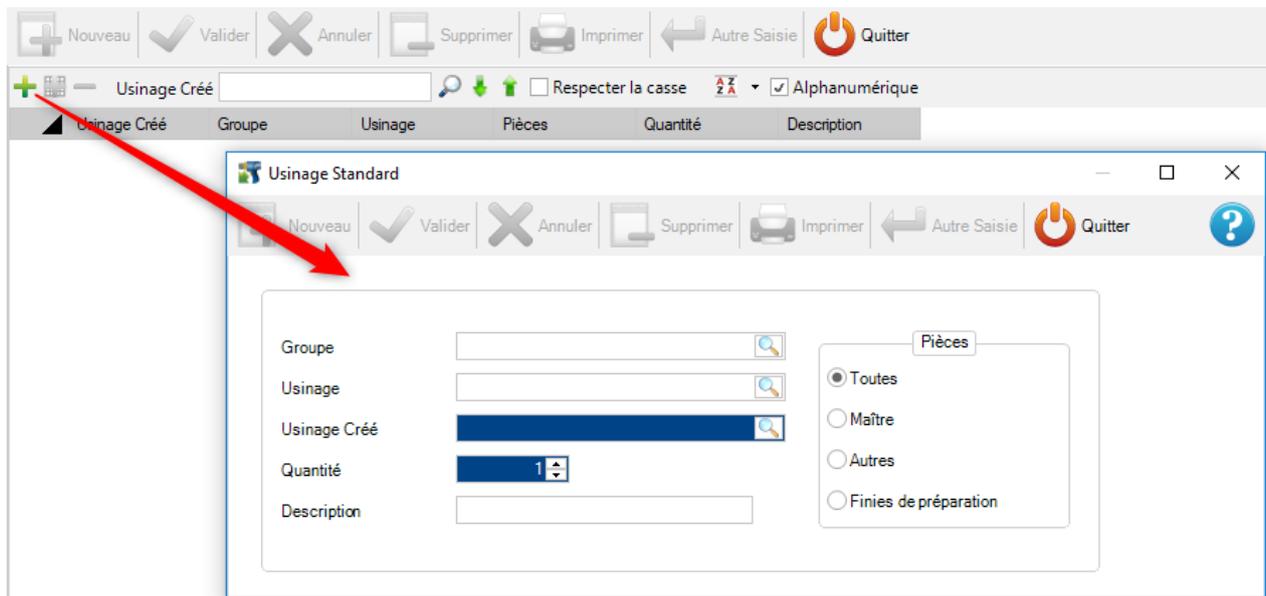
Usinage Standard



L'utilisateur peut utiliser ce menu pour appliquer des règles afin d'affecter automatiquement certains usinages. Ceci est nécessaire pour le lay-out des machines.

Pour ajouter un nouvel usinage standard, cliquer sur le bouton  de la barre d'outils ou en utilisant le menu contextuel "Nouveau".

A partir de cet écran, l'utilisateur peut choisir le groupe de profil et l'usinage à ajouter à toutes les pièces, en Maître ou en finies de préparation.



Groupe - Cette liste permet de créer une procédure unique pour un groupe de profil (Si elle est vide, la procédure est appliquée pour tous les groupes)

Usinage - Cette liste permet de créer une procédure unique afin de remplacer l'existant

Usinage Créé - Ce paramètre définit la procédure de l'usinage à créer

Quantité - Ce paramètre définit la quantité

Description - Description facultative

Pièces - Cette partie définit le type de pièce affectée par la création de l'usinage

Groupes de Profils



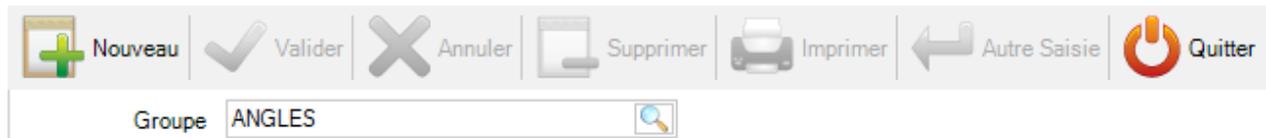
Les groupes de profils permettent de regrouper des pièces similaires pour un workflow de production spécifique ou pour vous aider dans votre sélection.

Par exemple, vous souhaitez peut-être que les pièces avec un certain usinage, une dimension ou un profil, passent par votre usine par un chemin différent de celui des autres pièces ayant des caractéristiques différentes.

La complexité de vos groupes de profils dépend du nombre de postes de travail que vous avez dans votre usine et de la complexité de votre workflow.

Le nom de vos groupes peut être une certaine section ou tout autre nom ayant une incidence sur votre façon de travailler.

Pour ajouter un groupe de profils, il faut saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [Ctrl+N].



Général

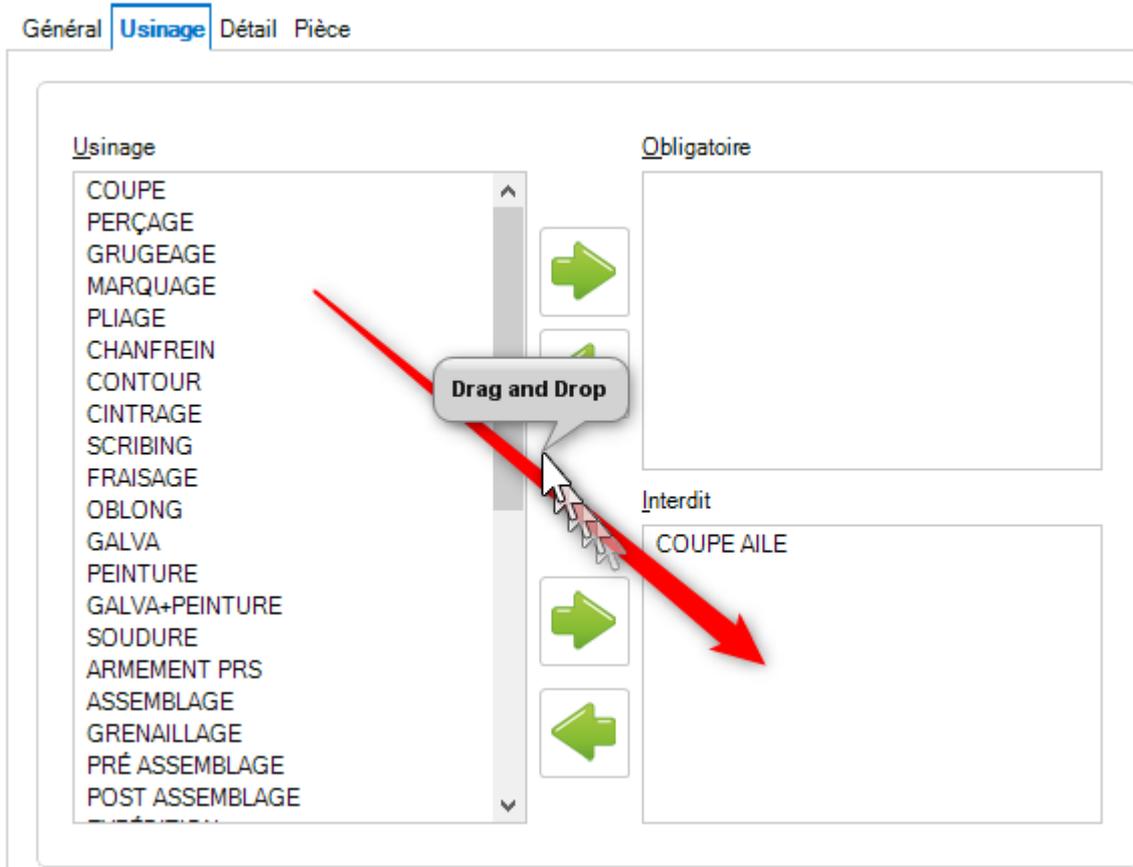
The 'Général' configuration window for the 'ANGLES' group includes the following fields and sections:

- Groupes:** A dropdown menu showing 'ANGLES'.
- Description:** An empty text input field.
- Critère (Criteria):** A table with columns for 'Minimum' and 'Maximum' values for various attributes.

Critère	Minimum	Maximum
Longueur	0.00	0.00
Largeur	0.00	0.00
Poids	0.00	0.00
Angle	0.00	0.00
Diamètre	0.00	0.00
Tôle	<input type="checkbox"/>	
- Nb Diamètres Maxi (Max Diameter Count):** A section with three spinners: 'Ame' (0), 'Aile supérieure' (0), and 'Aile inférieure' (0).
- Nb Trusquins Maxi (Max Ribs Count):** A section with four spinners: 'Ame' (0), 'Aile supérieure' (0), 'Aile inférieure' (0), and 'Ame Arrière' (0). It also includes a 'Hauteur minimum' field set to 0.00 mm and a 'Sur l'axe' checkbox.

Description, Nb diamètres Maxi, Nb Trusquins Maxi - Spécifiez les critères auxquels les pièces doivent adhérer pour pouvoir être sélectionnées pour ce groupe. Si vous laissez la valeur à 0,00, ces critères ne seront pas utilisés.

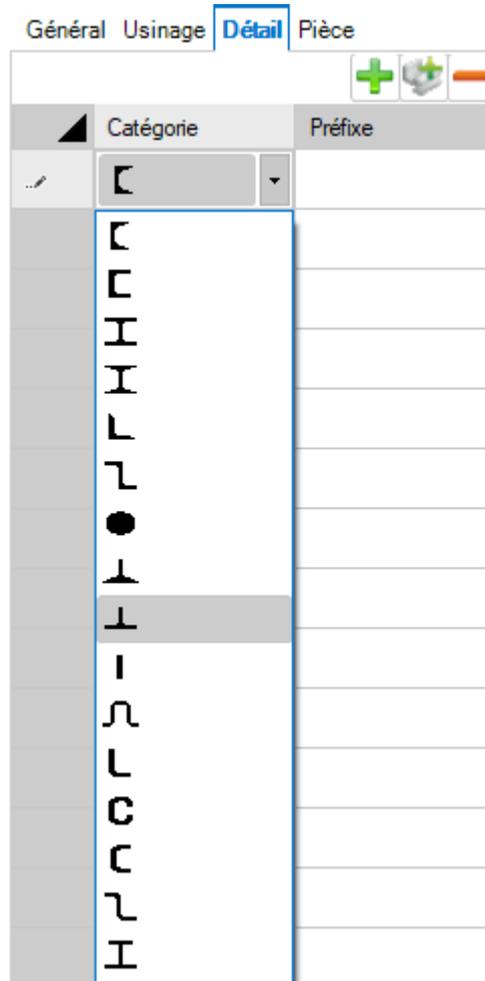
Usinage



Spécifiez les usinages obligatoires ou interdits. Cliquez sur l'un des usinages de la liste de gauche et appuyez sur le bouton  pour l'ajouter dans la partie appropriée.

Si la pièce est nécessaire, elle doit être associée à cet usinage pour pouvoir affecter ce groupe. Si un usinage est interdit, la pièce correspondante ne peut pas être affectée dans ce groupe. Les usinages, qui ne sont pas placés dans l'une de ces options, ne sont pas utilisés comme critère pour le groupe de profils.

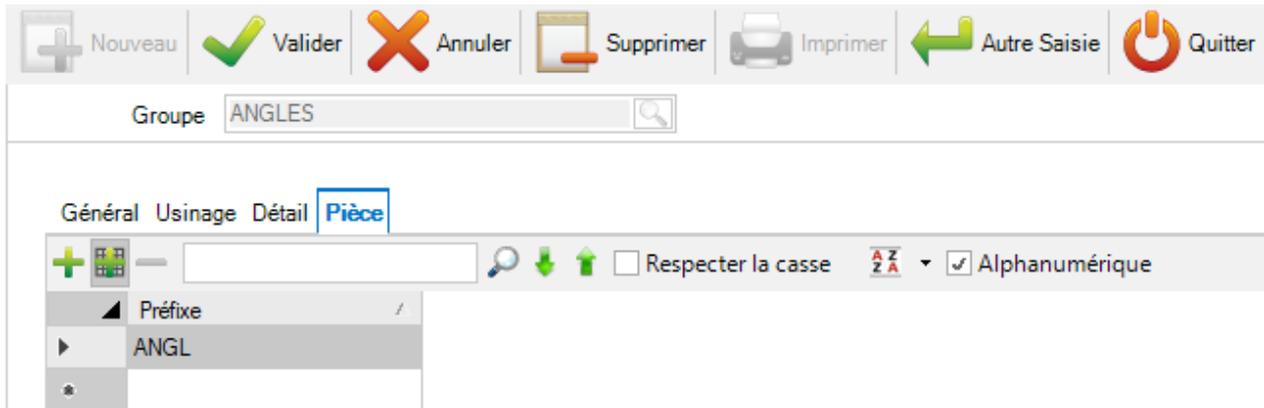
En double-cliquant sur un champ de la colonne "Catégorie", l'application affiche une liste déroulante de toutes les catégories.
L'utilisateur n'a plus qu'à sélectionner la catégorie voulue.



Pour ajouter du détail à un groupe de profils, l'utilisateur peut ajouter des informations supplémentaires.

Préfixe - Définir un préfixe pour ce nom de profil. Par exemple, UC ou UB si vous souhaitez avoir des groupes distincts pour ces deux types de profils.

Pièce



Cet onglet permet de définir le préfixe pour ce groupe de profils.

 Ajouter un nouveau préfixe

 Passe la colonne en mode modification

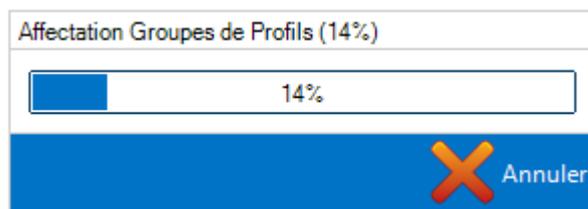
 Supprime le préfixe sélectionné

Cliquer sur le bouton "Valider" pour sauvegarder le groupe de profils ou sur le bouton "Autre Saisie" pour en créer un nouveau.

Si vous créez une liste de groupes dont les profils se chevauchent, c'est-à-dire qu'une partie peut être attribuée à plusieurs groupes de profils, elle est affectée à celui qui est classé en premier par ordre alphabétique.

Utilisation

Si l'utilisateur modifie ou change un groupe de profils, il pourra régénérer et affecter correctement le groupe aux pièces grâce au menu suivant :



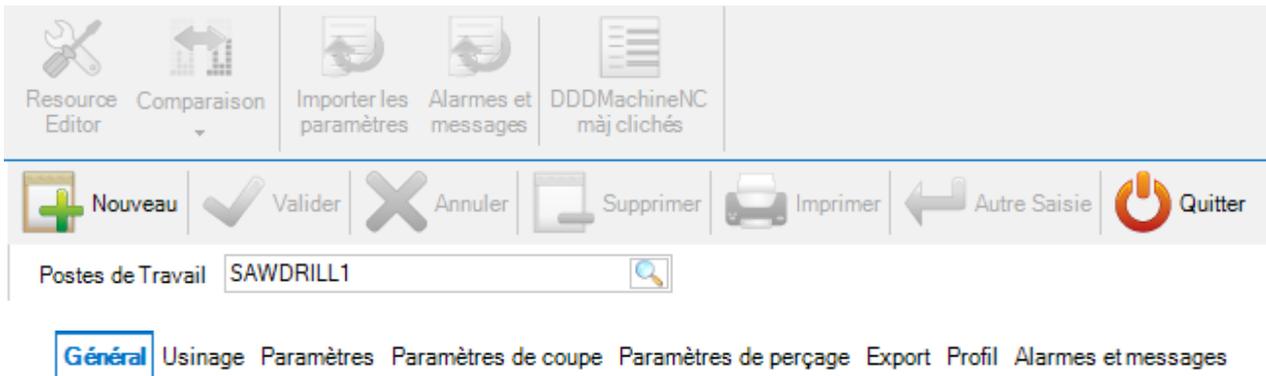
Postes de Travail



Ce menu permet de configurer les machines.

Pour visualiser la liste des postes de travail, appuyer sur la touche [F3] ou double-cliquer sur le champ texte.

Pour ajouter une nouvelle machine en base, il faut saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [Ctrl+N].



Configurer le poste de travail avec les onglets suivants :

[GENERAL](#) - Configuration générale de la machine

[USINAGE](#) - Liste des usinages utilisés pour cette machine

[PARAMETRES](#) - Options spécifiques des usinages

[PARAMETRES DE COUPE](#) - Pour les machines de type coupe. Règle les outils de coupe de la machine

[PARAMETRES DE PERCAGE](#) - Pour les machines de type perçage. Règle les outils de perçage sur la machine

[EXPORT](#) - Options d'export supplémentaire pour la machine

[PROFIL](#) - Paramètres d'imbrication pour les profils

[ALARMS AND MESSAGES](#) - Messages feedback vers le poste de travail

Général

[Général](#)
[Usinage](#)
[Paramètres](#)
[Paramètres de coupe](#)
[Paramètres de perçage](#)
[Export](#)
[Dimensi](#)

Nom	ROBOT	
Description	<input type="text"/>	
Type	Robot de tôle	<input type="checkbox"/> Sous-Traitant
Machine	(Indéfini)	
Type CN	(Indéfini)	
Adresse IP	. . .	
Fiche de débit	<input type="checkbox"/>	
Type de suivi	<input type="text"/>	
Export	<input type="text"/>	 
Sortie	<input type="checkbox"/>	
Alias	<input type="text"/>	

Nom - Le nom du poste de travail

Description - Ajouter une description au poste de travail

Type - Choix du type de machine

Type	Manuelle	<input type="checkbox"/>
Machine	Manuelle	
Type CN	Nesting tôle	
Adresse IP	Cisaille	
Fiche de débit	Scie	
Type de suivi	Perceuse	
Export	Robot de grugeage	
	Notch	
	Grenailleuse	
	Robot de soudure	
	Point de sortie	
	Nœud de convoyage	
	Robot de tôle	

Fiche de débit - Imprime automatiquement les dessins des pièces lors de leur envoi à cette machine

Type de suivi - Activer uniquement si ce poste de travail est utilisé avec suivi. L'utilisateur sélectionne le type de suivi souhaité : [Type de suivi](#)

Export - Choisir l'export à utiliser pour envoyer des fichiers en destination de cette machine : [Project Manager - Export](#)

Usinage

Postes de Travail 

Général **Usinage** Paramètres Paramètres de coupe Paramètres de perçage Export Profil Alarmes et messages Zone déchargement

Usinage			Usinage machine  	
GRUGEAGE	GALVA+PEINTURE	 	COUPE	
PLIAGE	SOUDURE		PERÇAGE	
CHANFREIN	ARMEMENT PRS		MARQUAGE	
CONTOUR	ASSEMBLAGE		SCRIBING	
CINTRAGE	GRENAILLAGE		COUPE_AILE	
FRAISAGE	PRÉ ASSEMBLAGE		COUPE_AME	
OBLONG	POST ASSEMBLAGE		SORTIE	
GALVA	EXPÉDITION		UNLOAD	
PEINTURE	PRS			
<input type="text" value=""/>				

Sélection des usinages que peut effectuer la machine. Pour ajouter des usinages, sélectionner les éléments dans la partie gauche puis cliquer sur le bouton flèche  ou utiliser la fonctionnalité "Drag and Drop".

Paramètres

Paramètres - Nesting

Général Usinage **Paramètres** Paramètres de coupe Paramètres de perçage Export Profil Alarmes et messages Zone déchargement

Nesting	
Affranchissement	<input type="text" value="30.00"/> mm
Chute fin de barre	<input type="text" value="30.00"/> mm
Largeur de Coupe	<input type="text" value="0.00"/> mm
Distance coupes non //	<input type="text" value="0.00"/> mm
Ajout Largeur de coupe si affranchissement	<input type="checkbox"/>
Chute	<input type="text" value="Excédent pince"/>
▶ Coupe par paquet	<input type="checkbox"/>
Symétrie X	<input checked="" type="checkbox"/>
Symétrie Y	<input checked="" type="checkbox"/>
Symétrie XY	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Optimisation des coupes d'ailes	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Macro de sciage	<input type="text" value="Non géré"/>
Quantité unitaire	<input checked="" type="checkbox"/>
Refendre les T	<input type="text" value="Non géré"/>
▶ Imbrication des jarrets	<input type="checkbox"/>
Longueur maximale	<input type="text" value="16000.00"/> mm
Longueur maxi sortie	<input type="text" value="12000.00"/> mm
Position petites pièces	<input type="text" value="Coté pince"/>
Distance macro fraisage	<input type="text" value="0.00"/> mm
Vérification des macros de fraisage	<input type="text" value="Désactivé"/>
▶ Vérification des grugeages	<input type="checkbox"/>
Coupe d'ailes pour les cornières	<input type="checkbox"/>
Position des macros	<input type="text" value="Aucune"/>
Gestion des U	<input type="text" value="Ailes en bas"/>
▶ Général	
▶ Usinage	
▶ Indicateur de performance	
▶ Feedback	

Ces options sont utilisées par le module Mise en Barres pour les machines de coupe ou pour les Robots.

Affranchissement - Zone de coupe à l'avant de la barre pour une coupe soignée

Chute fin de barre - Zone libre au bout d'une barre pour le placement des pinces

Largeur de Coupe - Épaisseur laissée entre les pièces pour prendre en compte la matière perdue lors de la coupe

Distance coupes non // - La distance maintenue entre les coupes avec des angles différents. Les coupes avec le même angle seront toujours effectuées en coupe commune

Chute - Laisse la chute à l'avant ou à l'arrière de la barre

Coupe par paquet - Permet de paramétrer les coupes par paquet

X, Y, XY Symétries - Permet les rotations des pièces pour l'optimisation

Optimisation des coupes d'ailes - Lorsque l'option est cochée, SP.PLM imbriquera les pièces ensemble sur l'aile. Dans le cas contraire, les coupes d'ailes seront envoyées en coupe droite

Macro de sciage - Permet de configurer les paramètres du macro de sciage ainsi que la possibilité d'utiliser la scie à ruban

Quantité unitaire - Au lieu d'avoir des barres identiques avec plusieurs quantités, les barres seront toujours uniques

Longueur maximale - Définit la longueur de la machine qui affecte la taille maximale de la barre

Position petites pièces - Permet de définir si vous souhaitez que les pièces soient imbriquées avec une priorité au début ou à la fin de la barre

Paramètres - Général

Général Usinage **Paramètres** Paramètres de coupe Paramètres de perçage Profil Alarmes et messages Zone déchargement

▶ Nesting	
▶ Général	
▶ Banc d'entrée	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Banc de sortie	<input type="checkbox"/>
Taux d'utilisation (en %)	<input type="text" value="100.00"/>
Temps de chargement de la barre	<input type="text" value="30.00"/> s
Temps de déchargement de la pièce	<input type="text" value="30.00"/> s
Vitesse de déplacement machine	<input type="text" value="30000.00"/> mm/min
▶ Paramètres Mitrol de la machine	<input type="checkbox"/>
▶ Usinage	
▶ Indicateur de performance	
▶ Feedback	

Ces paramètres affectent le temps de calcul dans le module Production Manager.

Paramètres - Usinage

Toutes ces options sont spécifiques aux postes de travail et dépendent des usinages réalisables sur ces machines.

Nb Trusquins Maxi - Permet de définir le nombre maximum de lignes de jauge que la machine peut effectuer dans une barre de chaque face

Nb Diamètres Maxi - Permet de définir le nombre maximum de diamètres que la machine peut effectuer pour chaque face d'une barre

Nb Repère maxi - Sélectionner cette option si vous souhaitez réduire le nombre de pièces dans une barre

Vérification des angles coupe min/max - Permet de configurer l'angle minimum et maximum que la machine puisse couper. Tout ce qui se trouve en dehors de cette plage sera envoyé en coupe carrée.

▾ Vérification des angles coupe min/max	<input checked="" type="checkbox"/>
Angle de coupe mini	<input type="text" value="-60.00"/>
Angle de coupe max	<input type="text" value="60.00"/>

Scribing - Configure les options du scribing si cette machine est capable. Les paramètres affectent le temps estimé par le module Production Manager

▾ Scribing	<input checked="" type="checkbox"/>
Scribing âme arrière	<input type="checkbox"/>
Vitesse de Scribing Ame et Ailes	<input type="text" value="2500.00"/> mm/min
Vitesse de Scribing Ame arrière	<input type="text" value="1500.00"/> mm/min
Temps de palpé par bloc de Scribing	<input type="text" value="3.00"/> s
Process de scribing	<input type="text" value="Indéfini"/>

Marquage - Définit le type et la vitesse des opérations de marquage sur une pièce

▾ Marquage	<input checked="" type="checkbox"/>
Marquage âme arrière	<input type="checkbox"/>
Type de marquage par défaut	<input type="text" value="Poinçonnage"/>
Poinçonnage : Temps de palpé par marquage	<input type="text" value="6.00"/> s
Poinçonnage : Temps de marquage par lettre	<input type="text" value="2.00"/> s
Scribing : Temps de palpé par marquage	<input type="text" value="6.00"/> s
Scribing : Temps de marquage par lettre	<input type="text" value="5.70"/> s
Plasma : Temps de palpé par marquage	<input type="text" value="6.00"/> s
Plasma : Temps de marquage par lettre	<input type="text" value="5.70"/> s
Taille du texte	<input type="text" value="0.00"/> mm

Perçage - Définit le type de perçage réalisé par machine, les vitesses, le temps de chargement à utiliser par le module Production Manager

Perçage	<input checked="" type="checkbox"/>
Vitesse	<input type="text" value="70.00"/> mm/min
Trous de type normal	<input type="text" value="Perçage"/>
Diamètre mini poinçonnage	<input type="text" value="0.00"/> mm
Diamètre maxi poinçonnage	<input type="text" value="20.00"/> mm
Épaisseur maxi poinçonnage	<input type="text" value="25.00"/> mm
Diamètre minimum pour oxycoupage	<input type="text" value="40.00"/> mm
Temps de palpage	<input type="text" value="10.00"/> s
Contrainte de Perçage	<input type="text" value="Aucune"/>
Type de perçage	<input type="text" value="1 tête de perçage fixe"/>
Temps de chargement outil	<input type="text" value="5.00"/> s
Oblong	<input type="text" value="Contour Intérieur"/>
Sup. perçage normal si diamètre < épaisseur	<input type="checkbox"/>
Coefficient de poinçonnage	<input type="text" value="1.00"/>

Contour - Définit la vitesse de coupe par défaut de la machine

Contour	<input checked="" type="checkbox"/>
Vitesse de coupe	<input type="text" value="500.00"/> mm/min
Temps de palpage	<input type="text" value="10.00"/> s

Paramètres - Lot

Utiliser ces paramètres lorsque vous avez une grenailleuse et besoin de créer des lots de barres à envoyer en même moment.

Général Usinage **Paramètres** Alarmes et messages

Lot		
Largeur	<input type="text" value="2000.00"/>	mm
Longueur Mini	<input type="text" value="2000.00"/>	mm
Distance minimum	<input type="text" value="150.00"/>	mm
Ecart hauteur	<input type="text" value="1.00"/>	mm
Ecart largeur	<input type="text" value="0.00"/>	mm
Ecart Longueur	<input type="text" value="4000.00"/>	mm
Gestion des Traitements	<input type="checkbox"/>	
Distinction Finition	<input type="checkbox"/>	
Distinction Stockage	<input type="checkbox"/>	
<p>▶ Général</p> <p>▶ Usinage</p> <p>▶ Feedback</p>		

Largeur - Largeur des rouleaux. Le logiciel calcule la quantité de barres qu'il peut assembler à l'aide de ce paramètre, ainsi que la moitié de la hauteur du profil

Longueur Mini - Longueur minimum d'une barre, correspond normalement la dimension de l'écart entre les rouleaux

Distance minimum - Distance minimum entre les barres

Écart hauteur, Longueur - Définit la hauteur et la longueur de l'écart

Gestion des Traitements - Les barres ayant des traitements différents sont assemblées séparément

Distinction Finition - Les barres ayant des finitions différentes sont assemblées séparément

Distinction Stockage - Les barres ayant des zones de stockage différentes sont assemblées séparément

Paramètres de coupe

Cet onglet est disponible uniquement pour les machines type Robot.

Dans cet écran, l'utilisateur peut configurer les outils de coupe sur le poste de travail. Il sera utilisé dans la fonction "vérification de la pièce" et également pour le calcul de durée dans le module Production Manager. Cette grille peut être importée automatiquement à partir des machines FICEP ou peut être ajoutée manuellement pour des postes de travail non FICEP.

Général Usinage Paramètres **Paramètres de coupe** Paramètres de perçage Export Dimensions commerciales Ecart standards Alarmes et messages Zone déchargement

    Respecter la casse  Alphanumérique

Type	Nuance	Epaisseur mini	Epaisseur maxi	Kerf	Vitesse	Temps d'amorçage	Intensité courant plasma
Oxycoupage		8.00 mm	15.00 mm	1.95 mm	600.00 mm	20	
▶* Oxycoupage							

Pour configurer l'import automatique : [Import automatique des machines FICEP](#)

Pour ajouter manuellement un paramètre, il faut cliquer sur le bouton  de la barre d'outils.

Général Usinage Paramètres **Paramètres de coupe** Paramètres de perçage Export Dimensions commerciales Ecart standards Alarmes et messages Zone déchargement

    Respecter la casse  Alphanumérique

Type	Nuance	Epaisseur mini	Epaisseur maxi	Kerf	Vitesse	Temps d'amorçage	Intensité courant plasma
Oxycoupage		8.00 mm	15.00 mm	1.95 mm	600.00 mm	20	
▶* Oxycoupage							

Pour supprimer un paramètre, sélectionner la ligne puis cliquer sur le bouton .

Paramètre de perçage

Cet onglet est disponible uniquement pour les machines type perçage.

Dans cet écran, l'utilisateur peut configurer les outils de perçage disponibles sur le poste de travail. Il sera utilisé dans la fonction "vérification de la pièce" et également pour le calcul de durée dans le module Production Manager.

Cette grille peut être importée automatiquement à partir des machines FICEP ou peut être ajoutée manuellement pour des postes de travail non FICEP.

Général Usinage Paramètres Paramètres de coupe Paramètres de perçage Export Dimensions commerciales Ecart standards Alarmes et messages Zone déchargement

Respecter la casse Alphanumérique

Type	Nuance	Code outil	Diamètre mini	Diamètre maxi.	Diamètre	Type foret	Epaisseur mini	Epaisseur maxi	Description
Evasement		35	14.00 mm	14.00 mm	14.00 mm				10151_14_0_F_1
Perçage		33	14.00 mm	14.00 mm	14.00 mm				10151_14_0_1
Perçage		33	16.00 mm	16.00 mm	16.00 mm				10151_16_0_1
Perçage		33	18.00 mm	18.00 mm	18.00 mm				10151_18_0_1
Perçage		33	20.00 mm	20.00 mm	20.00 mm				10151_20_0_1
Perçage		33	22.00 mm	22.00 mm	22.00 mm				10151_22_0_1
Perçage		33	24.00 mm	24.00 mm	24.00 mm				10151_24_0_1
Perçage		33	26.00 mm	26.00 mm	26.00 mm				10151_26_0_1
Perçage		33	28.00 mm	28.00 mm	28.00 mm				10151_28_0_1
Fraisage		2	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm				10002_10_0_1_1
Fraisage		3	20.00 mm	20.00 mm	20.00 mm				10003_20_0_1_1
Poinçonnage		57	14.00 mm	14.00 mm	14.00 mm			14.00 mm	10051_14_0_1

Pour configurer l'import automatique : [Import automatique des machines FICEP](#)

Pour ajouter manuellement un paramètre, il faut cliquer sur le bouton  de la barre d'outils.

Général Usinage Paramètres Paramètres de coupe Paramètres de perçage Export Dimensions commerciales Ecart standards Alarmes et messages Zone déchargement

Respecter la casse Alphanumérique

Type	Nuance	Code outil	Diamètre mini	Diamètre maxi.	Diamètre	Type foret	Epaisseur mini	Epaisseur maxi	Description	Largeur X	Largeur Y
Evasement		35	14.00 mm	14.00 mm	14.00 mm				10151_14_0_F_1		
Perçage		33	14.00 mm	14.00 mm	14.00 mm				10151_14_0_1		
Perçage		33	16.00 mm	16.00 mm	16.00 mm				10151_16_0_1		
Perçage		33	18.00 mm	18.00 mm	18.00 mm				10151_18_0_1		
Perçage		33	20.00 mm	20.00 mm	20.00 mm				10151_20_0_1		
Perçage		33	22.00 mm	22.00 mm	22.00 mm				10151_22_0_1		
Perçage		33	24.00 mm	24.00 mm	24.00 mm				10151_24_0_1		
Perçage		33	26.00 mm	26.00 mm	26.00 mm				10151_26_0_1		
Perçage		33	28.00 mm	28.00 mm	28.00 mm				10151_28_0_1		

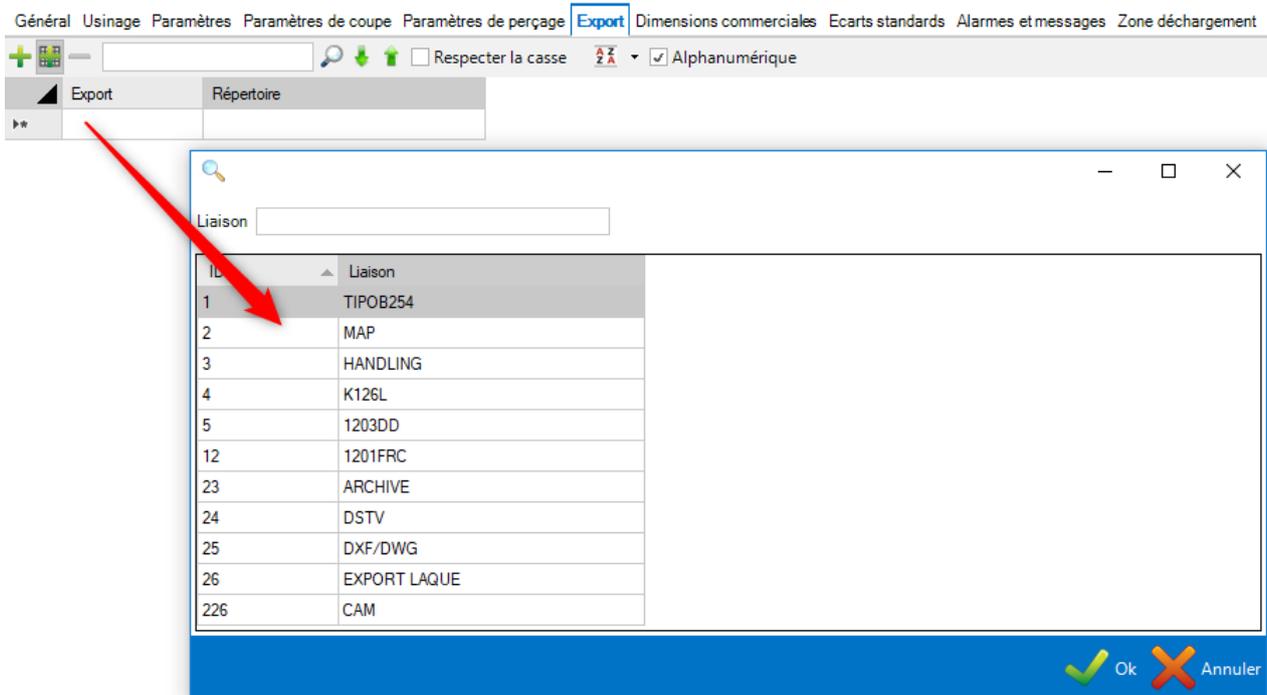
Pour supprimer un paramètre, sélectionner la ligne puis cliquer sur le bouton .

Export

Il est possible de configurer une interface d'export supplémentaire ainsi que celui par défaut.

Il sera utile en cas d'un envoi automatique des fichiers de sauvegarde à un emplacement différent. Ou bien, il est possible d'exporter vers plusieurs machines identiques.

Pour paramétrer l'export supplémentaire, double-cliquer dans le champ "Export" puis sélectionner une liaison déjà définie.



Profil

Il est possible de configurer différentes catégories de paramètres d'imbrication. Le module Mise en Barres utilisera différents profils pour cette machine.

Il sera donc possible de traiter individuellement chaque profil.

Général Usinage Paramètres Paramètres de coupe Paramètres de perçage Export Profil Alarmes et messages Zone déchargement

Catégorie	Préfixe	Minimum				Maximum				Afranchissement	Chute fin de barre	Largeur de Coupe	Distance coupes	Chute
		Ame	Ale	E_Ame	E_Ale	Ame	Ale	E_Ame	E_Ale					
☐										50.00		2.50	50.00	Excédent tête
⌌		271.00								100.00	50.00	2.50	50.00	Excédent pince
⌌		271.00								100.00	50.00	2.50	50.00	Excédent pince
⌌		271.00								100.00	50.00	2.50	50.00	Excédent pince

Pour ajouter une nouvelle catégorie, cliquer sur le bouton .

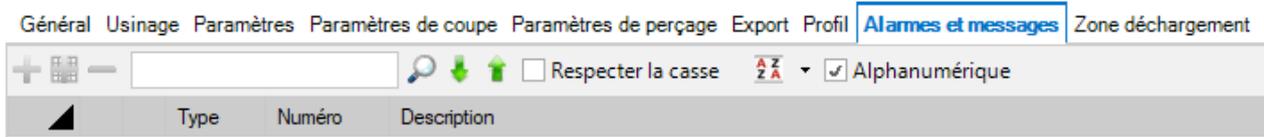
Dans la ligne ajoutée de la grille, sélectionner une catégorie de la liste déroulante. Ensuite, saisir les paramètres d'imbrication pour ce profil.

Ces options sont utilisées au lieu des paramètres d'imbrication par défaut pour tous les profils de cette liste : [Paramètres](#)

Alarmes et messages

Il est possible de lier les logs de suivi au poste de travail.

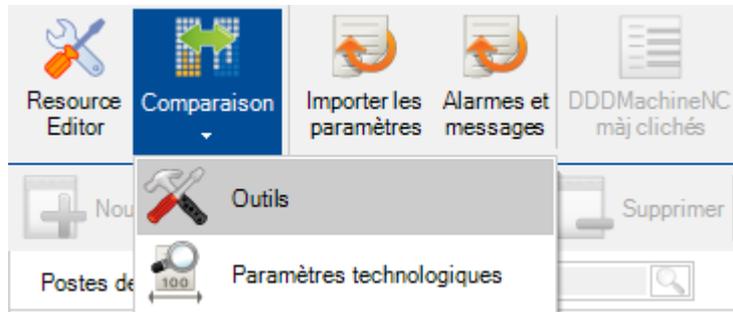
Dans l'onglet "Alarmes et messages", l'utilisateur peut gérer cette relation.



Comparaison

Outils

Ce menu est disponible uniquement pour les machines de type "Nesting tôle".



Lorsque l'utilisateur sélectionne le menu "Comparaison/Outils", un nouvel écran apparaît et affiche les différences entre les données des outils dans SP.PLM et la version actuelle de Actcut.

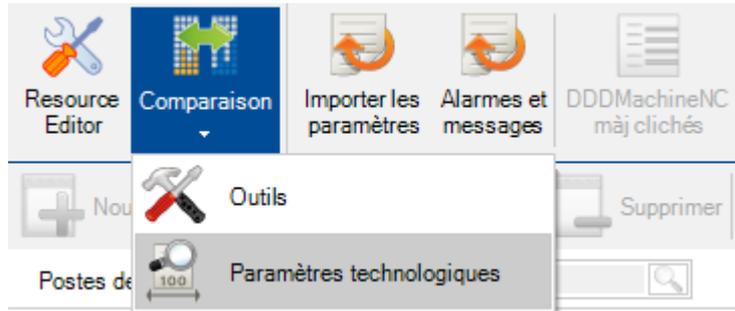
Steel Projects PLM						Actcut 3.9					
	Diamètre	Code outil	Type foret	Propriétés	Largu		Diamètre	Code outil	Type foret	Propriétés	Largu
TIPOB254						TIPOB254					
Evasement	14.00	35				Evasement	14.00	35			
Perçage						Perçage					
6.00	5.00	33				6.00	5.00	33			
7.00	6.00	31				7.00	6.00	31			
8.00	7.00	31				8.00	7.00	31			
9.00	8.00	31				9.00	8.00	31			
10.00	9.00	31				10.00	9.00	31			
11.00	10.00	31				11.00	10.00	31			
12.00	11.00	31				12.00	11.00	31			
13.00	12.00	31				13.00	12.00	31			
14.00	13.00	31				14.00	13.00	31			
16.00	14.00	33				16.00	14.00	33			
18.00	16.00	33				18.00	16.00	33			
20.00	18.00	33				20.00	18.00	33			
22.00	20.00	33				22.00	20.00	33			
24.00	22.00	33				24.00	22.00	33			
26.00	24.00	33				26.00	24.00	33			
28.00	26.00	33				28.00	26.00	33			
29.00	28.00	33				29.00	28.00	33			
30.00	29.00	33				30.00	29.00	33			
32.00	30.00	33				32.00	30.00	33			
35.00	32.00	33				35.00	32.00	33			
38.00	35.00	33				38.00	35.00	33			
40.00	38.00	33				40.00	38.00	33			
40.00	40.00	33				40.00	40.00	33			
Fraisage						Fraisage					
10.00	10.00	2				10.00	10.00	2			
20.00	20.00	3				20.00	20.00	3			
Poinçonnage						Poinçonnage					

Pour mettre à jour l'application SP.PLM, cliquer sur le bouton "Mise à jour" puis "Valider" pour confirmer les modifications.

Steel Projects PLM						Actcut 3.9					
	Diamètre	Code outil	Type foret	Propriétés	Largeu		Diamètre	Code outil	Type foret	Propriétés	Largeu
[-] W TIPOB254						[-] W TIPOB254					
[-] Poinçonnage					250	[-] Poinçonnage	250.00	53			250
[-] 						[-] 					

Paramètres technologiques

Ce menu est disponible uniquement pour les machines de type "Nesting tôle".



Lorsque l'utilisateur sélectionne le menu "Comparaison/Paramètres technologiques", un nouvel écran apparaît et affiche les différences entre les données technologiques dans SP.PLM et la version actuelle de Actcut.

The screenshot shows the 'Paramètres technologiques' window with a comparison between 'Steel Projects PLM' and 'Actcut 3.9'. The window has a toolbar with buttons for 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', 'Message', and 'Quitter'. Below the toolbar, there are buttons for 'Déplier', 'Replier', 'Différence', 'Ajouter', and 'Mise à jour'. The main area contains two tables side-by-side, each with columns for 'Epaisseur', 'Ecart pièce', 'Ecart gauche', 'Ecart droit', 'Ecart haut', and 'Ecart'. The 'Steel Projects PLM' table has a red box around the 'Mise à jour' button, and the 'Actcut 3.9' table has a red box around the 'Actcut 3.9' label.

	Epaisseur	Ecart pièce	Ecart gauche	Ecart droit	Ecart haut	Ecart
W TIPOB254						
STEEL						
	4.00	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	5.00	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	5.70	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	6.00	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	7.00	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	8.00	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	10.00	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	12.00	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	12.70	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	15.00	20.00	20.00	20.00	20.00	20.00
	20.00	20.00	20.00	20.00	20.00	20.00
	25.00	25.00	20.00	20.00	20.00	20.00
	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00
	35.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00
	40.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00
	45.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00
	50.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00
	50.80	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00
	55.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00
	60.00	30.00	30.00	30.00	30.00	30.00

Pour mettre à jour l'application SP.PLM, cliquer sur le bouton "Mise à jour" puis "Valider" pour confirmer les modifications.

The screenshot shows the 'Paramètres technologiques' window with the 'Mise à jour' button highlighted in blue. Below the toolbar, there are buttons for 'Déplier', 'Replier', 'Différence', 'Ajouter', and 'Mise à jour'. The main area contains two tables side-by-side, each with columns for 'Epaisseur', 'Ecart pièce', 'Ecart gauche', 'Ecart droit', 'Ecart haut', and 'Ecart'. The 'Steel Projects PLM' table has a red box around the 'Mise à jour' button, and the 'Actcut 3.9' table has a red box around the 'Actcut 3.9' label.

	Epaisseur	Ecart pièce	Ecart gauche	Ecart droit	Ecart haut	Ecart
W TIPOB254						
STEEL						
	4.00	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00
	5.00	15.00	15.00	15.00	15.00	15.00

Gammes

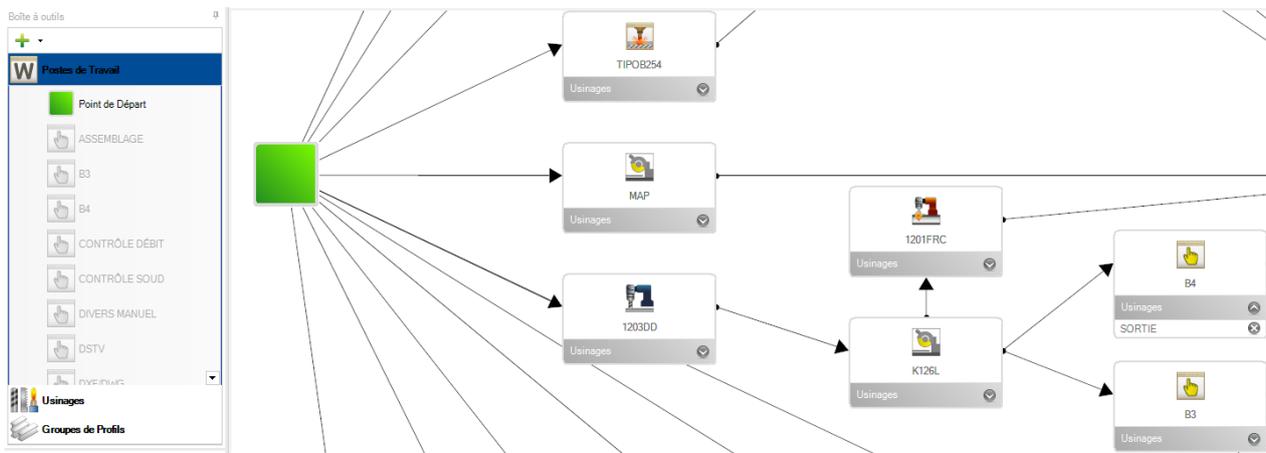


Une fois que vous avez paramétré tous vos Postes de Travail, les Usinages et Groupes de Profils, vous pouvez utiliser cet écran pour configurer le workflow de votre entreprise.

L'objectif est de définir le workflow des Groupes de Profils que peuvent utiliser vos postes de travail sur l'ensemble de vos sites et départements.

L'écran fournit une interface "glisser-déposer" et utilise les règles de gestion de processus standard.

La complexité du workflow dépend du nombre de Postes de Travail et de Groupes de Profils que vous avez configuré.

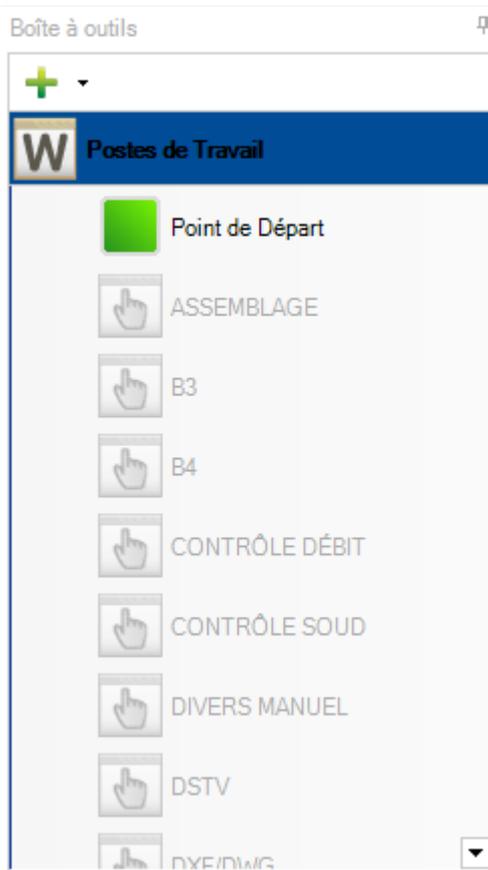


Si vous avez un workflow compliqué avec plusieurs usines ou départements : [Gestion des sites et départements](#)

Le but de cette fonctionnalité est de pouvoir accéder rapidement au menu des machines, etc. que vous avez déjà configuré dans la partie gauche, et la fenêtre blanche à droite est la zone où vous pouvez créer

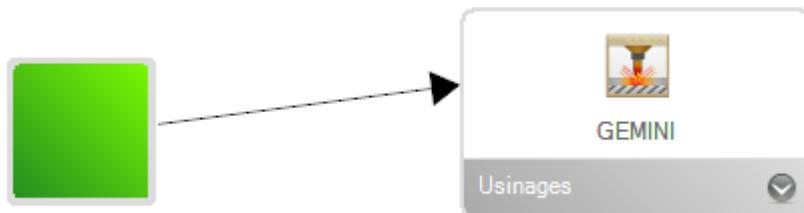
À tout moment, vous pouvez ajouter de nouveaux [Postes de Travail](#), [Usinages](#) or [Groupes de Profil](#) depuis le menu de gauche en appuyant sur le bouton .

En premier, il faut créer un point de départ. Pour ce faire, cliquez sur la liste Postes de travail puis faites glisser l'icône "Point de Départ" dans la zone blanche situé à droite.

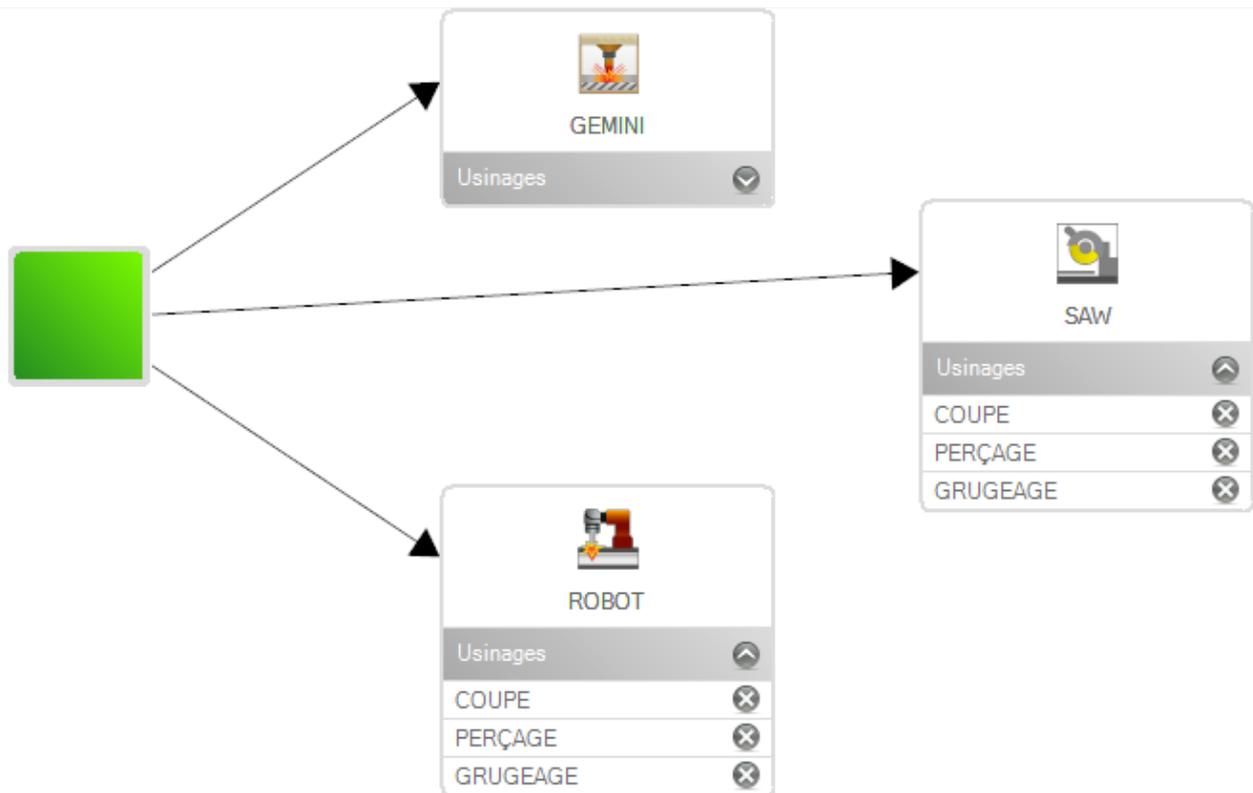


Vous pouvez ensuite faire un glisser-déplacer de vos Postes de Travail dans cette zone et les placer dans un ordre logique qui représente la disposition physique de votre usine.

Ensuite, vous pouvez créer une connexion entre le Point de Départ et chaque Poste de Travail en cliquant d'abord au centre du Point de Départ, puis sur l'une des cases d'angle du Poste de Travail cible.



Ajoutez vos Postes de Travail et établissez des connexions jusqu'à ce que vous ayez créé votre workflow de production.



L'étape suivante consiste à créer les workflow spécifiques de vos différents Groupes de Profils.

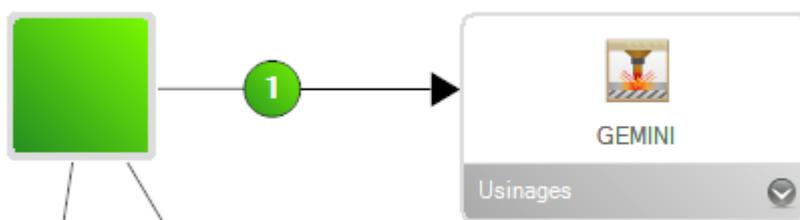
Dans la liste des Groupes de Profils du menu de gauche, sélectionner sur le groupe pour lequel vous souhaitez définir un chemin.



A partir du "Point de Départ", vous devez cliquer sur chaque flèche de connexion sur tous les Postes de

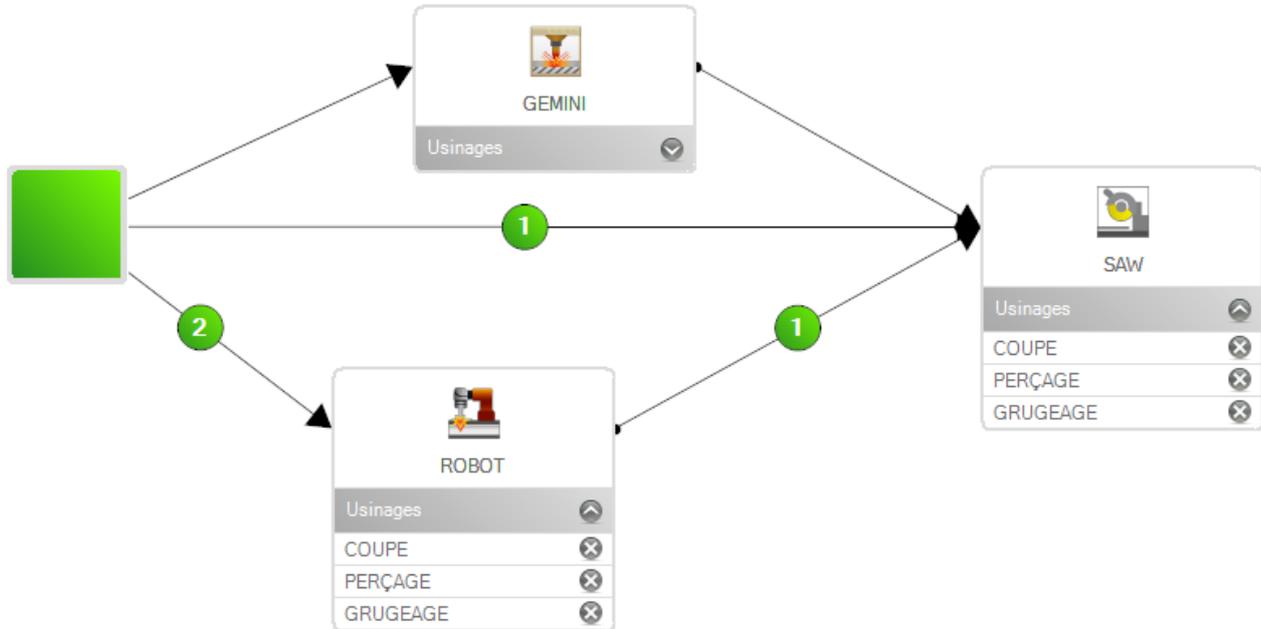
Travail associés à ce workflow, puis cliquer sur "Ajouter au lien" .

Un numéro est indiqué sur la flèche de la connexion, représentant le chemin du workflow.



Si plusieurs chemins sont possibles, faites de même pour toutes les connexions. Un numéro représentant la priorité du chemin s'affichera. Lorsque plusieurs chemins sont disponibles, les pièces peuvent avoir plusieurs opportunités de Poste de Travail.

Vous devez ajouter à chacune des connexions du Point de Départ au dernier Poste de Travail de votre workflow.



Faites cela pour tous vos différents Groupes de Profils. Chacun doit avoir son propre chemin de connexion spécifique.

Gestion des sites et départements

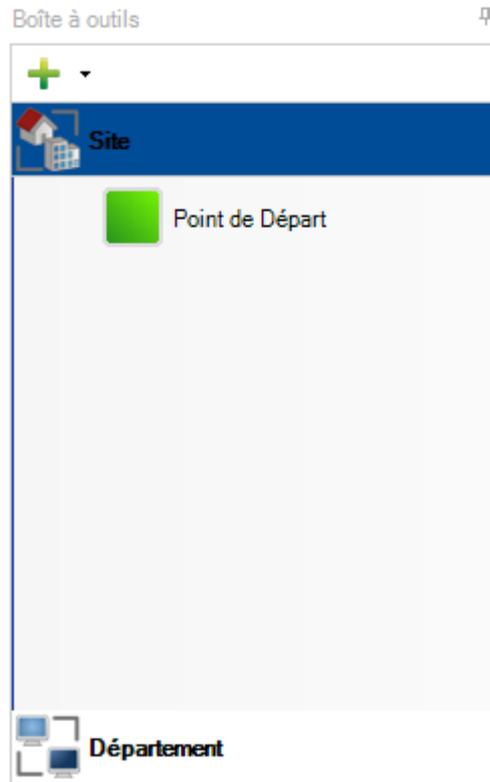
Si vous avez un workflow complexe comprenant plusieurs sites et/ou services, vous pouvez utiliser l'option pour la Gestion des Sites et des départements.

En gros, il ajoute des couches supplémentaires du workflow pour regrouper les Postes de Travail afin d'avoir de workflow complexes de diagrammes uniques.

En premier, activer l'option dans l'écran Configurations Société / Gestion d'Affaire. Lorsque cette case est cochée, vous obtenez les options avancées dans l'écran "Gammes".

General	Rechercher
Gestion d'Affaires	
Traitement par défaut	<input type="text"/>
Nuance par Défaut	<input type="text"/>
Finition par défaut	<input type="text"/>
▶ Gestion des Statuts	<input type="checkbox"/>
Gestion des Phases / Lancements	<input type="checkbox"/>
Gestion des produits	<input type="checkbox"/>
▶ Gestion des pré-assemblages	<input type="checkbox"/>
Quantité sur le plan	<input type="checkbox"/>
Gestion des Révisions	<input type="checkbox"/>
▶ Equivalence des Nuances	<input type="checkbox"/>
▶ Equivalence des profils	<input type="checkbox"/>
Gestion des affaires clients	<input type="checkbox"/>
▶ Vérification des repères secondaires	<input type="checkbox"/>
Alerte si pièce dans un plan en production	<input type="checkbox"/>
Mode de priorité	Aucun <input type="button" value="v"/>
Gestion des sites et départements	<input checked="" type="checkbox"/>
Export multiple des machines	<input type="checkbox"/>
▶ Gestion de la norme EN 1090	<input type="checkbox"/>
Créer un plan et assemblage par défaut	<input type="checkbox"/>
Gestion des soudures	<input type="checkbox"/>
Supprimer les affaires avant la date	/ / <input type="button" value="v"/> <input type="button" value="x"/>

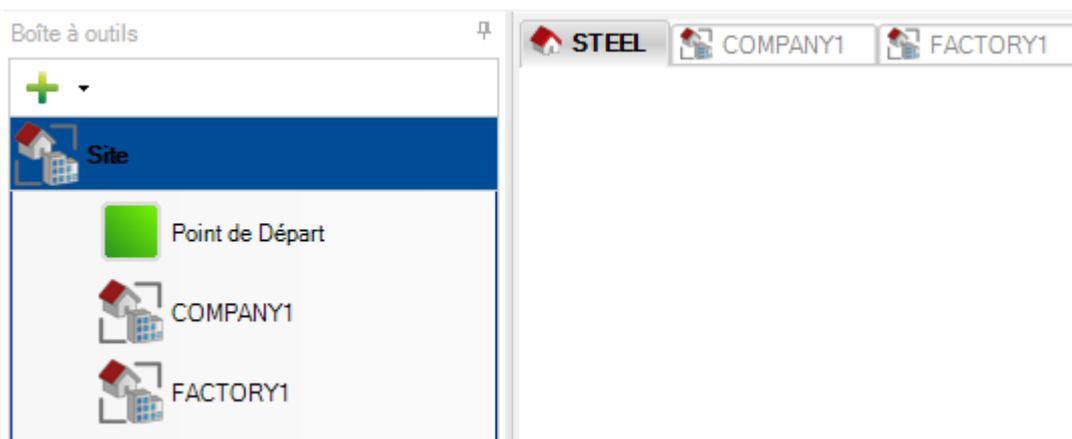
Cela activera ensuite deux options supplémentaires dans la boîte à outils de l'écran "Gammes".



Pour ajouter un nouveau site ou département, cliquer sur le bouton 

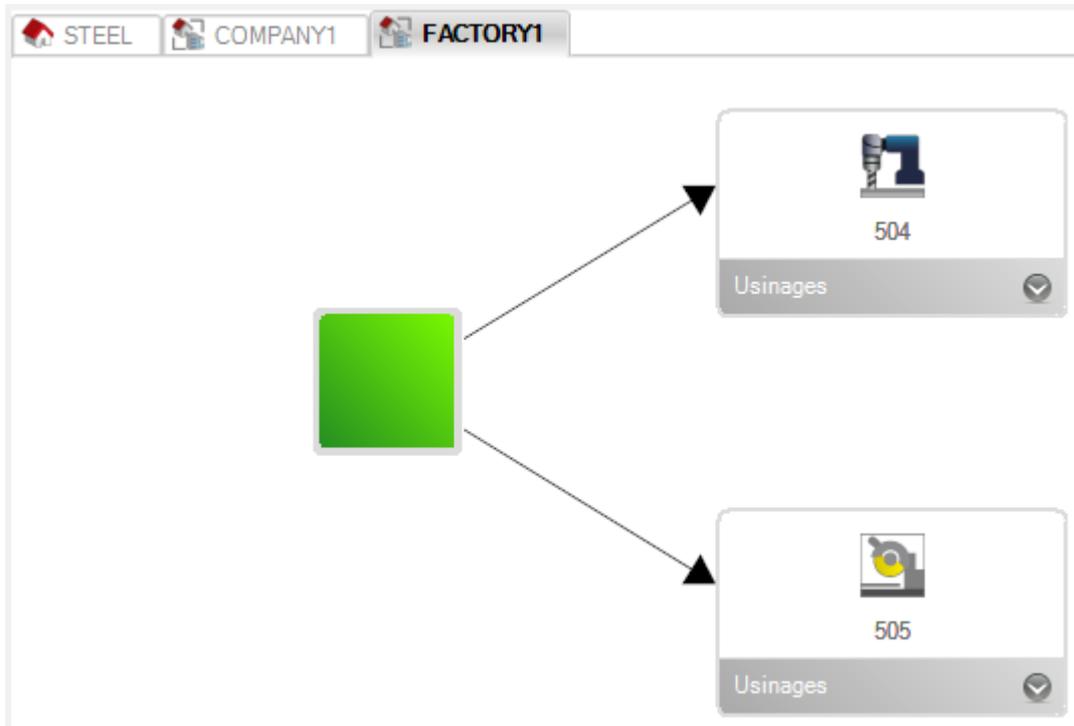
Lorsque vous avez ajouté des sites, des onglets supplémentaires s'affiche en haut de l'écran workflow .

Vous devez définir le flux entre vos sites. Pour ce faire, utilisez la même méthode glisser-déplacer que précédemment.

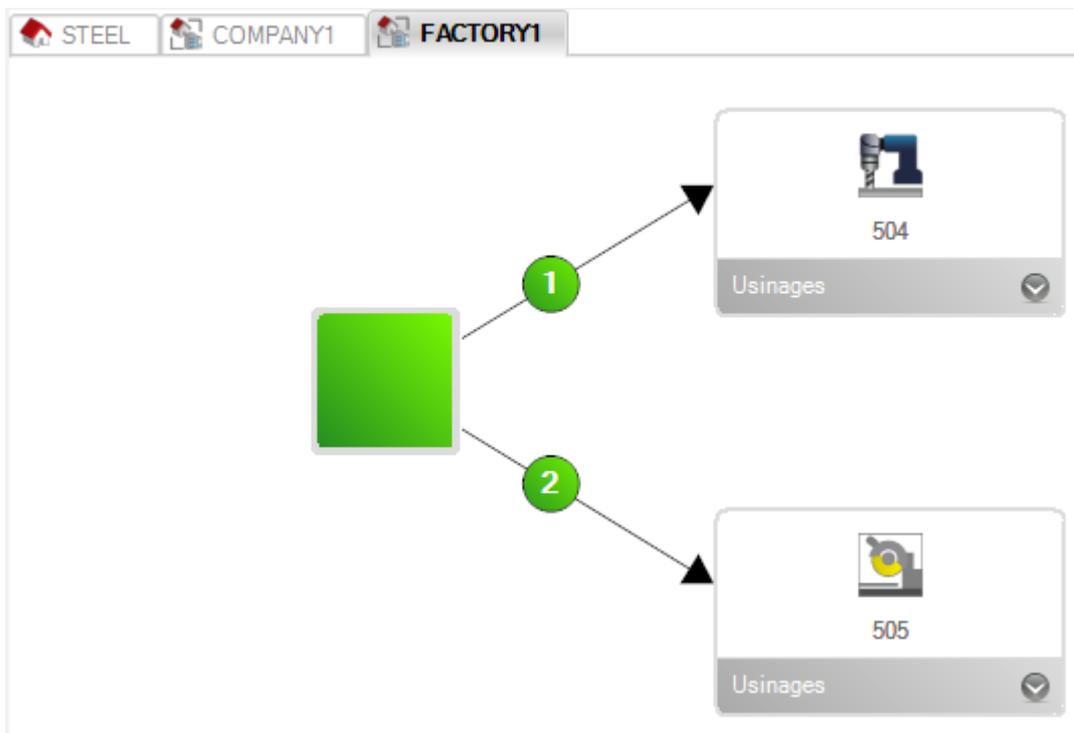


Vous devez ensuite définir les workflows pour chacun de vos sites. Cliquer sur l'onglet correspondant au site puis configurer le workflow de vos Postes de Travail dans cet écran.

Vous pouvez faire la même chose pour vos départements pour les regrouper.

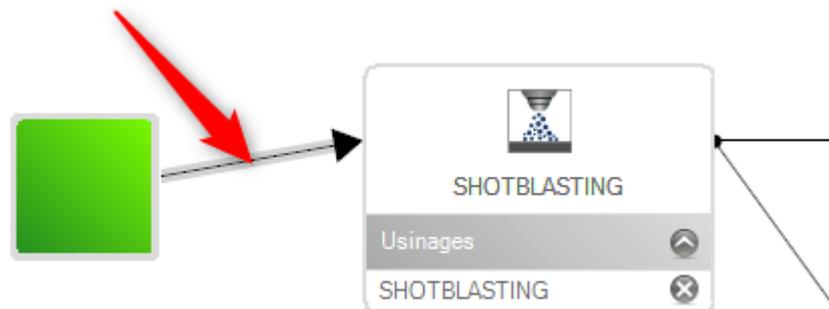


Vous devez ensuite définir les connexions de Groupes de Profils comme auparavant, pour toutes les connexions à chaque niveau, y compris les workflows de site, de département et de Poste de Travail.



Connexion

Dans l'écran "Gammes", l'utilisateur peut configurer les liens en double-cliquant sur ces derniers.



Un écran "Connexion" s'affiche.

L'utilisateur peut ainsi attribuer pour ce lien un nom (obligatoire ou non), une description et son type (Manuelle, automatique ou handling).

Lorsque la connexion est obligatoire, le lien dans la gamme est affiché en gras.

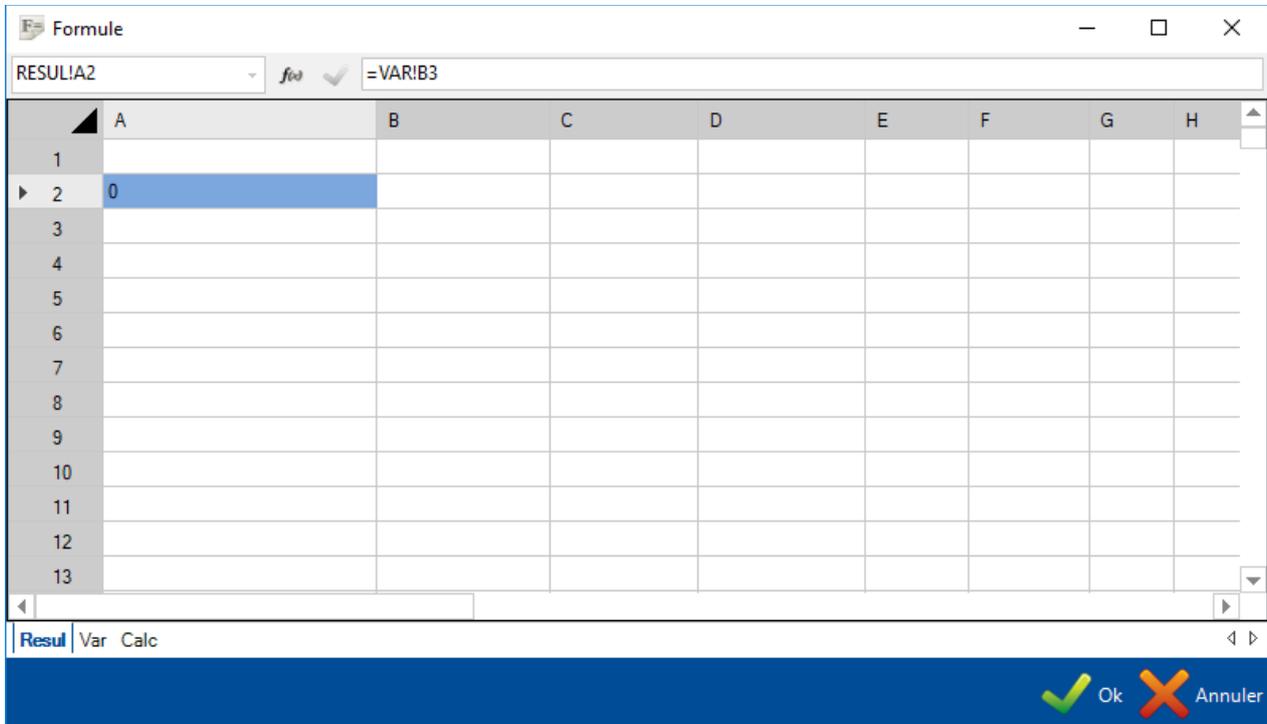


Formule Excel

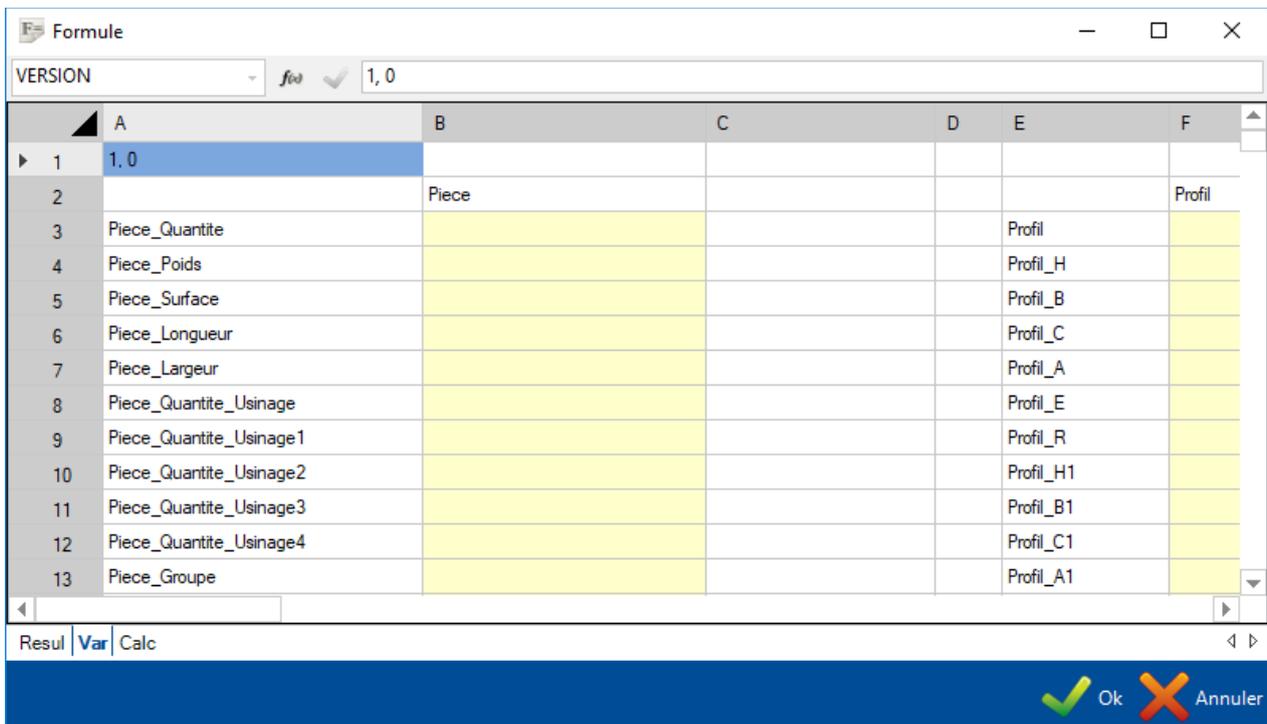


En cliquant sur le bouton , l'écran "Formule s'affiche".

Il est composé de 3 onglets : Resul, Var et Calc



L'écran fonctionne comme un fichier Excel. On peut saisir du texte, des formules.

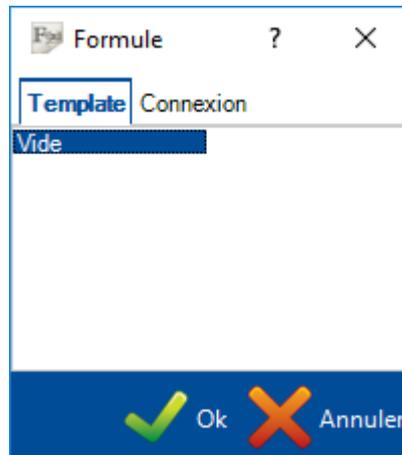


Choix de la formule

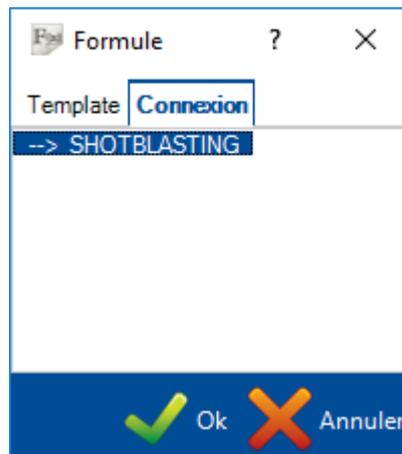


En cliquant sur le bouton , l'écran de sélection s'affiche.

Dans l'onglet "Template", l'utilisateur peut créer un nouveau formulaire en sélectionnant la ligne vide puis en cliquant sur le bouton "Ok".



Lorsque des formules sont existantes, l'utilisateur peut en sélectionner une dans l'onglet "Connexion".



Dans ce cas, la formule sélectionnée s'affiche avec tous ces paramètres.

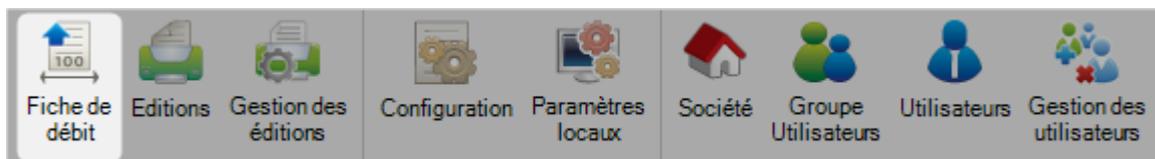
Configuration

A partir du menu "Configuration", l'utilisateur peut accéder à plusieurs écrans pour configurer l'application SP.PLM.

Cliquer sur un des menus pour afficher l'écran de configuration correspondant.



Fiche de débit



La configuration de la fiche de débit est utilisée pour définir le format des composants.

Options

Les options permettent à l'utilisateur de configurer les formats nécessaires, représentations et paramètres pour dimensionner les textes, les lignes et les impressions à utiliser.

Options
✕

Option
Format
Représentation
Commentaire
Symboles

Cotations des Perçages

AXE X

Aucune

Cumulée

Relative

Les deux

AXE Y

Aucune

Cumulée

Groupe

Relative

Sens des X

Croissant

Décroissant

Oblongs

Centre

Extrémités

Cotations des Contours

AXE X

Aucune

Relative

AXE Y

Aucune

Cumulée

Relative

Les deux

Coupures des pièces

Unique

Traits de Rappel

Aucun

Trait

Flèche

Echelles et Précision

Respect de l'Echelle

Décimales

0

Angles

2

Gousset 1/1

Cotations des Perçages

Contrôle écartement

Epaisseur des

Présentation

Faces à Tracer

Usinées

Toutes

Dessin

Marquage

Scribing

Cotations

Angles

Pliage

Défaut

Ouverture

Fermer

Scribing

3D

Conserver le Nom des Pièces

Point de Référence

Quantité

Cumul par Affaire

Cumul par Plan

Détail par repère principal

Tri

Profil

Ok

Annuler

Format

L'écran suivant donne la possibilité d'assembler tous les prototypes disponibles pour le bon de débit. Chacun sera associé à une imprimante et ses caractéristiques, un format de papier, une orientation etc.

Options ✕

Option Format Représentation Commentaire Symboles

Aperçu
 Imprimer
 Enregistrer

Prototype	Format	Profils	Goussets	Imprimante
A4H	297 x 210	1	1	
A4V	210 x 297	1	1	
Pagination	0 x 0	0	0	

Filtre

 Profils
 Goussets

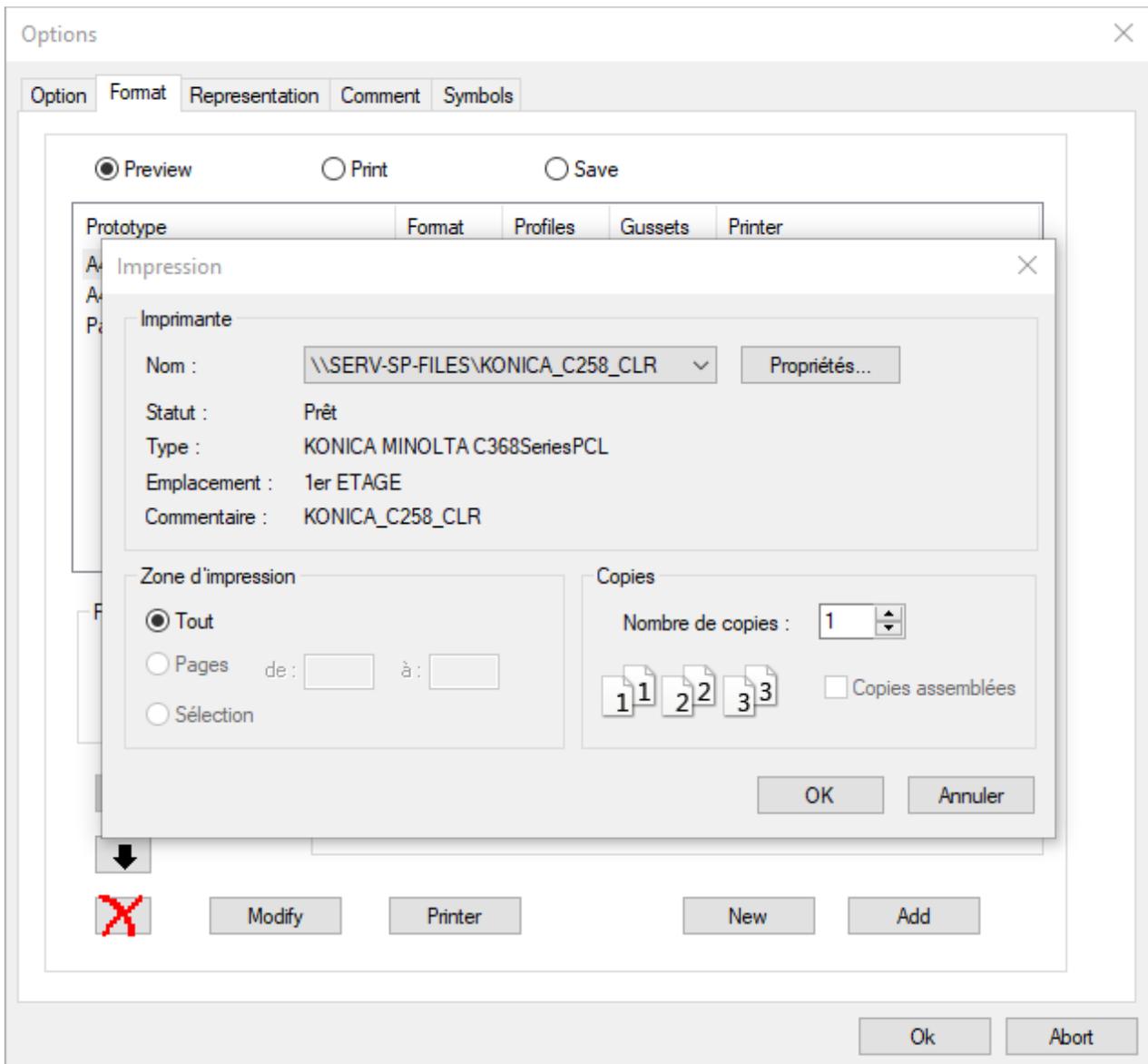
PAGINATION

 Largeur
 Hauteur
 Pas X
 Pas Y

 Haut
 Bas
 Gauche
 Droite

 Sens
 Croissant
 Décroissant

Le bouton "Imprimer" affiche l'écran de configuration de l'imprimante et permet la modification de ses caractéristiques :



Représentation

Permet de sélectionner le type de représentation de chaque profil.

Options
✕

Option
Format
Représentation
Commentaire
Symboles

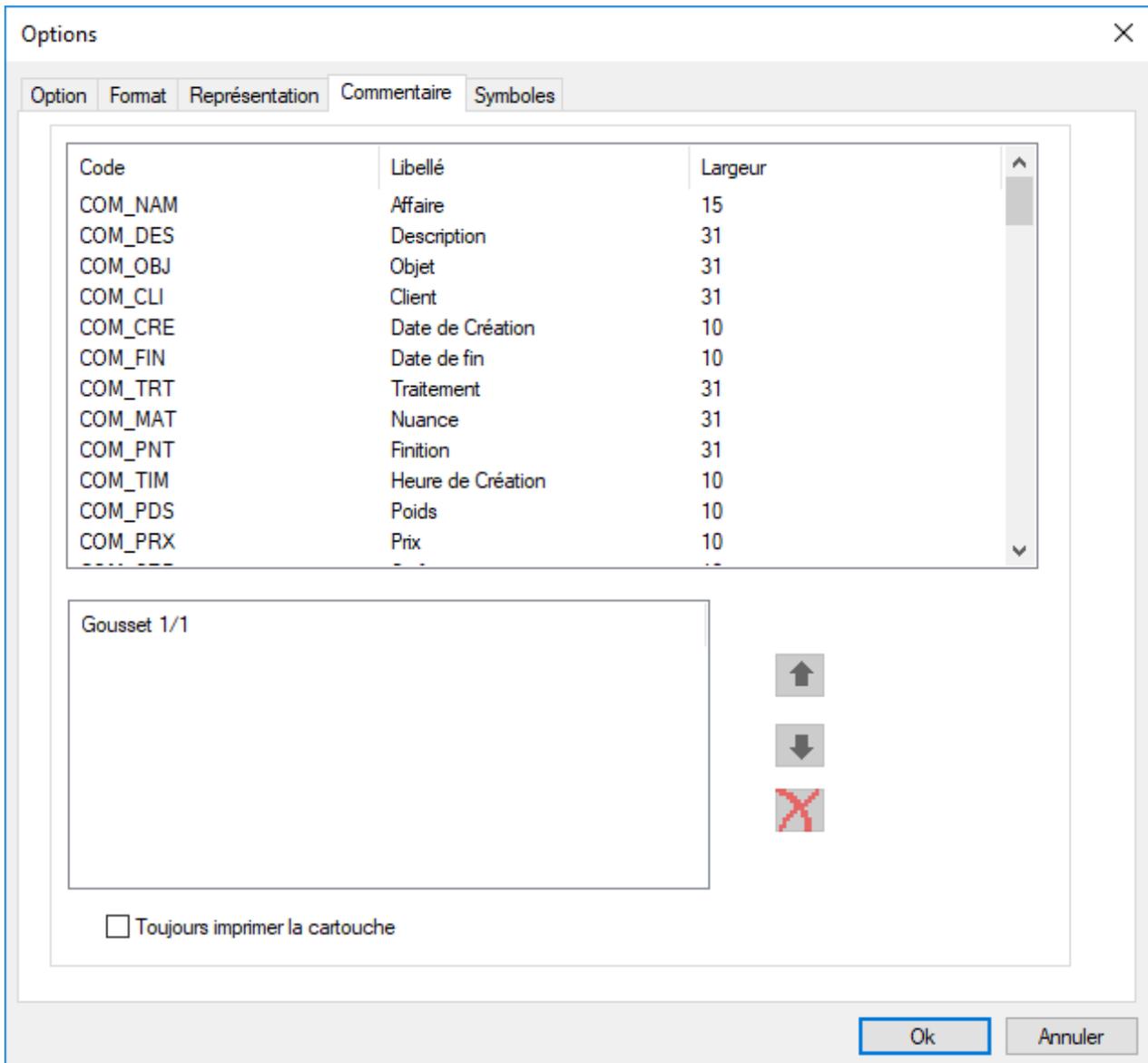
Européenne/Américaine

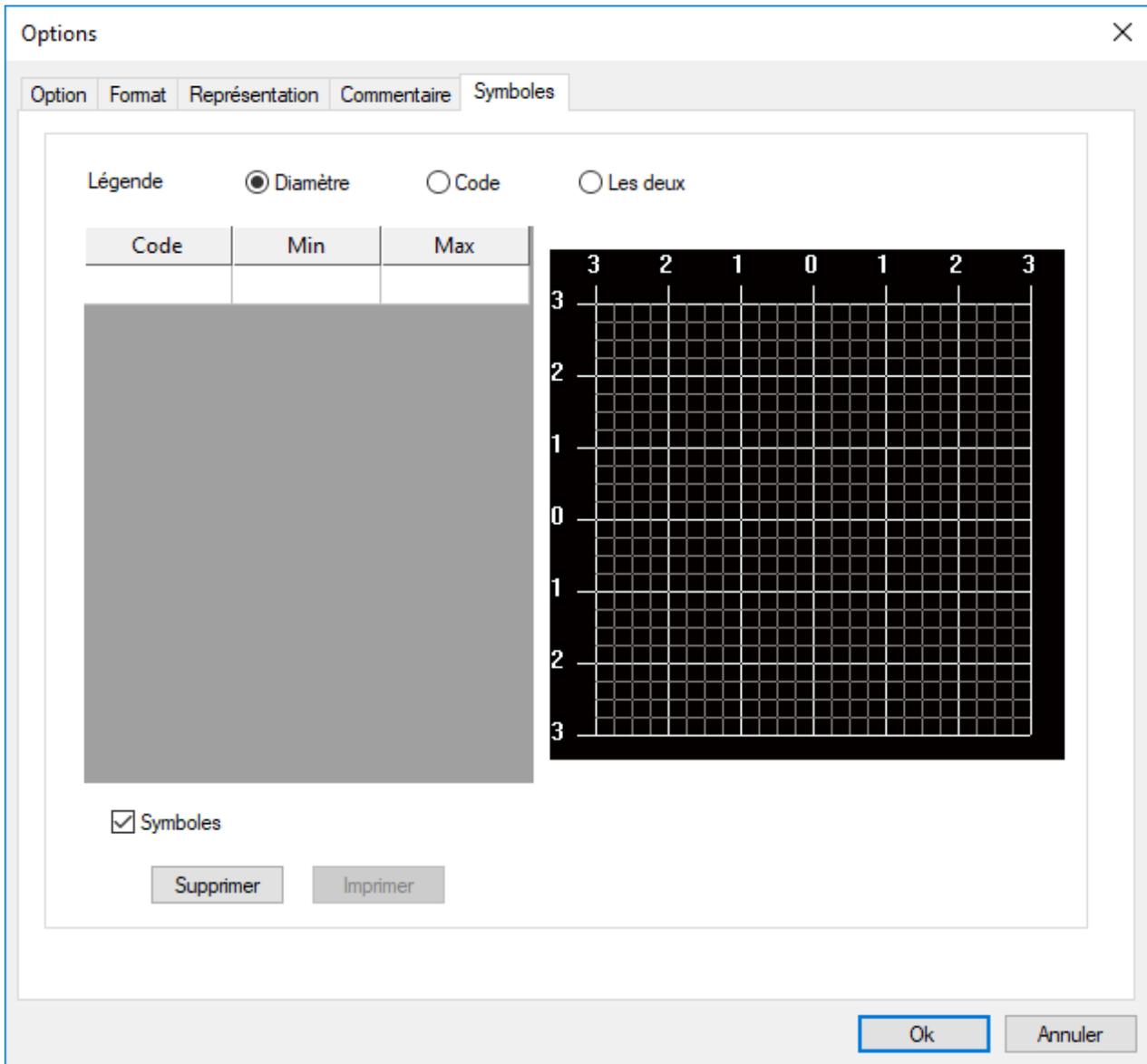
A. UPN	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	4	▼
T. UAP	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	4	▼
C. IPE HE A/B/M	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	1	▼
B. IPN	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	1	▼
D. Cornières	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	4	▼
V. Profils en Z	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	1	▼
G. Tubes Ronds	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	2	▼
U. T Arêtes Rondes	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	1	▼
Z. T Arêtes Vives	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	1	▼
Y. Plats	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	4	▼
I. Oméga	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	1	▼
L. Cornières	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	4	▼
M. Profils C	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	4	▼
N. Profils U	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	4	▼
O. Profils Z	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	1	▼
P. Electro Soudés	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	1	▼
H. Poutrelles à Caisson	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	1	▼
E. Tubes Rectangulaires	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	4	▼
F. Tubes Ronds	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	2	▼
R. Tôles	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	4	▼
1. Plats à Boudin	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	4	▼

Ok
Annuler

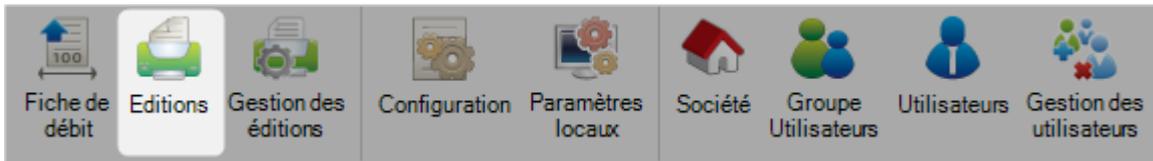
Commentaire

Cette section permet à l'utilisateur de personnaliser la fiche de débit en insérant des commentaires.





Éditions



Le programme contient un ensemble de rapports mais il est possible d'ajouter des nouveaux ou mettre à jour les existants en utilisant le menu "Gestion des éditions".

Pour ajouter un nouveau rapport, il faut saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou en utilisant la combinaison de touches [Ctrl+N].

Édition: Module:

Remplace: Catégorie:

Commentaire:

Fichier:

Table	Colonne
FABJOB	MEF_ID
*	

Table	Colonne
FABJOB	MEF_ID

Export

Répertoire: Renommer:

Format Excel:

Édition - Le nom du rapport

Remplace - Si le champ est défini, il remplace un rapport existant

Module - Le nom du module de l'édition à sélectionner dans la liste déroulante

Catégorie - Champ libre pour saisir des notes

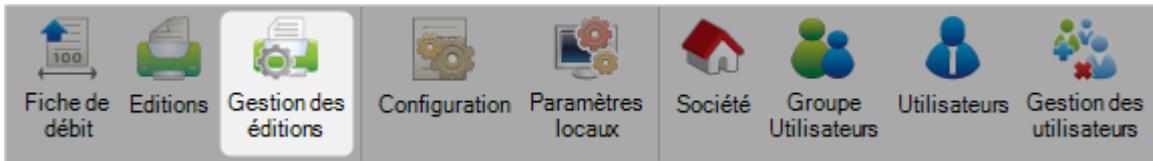
Fichier - Nom du fichier du nouveau rapport. Par défaut, tous les rapports sont dans le répertoire de base\rpt_cust

Filtre - Un filtre doit être spécifié pour le rapport. Un filtre différent s'affichera dans la colonne de droite en fonction du module

Le processus consiste à sélectionner l'élément puis à appuyer sur le bouton pour l'ajouter comme filtre standard pour ce rapport.

Il est possible de configurer différents filtres en fonction du rapport.

Gestion des éditions



L'écran est composé de 2 grilles de données.

La première affiche toutes les éditions standard, personnalisées et tous les fichiers ".rpt".

La seconde affiche tous les groupes utilisateurs qui sont associés à l'édition sélectionnée.

▲ Edition	Commentaire	Module	Catégorie	Est personnalisé	Fichier	Fichier existe	Enregistrement ...	Est utilisé	Est remplacé
Alames	Alames	Analyse	Analyse	0	Alames.rpt	●	●	●	
Résumé Analyse Production Mach	Analyse Production Machine Resume	Analyse	Production	0	Analyse Production Machine - Res...	●	●	●	
Analyse Production Machine	Analyse Production Machine	Analyse	Production	0	Analyse Production Machine.rpt	●	●	●	
Bilan Production Affaire	Bilan Production Affaire	Analyse	Production	0	Bilan Production Affaire.rpt	●	●	●	
Bordereau	Bordereau	Expédition	Expédition	0	Bordereau.rpt	●	●	●	
Chutes	Chutes	(Indéfini)	Utilitaire	0	chutes.rpt	●	●	●	
Code Bare	Code Bare	(Indéfini)	Utilitaire	0	Code bare.rpt	●	●	●	
Collage	Collage	Collage	Collage	0	Packing List Barcode.rpt	●	●	●	
Employés	Employés	(Indéfini)	Utilitaire	0	employe.rpt	●	●	●	
Entité QR Code	Entité QR Code	Gestion de production	Mise en Fabrication	0	Mise en Fab Entités QR code.rpt	●	●	●	
Entité QR Code WA	Entité QR Code WA	Gestion de production	Mise en Fabrication	0	Mise en Fab Entités QR code - W...	●	●	●	
Etiquette Assemblage	Etiquette Assemblage	Gestion de production	Mise en Fabrication	0	Etiquette - Assemblage.rpt	●	●	●	
Etiquette QR Code	Etiquette QR Code	Gestion de production	Mise en Fabrication	0	Etiquette QR code.rpt	●	●	●	
ETIQUETTE QR CODE ASSEMB...	Etiquette QR Code Assemblage	Gestion de production	Mise en Fabrication	0	Etiquette QR Code - Assemblage.rpt	●	●	●	
Etiquettes	Etiquettes	Gestion de production	Mise en Fabrication	0	Etiquette.rpt	●	●	●	
Feuille de route	Feuille_route	Gestion de production	Mise en Fabrication	0	Feuille_route.rpt	●	●	●	
Liste des Articles	Liste des articles	Gestion d'Affaires	Pièces	0	Liste des articles.rpt	●	●	●	
Liste des pièces	Liste des pièces de la sélection en cours	Gestion d'Affaires	Pièces	0	Liste Piece.rpt	●	●	●	●
Liste des pièces 3D	Liste des pieces 3D	Gestion d'Affaires	Pièces	0	Liste Piece 3D.rpt	●	●	●	●
Liste pièces par profil	Liste piece par profil	Gestion d'Affaires	Pièces	0	Liste Piece par profil.rpt	●	●	●	●
Liste Pièce Profil Usinage	Liste Piece Profil Usinage	Gestion d'Affaires	Pièces	0	Liste Piece Profil Usinages.rpt	●	●	●	
Liste Pièce Usinage	Liste Piece Usinage	Gestion d'Affaires	Pièces	0	Liste Piece Usinages.rpt	●	●	●	
Liste des profils	Liste des profils de la sélection en cours	(Indéfini)	Profils	0	Liste Profil.rpt	●	●	●	
Machines	Machines	(Indéfini)	Utilitaire	0	Machines.rpt	●	●	●	
Mise en barre Code Barre	Mise barre code barre	Mise en Barres	Barres	0	Bar Nesting - Code barre.rpt	●	●	●	
Mise en barre Code Barre 3D	Mise en barre code barre 3D	Mise en Barres	Barres	0	Bar Nesting - Code barre - 3D.rpt	●	●	●	
Mise en Fabrication	Bon de travail d'une mise en fabrication	Gestion de production	Mise en Fabrication	0	Mise en fabrication.rpt	●	●	●	●
Mise en Fabrication Entité	Mise en fabrication entité	Gestion de production	Mise en Fabrication	0	Mise en Fab Entités.rpt	●	●	●	

Configuration



A partir de ce menu, l'utilisateur peut définir la configuration du programme partagé de SP.PLM.



La configuration est divisée en 2 sections :

[Configuration générale](#)

[Configuration société](#)

Configuration générale

Général:

General	
Général	
Gestion des contrats	<input checked="" type="checkbox"/>
Langue Principale	Français
Base	...
Poids Exact des Tôles	<input checked="" type="checkbox"/>
Surface	Peinte
Unité	Métrique
Unité par défaut	<input checked="" type="checkbox"/>
Précision	Aucun
Répertoire Sauvegarde	...
Gestion des documents	<input checked="" type="checkbox"/>
Nom Affaire Sous-Barre	@_[]_@?PLM@_[]
Utiliser un contrôleur de domaine spécifique	
Larges Plats	
Gestion d'Affaires	
Dessin	
Macros	
Import	
Import Metrique	
Import Imperial	
Edition	
Export	
Nesting	
Produits	
Feedback	
Superviseur	

Gestion des contrats - Lorsque la case est cochée, la hiérarchie des contrats est activée dans le module Project Manager.

Elle sera de 5 niveaux : Contrat / Affaire / Plan / Repère principal / Repère secondaire. L'option est utilisée si vous travaillez avec des contrats multi-projets



Base - Lorsque ce champ est renseigné, le chemin d'accès correspond au répertoire partagé de base. Le dossier doit être accessible par tous les PC. S'il se trouve sur un serveur partagé, il est recommandé de créer un dossier partagé au lieu du chemin local.

Poids Exact des Tôles - Lorsque la case est cochée, le poids réel pour les Tôles (matériel laissé après l'usinage) sera utilisé ou le poids théorique de la surface totale nécessaire avant l'usinage.

Surface - L'option peut avoir 2 valeurs. Si la sélection est sur "Peinte", la surface sera calculée par rapport à la surface peinte. Dans l'autre cas, elle sera calculée par rapport à la surface "Réelle"

Unité - Choix de l'unité "Métrique" ou "Impérial"

Précision - Sélection de la précision dans le calcul de l'arrondi en Impérial

Répertoire Sauvegarde - Le chemin d'accès du dossier défini dans ce champ sera dédié à la sauvegarde. Il est recommandé que ce répertoire soit différent du dossier de base. S'il se trouve sur un serveur partagé, il est recommandé de créer un dossier partagé au lieu du chemin local.

Gestion des documents - Lorsque l'option est activée, l'utilisateur pourra gérer les documents : [Gestion des Documents](#)

Larges Plats:

General	
▶ Général	
▶ Larges Plats	
Contour Rectangulaire	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Dimension maximum	<input checked="" type="checkbox"/>
Rotation Quelconque	<input checked="" type="checkbox"/>
Tolérance	<input type="text" value="0.10"/> mm
Largeur	<input type="text" value="Minimum"/>
Total	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Gestion d'Affaires	
▶ Dessin	
▶ Macros	
▶ Import	
▶ Import Metrique	
▶ Import Imperial	
▶ Edition	
▶ Export	
▶ Nesting	
▶ Produits	
▶ Feedback	
▶ Superviseur	

Une option supplémentaire pour les Larges Plats. Pour des options supplémentaires : [Larges Plats](#)

Contour Rectangulaire - Lorsque l'option est cochée, l'appareillage doit être un rectangle pour être reconnu comme un plat

Dimension maximum - Cette option permet de définir la "Largeur Maxi" et "l'épaisseur Maxi" pour un Large Plat

Rotation Quelconque - Lorsque la case est cochée, l'application autorise à faire pivoter les pièces pour les adapter à la taille standard quand cela est possible

Tolérance - Cette option permet de définir une tolérance pour arrondir la largeur à une taille standard

Gestion d'Affaires:

General	
▶ Général	
▶ Larges Plats	
▶ Gestion d'Affaires	
Onglet suivant automatique	<input checked="" type="checkbox"/>
Vide sélection sur action	<input checked="" type="checkbox"/>
Lancement	Repère Secondaire
Pièce maître automatique	Nom
Contrôle pièce maître auto	<input checked="" type="checkbox"/>
Groupe Manuel	<input type="checkbox"/>
Filtre des usinages	<input type="checkbox"/>
Edition avant fiche de débit	<input type="checkbox"/>
▶ Dessin	
▶ Macros	
▶ Import	
▶ Import Metrique	
▶ Import Imperial	
▶ Edition	
▶ Export	
▶ Nesting	
▶ Produits	
▶ Feedback	
▶ Superviseur	

Configuration pour le module Gestion d'Affaires

Onglet suivant automatique - Lorsque la case est cochée, l'application permet de passer automatiquement à l'onglet suivant lors de la création d'une Affaire

Vide sélection sur action - Lorsque la case est cochée, les éléments en sélection seront effacés après avoir appuyé sur le bouton "Action"

Lancement - L'utilisateur peut décider si le Plan, l'Assemblage ou la Pièce pourrait être utilisé comme lancement

Pièce maître automatique - Permet de définir comment l'application SP.PLM doit calculer la pièce maître d'un assemblage : Nom, longueur ou Poids

Contrôle pièce maître auto - Lorsque l'option est activée, une case à cocher s'ouvrira pour vous permettre de valider la pièce principale dans un assemblage

Groupe Manuel - Lorsque la case est cochée, l'option permet de déterminer quel groupe de profils est affecté à la pièce

Filtre des usinages - Quand l'option est activée, l'utilisateur pourra filtrer par usinage

Dessin:

General	
▶ Général	
▶ Larges Plats	
▶ Gestion d'Affaires	
▶ Dessin	
Ame Arrière	<input checked="" type="checkbox"/>
Pince	<input type="text" value="1.50"/>
Ecart Bord	<input type="text" value="1.00"/> mm
Hauteur du marquage par défaut	<input type="text" value="15.00"/> mm
▶ Macros	
▶ Import	
▶ Import Metrique	
▶ Import Imperial	
▶ Edition	
▶ Export	
▶ Nesting	
▶ Produits	
▶ Feedback	
▶ Superviseur	

Ame Arrière - L'option concerne le module de dessin. Lorsque la case est cochée, elle permet d'avoir la vue sur l'âme arrière

Pince - Permet de définir la distance pour le module de dessin

Import:

General	
▶ Général	
▶ Larges Plats	
▶ Gestion d'Affaires	
▶ Dessin	
▶ Macros	
▶ Import	
Nuance Stricte	<input checked="" type="checkbox"/>
Profil Strict	<input checked="" type="checkbox"/>
Traitement Strict	<input checked="" type="checkbox"/>
Finition Stricte	<input type="checkbox"/>
Préfixe des larges plats	PLAT? 
Préfixe des tubes carrés	<input type="text"/> 
Préfixe des tubes rectangulaires	TR? 
Préfixe des tubes ronds	ROND? 
Préfixe poutres alvéolaires	<input type="text"/>
▶ Import Metrique	
▶ Import Imperial	
▶ Edition	
▶ Export	
▶ Nesting	
▶ Produits	
▶ Feedback	
▶ Superviseur	

Nuance Stricte, Profil Strict, Traitement Strict et Finition Strict :

Normalement, lorsque vous importez des pièces à partir de fichiers CAM comportant de nouveaux profils ou de nouvelles nuances, le logiciel les ajoute automatiquement en bases de données.

Lorsque cette option est activée, quand vous importez des pièces qui ne figurent en base, une option supplémentaire vous demandera si vous souhaitez l'ajouter ou l'associer à une nuance ou à un profil existant.

Préfixe des larges plats, Préfixe des tubes carrés, Préfixe des tubes rectangulaires, Préfixe des tubes ronds et Préfixe poutres alvéolaires :

L'utilisateur peut spécifier des préfixes pour que les noms des pièces soient normalisés. Lorsque cette option est désactivée, c'est le nom du fichier CAM est utilisé pour la pièce.

Configuration société

Gestion d'Affaires:

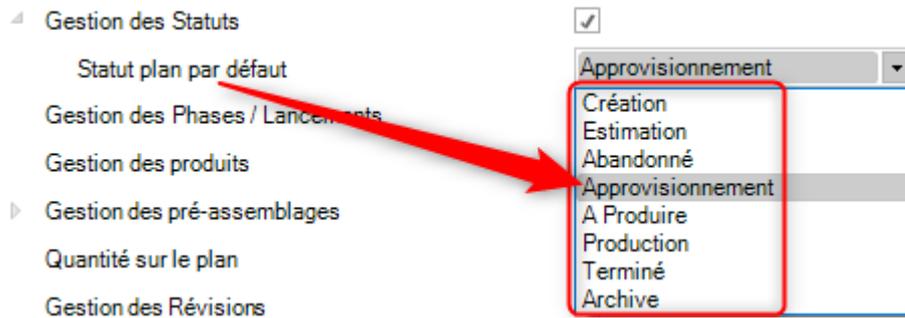
General	
Gestion d'Affaires	
Traitement par défaut	<input type="text"/> 
Nuance par Défaut	<input type="text"/> 
Finition par défaut	<input type="text"/> 
▶ Gestion des Statuts	<input checked="" type="checkbox"/>
Gestion des Phases / Lancements	<input checked="" type="checkbox"/>
Gestion des produits	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Gestion des pré-assemblages	<input checked="" type="checkbox"/>
Quantité sur le plan	<input type="checkbox"/>
Gestion des Révisions	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Equivalence des Nuances	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Equivalence des profils	<input checked="" type="checkbox"/>
Gestion des affaires clients	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Vérification des repères secondaires	<input checked="" type="checkbox"/>
Alerte si pièce dans un plan en production	<input type="checkbox"/>
Mode de priorité	Affaire <input type="text"/>
Gestion des sites et départements	<input checked="" type="checkbox"/>
Export multiple des machines	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Gestion de la norme EN 1090	<input checked="" type="checkbox"/>
Créer un plan et assemblage par défaut	<input type="checkbox"/>
Gestion des soudures	<input checked="" type="checkbox"/>
Supprimer les affaires avant la date	// <input type="text"/> <input type="button" value="X"/>
▶ Mise en Fabrication	
▶ Mise en Barres	
▶ Général	
▶ Mise en Tôles	
▶ Suivi Production	
▶ Expédition	
▶ Géométrie 3D	
▶ Analyse CAD	
▶ Planification	

Traitement par défaut : L'option permet de spécifier un traitement à affecter par défaut à toutes les pièces. Double-cliquez dans le champ texte pour rechercher puis sélectionner le traitement

Nuance par défaut : L'option permet de spécifier une nuance à affecter par défaut à toutes les pièces. Double-cliquez dans le champ texte pour rechercher puis sélectionner la nuance

Finition par défaut : L'option permet de spécifier une finition à affecter par défaut à toutes les pièces. Double-cliquez dans le champ texte pour rechercher puis sélectionner la finition

Gestion des statuts : Lorsque la case est cochée, l'utilisateur peut définir manuellement le statut d'une affaire. Aussi, un statut du plan par défaut est configurable.



Gestion des Phases / Lancements : Permet d'activer l'option [Gestion des Phases](#)

Gestion des Produits : Permet d'activer l'option [Gestion des Produits](#)

Gestion des pré-assemblages : Permet à l'utilisateur de décomposer une barre en plat ou en tôle. Vous pouvez définir l'épaisseur de soudure par défaut dans le sous-menu.



Quantité sur plan - Par défaut, il peut en avoir qu'une quantité sur le plan. En effet, pour les bâtiments structurels, chaque plan est unique. Toutefois, si vous utilisez le programme pour d'autres secteurs, vous pouvez autoriser les plans à représenter plusieurs quantités. Un plan, à quantités multiples, aura toutes les quantités des sous-ensembles multiplié par ce nombre.

Gestion des Révisions - Permet d'activer l'option [Gestion des Révisions](#)

Équivalence des Nuances et des Profils - L'option permet d'activer ces fonctionnalités. L'utilisateur pourra modifier une catégorie de nuances ou profil par une autre. La modification sera apportée sur toutes les pièces

Vérification des repères secondaires - Permet d'activer l'option [Vérification des pièces secondaires](#)

Alerte si pièce dans un plan en production - Cette option permet de recevoir une alerte si un utilisateur modifie une pièce qui a déjà été envoyée en production

Gestion des sites et départements - Lorsque la case est activée, l'application permet à l'utilisateur de gérer plusieurs usines. Consulter la rubrique [Gestion des sites et départements](#)

Export multiple des machines - L'option permet d'effectuer un export vers plusieurs postes de travail en même temps. Consulter la rubrique [Export](#)

Mise en Fabrication:

Gestion d'Affaires	
Mise en Fabrication	
Préfixe du nom	SELECT
Export via la gestion d'affaire	<input checked="" type="checkbox"/>
Report pour les fiches de débit	<input type="text" value=""/> ...
Regroupement pièces maitres et finies de préparati...	Plan et Assemblage
Regroupement phase pièces maitres et finies de pr...	Phase et Lancement
Regroupement autres pièces	Plan et Assemblage
Regroupement phase autres pièces	Phase et Lancement
Nesting par groupe profil	<input type="checkbox"/>
Priorité par défaut	99
Réservation sur plan	<input type="checkbox"/>
Mise à jour du statut du nesting par le statut du plan	<input checked="" type="checkbox"/>
Suppression de MEF - Mise à jour des machines	<input type="checkbox"/>
Supprimer les MEF avant la date	/ / <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="button" value="X"/>
Mode de vérification des MEF	Vérifier les MEF envoyées
Vérification des outils	<input type="checkbox"/>
Mise en Barres	
Général	
Mise en Tôles	
Suivi Production	
Expédition	
Géométrie 3D	
Analyse CAD	
Planification	

Report pour les fiches de débit - Permet de choisir l'édition à utiliser pour les fiches de débit

Regroupement des pièces - Permet de déterminer les facteurs décisifs dans le regroupement des pièces dans la Mise en Fabrication

Nesting par groupe profil - Lorsque la case est cochée, les pièces avec différents groupes de profils ne pourront pas être imbriquées

Priorité par défaut - Toutes les pièces reçoivent une priorité. Plus la valeur de la priorité est élevée, plus elle est prioritaire

Mise à jour du statut du nesting par le statut du plan - Lorsque cette case est cochée, l'utilisateur peut remplacer le statut du nesting manuellement

Mode de vérification des MEF - Permet de vérifier toutes les MEF envoyées ou de vérifier les MEF envoyées

Vérification des outils - Permet d'effectuer une vérification des pièces lors de l'envoi en production afin de s'assurer que les outils des postes de travail sont bien configurés pour l'attribution des pièces

Mise en Barres:

▶	Gestion d'Affaires	
▶	Mise en Fabrication	
▶	Mise en Barres	
	Distinction Nuance	<input checked="" type="checkbox"/>
	Distinction Traitement	<input type="checkbox"/>
	Regroupement Traitement	<input type="checkbox"/>
	Traitement avant coupe	<input type="checkbox"/>
	Regroupement Finition	<input type="checkbox"/>
▶	Riblon Maximum	Longueur ▼
	Chute Mini Autorisée	0.00 mm
	Gestion des lots de stock	<input type="checkbox"/>
	Tolérance	0.00 mm
	Pièces catalogue	Toutes les barres ▼
▶	Général	
▶	Mise en Tôles	
▶	Suivi Production	
▶	Expédition	
▶	Géométrie 3D	
▶	Analyse CAD	
▶	Planification	

Distinction Nuance - Lorsque l'option est activée, aucune pièce de nuances différentes sera imbriquée ensemble

Distinction Traitement - Lorsque la case est cochée, aucune pièce de traitements différents sera imbriquée ensemble

Regroupement Traitement, Regroupement Finition - Regroupe ensemble les barres ayant le même traitement / Finition

Général:

General	
▶ Gestion d'Affaires	
▶ Mise en Fabrication	
▶ Mise en Barres	
▶ Général	
Usinages machine par groupe de profil	<input type="checkbox"/>
Code Page	Défaut
Code page par défaut	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Mise en Tôles	
▶ Suivi Production	
▶ Expédition	
▶ Géométrie 3D	
▶ Analyse CAD	
▶ Planification	

Usinages machine par groupe de profil - Permet d'activer l'usinage machine par groupe de profil

Mise en Tôles:

▶ Mise en Tôles	
Distinction Nuance	<input checked="" type="checkbox"/>
Supprimer les chutes	<input checked="" type="checkbox"/>
Tolérance par Défaut	0.10 mm
Code matière par défaut	<input type="text"/>
Tolérance pour les épaisseurs de profils	0.01 mm

Distinction Nuance - Lorsque l'option est activée, aucune pièce de nuances différentes sera imbriquée ensemble

Suivi Production:

▶ Suivi Production	
Saisie des temps de production individuels	<input checked="" type="checkbox"/>
Saisie ID Tracabilité	Désactivée
Affichage machine suivante/précédente	<input type="checkbox"/>
▶ Activer les alertes sur délai	<input checked="" type="checkbox"/>
Mode pointage	<input checked="" type="checkbox"/>

Saisie des temps de production individuels - Lorsque l'option est activée, l'utilisateur pourra saisir manuellement le temps de production

Saisie ID Tracabilité - Permet de gérer la saisie de l'ID Tracabilité avant de mettre à jour l'avancement de la production

Mode pointage - Lorsque la case est cochée, elle active le mode pointage dans l'application Workshop Assistant

Géométrie 3D :



Gestion Assemblage 3D - En activant cette option, l'utilisateur pourra visualiser le dessin d'assemblage 3D pour les affaires importées avec l'interface XML Tekla

Paramètres locaux



Ces paramètres locaux sont indépendants pour chaque poste de travail sur lequel le logiciel est installé.

Options générales:

Options générales		Options graphiques
Log		
▶ Ecrire dans le fichier LOG	<input checked="" type="checkbox"/>	
Serveur Proxy		
▶ S'authentifier sur le proxy	<input type="checkbox"/>	
Tekla Structures		
▶ Utiliser la liaison Tekla	<input type="checkbox"/>	
Gestion d'Affaires		
▶ Utiliser le Robot 3D	<input type="checkbox"/>	
Général		
Moteur de recherche		Google
Vérification des mises à jour		Mensuelle
Désactiver le test des webservices	<input type="checkbox"/>	
Afficher uniquement les pouces	<input type="checkbox"/>	
Confirmer avant sortie	<input type="checkbox"/>	
Alma		
Version d'Actcut		Version automatique

Log - Met à jour le fichier de log dans le répertoire de base de SP.PLM. Utilisée par l'entreprise Steel Projects pour comprendre les problèmes techniques. Désactiver cette option si nécessaire car cela génère un fichier de taille importante

Serveur Proxy - Si le réseau de votre entreprise utilise un serveur proxy pour accéder à Internet, vous devez activer cette option pour pouvoir effectuer la mise à jour par Internet et utiliser le logiciel FTP du client.

Activer si nécessaire et spécifier un nom d'utilisateur et un mot de passe avec un accès permettant d'utiliser les protocoles HTTP et FTP

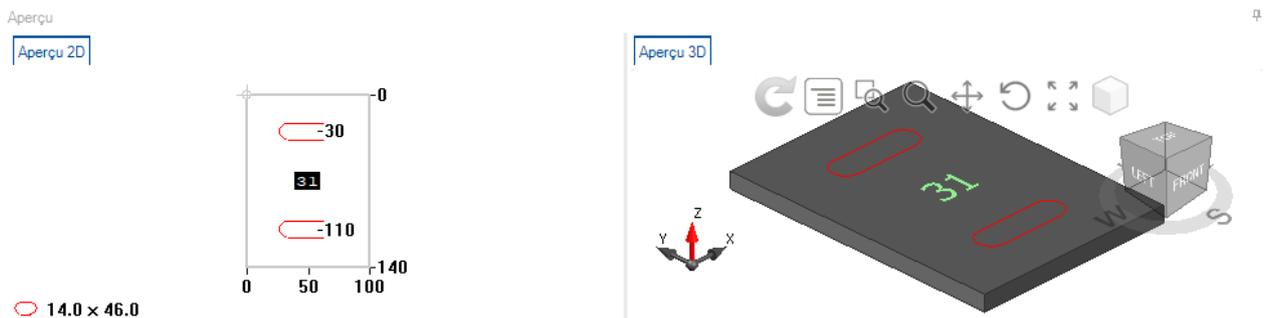
Tekla Structures - Lorsque l'option est activée, l'application SP.PLM a ajouté l'intégration à Tekla Structures. Les deux applications doivent être installées sur le même ordinateur.

Général - L'option permet de définir le moteur de recherche du navigateur internet

Options graphiques:

Options générales		Options graphiques
Général		
Afficher le menu	<input type="checkbox"/>	
Afficher les onglets	<input checked="" type="checkbox"/>	
Style graphique 2D		Style DotNetbar
Style graphique 3D		Style DotNetbar
Vue capture d'écran		3D
Mode avancé	<input checked="" type="checkbox"/>	
Activation		
Activer le moteur 3D	<input checked="" type="checkbox"/>	
Activer l'affichage 3D	<input checked="" type="checkbox"/>	
Activer l'affichage 2D	<input checked="" type="checkbox"/>	
Performances		
Activer l'accélération matérielle	<input checked="" type="checkbox"/>	
Forcer	<input checked="" type="checkbox"/>	
Anticrénelage	<input type="checkbox"/>	
Tolérance	0.50	mm
Vues		
Activer les multi-vues	<input type="checkbox"/>	
Types de vues		
Vue 1		3D
Vue 2		3D
Vue 3		3D
Vue 4		3D

Général - L'option active l'aperçu 3D et permet la configuration des options d'affichage dans la Gestion d'Affaires



Options 3D - Permet de configurer diverses options d'affichage de l'aperçu 3D

Options Modélisation 3D - Permet de configurer diverses options d'affichage des pièces dans l'aperçu 3D

Société



Ce menu permet de spécifier les informations de la société en vue d'être utilisées pour les éditions.

Général Adresse Equivalence des Nuances Equivalence des profils Marquage CE

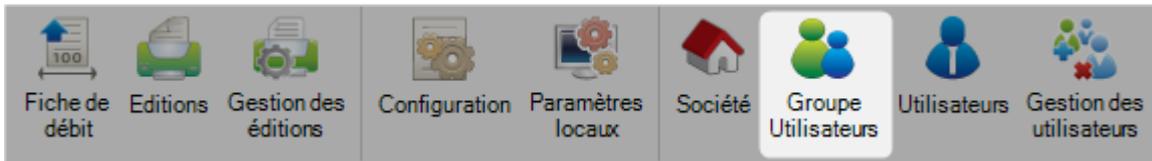
Société	<input type="text"/>	Logo
Description	<input type="text"/>	
Code Société	<input type="text"/>	
Code Registre Société	<input type="text"/>	
Code Registre Société	<input type="text"/>	
Planning société	<input type="text"/>	

Si la gestion de la norme EN1090 est activée dans configuration société, l'onglet "Marquage CE" devient actif et l'utilisateur pourra saisir les informations nécessaires.

Général Adresse Equivalence des Nuances Equivalence des profils **Marquage CE**

Numéro d'identification de l'Organisme N	<input type="text"/>	
Date d'apposition du Marquage CE	<input type="text"/>	
Numéro de certificat de conformité	<input type="text"/>	
Numéro de l'ATE	<input type="text"/>	

Groupe Utilisateurs



L'application SP.PLM dispose d'une gestion complète du Groupe Utilisateurs qui permet de contrôler quels utilisateurs peuvent accéder à certaines fonctionnalités du logiciel.

Différents utilisateurs peuvent avoir leurs propres Identifiant donnant des droits logiciels sur les menus et les éditions.

Le Groupe Utilisateurs créé par défaut est *administrateur*. Les utilisateurs appartenant à ce groupe ont accès à toute l'application. L'utilisateur par défaut est toujours dans le groupe administrateur.

Vous devez seulement ajouter des groupes utilisateurs si vous souhaitez limiter les accès à tout utilisateur.

Pour ajouter un nouveau Groupe d'Utilisateurs, il faut saisir le nom dans le champ texte ou utiliser la combinaison de touches [Ctrl+N].

Général

Saisir le nom du Groupe Utilisateurs puis sélectionner le module dont il appartient.

Général		Droits	Editions	Tableau de bord	Site
Groupe Utilisateurs	PRODUCTION				
Module par défaut	Indéfini				

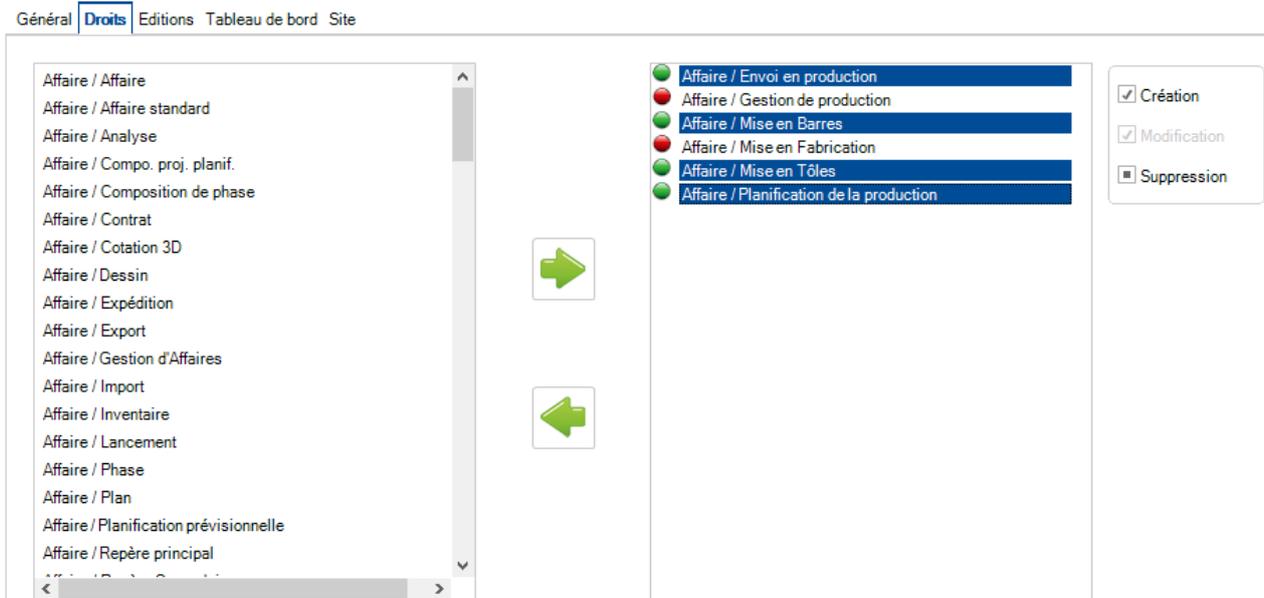
Droits

Utiliser cette liste pour sélectionner les parties de l'application SP.PLM auxquelles vous souhaitez que les utilisateurs de ce groupe aient accès.

Sélectionner les menus dans la liste de gauche puis cliquer sur le bouton  pour les ajouter dans la liste de droite.

Ensuite, vous devez attribuer des droits pour chaque menu de la liste : Création, Modification et Suppression

Vous pouvez effectuer une sélection multiple dans l'une ou l'autre liste :



Éditions

Gérer les éditions auxquels les utilisateurs de ce groupe peuvent avoir accès.

Sélectionner les menus dans la liste de gauche puis cliquer sur le bouton  pour autoriser l'accès.

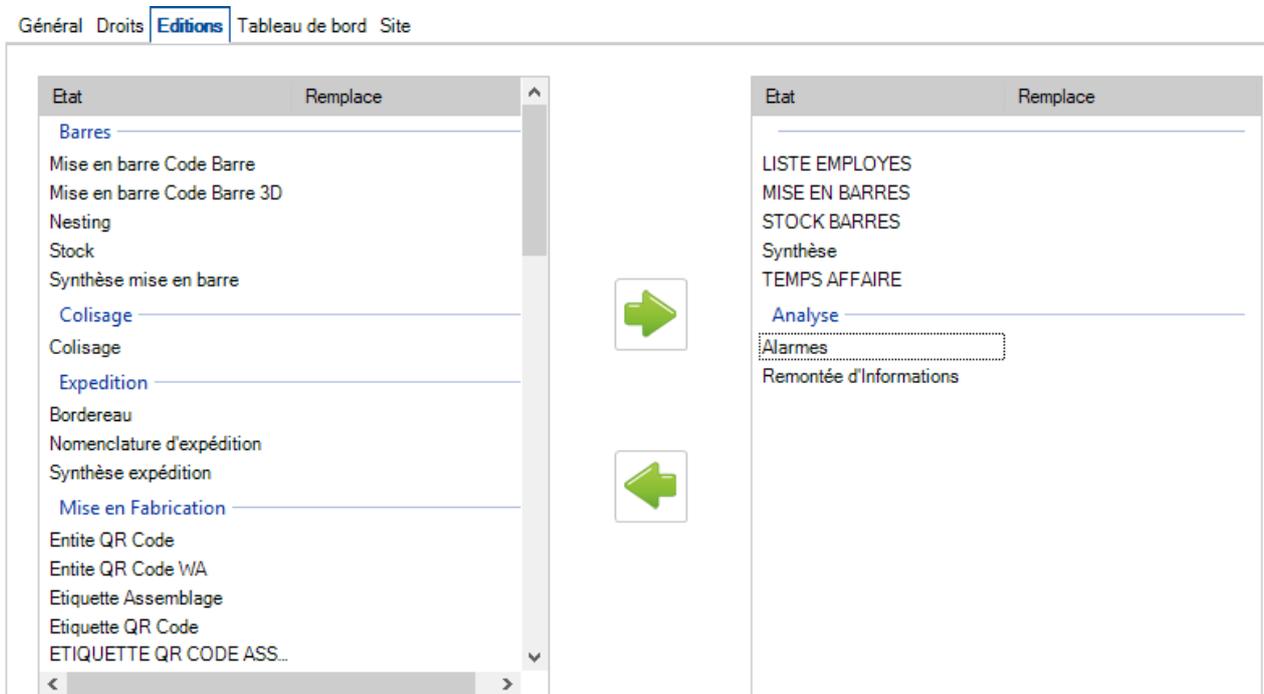


Tableau de bord

Le menu permet l'accès aux tableaux de bord de Workshop Assistant PC.

Sélectionner les tableaux de bord dans la liste de gauche puis cliquer sur le bouton  pour les ajouter dans la liste des autorisés.



Site

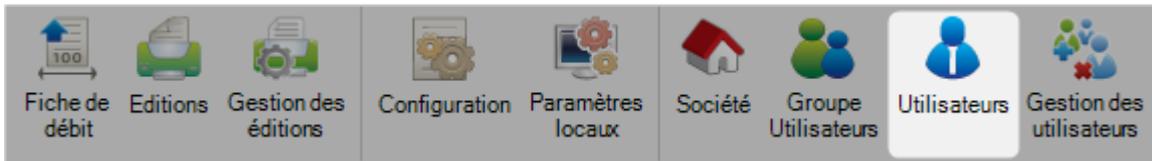
Si la [gestion des sites et des départements](#) est activée, l'utilisateur peut autoriser l'accès à différents sites à partir de ce menu.

Pour donner l'accès, sélectionner un site dans la liste de gauche puis cliquer sur le bouton  pour l'ajouter dans la liste des sites autorisés.

Général Droits Editions Tableau de bord **Site**



Utilisateurs



L'application SP.PLM dispose d'une gestion complète du Groupe Utilisateurs vous permettant de gérer l'accès des utilisateurs aux fonctionnalités du logiciel.

Différents utilisateurs peuvent avoir leurs propres identifiants donnant certains droits sur les menus et les éditions.

A partir de cette liste, vous pourrez gérer les utilisateurs, les noms et les mots de passe ainsi que les attribuer à un [Groupe Utilisateurs](#).

Lorsque vous vous connectez au logiciel, chaque utilisateur doit spécifier son identification et son mot de passe pour accéder au software :

L'option "Sauvegarder Configuration", lorsqu'elle est cochée, permet de souvenir l'identification de l'utilisateur.

GENERAL

Pour ajouter un utilisateur en base, il faut saisir le nom de l'utilisateur dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [Ctrl+N].

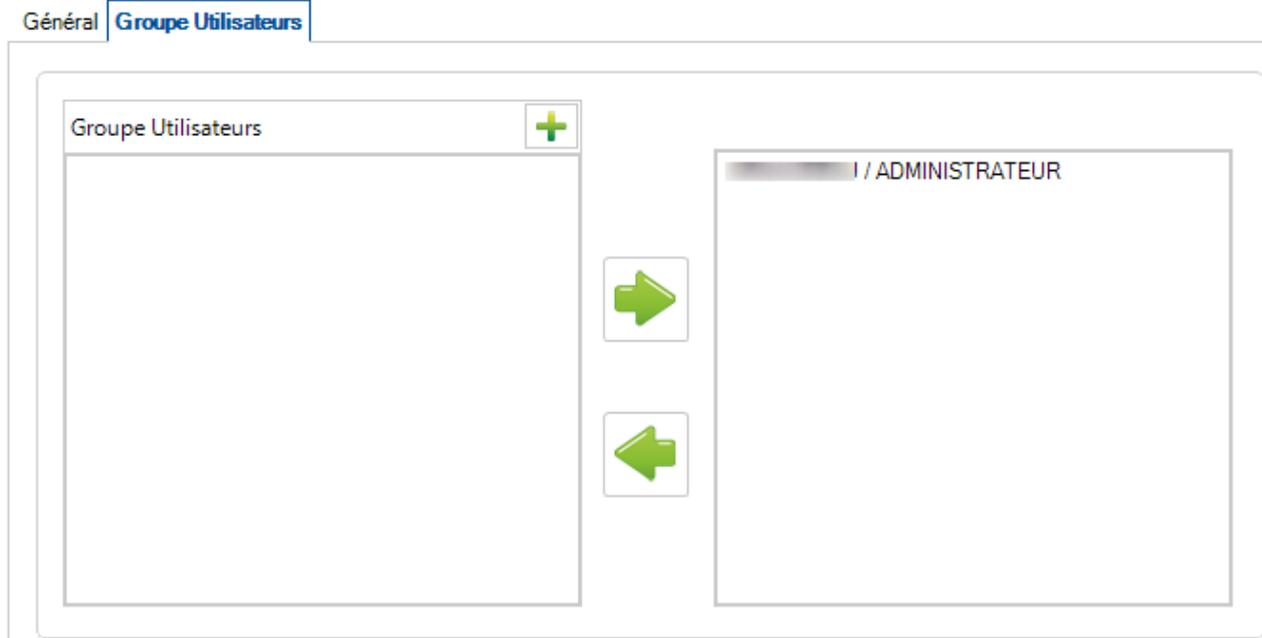
Dans l'écran, spécifier un mot de passe puis le nom et prénom de l'utilisateur.

The screenshot shows a software interface for managing users. At the top, there is a tab labeled 'Général' and a title 'Groupe Utilisateurs'. Below this, there are two main sections. The first section contains a 'Login' field with the value 'TMERLIN', a 'Mot de Passe' field, a checked checkbox for 'Utilisateur actif', and an unchecked checkbox for 'Multi Société'. The second section contains a 'Nom' field with 'MERLIN', a 'Prénom' field, and a 'Module par défaut' dropdown menu set to 'Indéfini' with a green checkmark icon to its right.

Si l'utilisateur n'est pas actif, décocher la case "Utilisateur actif". Cette fonctionnalité est utile pour éviter de supprimer un compte et arrêter l'accès d'un identifiant.

Si vous avez une base avec plusieurs sociétés et que l'utilisateur a accès à plus d'une entreprise, cocher l'option "Multi Société". La plupart du temps, il n'est pas nécessaire.

Groupe Utilisateurs



Cet onglet permet de spécifier le Groupe Utilisateurs qu'il appartient en sélectionnant un de la liste de gauche puis en cliquant sur le bouton  pour l'ajouter dans celle de droite.

L'utilisateur aura tous les droits et les restrictions du groupe ajouté.



Quand un utilisateur clique sur le bouton , un nouvel écran s'affiche.

Il pourra importer des utilisateurs en provenance d'un annuaire LDAP.

Import LDAP
✕

Sélection de l'annuaire LDAP

Utilisateur

Utilisateur courant
 Utilisateur

Afficher le mot de passe

< Précédent
Suivant >
Annuler

Import LDAP
✕

Sélection des utilisateurs

Contact existant

✓
✗
↺
↻

Login	Nom	Prénom	Description
adm_sql		adm_sql	
adminaz	Administrate...		
Administr...			Compte d'utilisateur d'admi...
Admin-xefi	Admin-xefi		
agrolleau			
alcatel			
bamboo			
bmann			
cbenarbia			
cfi-backup			
cqoutten...			

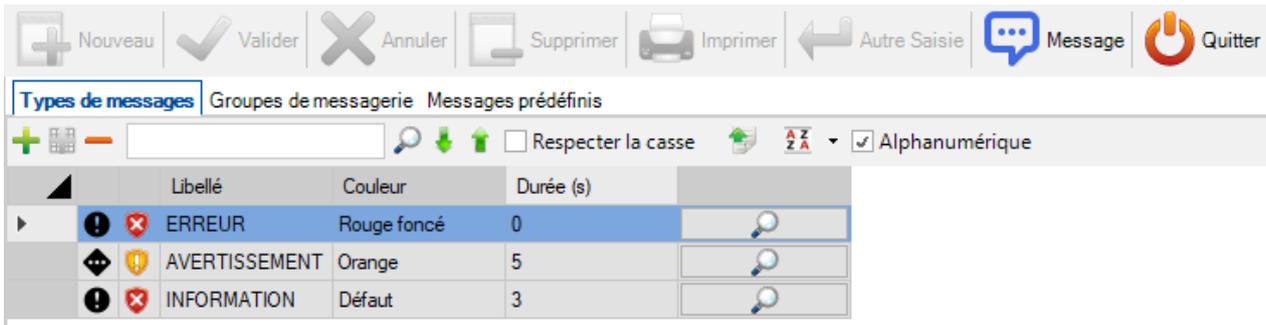
< Précédent
Importer >
Annuler

Configuration messagerie



Ce module permet de configurer la messagerie SP.PLM.

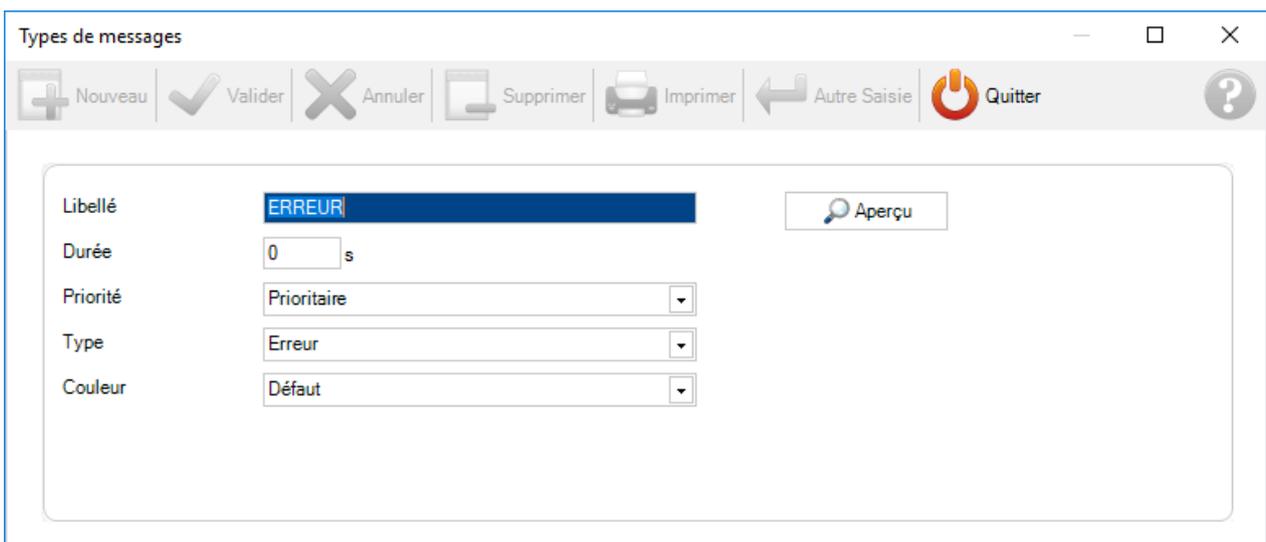
Le 1er onglet permet de définir les types de messages ainsi que tous les paramètres. Ce menu affiche une grille qui permet à l'utilisateur de gérer des options.



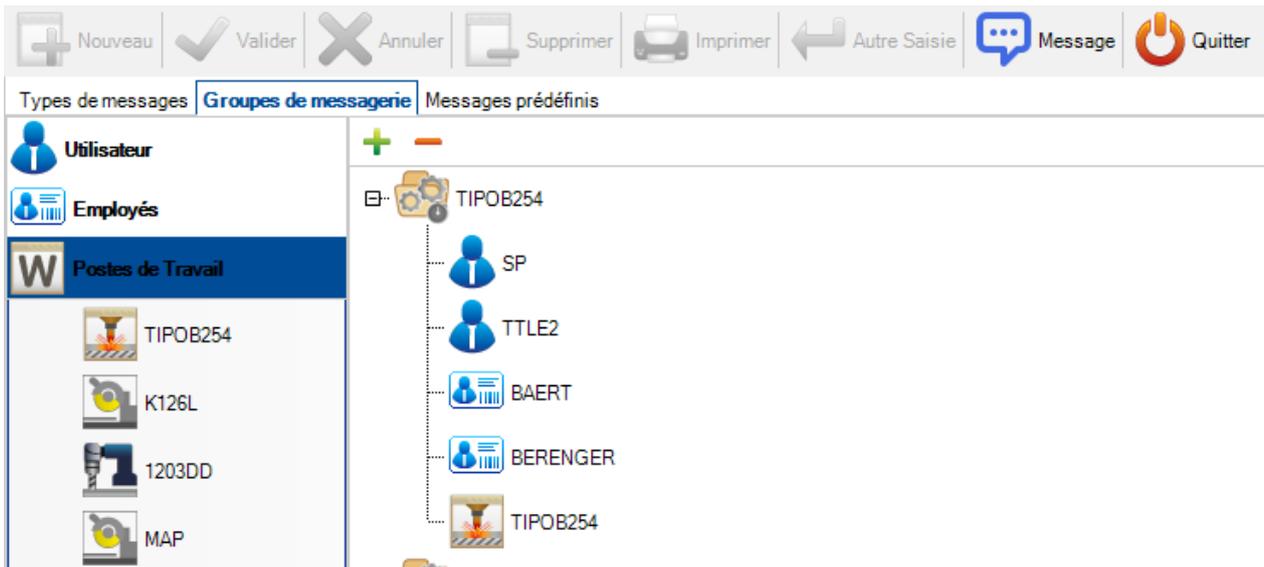
Pour chaque ligne de la grille, il peut modifier plusieurs paramètres :

- Libellé : Message à afficher
- Durée : La durée en seconde du message avant qu'il disparaissent
- Priorité : Ordre de priorité du message. Il peut prendre les valeurs Prioritaire, par défaut et non prioritaire
- Type : Ce paramètre définit le type de message. Il peut prendre les valeurs Erreur, Avertissement ou Information
- Couleur : Permet de définir la couleur affichée du message

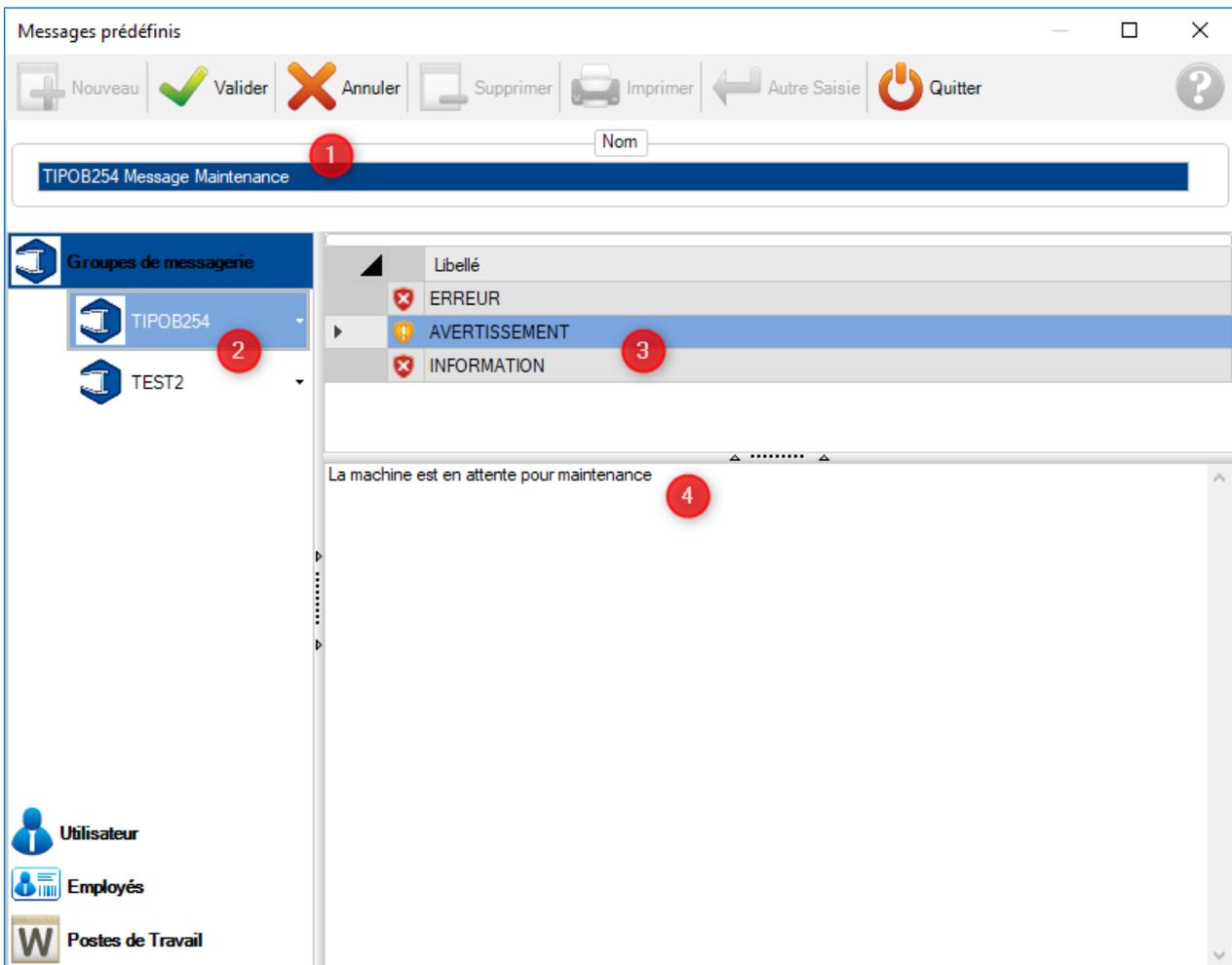
Un bouton Aperçu permet de visualiser le message.



Le second onglet permet à l'utilisateur de gérer les groupes de messagerie. Il pourra lui attribuer un nom puis ajouter dans ce groupe des utilisateurs, des employés et des postes de travail.



Dans le 3ème onglet, l'utilisateur définit des messages prédéfinis. Pour cela, il peut nommer un message prédéfini puis sélectionner le groupe de messagerie, le type de message puis le texte à afficher.



Cliquer sur le bouton "Valider" pour confirmer.

Utilitaires



Restitution d'affaire



Ce menu permet de restaurer une précédente [sauvegarde](#) d'une affaire SP.PLM ou d'un contrat WinSteel.

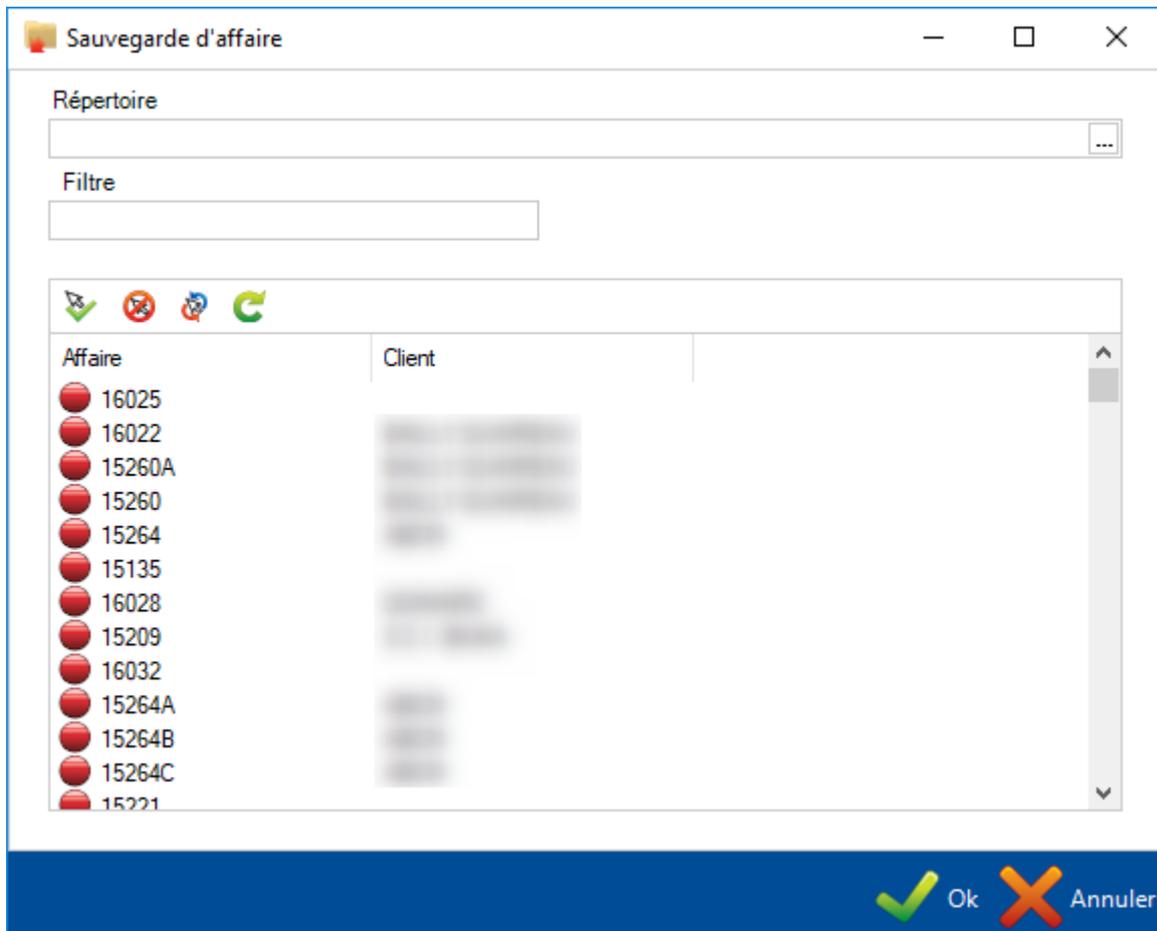
Appuyer le bouton "Parcourir" pour rechercher le fichier contrat (format Zip). Sélectionner le fichier puis cliquer sur le bouton "Ok" pour l'importer dans le logiciel. Un traitement se lance puis l'affaire importée s'ajoute dans le logiciel.



Sauvegarde d'affaire



Vous pouvez sauvegarder un ou plusieurs affaires en fichiers Zip. Ces [sauvegardes](#) pourront être restaurer si nécessaire.



Appuyer sur le bouton "Parcourir" pour définir le dossier cible. Il est recommandé que le répertoire ne soit pas localisé sur le serveur principal.

La liste des affaires sera affichée ci-dessous. Pour toutes les affaires que vous souhaitez sauvegarder, cliquer sur le cercle rouge pour le passer en vert puis appuyer sur le bouton "Ok".

Un traitement se lance puis les fichiers Zip seront sauvegardés dans le dossier cible.

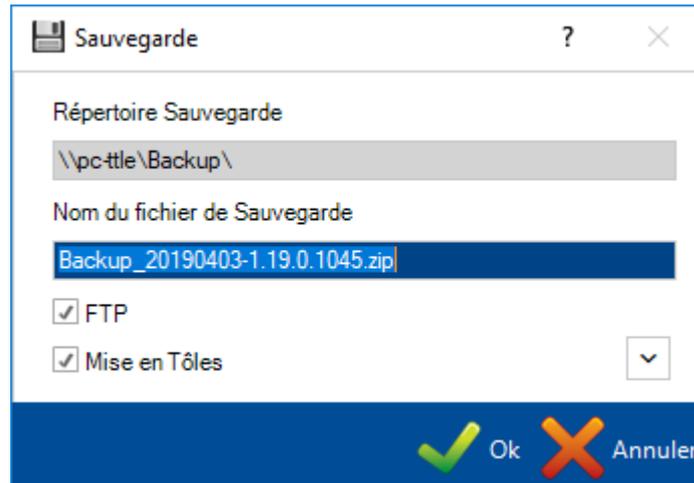
L'utilisateur pourra jouer sur la sélection grâce à la barre d'outils. Le bouton  pour tout sélectionner ou le bouton  pour inverser la sélection par exemple.

Sauvegarde



Ce menu permet de sauvegarder la base de données complète de SP.PLM et le dossier de base.

Le logiciel essaiera de créer une sauvegarde dans le répertoire cible qui est configuré dans les [options générales](#).



Si vous décochez la case "Mise en Tôles", les éléments de cette dernière (fichiers dans le répertoire Mise en Tôles) ne seront pas inclus dans cette sauvegarde.

Ce qui va réduire considérablement la taille du fichier de sauvegarde.

Pour effectuer la sauvegarde, cliquer sur le bouton "Ok" pour lancer le traitement.

Il est important de noter que le répertoire destination nécessite un accès à la fois du côté client et aussi du côté serveur. Il est recommandé d'utiliser un partage de dossier avec les autorisations appropriées.

Editions



Certaines éditions sont disponibles depuis le menu "Utilitaires".

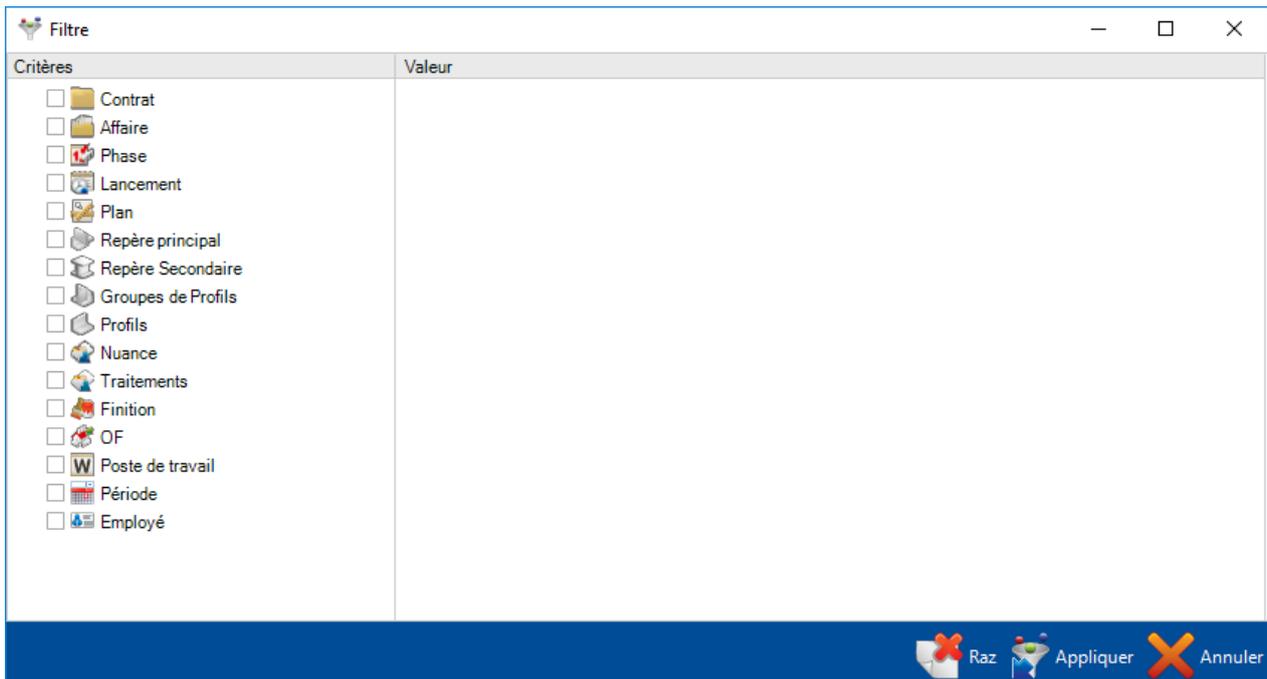
La liste des éditions par défaut répertorie les profils en base, mais vous pouvez aussi charger des éditions supplémentaires en utilisant le menu [Gestion des éditions](#).

Pour pouvoir prévisualiser l'édition, double-cliquer sur le nom de l'édition puis il sera affiché sur la partie droite de l'écran.



Catégorie 1				
Nom				
BOUDIN	300,00	80,00	10,00	0,00
Catégorie 2				
Nom				
JORIS-Z140X1.50	140,00	59,50	1,50	0,00
JORIS-Z140X2.00	140,00	59,50	2,00	0,00
JORIS-Z140X2.50	140,00	59,50	2,50	0,00
JORIS-Z160X1.50	160,00	59,50	1,50	0,00
JORIS-Z160X2.00	160,00	59,50	2,00	0,00
JORIS-Z160X2.50	160,00	59,50	2,50	0,00
JORIS-Z180X1.50	180,00	59,50	1,50	0,00
JORIS-Z180X2.00	180,00	59,50	2,00	0,00
JORIS-Z180X2.50	180,00	59,50	2,50	0,00
JORIS-Z200X1.50	200,00	59,50	1,50	0,00
JORIS-Z200X2.00	200,00	59,50	2,00	0,00
JORIS-Z200X2.50	200,00	59,50	2,50	0,00

Pour filtrer les informations affichées dans l'édition, cliquer sur le bouton  puis configurer les filtres par affaire, profil ou date :



Pour imprimer l'édition d'un fichier Excel ou PDF, cliquer sur le bouton rouge pour le faire passer vert. cette action permet d'activer la barre d'outils des filtres.

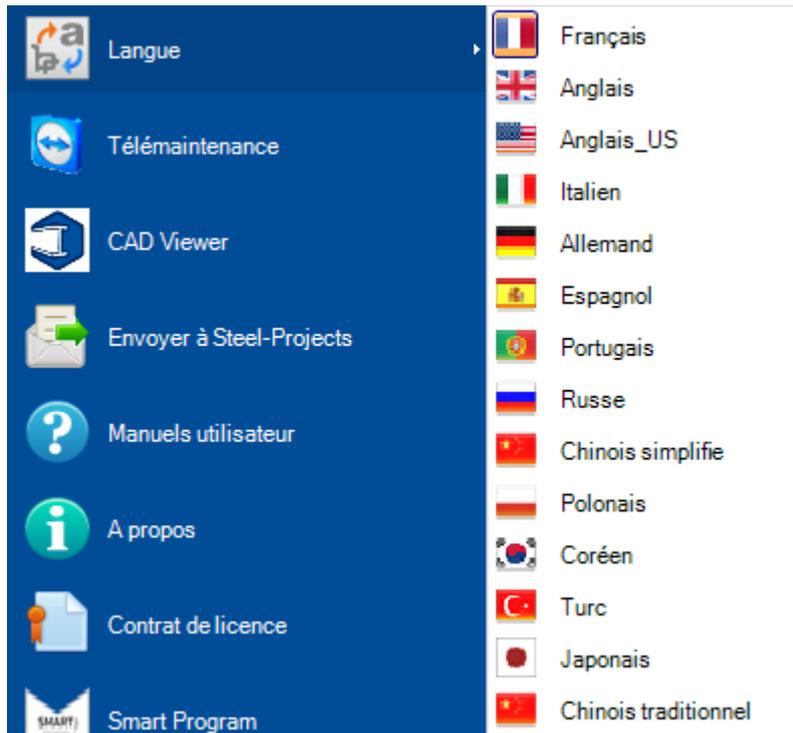
Edition	
Nom	Langue
Utilitaire	
 Employés	Français
 Code Barre	Français
 Opérations	Français
 Machines	Français
 Chutes	Français
Profils	
 Recherche pièce par profil	Français
 Liste des profils	Français

Traducteur



L'application SP.PLM contient un outil de traduction qui peut être utilisé pour modifier le menu, les icônes, le nom des options et le libellé.

Pour définir le langage par défaut, cliquer sur l'onglet "Steel-Projects" et sélectionner le dans le menu "Langue" :



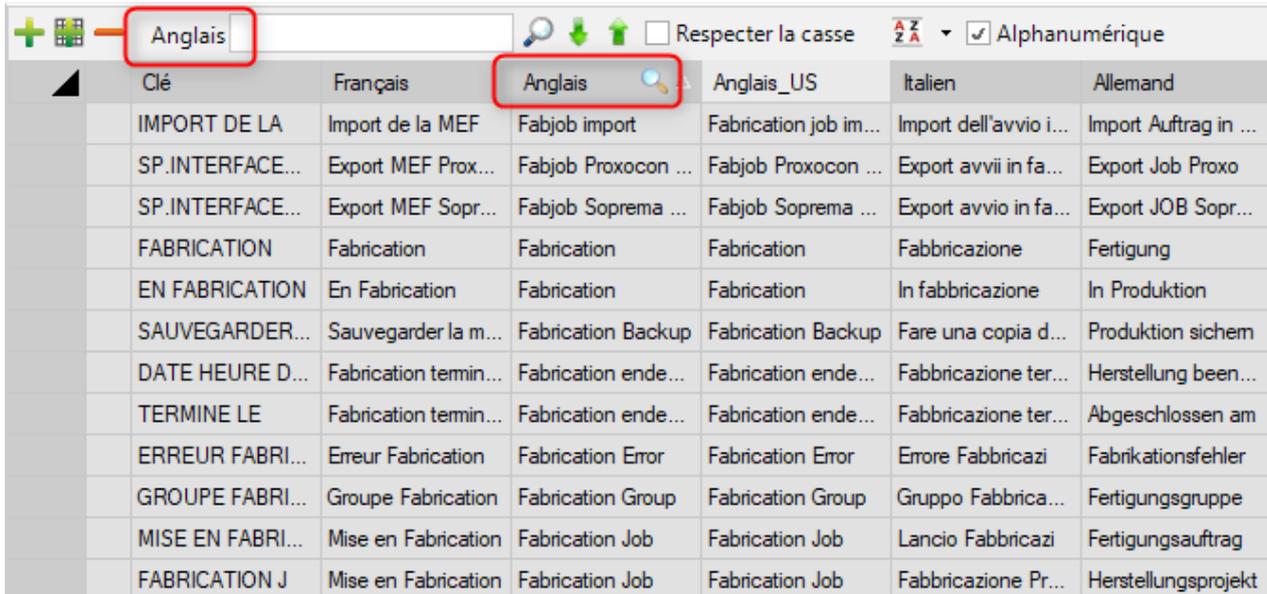
Dans le menu de traduction, le logiciel utilise les langues sélectionnées.

	Cle	Français	Anglais	Anglais_US	Italien	Allemand	Espagnol	Portugais	Russe	Chinois simplifié	Polonais	Coréen	Turc	Japonais	Chinois tradition
%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
% ACHEVE	% Achevé	% Cleared	% Cleared	% Terminato	% Abgeschlossen	% Acabado	% Acabado	% Zasepueeno	% 已清除	% Wyczyszczone	% Cleared	% Temizlendi	% クリア	% 已清除	%
% EFFECTUE	% Efectuado	% Operated	% Operated	% Eseguito	% Ausgeführt	% Realizado	% Realizado	% Выполнено	% 已操作	% Obalugwane	% Operated	% İşlendi	% 操作中	% 已操作	%
% POIDS	% Poids	% Weight	% Weight	% Peso	% Gewicht	% Peso	% Peso	% Bec	% 重量	% Waga	% Weight	% Ağlık	% 重量	% 重量	%
% TPS	% Tps	% Time	% Time	% Tempo	% Zeit	% Tempo	% Tempo	% Bpeme	% 时间	% Czas	% Time	% Zaman	% 時間	% 時間	%
%D PIECE(S)	%d Piéce(s)	%d Piece(s)	%d Piece(s)	%d Pezzo(l)	%d Stück(e)	%d Pieza(s)	%d peça(s)	%D Дeтaль(и)	%d 件数(s)	%d Część (i)	%d Piece(s)	%d Parça(lar)	%ピース	%d 件数(s)	%
(AUTRES)	(Autres)	(Others)	(Others)	Alt/e	weiteres	(Otro)	(Outras)	(Другие)	(其他)	(inne)	(Others)	(diğerler)	(その他)	(其它)	%
(DE)INSTALLER	(Des)Instaler	(Un)Install	(Un)Install	(De)installare	deinstallieren	desinstalación	(DE)INSTALLER	(DE)INSTALLER	(DE)安装	(DE)INSTALLER	(DE)INSTALLER	Yüklen(me)miş	インストール(アプ...	(DE)安装	%
(INDEFIN)	(Indéfin)	(Unspecified)	(Unspecified)	(non definto)	unbestimmt	(INDEFINIDO)	(INDEFINIDO)	(Неопределенн	(未指定)	(Newyspecifico...	(Unspecified)	(Belirlenmemiş)	(未指定)	(未指定)	%
(KG)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(kr)	(公斤)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(公斤)
(KG/MP)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kr/m²)	(公斤/平方米)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(公斤/平方米)
(KG/ML)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kr/ml)	(公斤/毫升)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(公斤/毫升)
(M)	(m)	(m)	(m)	(m)	(m)	(m)	(m)	(m)	(米)	(m)	(m)	(m)	(m)	(m)	(米)
(MP)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(平方米)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(平方米)
(MP/MP)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(平方米/平方米)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(平方米/平方米)
(MP/ML)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(平方米/毫升)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(平方米/毫升)
(MM)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(毫米)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(毫米)
(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)
(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)
(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)
(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)
(VIDE)	(Vide)	(Empty)	(Empty)	(Vuoto)	(LEER)	(Vacio)	(Vacio)	(Пустой)	(空)	(Pusty)	(비어 있음)	(Boş)	(空)	(空)	%
*STATISTIQUES...	Statistiques de pri...	Price Statistics fo...	Price Statistics fo...	Statistiche di prez...	Preistatistiken fü...	Estatísticas por pr...	*Estatísticas de ...	Статистика user ...	每一供应商的...	Statystyki cen dla...	각 공급 업체에 ...	Her Tedarikçi İq...	各仕入れ先の価...	每一供应商的...	%
*TRAITE	Traite	Payment	Payment	Traita	Bezahlung	Pago	*Pagamento	Önpara	支付	Płatności	지불	Ödeme	支払額	支付	%

Cliquer sur l'entête de colonne de la langue actuelle pour organiser la liste par ordre alphabétique.

Pour visualiser la barre d'outils masquée, cliquer sur la barre

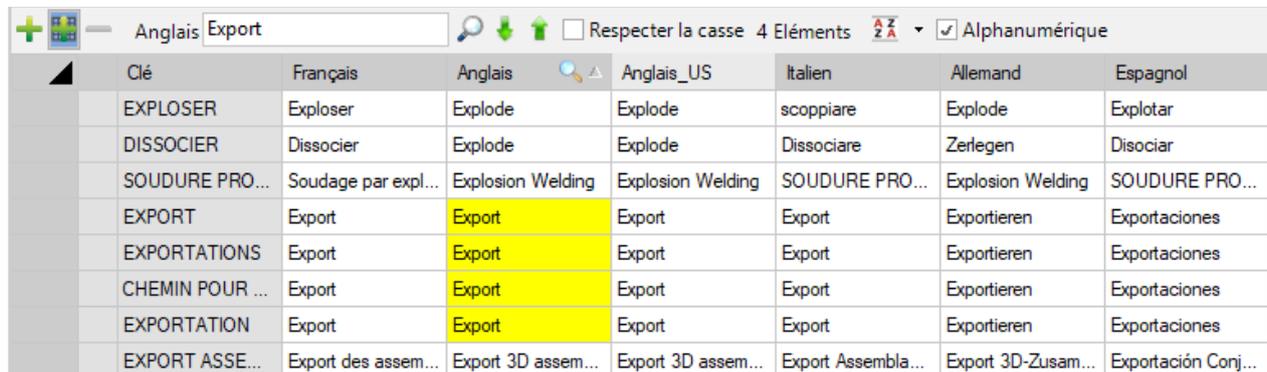
Pour définir la recherche à utiliser sur cette colonne, cliquer droit sur le nom de l'en-tête cible. Une loupe s'affiche sur l'entête. Dans la barre d'outils, le nom de la colonne est mis à jour.



Clé	Français	Anglais	Anglais_US	Italien	Allemand
IMPORT DE LA	Import de la MEF	Fabjob import	Fabrication job im...	Import dell'avvio i...	Import Auftrag in ...
SP.INTERFACE...	Export MEF Prox...	Fabjob Proxocon ...	Fabjob Proxocon ...	Export avvii in fa...	Export Job Proxo
SP.INTERFACE...	Export MEF Sopr...	Fabjob Soprema ...	Fabjob Soprema ...	Export avvio in fa...	Export JOB Sopr...
FABRICATION	Fabrication	Fabrication	Fabrication	Fabbricazione	Fertigung
EN FABRICATION	En Fabrication	Fabrication	Fabrication	In fabbricazione	In Produktion
SAUVEGARDER...	Sauvegarder la m...	Fabrication Backup	Fabrication Backup	Fare una copia d...	Produktion sichem
DATE HEURE D...	Fabrication termin...	Fabrication ende...	Fabrication ende...	Fabbricazione ter...	Herstellung been...
TERMINE LE	Fabrication termin...	Fabrication ende...	Fabrication ende...	Fabbricazione ter...	Abgeschlossen am
ERREUR FABRI...	Erreur Fabrication	Fabrication Error	Fabrication Error	Errore Fabbricazi	Fabrikationsfehler
GROUPE FABRI...	Groupe Fabrication	Fabrication Group	Fabrication Group	Gruppo Fabbrica...	Fertigungsgruppe
MISE EN FABRI...	Mise en Fabrication	Fabrication Job	Fabrication Job	Lancio Fabbricazi	Fertigungsauftrag
FABRICATION J	Mise en Fabrication	Fabrication Job	Fabrication Job	Fabbricazione Pr...	Herstellungsprojekt

Saisir un mot ou une phrase dans la barre de recherche dont vous souhaitez changer la traduction.

Appuyer ensuite sur la touche "Entrée" ou cliquer sur la loupe. Les résultats de la recherche sont affichés en jaune.



Clé	Français	Anglais	Anglais_US	Italien	Allemand	Espagnol
EXPLOSER	Exploser	Explode	Explode	scoppiare	Explode	Explotar
DISSOCIER	Dissocier	Explode	Explode	Dissociare	Zerlegen	Disociar
SOUDURE PRO...	Soudage par expl...	Explosion Welding	Explosion Welding	SOUDURE PRO...	Explosion Welding	SOUDURE PRO...
EXPORT	Export	Export	Export	Export	Exportieren	Exportaciones
EXPORTATIONS	Export	Export	Export	Export	Exportieren	Exportaciones
CHEMIN POUR ...	Export	Export	Export	Export	Exportieren	Exportaciones
EXPORTATION	Export	Export	Export	Export	Exportieren	Exportaciones
EXPORT ASSE...	Export des assem...	Export 3D assem...	Export 3D assem...	Export Assembla...	Export 3D-Zusam...	Exportación Conj...

Pour modifier le contenu de la case, appuyer le bouton  pour éditer la grille. Ensuite, il sera possible de changer le texte puis de sauvegarder la modification.

Clé	Français	Anglais	Anglais_US	Italien	Allemand	Espagnol
EXPLOSER	Exploser	Explode	Explode	scoppiare	Explode	Explotar
DISSOCIER	Dissocier	Explode	Explode	Dissociare	Zerlegen	Disociar
SOUDURE PRO...	Soudage par expl...	Explosion Welding	Explosion Welding	SOUDURE PRO...	Explosion Welding	SOUDURE PRO...
EXPORT	Export	Exp. First	Export	Export	Exportieren	Exportaciones
EXPORTATIONS	Export	Export	Export	Export	Exportieren	Exportaciones
CHEMIN POUR ...	Export	Export	Export	Export	Exportieren	Exportaciones
EXPORTATION	Export	Export	Export	Export	Exportieren	Exportaciones
EXPORT ASSE...	Export des assem...	Export 3D assem...	Export 3D assem...	Export Assembla...	Export 3D-Zusam...	Exportación Conj...

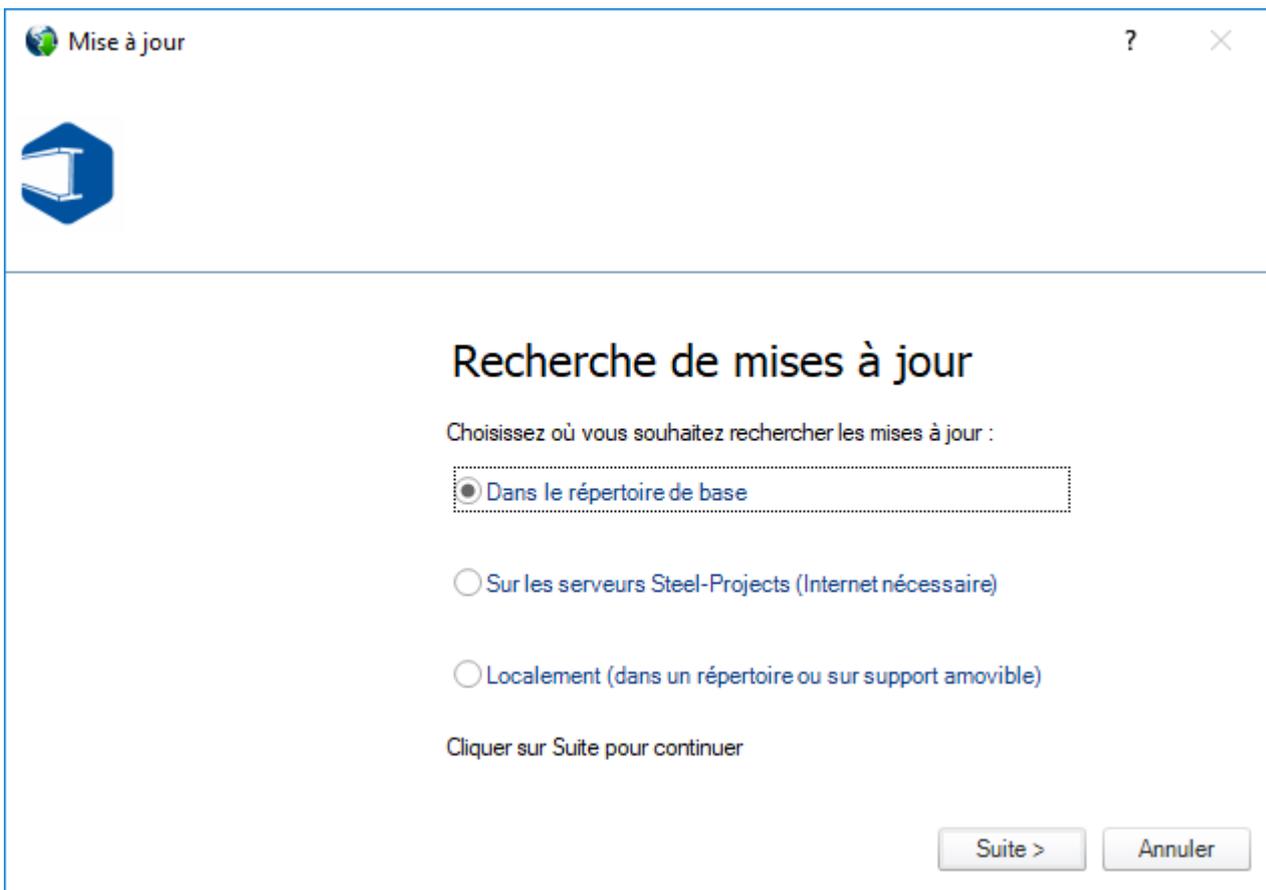
Mise à jour



L'application SP.PLM peut être automatiquement mise à jour tant que la période de garantie est toujours active ou qu'un contrat de maintenance soit en place.

En premier, la base de données devra se mettre à jour et une fois terminée, le logiciel vérifiera si il a besoin d'être mis à jour.

Il y a 3 options de mise à jour de la base de données :



Dans le répertoire de base : Si vous avez déjà téléchargé le fichier de mise à jour depuis les serveurs SP, sélectionner cette option. Il est nécessaire d'avoir un dossier valide et un fichier "update.exe" dans le dossier base\update\

Sur les serveurs Steel-Projects : Cette méthode de mise à jour consiste à télécharger la dernière version par internet sur les serveurs SP.

Si une mise à jour est disponible, une notification s'affiche et le téléchargement sera prêt. Une fois le fichier téléchargé, une notification s'affiche afin de mettre à niveau automatiquement le logiciel.

Localement : Si une copie de la mise à jour est dans un disque dur, vous pouvez utiliser cette option pour parcourir le fichier "update.exe"

Si vous avez un contrat de maintenance valide et que l'option de téléchargement de la dernière version n'est pas disponible, merci de contacter l'équipe Service Client Steel-Projects. Le fichier de mise à jour vous sera fourni.

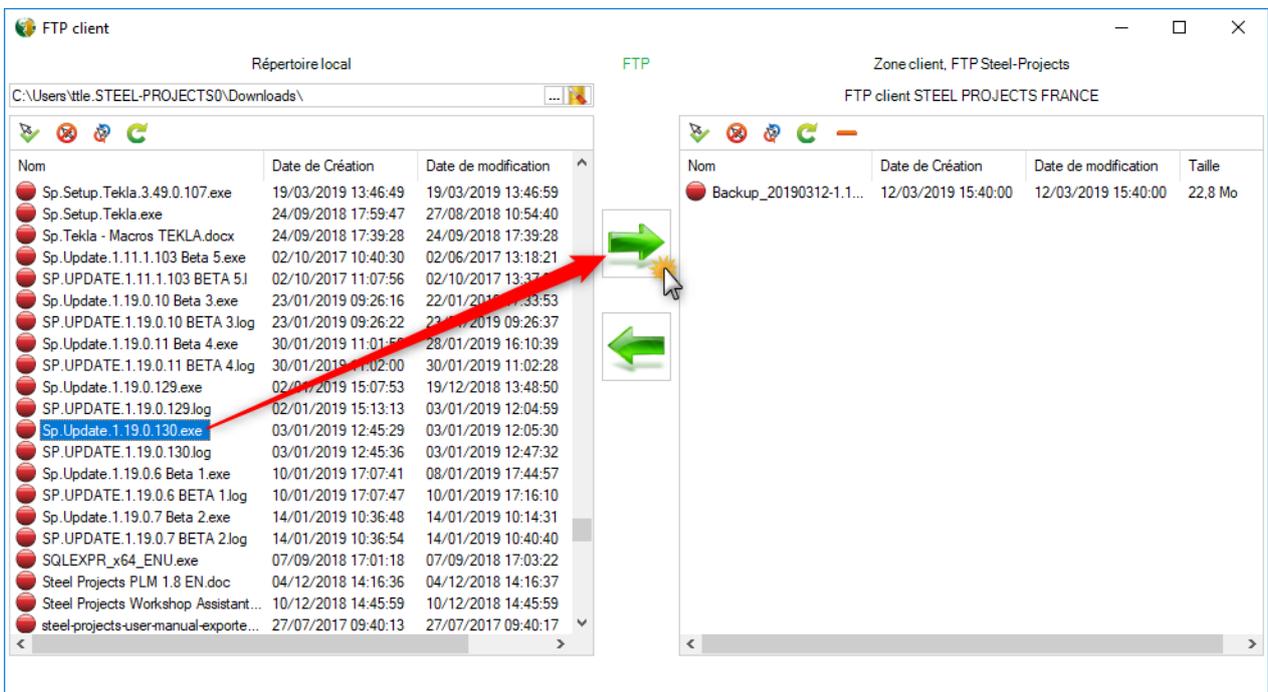
FTP client



Le client FTP est un outil utile pour télécharger ou pour envoyer des fichiers de vos répertoires privés sur le serveur FTP de Steel Projects.

L'écran de gauche vous permet de naviguer dans un dossier de votre ordinateur et d'afficher les fichiers. L'écran de droite montre les fichiers de votre dossier FTP.

Pour envoyer un fichier vers le dossier FTP, naviguez jusqu'à l'emplacement souhaité et cliquez sur le cercle rouge pour le passer en vert. Puis appuyez sur le bouton  pour envoyer au FTP.

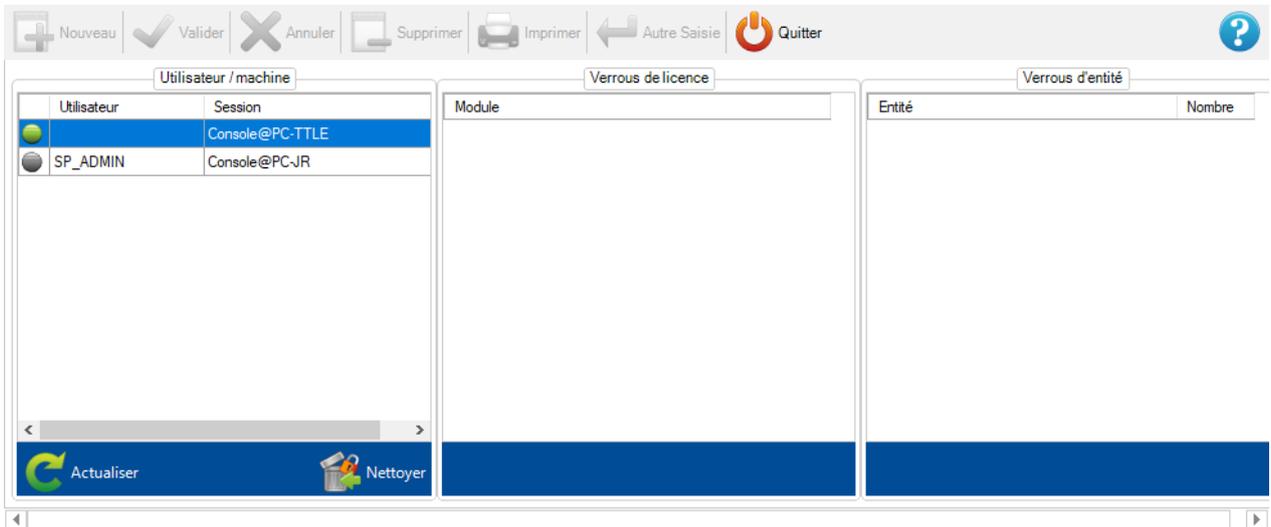


Pour télécharger un fichier disponible, sélectionner un dossier de votre PC. Ensuite, cliquer sur le cercle rouge du fichier cible pour le passer en vert puis appuyer sur le bouton .

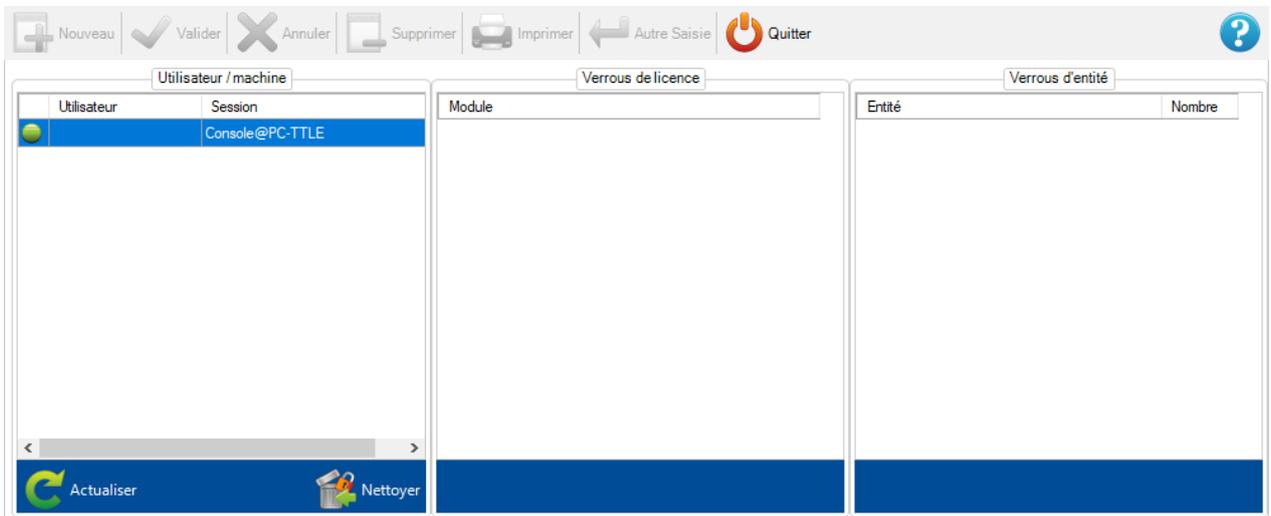
Verrouillage



L'écran Verrouillage affiche une liste d'utilisateurs et la base qu'ils verrouillent.



Lorsqu'un utilisateur clique sur le bouton  , toutes les lignes contenant un cercle gris disparaissent et les verrous sont supprimés.



Administration Base



Ce menu est un outil d'administration et de maintenance pour la base de données.

Informations

Informations Administration

Edition

Version

Serveur

Base de Données

Taille base données

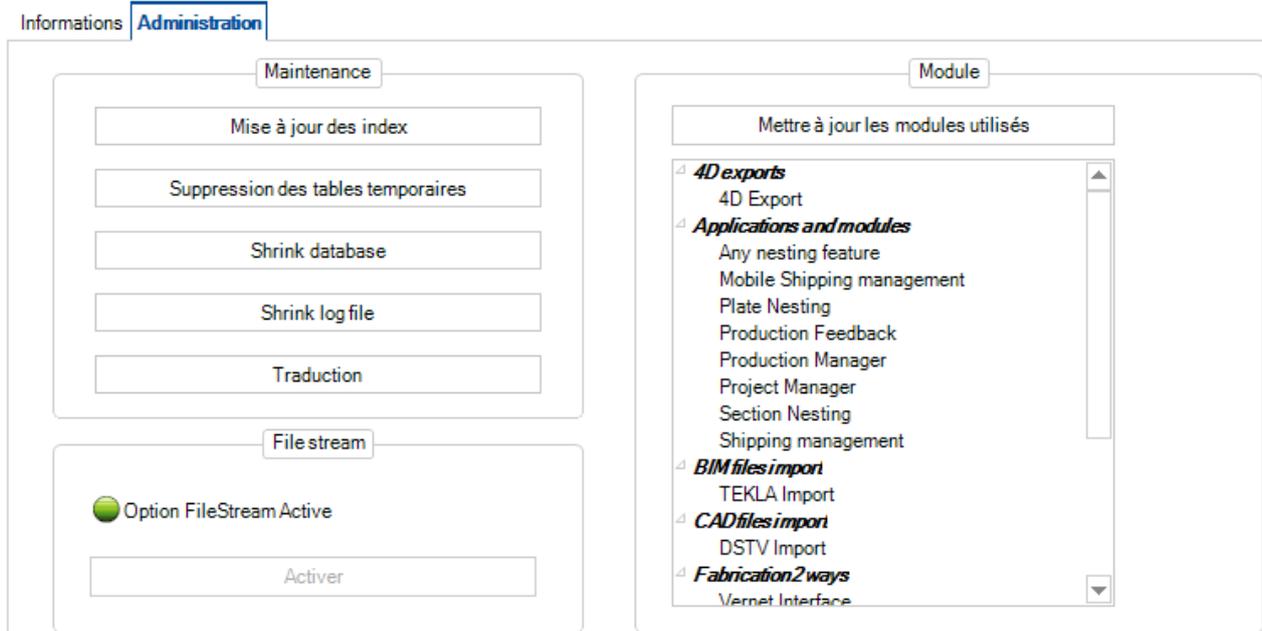
	Type	Drive	Size	Free_Disk_Space
▶	Data	C:\	3121.00 Mb	24501 Mb
	Log	C:\	90.00 Mb	24501 Mb

Statistiques base de données non à jour 106 Jour(s)

Taille Table Temporaire 1608 KB

Les informations principales comme la version, la taille de la base sont affichées dans cet onglet.

Administration



Maintenance

Si le service de plan de maintenance est arrêté, vous ne pourrez pas effectuer toutes les opérations nécessaires pour éviter l'explosion de la taille de la base de données.

Dans ce cas, vous pouvez mettre à jour manuellement les index, supprimer les tables temporaires et réduire la taille des bases de données et des logs afin d'économiser de l'espace disque.

Cette opération doit être effectuée par un expert de Steel Projects.

Le bouton "Traduction" lance la mise à jour des traductions.

Filestream

Cette option doit toujours être active. Elle est nécessaire pour la gestion des documents.

Module

Après une mise à jour du fichier de licence (L'ajout de nouveaux modules par exemple), il est nécessaire d'appuyer sur le bouton "Mettre à jour les modules utilisés" pour la synchronisation.

Administration Services



Général

Cet onglet permet de configurer les services (paramètres, récurrence etc..).
Il doit être effectué par un expert Steel Projects.

Local

Ce menu permet la gestion des services installés sur le serveur.

 Chaque service, si besoin, doit être installé une fois sur le serveur.

Pilotage des applications de services locales									
			Nom	Installation			Mode de démar...	Démarrage	
				Adresse IP	Numéro de port	(Des)Installer		Log	Démarré
			Sp.Refresh3D		-1	Installer		<input type="checkbox"/>	OFF
			Sp.Feedback		8001	Désinstaller	Manual	<input type="checkbox"/>	OFF
			Sp.BackgroundTasks		-1	Installer		<input type="checkbox"/>	OFF
			Sp.MaintenancePlan		-1	Installer		<input type="checkbox"/>	OFF
			Sp.Rest.FeedbackMobile		8001	Désinstaller	Manual	<input type="checkbox"/>	OFF
			Sp.InterfaceService		-1	Installer		<input type="checkbox"/>	OFF

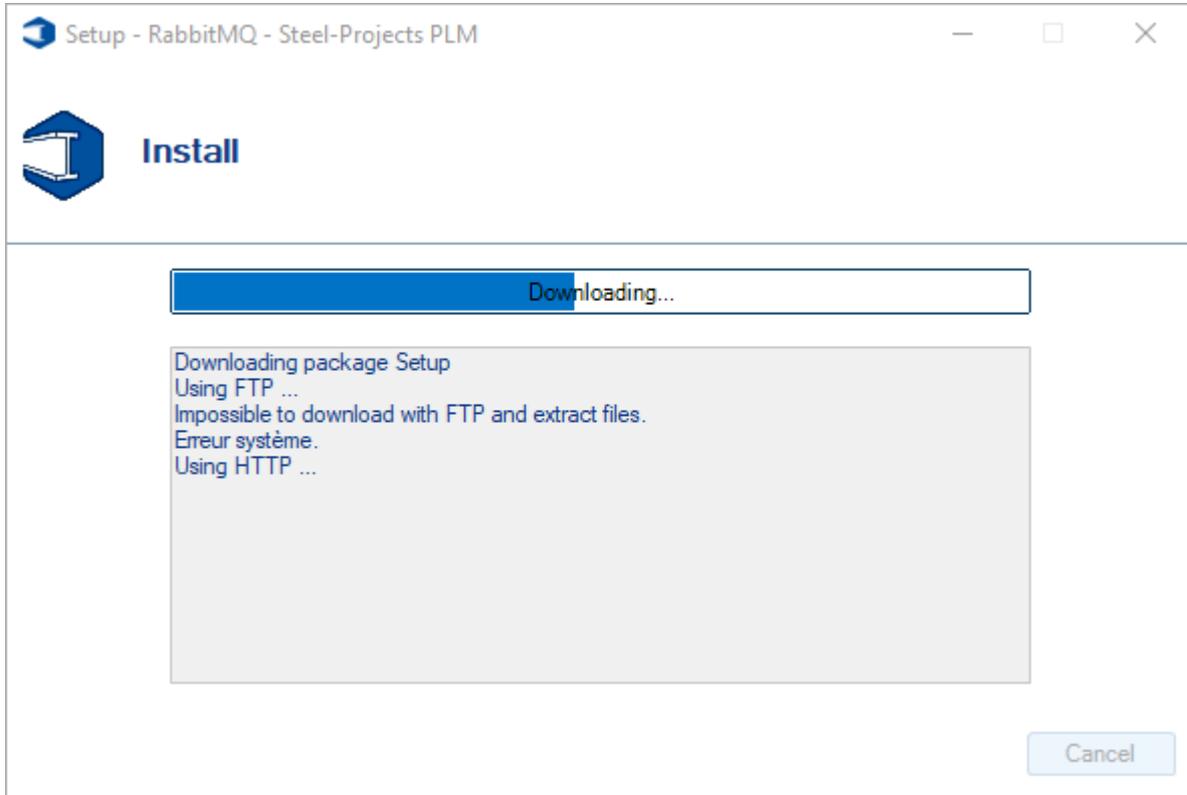
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

- 1 Indicateur d'activité. Visible si la gestion des opérations est en cours
- 2 Indique si le fichier de service exécutable est présent sur le disque
- 3 Indique si le service est enregistré dans Windows et si ce dernier peut l'exécuter
- 4 Nom des services
- 5 Dans le cas où le serveur possède plusieurs cartes réseau, indiquez l'adresse IP utilisée
- 6 Définit le numéro de port à utiliser par le service. Ce paramètre doit être configuré avant l'installation
- 7 Installer / désinstaller le service. Si le service est en cours d'utilisation, il ne peut pas être désinstallé.
- 8 Une fois le service installé, définit le mode de démarrage
- 9 Pour un service installé, non démarré, permet d'activer un fichier de log pour superviser l'exécution
- 10 Si le service est installé, l'utilisateur peut le démarrer ou l'arrêter

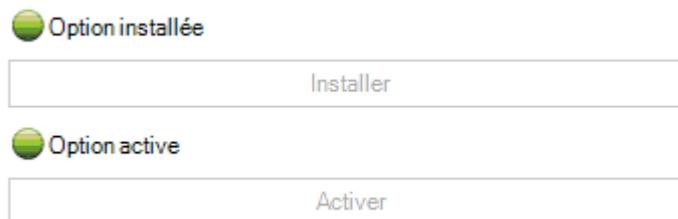
Messagerie

Dans cet onglet, l'utilisateur peut administrer l'outil de messagerie. Pour cela, il faut d'abord installer l'option en cliquant sur le bouton "Installer". Cette action lance l'installation de l'outil RabbitMQ.

Lancer l'installation par défaut de ce composant.



Lorsque RabbitMQ est installé, l'utilisateur peut activer l'option.



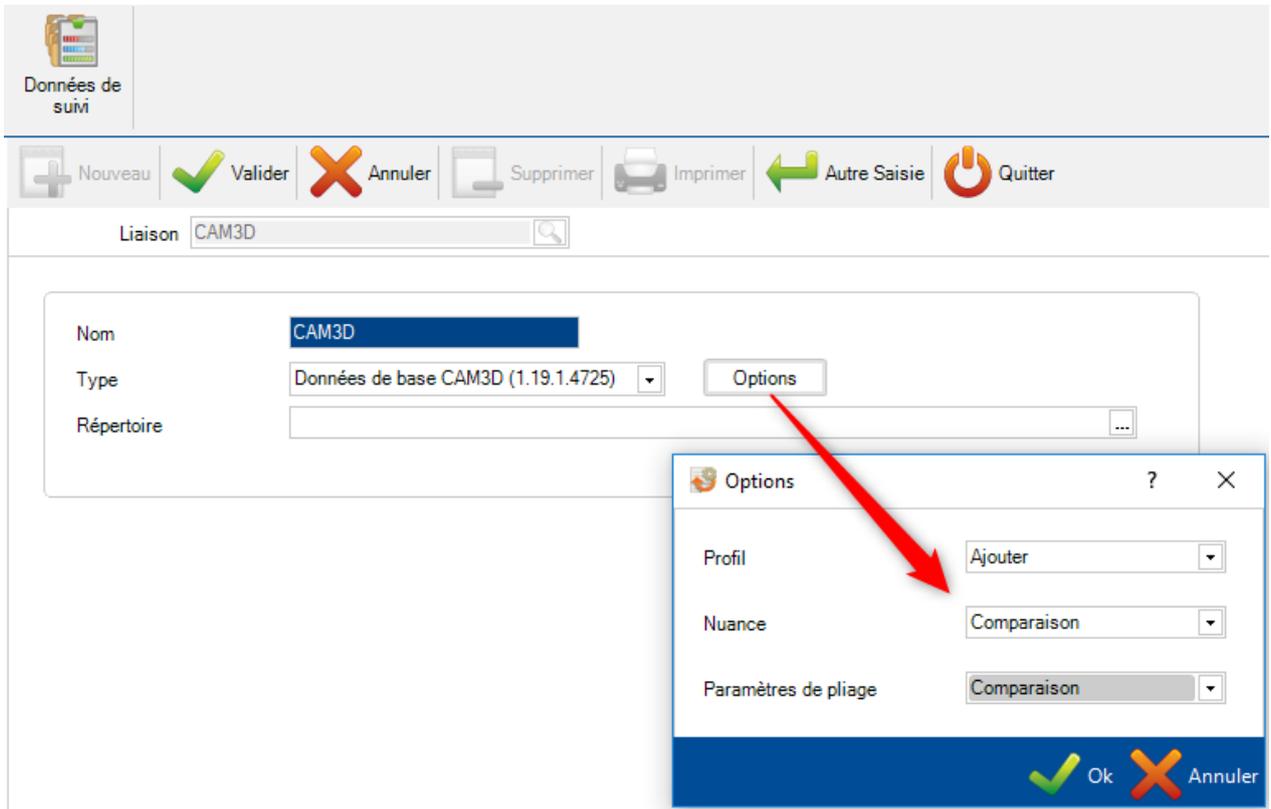
Un redémarrage de l'application SP.PLM est nécessaire.



Import données de base

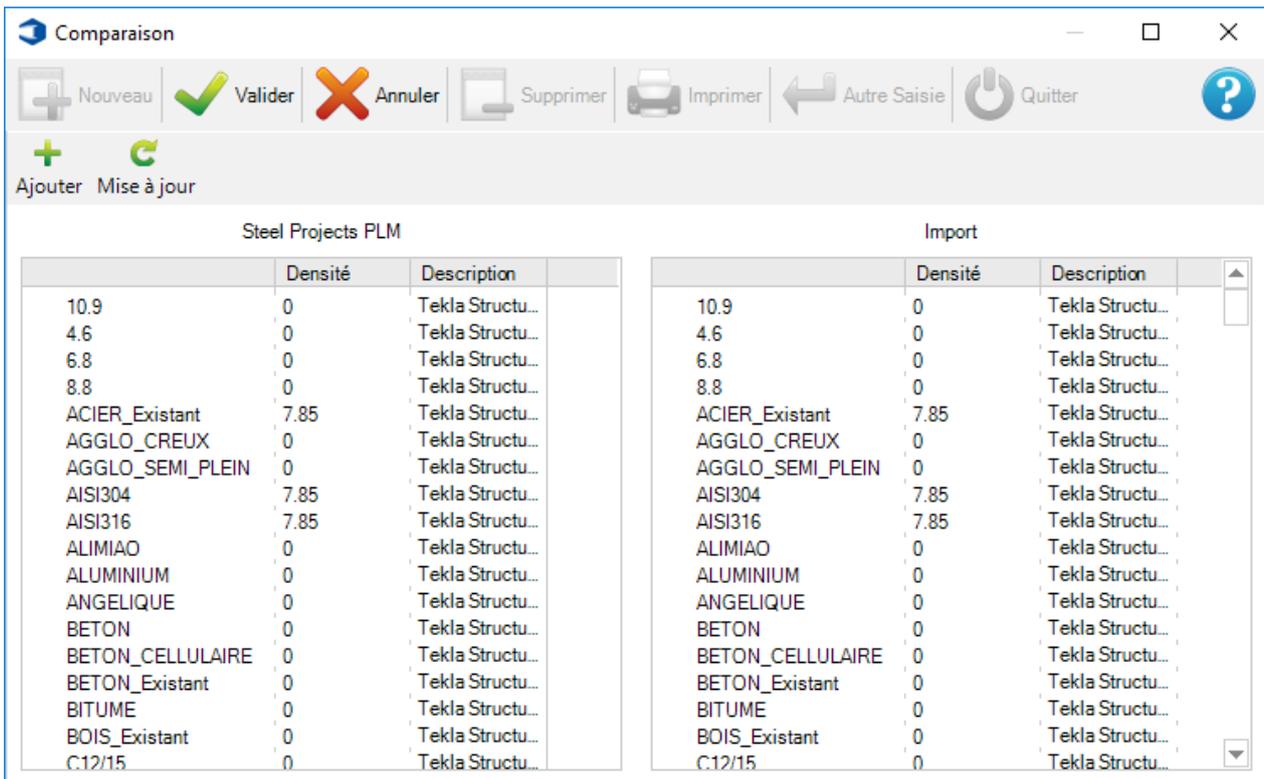
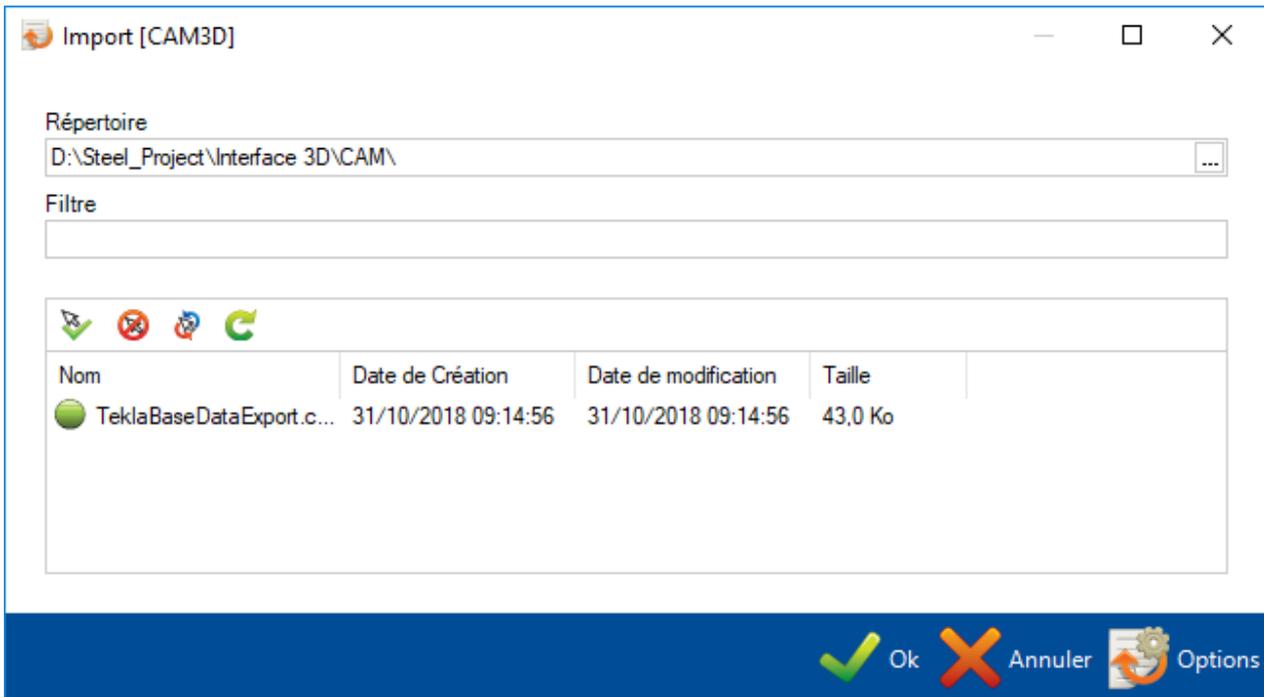


Cette fonctionnalité permet à l'utilisateur de créer et de configurer plusieurs types d'import.



Dans l'onglet "Données", l'utilisateur peut utiliser le menu "Import".





Import (100%)

Sauvegarde (100%)

Fichier : D:\Steel_Project\Interface 3D\CAM\TeklaBaseDataExport.cam3d
Profils
Ajouté : 2153
Nuances
Ajouté : 186
Modifié : 14
Paramètres de pliage
|



Ok



Log

Intégrité des données



Cette fonctionnalité permet à l'utilisateur d'analyser et de corriger l'intégrité des données dans le logiciel.

Vérifier

- Assemblage
 - Elément/Quantité
 - Pièce maitre manquante
 - Soudures
- Mise en Tôles
 - Barre de Menu
 - Chutes
 - Fichiers
 - Fichiers basics de préparation
 - Multiplicité automatique
 - Technologies
- Nuance
 - Densité
- Optimiser Coupes
 - Pièces
 - Sous Barre
- Pièces
 - Données graphiques
 - Elément/Quantité
 - Poids/Surface
 - Profil
- Profils
 - Dimensions
 - Mise en Barres de T
 - Poids/Surface
- Remontée
 - Barres
 - Nesting tôle
 - Pièces

Par exemple, cocher la case "Technologies" puis cliquer sur le bouton



Un rapport des corrections est affiché à la fin du traitement, Cliquer sur ce le bouton



100 %

[Mise en Tôles] -> Technologies

Chargement des données

Vérification \\pc-ttle\Base\Met\1\Rsc\CommonRsc\Machine.xml

Technologie : GEMINI

Technologie : GEMINI_PERS

Technologie : TIPOG31LG

Technologie : TIPOB254

Contexte

Ok ✓

Vérification HKEY_CURRENT_USER\SOFTWARE\Alma\ActCut-3.8\Explorer\Technologies

Technologie : GEMINI ✓

Technologie : GEMINI_PERS ✓

Technologie : TIPOG31LG ✓

Technologie : TIPOB254 ✓

---> 4 Eléments trouvés

Fin



Analyser



Corriger

Documentations



Ce menu permet aux utilisateurs de consulter des documents mis à disposition.

The screenshot shows a 'Documents' window with a sidebar containing a 'Note de version' folder. The main content area displays the following text:

Steel Projects PLM 2019
Drive your production 2019

Fiche version : Mars 2019

Nouvelle version : Steel Projects PLM 2019 !

Pour plus de clarté, nos versions de logiciels porteront désormais le nom de l'année en cours. Ainsi, celle-ci se nomme Steel Projects PLM 2019, et l'intermédiaire de septembre se nommera 2019i. De plus, cette version comporte une nouvelle interface plus épurée et basée sur les derniers standards de Microsoft (Office 2018) :

Component	Quantity	Profile	Length	Weight	Material Grade	Final Parting	Treatment	Service
14712	1	TOUL.E10	21.000	0.000	0.000			ALL
1	1	TOUL.E10	400.000	400.000	0.000			ALL
400000000	1	TOUL.E10	300.000	300.000	0.000			ALL
40.25	1	TOUL.E10	100.000	100.000	0.000			ALL
100	1	TOUL.E10	100.000	100.000	0.000			ALL
200	1	TOUL.E10	100.000	100.000	0.000			ALL
200.340.000.0	1	TOUL.E10	300.000	300.000	0.000			ALL
400000000	1	TOUL.E10	300.000	300.000	0.000			ALL

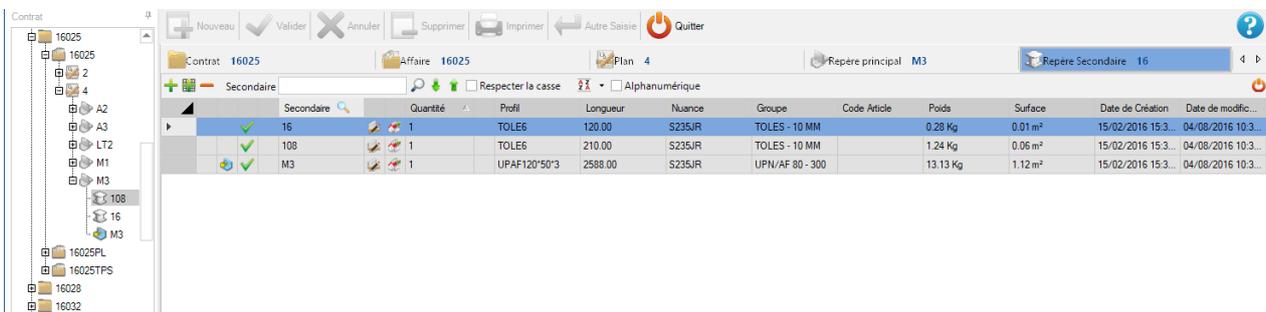
Nouvelles fonctionnalités disponibles :

Gestion d'Affaires - Modules



Le module principal pour gérer vos affaires

Le module Gestion d'Affaires de l'application SP.PLM est le "cœur de notre solution". Son utilisation principale est de gérer vos affaires, d'[importer des fichiers CAD](#), de dessiner ou d'éditer manuellement des pièces, d'affecter des nuances, des usinages, des traitements, des groupes de profils et d'autres informations en base. Il est également utilisé pour sélectionner des pièces à envoyer en production et pour d'autres outils avancés.



Gestion d'Affaires : Écran

L'écran principal est divisé en 6 zones :

- 1 Barre des raccourcis
- 2 Barre d'actions
- 3 Les contrats et toute la hiérarchie sont affichés en onglet
- 4 Les contrats et toute la hiérarchie sont affichés dans un arbre de navigation
- 5 Il s'agit de la sélection de pièces. Vous pourrez les :
 - Envoyer en production
 - Créer une Mise en Fabrication
 - Imprimer une fiche de débit
- 6 L'utilisateur peut consulter les aperçus 2D et 3D de la pièce sélectionnée

The screenshot displays the Steel Projects PLM - Gestion d'Affaires interface. The top menu bar includes options like 'Steel-Projects', 'Affaire', 'Données', and 'Outils'. Below the menu is a toolbar with icons for selection, phase, and other actions. The main window is divided into several sections:

- Zone 1:** Barre des raccourcis (Shortcut bar) at the top right.
- Zone 2:** Barre d'actions (Action bar) below the toolbar, containing buttons like 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', and 'Quitter'.
- Zone 3:** Les contrats et toute la hiérarchie sont affichés en onglet (Contracts and hierarchy shown in tabs) at the top of the main window.
- Zone 4:** Les contrats et toute la hiérarchie sont affichés dans un arbre de navigation (Contracts and hierarchy shown in a navigation tree) on the left side.
- Zone 5:** Il s'agit de la sélection de pièces. Vous pourrez les : (This is for the selection of parts. You can:). This area contains a table with columns: 'Secondaire', 'Quantité', 'Profil', 'Longueur', 'Nuance', 'Groupe', 'Code Article', 'Poids', 'Surface', 'Date de Création', and 'Date de modif...'. The table lists items like HEA140, TOLE8, ROND-24MM, and TOLE12.
- Zone 6:** L'utilisateur peut consulter les aperçus 2D et 3D de la pièce sélectionnée (The user can view the 2D and 3D views of the selected part). This area shows a 2D drawing and a 3D model of a part.

Gestion d'Affaires : Navigation

Le module "Gestion d'Affaires" est structuré avec une barre d'outils standard située en haut, puis une structure hiérarchique de vos affaires, plans (Phases \ Charges), assemblages et pièces. La vue par défaut affiche une liste de toutes vos affaires (sinon, l'écran est vide).

Les filtres hiérarchiques sont affichés en bleu à côté du nom de l'onglet.

Pour afficher toutes les pièces d'une affaire, cliquez sur une dans l'onglet "Affaire", puis sur l'onglet "Repère secondaire".



Pour visualiser uniquement les pièces à l'intérieur d'un plan ou d'un assemblage, sélectionner l'élément puis cliquer sur l'onglet de la pièce (Repère secondaire).



Gestion d'Affaires : Barre d'outils



Sélection



Sélection

Lorsqu'elle est active, cette option ouvre [la fenêtre de sélection](#)

L'utilisateur peut glisser des éléments dans cet écran afin de réaliser des mises en barres/tôles, consulter des dessins ou créer des éditions. L'écran de sélection s'ouvre automatiquement lorsque l'utilisateur glisse un élément n'importe où dans l'écran.

Arbres



Arbres

La fenêtre affiche la structure hiérarchique dans un arbre de navigation. L'utilisateur peut naviguer entre les affaires et effectuer des sélections de la fenêtre au lieu d'utiliser l'écran principal.

Aperçu



Lorsqu'elle est active, cette option ouvre la [fenêtre d'aperçu](#).

Si vous avez une pièce valide ou un assemblage sélectionné, vous verrez une vue de la pièce en 2D et/ou en 3D. Pour activer la vue 3D, vous devez l'activer dans vos [paramètres locaux](#). Vous pouvez également jouer sur la vue en utilisant ses options.

Aussi, vous pourrez changer les options de l'affichage 2D dans la configuration [Shop Drawings](#)

The screenshot displays the software interface with a table of components and two preview windows.

Secondaire	Quantité	Profil	Longueur	Nuance	Groupe	Code Article	Poids	Surface	Date de Création	Date de modif...
14	1	TOLE6	300.00	S235JR	TOLES - 10 MM		4.27 Kg	0.19 m²	17/03/2016 13.3...	04/08/2016 10.4.
12	1	TOLE6	288.00	S235JR	TOLES - 10 MM		0.91 Kg	0.04 m²	17/03/2016 13.3...	04/08/2016 10.4.
LT1	1	UPF-300*82.5*6	4388.00	S235JR	UPN/AF 80 - 300		94.22 Kg	4.03 m²	17/03/2016 13.3...	30/08/2016 10.0.
13	2	TOLE6	300.00	S235JR	TOLES - 10 MM		1.17 Kg	0.05 m²	17/03/2016 13.3...	04/08/2016 10.4.

The interface includes a menu bar with options: Aperçu 2D and Aperçu 3D. The 2D preview shows a top-down view of a rectangular plate with dimensions 0 to 300 on the X-axis and 0 to -83 on the Y-axis. The 3D preview shows a perspective view of the same plate with a coordinate system (X, Y, Z) and a small 3D model of a component labeled '13'.

Import



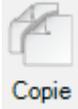
Cette fonctionnalité permet d'[importer des données](#) à la Gestion d'Affaires.

Dessin



Ouvre le [module de dessin](#) afin d'ajouter ou de modifier des usinages de la pièce.

Copie



Cette fonctionnalité permet de copier une affaire, un plan, un assemblage ou une pièce n'importe où dans la Gestion d'Affaires.

Lorsqu'un utilisateur copie un élément, il embarque également toute la hiérarchie ainsi que son contenu. Par exemple, si vous copiez une affaire, tous les plans, assemblages et pièces de cette affaire seront également copiés.

Pour cela, sélectionner un élément de la Gestion d'Affaires. Ensuite, cliquer sur le bouton "Copie" ou en utilisant le menu contextuel ou en utilisant la combinaison de touche [Ctrl+C].

L'écran de Copie s'affiche. L'utilisateur n'a plus qu'à renseigner la destination ainsi que la quantité.

Pour valider la modification, cliquer sur le bouton "Copie".

Cliquer sur le bouton "Annuler" pour abandonner la copie.

Copie
✕

Source

Affaire	16038	
Plan	2	
Principal	LT1	
Secondaire	13	

Destination

Affaire	15226	
Plan	15226	
Principal	A38	
Secondaire	13	
Quantité	3	

Copie
 Annuler

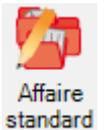
Pour plus d'information : [Copie](#)

Mettre en sélection



L'option permet d'ajouter les éléments sélectionnés de la Gestion d'affaire dans la fenêtre [Sélection](#).

Affaire standard



L'utilisateur peut affecter n'importe lequel de vos affaires en tant qu'affaires standard. Dans ce cas, les contenus des éléments peuvent être rapidement copiés dans d'autres projets : [Affaire standard](#)

Rafraîchir



Cette fonctionnalité permet de rafraîchir les données dans l'écran Gestion d'Affaires.

Édition des priorités



Cette option permet d'afficher l'écran des priorités de chaque affaire/plan.

Contrat	Affaire	Plan	Client	Date de fin de chantier	Priorité
16189	0	1			99
00	00	00			99
00	00	105			99
00	00	PLN_STD			99
00 TEST	00 TEST	12			99
00	00-16125	01			99
007	007	01			99
007	007	02			99
00	00A	1			99
00	00B	01			99
00	00C	01			99
00	00D	00D			99
00	00TG	TG			99
00	00TL	1			99
00	00TPS	TPS			99
007	01	01			99
00	1203DD	1			99
14033	14033PL	1000			99
14033	14033TPS	TPS			99

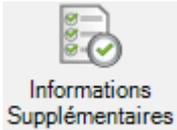
Quantité imbriquée



Lorsque cette option est activée, une colonne supplémentaire "Quantité imbriquée" s'affiche dans la grille des pièces afin que l'utilisateur puisse visualiser dans la Gestion d'Affaires les pièces et les quantités déjà imbriquées dans le module [Mise en Barres](#).

Secondaire	Quantité	Quantité imbriquée	Profil	Longueur	Nuance	Groupe	Code Article	Poids	Surface	Date de Création
14	1	1/1	TOLE6	300.00	S235JR	TOLES - 10 MM		4.27 Kg	0.19 m ²	17/03/2016 13:3...
12	1	1/1	TOLE6	288.00	S235JR	TOLES - 10 MM		0.91 Kg	0.04 m ²	17/03/2016 13:3...
LT1	1	1/1	UPF-300*82.5*6	4388.00	S235JR	UPN/AF 80 - 300		94.22 Kg	4.03 m ²	17/03/2016 13:3...
13	2	2/2	TOLE6	300.00	S235JR	TOLES - 10 MM		1.17 Kg	0.05 m ²	17/03/2016 13:3...

Informations Supplémentaires



Lorsque l'utilisateur active cette option, des colonnes supplémentaires s'affichent dans la grille. Les valeurs affichées indiquent les quantités suivantes :

- Poids
- Surface
- Perçages
- Marquages
- Coupes
- Grugeages
- Scribings
- Pliages
- Chanfreins

	Quantité	Code Article	Poids	Surface	Perçages	Marquages	Coupes	Scribings	Pliages	Grugeages	Chanfreins	Date de Création
14	1		427 Kg	0.19 m ²	2	1	0	4	0	0	0	17/03/2016 13:32
12	1		0.91 Kg	0.04 m ²	0	1	0	6	0	0	0	17/03/2016 13:32
LT1	1		94.22 Kg	4.03 m ²	0	1	1	11	0	0	0	17/03/2016 13:32
13	2		1.17 Kg	0.05 m ²	2	1	0	12	0	0	0	17/03/2016 13:32

Ces informations sont calculées pour chaque grille de la Gestion d'Affaires : Contrat, Affaire, Plan, Assemblage et Pièce

Groupes de Profils



Ce bouton s'affiche lorsqu'il y a au moins une modification dans les Groupes de Profils. L'utilisateur met à jour ces données en cliquant sur ce bouton.

Poids/Surface



Grâce à cette option, l'utilisateur peut lancer un recalcul des valeurs du poids et de la surface lorsqu'un paramètre d'un profil ou d'une nuance est modifié.

Rechercher



Ce bouton permet d'afficher l'écran de recherche. Ce dernier est composé de 3 onglets. Un type de recherche par onglet :

- Assemblage ou Pièce
- Pliages
- Chanfreins

L'utilisateur saisit la valeur dans le champ texte puis appuie sur la touche "Entrée".

Les résultats sont affichés dans une grille. Lorsque l'utilisateur double-clique sur un élément du résultat, l'écran de recherche se ferme et l'élément consulté s'affiche dans la grille de la Gestion d'Affaires.

The screenshot shows the 'Rechercher' window with the following details:

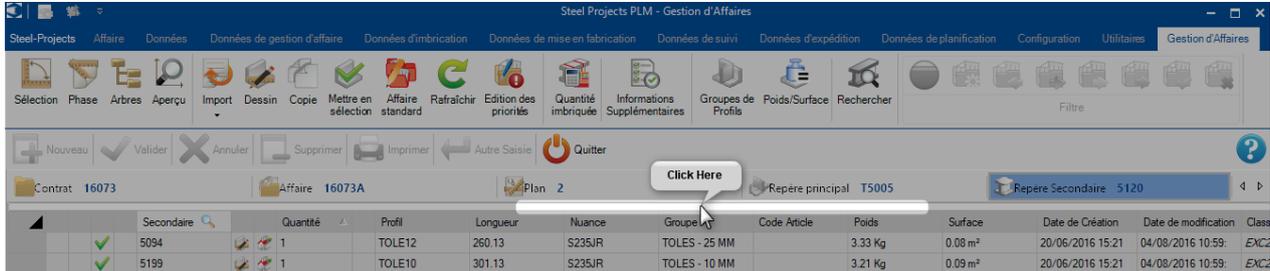
- Window title: Rechercher
- Navigation tabs: Général (selected), Macro, Profil
- Search criteria: Repère principal (empty), Ou, Secondaire (512)
- Options: Respecter la casse, Alphanumérique
- Results table:

Contrat	Affaire	Plan	Principal	Secondaire	Phase	Lancement
15119	15119	31	P5016	5126		
15119	15119	31	P5016	5127		
15119	15119	31	P5017	5126		
15119	15119	31	P5017	5127		
15119	15119	31	P5029	5128		
15119	15119	31	P5029	5129		
15119	15119	31	P5030	5128		
15119	15119	31	P5030	5129		
15119	15119A	28	P5013	5122		

Barre d'outils

La barre d'outils peut être affichée ou masquée. Pour cela, il suffit de cliquer sur la barre lorsqu'elle est masquée ou cliquer sur le bouton "Fermer" de la barre lorsqu'elle est affichée.

Sinon, l'utilisateur peut utiliser la combinaison de touches [Ctrl+B] pour afficher/masquer la barre d'outils.

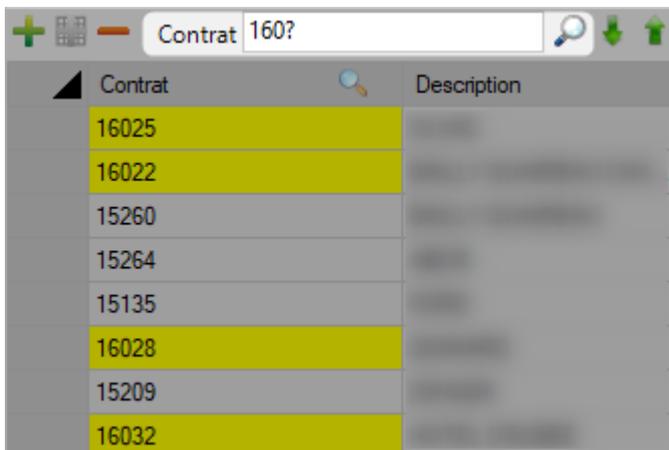


 Créer un nouvel élément dans la grille en cours : Contrat, Affaire, Plan, Assemblage ou Pièce

 Supprime l'élément sélectionné

Une recherche avancée est intégrée dans la barre d'outils. Pour cela, l'utilisateur doit saisir la valeur à rechercher suivi d'un [?] dans le champ texte.

Le résultat de sa recherche sera indiqué par une couleur.



Affaire



Le menu de la Gestion d'Affaires donne accès à tous les modules de Steel-Projects PLM :

[Import](#) - Importer des fichiers CAD/CAM dans divers formats

[Contrat](#) - Module pour gérer vos contrats

[Affaire](#) - Module pour gérer vos affaires

[Mise en Fabrication](#) - Modifier et renvoyer des imbrications en production

[Mise en Barres](#) - Imbriquer votre ligne de production dans des longueurs commerciales ou des barres définies par l'utilisateur

[Mise en Tôles](#) - Imbriquer votre production de plats en tôles

[Expédition](#) - Contrôler vos expéditions et créer des bons de livraison

Colisage - Gérer les colis des affaires

[Gestion de production](#) - Gérer votre production, la durée estimée et le suivi en temps réel

[Analyse](#) - Analyser les données de suivi de votre production avec une variété d'éditeurs et de gadgets

[Suivi](#) - Le module principal pour contrôler les données de suivi de votre production

[Superviseur](#) - Vérifier l'activité de vos machines en temps réel

Import



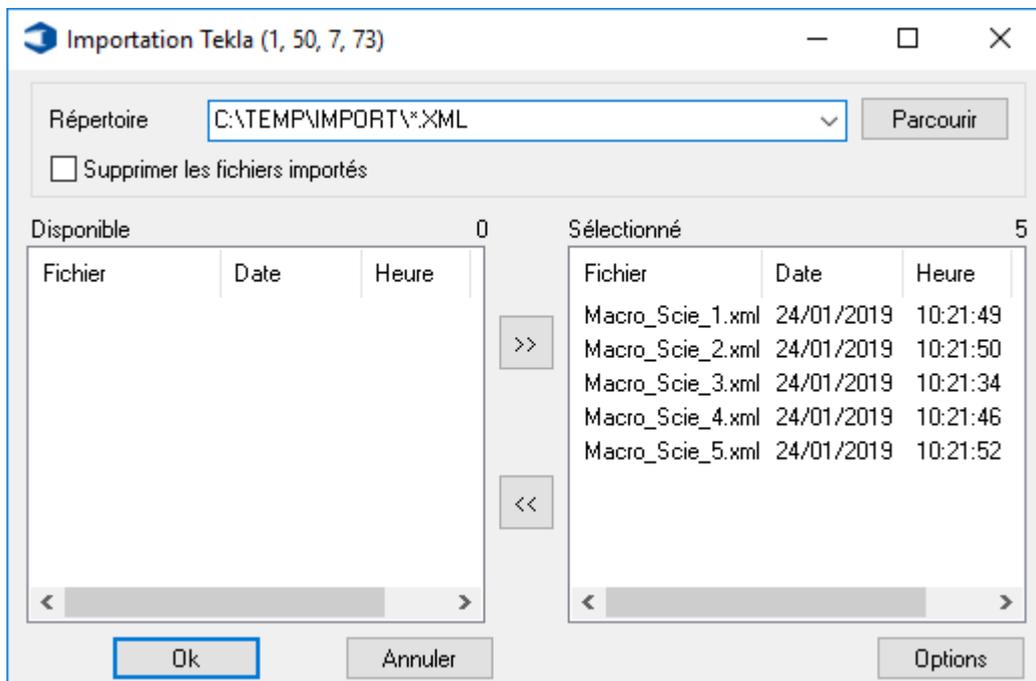
Le point d'entrée pour l'import des fichiers CAD

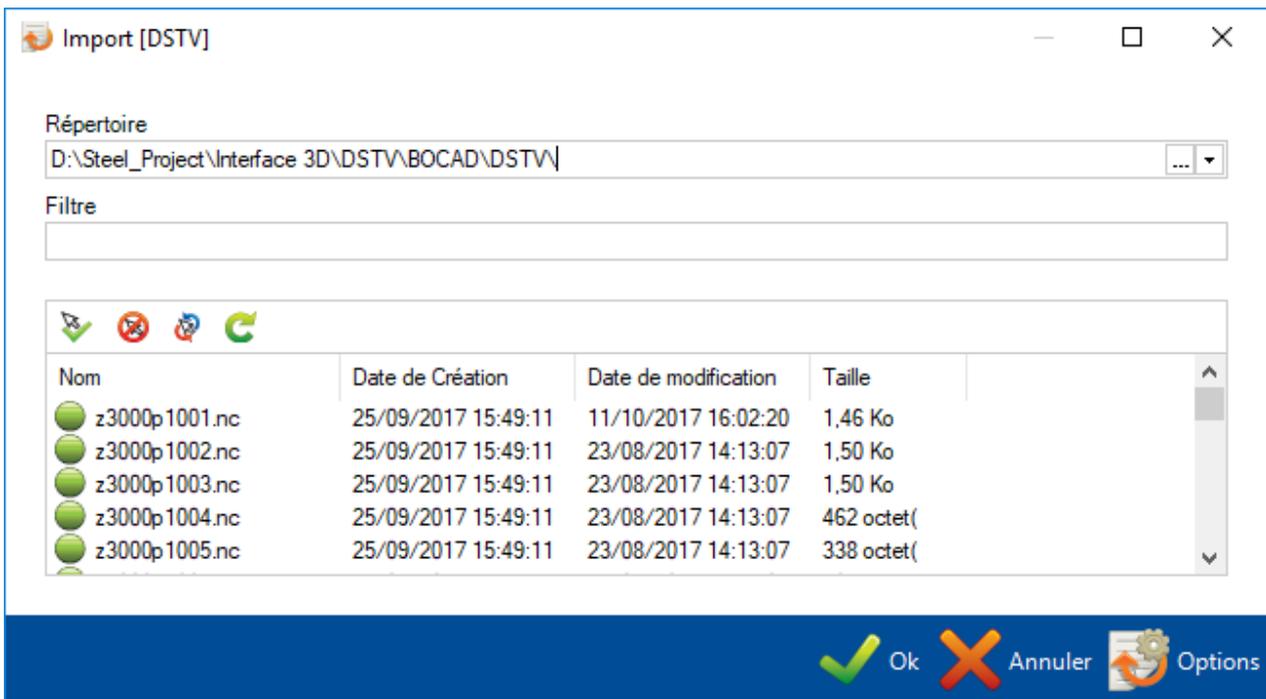
Importer des pièces à partir de divers logiciels tiers à l'aide des options que vous avez défini dans les options d'import de la Gestion d'Affaires.

Cela pourra être effectué à partir de l'écran principal de SP.PLM ou à partir de la Gestion d'Affaires.

Cliquer sur la liste déroulante du bouton "Import" pour afficher la liste des imports disponibles. Ensuite, cliquer sur l'import cible.

L'écran de l'import cible s'affiche. Le répertoire affiché est celui qui est paramétré dans les options d'import.





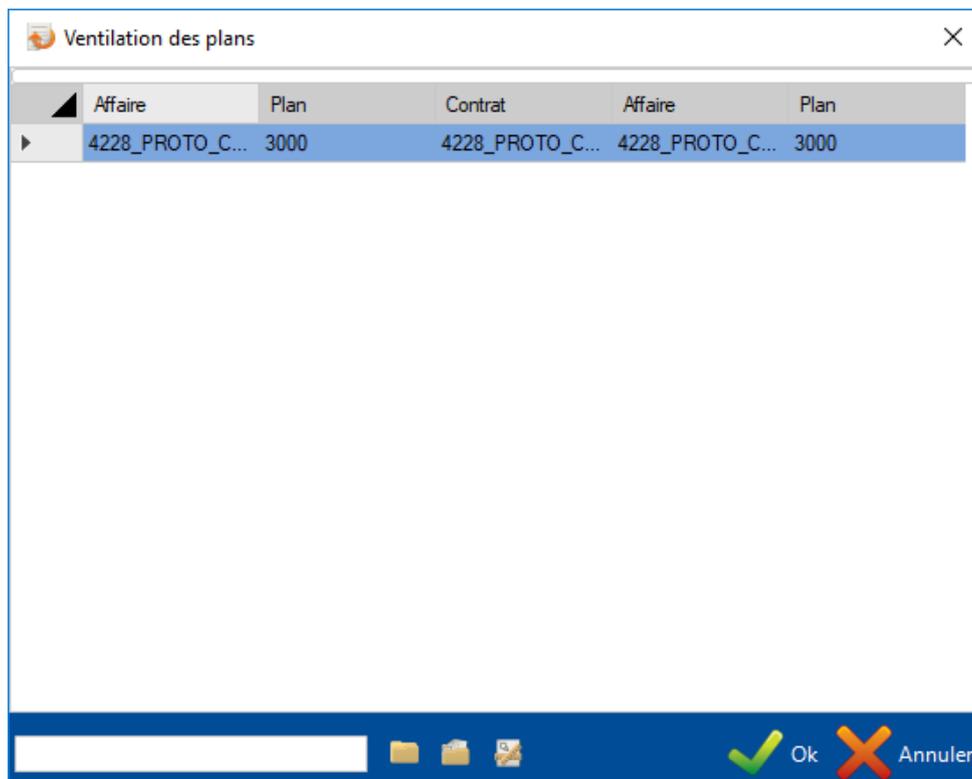
L'utilisateur peut appuyer sur le bouton  pour consulter et changer les options d'import.

Les pièces sélectionnées ou avec un cercle vert seront importées. Les fichiers ayant un cercle rouge sont ignorés.

Vous pouvez double-cliquer ou sélectionner les fichiers que vous ne souhaitez pas importer puis appuyer sur le bouton  pour inverser la sélection.



Appuyer sur le bouton  dès que tous les fichiers que vous souhaitez importer aient un cercle vert.



Si l'option "Ventilation des plans" est sélectionnée, l'utilisateur pourra changer le nom du contrat, de l'affaire ou du plan.

Cliquer sur le bouton "Ok" pour continuer.

L'application va mettre à jour les données 3D ainsi que des caractéristiques si nécessaire.

The screenshot displays two windows from the Steel Projects PLM software. The top window is the 'Import' dialog, which contains two side-by-side tables for comparing 'Import' data with 'Base de Données' (Database) data. The bottom window is 'Pièces mises à jour', which shows a tree view of parts under '4228_PROTO_CHAMBORD' and two side-by-side tables comparing 'Steel Projects PLM' data with 'Import' data.

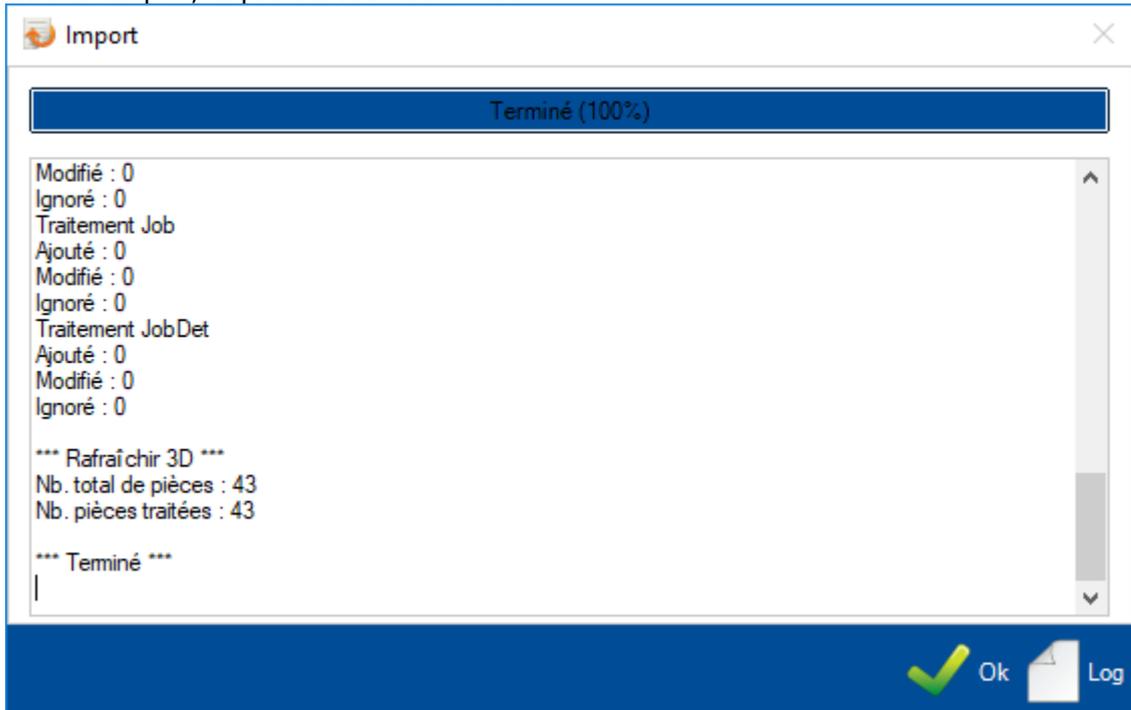
Import Dialog - Comparison Table

Profil	Catégorie	H	B	C	A	E	R	B1	C1	E1	R1	Profil	Catégorie	H	B	C	A	E	R	B1	C1	E1	R1	Sel	
UPN180	☐	180	70	0	8	11	11	0	0	0	0	UPN180	☐	180	70	0	8	11	11	0	0	0	0	5.5	☐
L40*4	☐	40	40	0	4	4	6	0	0	0	0	L40*4	☐	40	40	0	4	4	6	0	0	0	0	3	☐
ROND30	●	30	30	0	0	0	15	0	0	0	0	ROND30	●	30	30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	☐
ROND24	●	24	24	0	0	0	12	0	0	0	0	ROND24	●	24	24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	☐
ROND20	●	20	20	0	0	0	10	0	0	0	0	ROND20	●	20	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	☐
ROND10	●	10	10	0	0	0	5	0	0	0	0	ROND10	●	10	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	☐
L80*8	☐	80	80	0	8	8	10	0	0	0	0	L80*8	☐	80	80	0	8	8	10	0	0	0	0	5	☐

Pièces mises à jour - Comparison Table

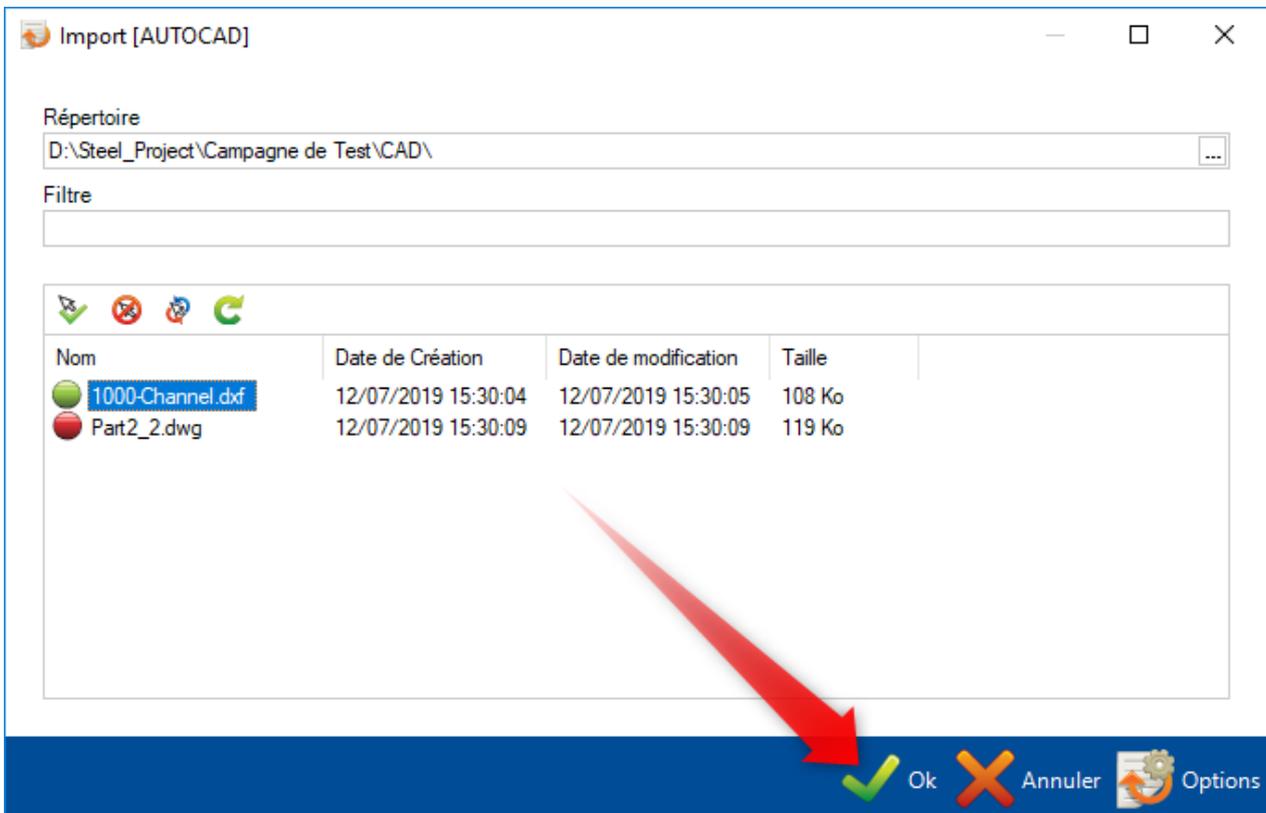
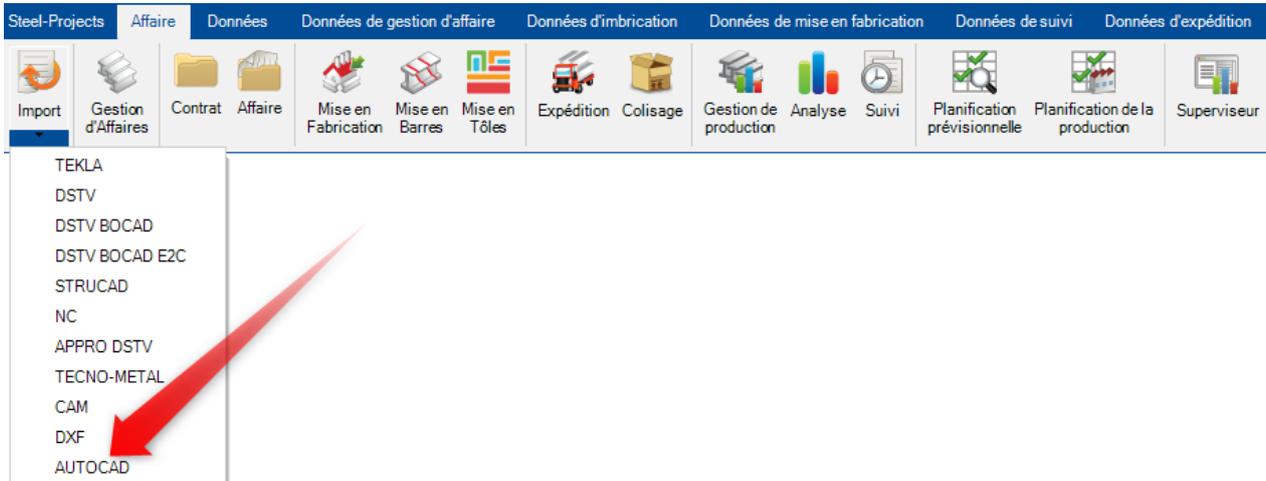
Steel Projects PLM					Import				
	Profil	Longueur	Largeur	Nuance		Profil	Longueur	Largeur	Nuance
4228_PROTO_CHAMBORD					4228_PROTO_CHAMBORD				
1001	HEM340	4047.97	0.00	S275	1001	HEM340	4047.97	0.00	S275
1002	UPN180	741.22	0.00	S275	1002	UPN180	741.22	0.00	S275
1003	UPN180	757.15	0.00	S275	1003	UPN180	757.15	0.00	S275
1004	L40*4	3728.00	0.00	S235	1004	L40*4	3728.00	0.00	S235
1005	L40*4	3728.00	0.00	S235	1005	L40*4	3728.00	0.00	S235
1006	ROND30	100.00	0.00	E24-2	1006	ROND30	100.00	0.00	E24-2
1007	ROND30	50.00	0.00	S275	1007	ROND30	50.00	0.00	S275
1008	ROND24	50.00	0.00	S235	1008	ROND24	50.00	0.00	S235
1009	ROND20	170.00	0.00	CL_6.6	1009	ROND20	170.00	0.00	CL_6.6
1010	ROND10	363.50	0.00	S235	1010	ROND10	363.50	0.00	S235
1011	ROND10	185.25	0.00	S235	1011	ROND10	185.25	0.00	S235

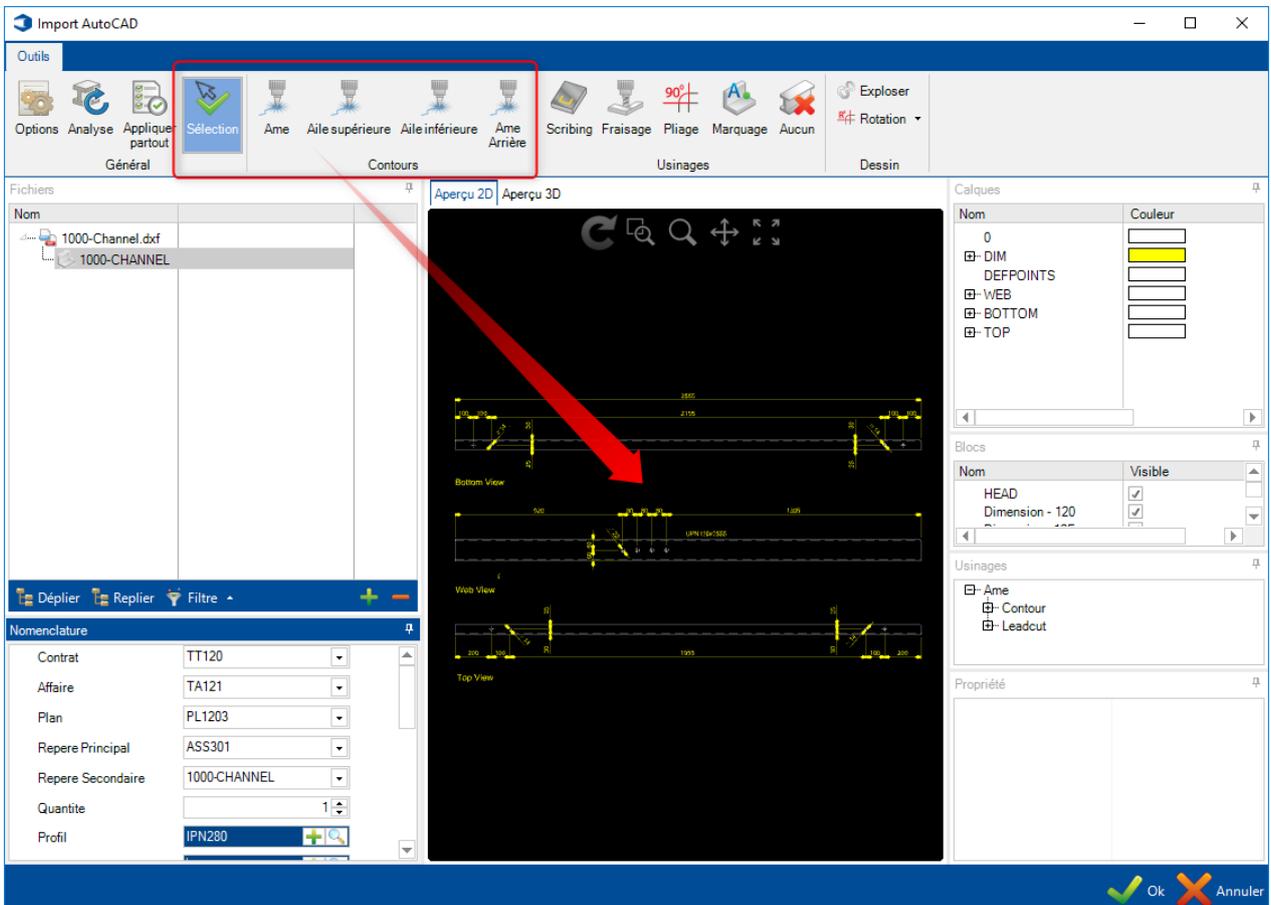
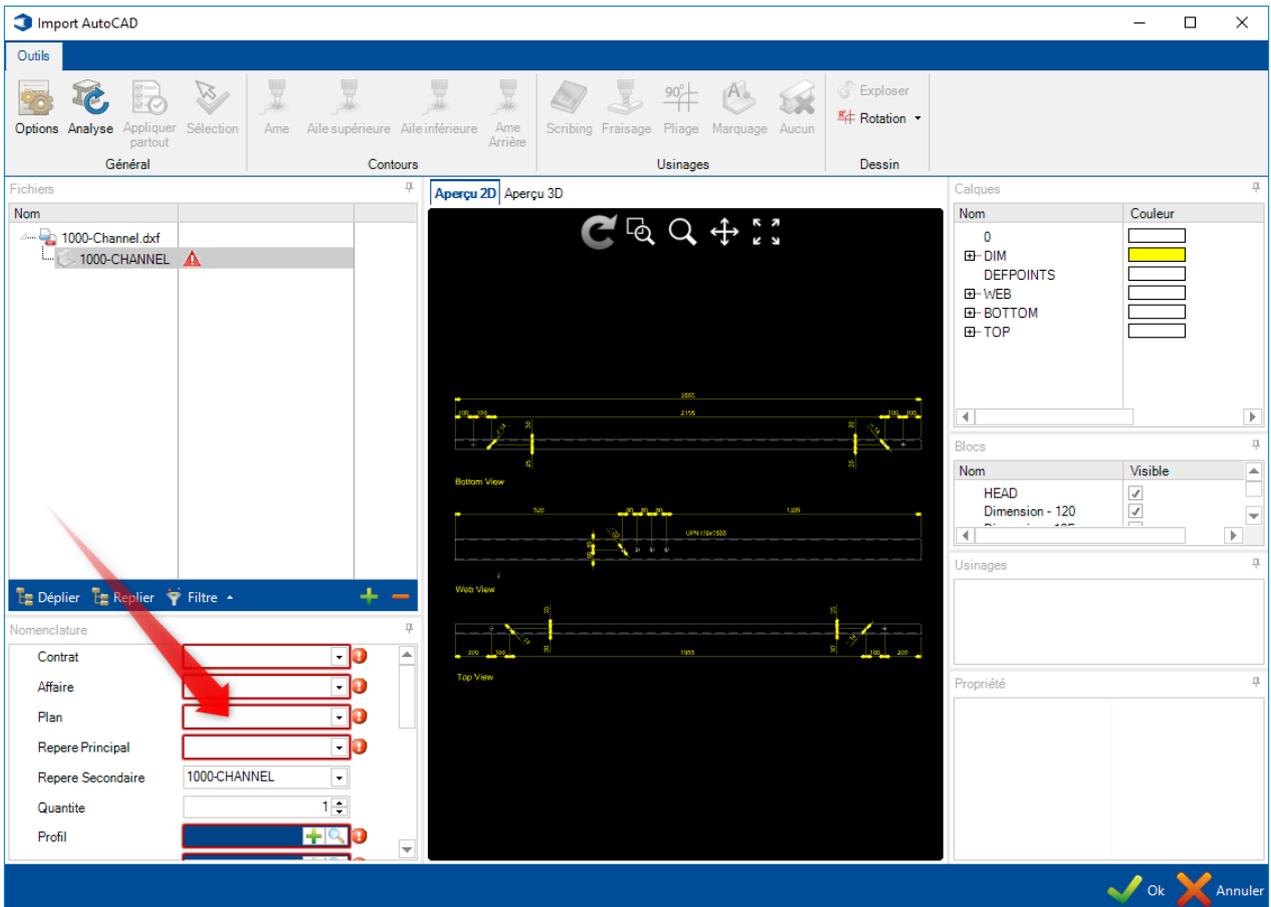
Pour terminer l'import, cliquer sur le bouton "Ok".



L'import AUTOCAD

Pour les fichiers de type AUTOCAD, l'utilisateur devra saisir les informations nécessaires de la Gestion d'Affaire ensuite déterminer les vues.





Cliquer ensuite sur le bouton "Ok" pour valider ces modifications.

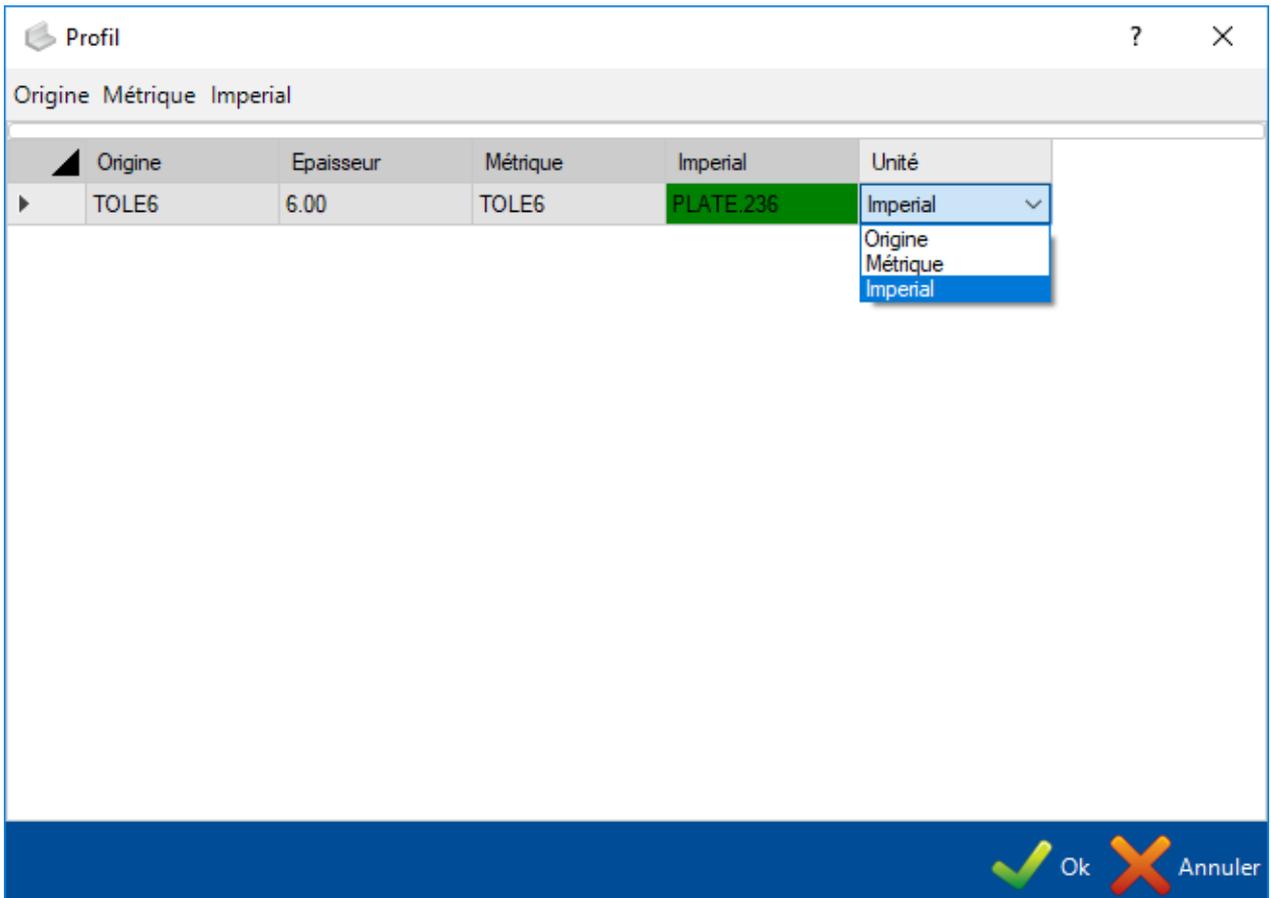
Sélection de l'unité

Pour les pièces de type Tôle, l'application permet de préfixer un nom au profil en fonction de l'unité (métrique ou impérial).

L'utilisateur doit d'abord paramétrer les noms dans la configuration générale.



Lors d'un import, un écran de sélection permet à l'utilisateur de sélectionner l'unité (nom original, en métrique ou en impérial)



Contrat

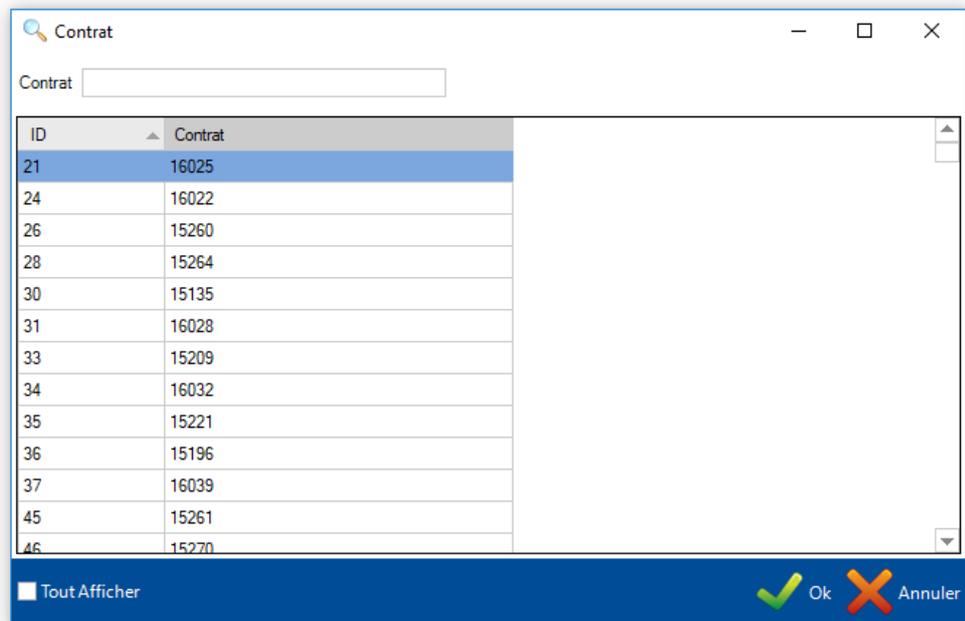


Dans Part Manager, il n'est pas possible d'ajouter ou de modifier un contrat existant.

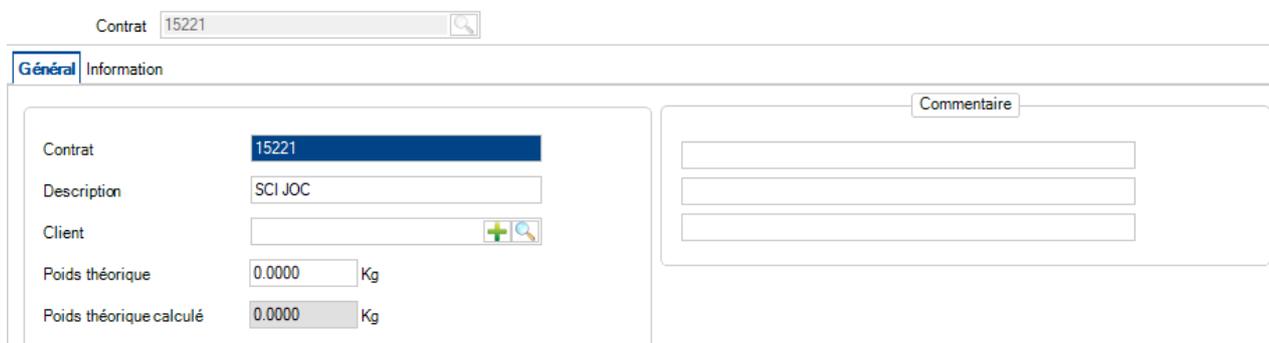
Consulter un contrat existant

Double-cliquer sur le champ texte pour ouvrir la liste des contrats existants.

Vous pouvez sélectionner un de la liste ou saisir le nom du contrat dans le champ texte pour filtrer.



L'écran du contrat sélectionné s'affiche.



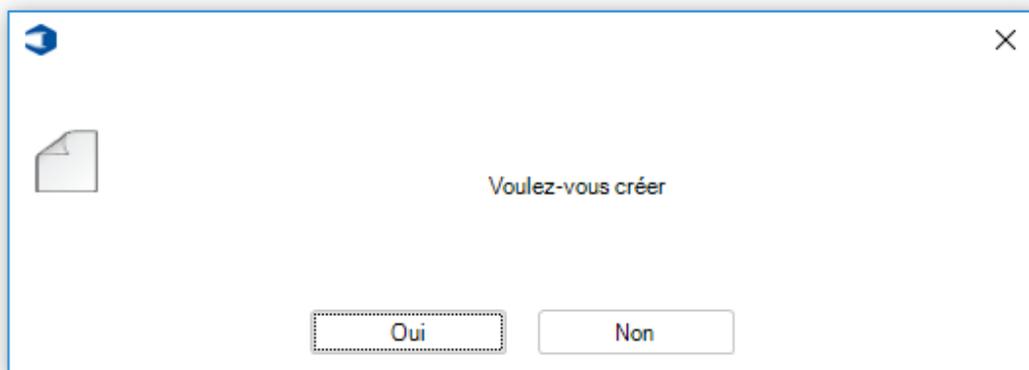
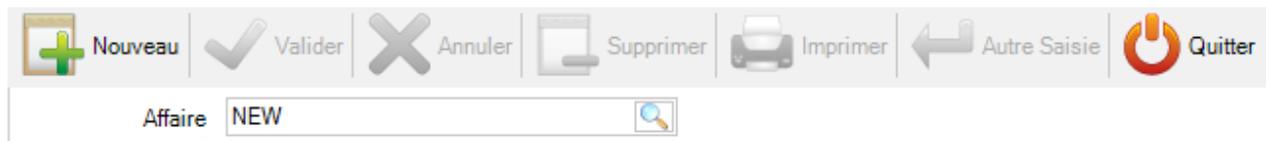
Affaire



Créer ou modifier une Affaire

L'onglet "Affaire" permet de consulter et de créer de nouvelles affaires. Également, ce menu va vous permettre de modifier les options des affaires existantes sans entrer dans le module Gestion d'Affaires.

Dans le champ texte, saisir le nom de la nouvelle affaire puis cliquer sur la touche "Entrée" ou "Tabulation" ou bien le bouton "Nouveau".



Cliquer sur le bouton "Oui" pour confirmer la création.

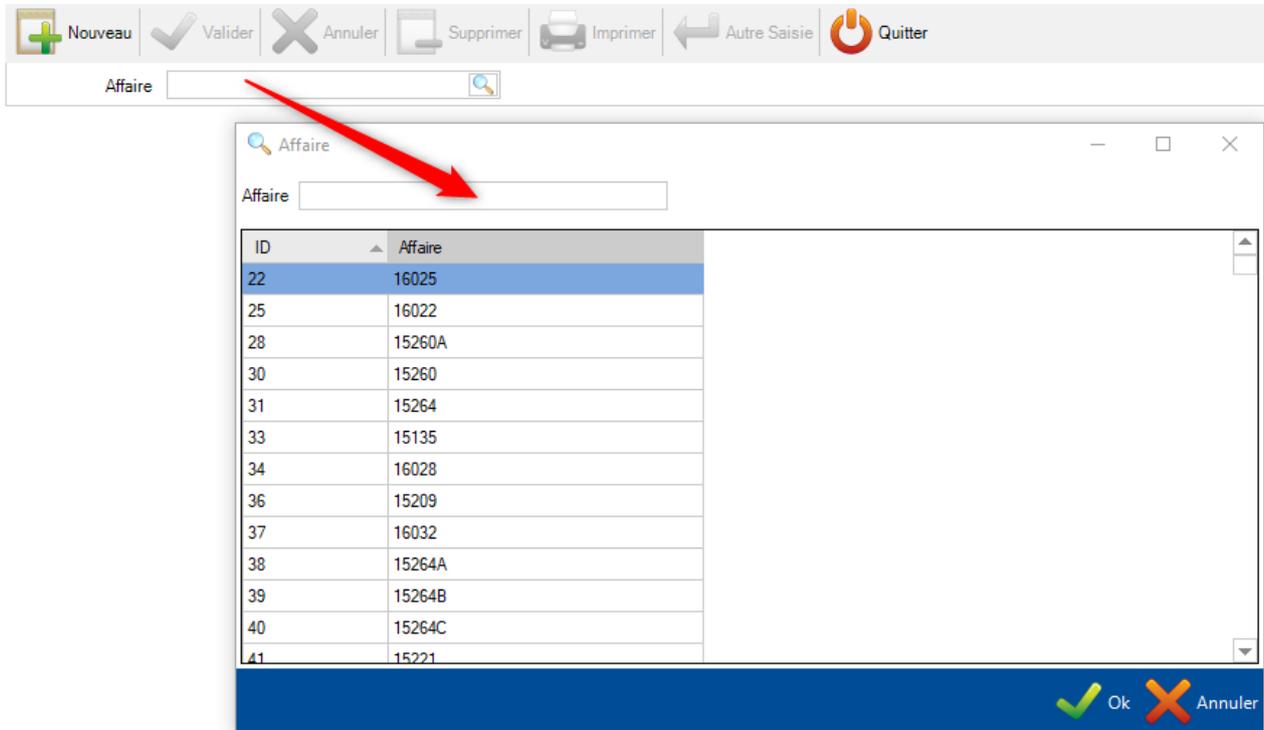
Vous pourrez saisir les informations comme si vous étiez dans le module [Gestion d'Affaires](#).

Pour ajouter des détails supplémentaires, vous devez utiliser le module Gestion d'Affaires.

Consulter ou Modifier des Affaires existantes

Double-cliquer dans le champ texte pour faire apparaître la liste des affaires.

Sélectionner une de la liste ou saisissez le nom de l'affaire suivi de la touche "Entrée".



L'écran Affaire s'affiche. Vous pouvez modifier les options comme si vous étiez dans le module Gestion d'Affaires.

Général Valeurs par défaut Information Statut Synthèse Usinages assemblage Usinages pièces Adresses Documents joints Contacts

Affaire	16025	Contrat	16025
Description	OLVAC	Phase	<input type="checkbox"/>
Responsable		Equivalence des Nuances	<input type="checkbox"/>
Objet		Equivalence des profils	<input type="checkbox"/>
Date de fin de chantier	/ /	Affaire Client	16-025
Client		Type	Défaut
Typologie		Origine	Tekla Structures
Statut	A Produire	Priorité	99
Poids théorique	0.0000 Kg	Classe d'exécution	EXC2
Poids théorique calculé	0.0000 Kg	Chargé d'affaires	

Vous pouvez accéder aux options, afficher et modifier les paramètres et les données des Affaires, Plans, Assemblages et Pièces en double-cliquant sur l'élément de la liste.

Options d'une Affaire

Onglet "Général" :

- Voir et modifier les informations générales de l'Affaire
- Affaire - Le nom de l'Affaire
- Description - Description de l'Affaire
- Responsable - Champ pour saisir le responsable de l'Affaire
- Objet - Champ de description supplémentaire
- Date de fin de chantier - Un calendrier qui permet de spécifier une date de fin de chantier
- Client - Permet d'ajouter un client ou en sélectionner un dans la [liste des clients](#)
- Typologie - Permet d'ajouter une typologie ou en sélectionner une dans la [liste des typologies](#)
- Affaire type Standard - Permet de définir l'affaire en standard
- Origine - Indique si l'affaire a été importée par des fichiers ou a été créée manuellement par un utilisateur

The screenshot shows a software window titled "Affaire: 16130 /". The window has a menu bar with icons for "Nouveau", "Valider", "Annuler", "Supprimer", "Imprimer", "Autre Saisie", and "Quitter". Below the menu bar is a search bar for "Affaire" containing "16130TPS". The main content area is divided into tabs: "Général", "Valeurs par défaut", "Information", "Statut", "Synthèse", "Usinages assemblage", "Usinages pièces", "Adresses", "Documents joints", and "Contacts". The "Général" tab is active and contains two columns of data entry fields:

Affaire	16130TPS	Contrat	16130
Description	TEMPS	Phase	<input type="checkbox"/>
Responsable		Equivalence des Nuances	<input type="checkbox"/>
Objet		Affaire Client	16123TPS
Date de fin de chantier	/ /	Type	Défaut
Client	<input type="text"/>	Origine	Affaire manuelle
Typologie	<input type="text"/>	Priorité	99
Statut	A Produire	Classe d'exécution	EXC2
Poids théorique	0.0000 Kg	Chargé d'affaires	<input type="text"/>
Poids théorique calculé	0.0000 Kg		

Onglet "Valeurs par défaut" :

Permet de spécifier la valeur par défaut des pièces de cette affaire qui est ajoutée manuellement.

The screenshot shows the 'Valeurs par défaut' tab for 'Affaire : 16130 /'. The interface includes a toolbar with buttons for 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', and 'Quitter'. Below the toolbar, the 'Affaire' field is set to '16130TPS'. The main content area displays the following settings:

- Nuance: E36-2
- Traitement: RAL 9010
- Finition: PEINT
- Unité: Métrique (mm) Imperial

Onglet "Information" :

Affiche les informations sur la date de création, de dernière modification, le poids et la quantité des assemblages et des pièces.

The screenshot shows the 'Information' tab for 'Affaire : CONT_STEEL_001_1 /'. The interface includes a toolbar with buttons for 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', 'Message', and 'Quitter'. Below the toolbar, the 'Affaire' field is set to 'AFF_STEEL_001'. The main content area displays the following information:

Commentaire

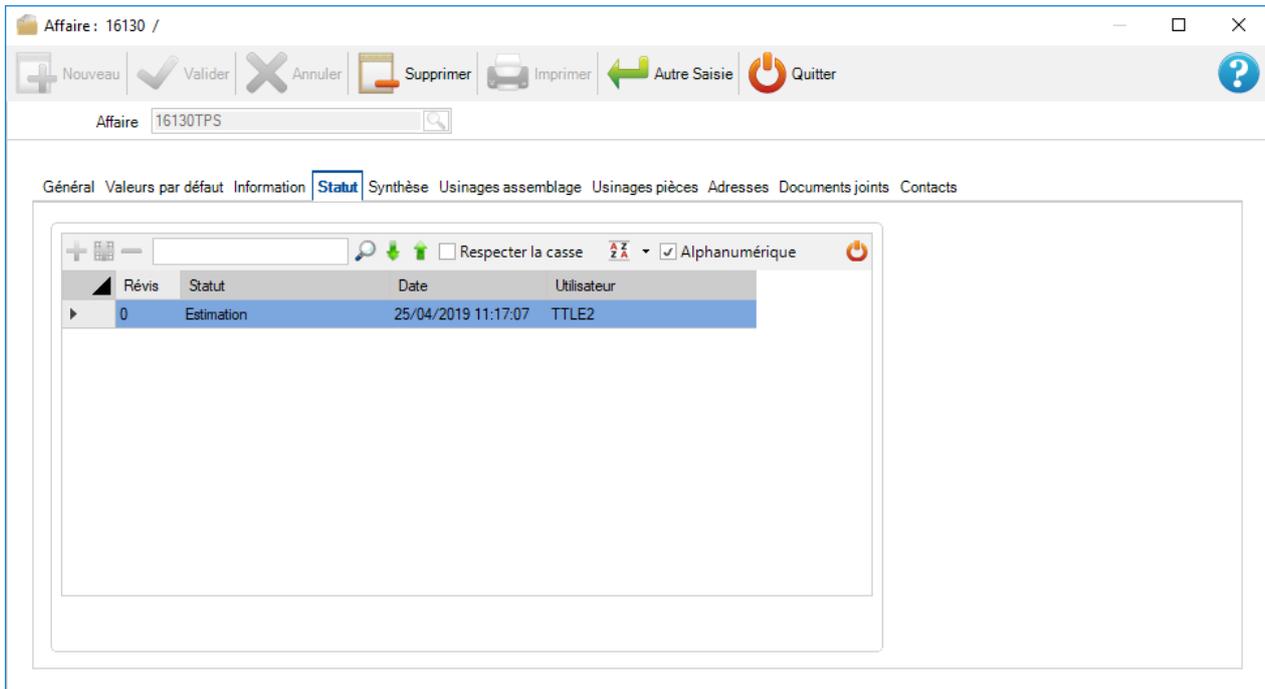
Poids 1155.80 Kg
Poids moyen par pièce 35.02 Kg
Surface 31.47 m²
Coef poids galva 1.0000
Poids max colisage 0.00 Kg

Créé le 14/05/2018 15:31:27 **Par** SP_ADMIN
Modifié le 14/05/2018 15:31:27 **Par** SP_ADMIN

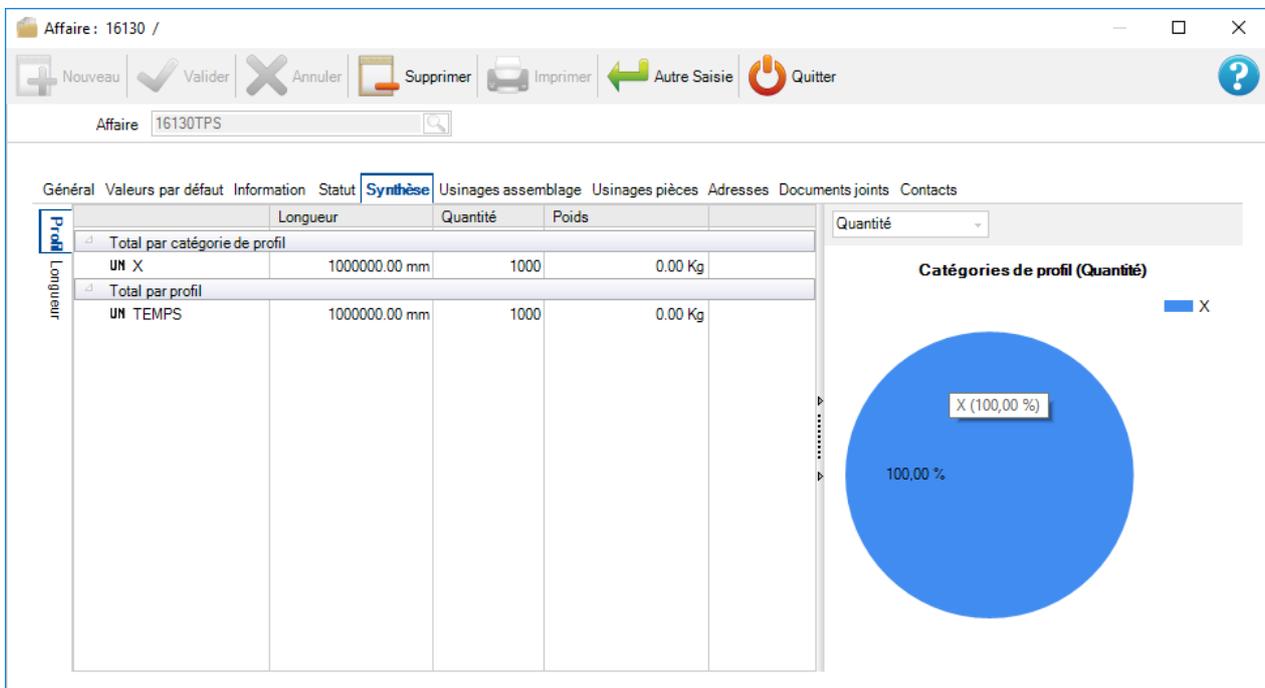
	Quantité	Nombre de définition
Repère Secondaire	33	13
Repère principal	4	4

Onglet "Statut":

Affiche un résumé du statut de l'affaire.

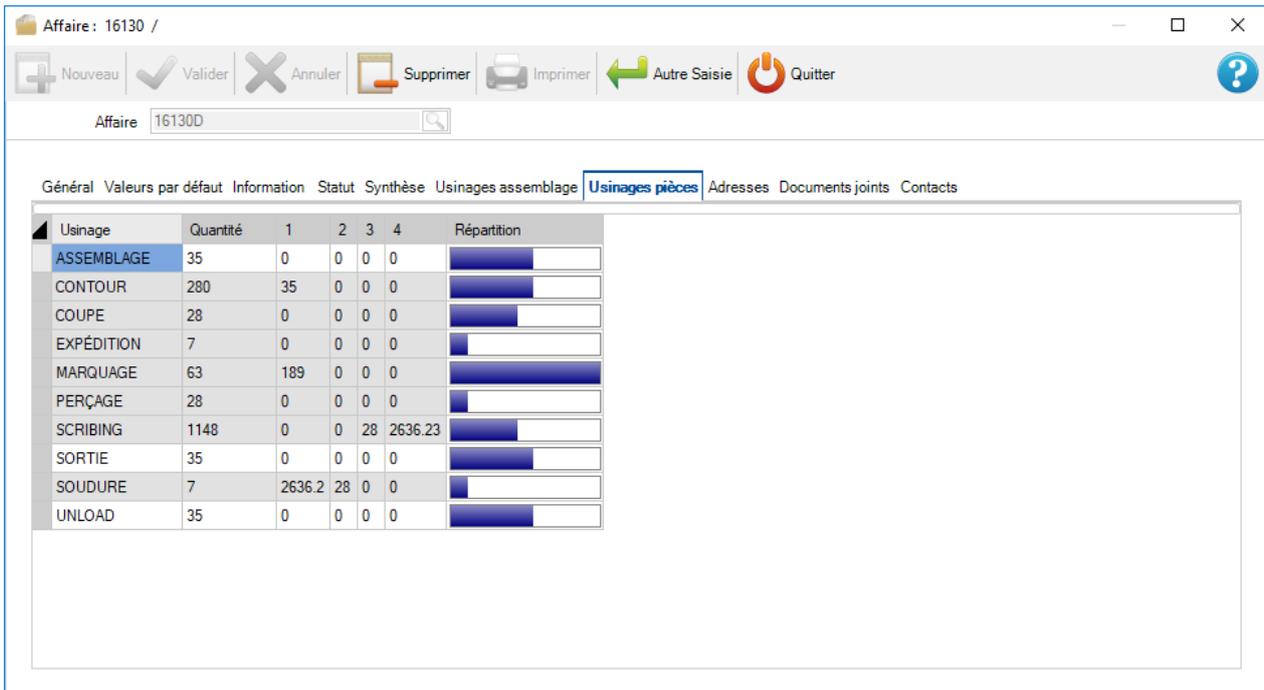
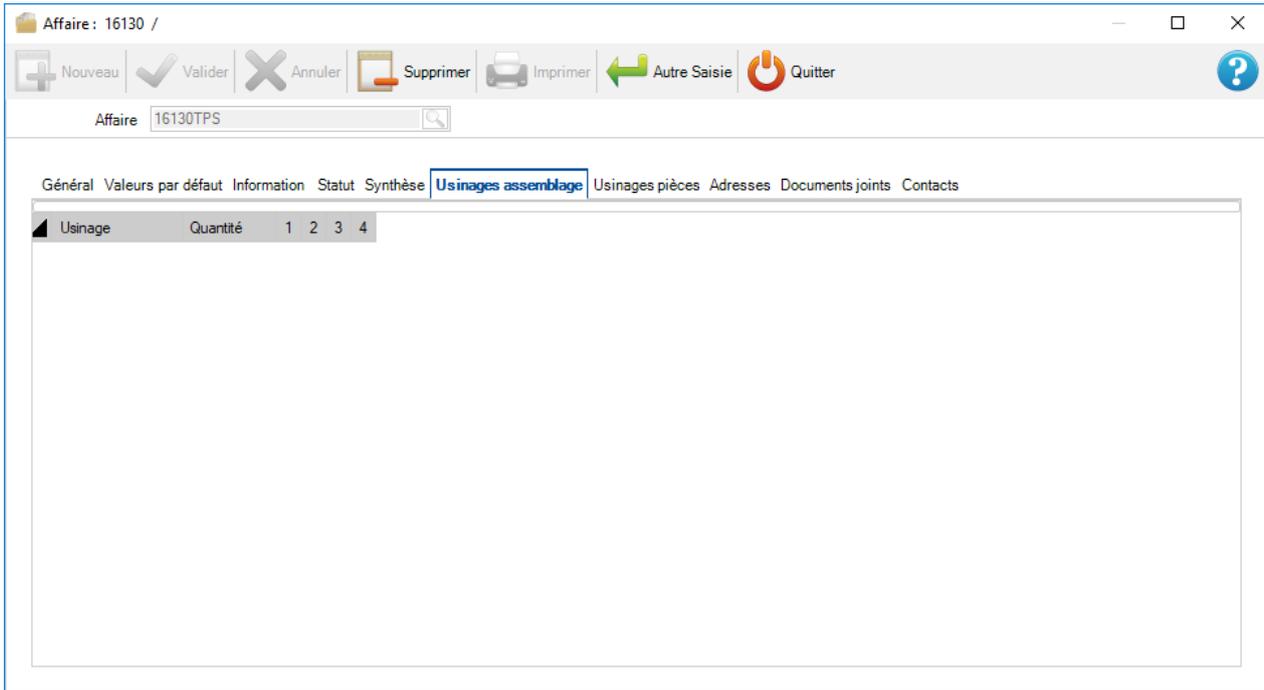
**Onglet "Synthèse":**

Affiche un résumé de l'affaire par profil et par catégorie. Cliquer sur les onglets situés à gauche pour permuter le type de synthèse par profil ou par longueur.



Onglet "Usinages assemblage" et "Usinages pièces":

Affiche un résumé du nombre total d'usinages dans l'affaire.



Onglet "Adresses" :

Permet de gérer les adresses de l'affaire.

Onglet "Documents joints":

Utiliser la [Gestion des documents](#) pour joindre des documents à l'affaire.

Onglet "Contacts":

Permet de définir une liste de contacts pour l'affaire.

Affaire : 16130 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 16130D

Général Valeurs par défaut Information Statut Synthèse Usinages assemblage Usinages pièces Adresses Documents joints **Contacts**

M. STEPHANE

Général Information

Civilité M.

Nom STEPHANE

Prénom

Fonction

EMail

N° Téléphone

Fax

Description

Options d'une pièce

Changer le nom de la pièce, la quantité, le profil etc. en double-cliquant sur l'élément de la liste des composants. L'écran affiche aussi un résumé sur les informations de création et de modification, du poids et de la surface.

Repère Secondaire: 16130 / 16130D / 5 / PR1 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 16130D Repère Secondaire 195

Repère Secondaire: 195

Quantité: 4

Profil: TOLE15

Unité: Métrique (mm) Imperial

Longueur: 100.00 mm

Largeur: 100.00 mm

Groupe: TOLES - 25 MM

Description: PRESCELLEMENT

Code Article:

Nuance: S235JR

Traitement: BRUT

Finition:

Classe d'exécution: EXC2

Information Usinages Aperçu Sous assemblage Profil Perçage Documents joints

Commentaire

Créé le: 04/10/2016 10:16:28 Par: TEKLA

Modifié le: 04/10/2016 10:36:00 Par:

Poids: 1.1850 Kg Surface: 0.0260 m²

Source

Affaire: Révision:

Pièce:

Périmètre

Extérieur: 400.00 mm

Intérieur: 0.00 mm

Onglet "Usinages":

Liste la quantité par type d'usinage.

Repère Secondaire: 16130 / 16130D / 5 / PR1 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 16130D Repère Secondaire 195

Repère Secondaire: 195

Quantité: 4

Profil: TOLE15

Unité: Métrique (mm) Imperial

Longueur: 100.00 mm

Largeur: 100.00 mm

Groupe: TOLES - 25 MM

Description: PRESCELLEMENT

Code Article:

Nuance: S235JR

Traitement: BRUT

Finition:

Classe d'exécution: EXC2

Information Usinages Aperçu Sous assemblage Profil Perçage Documents joints

Usinage	Quantité	1	2	3	4	Description	Ne pas u
MARQUAGE	1	3	0	0	0		<input type="checkbox"/>
CONTOUR	8	1	0	0	0		<input type="checkbox"/>
SCRIBING	41	0	0	1	94.15		<input type="checkbox"/>
ASSEMBLAGE	1	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
SORTIE	1	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
UNLOAD	1	0	0	0	0	Forcer K126L pour déchargement	<input type="checkbox"/>

Onglet "Aperçu":

Affiche un aperçu de la pièce en 2D. En double-cliquant sur l'aperçu, le [Module de Dessin](#) de la pièce s'affiche.

Repère Secondaire: 16130 / 16130D / 5 / PR1 /

Affaire 16130D Repère Secondaire 195

Repère Secondaire: 195

Quantité: 4

Profil: TOLE15

Unité: Métrique (mm) Imperial

Longueur: 100.00 mm

Largeur: 100.00 mm

Groupe: TOLES - 25 MM

Description: PRESCELLEMENT

Code Article:

Nuance: S235JR

Traitement: BRUT

Finition:

Classe d'exécution: EXC2

Information Usinages **Aperçu** Sous assemblage Profil Perçage Documents joints

0 100

195

Onglet "Sous assemblage" :

Si le composant est dans un sous-assemblage (pièce décomposée), l'utilisateur peut consulter sa composition.

Repère Secondaire: 16094 / 16094 / 2 / T2 /

Affaire 16094 Repère Secondaire T2

Repère Secondaire: T2

Quantité: 1

Profil: HEA180

Unité: Métrique (mm) Imperial

Longueur: 6504.77 mm

Largeur: 0.00 mm

Groupe: HEA/B 100-180

Description: TRAVERSE

Code Article:

Nuance: S275JR

Traitement:

Finition:

Classe d'exécution: EXC2

Information Usinages Aperçu **Sous assemblage** Profil Perçage Documents joints

	Secondaire	Quantité	Profil	Longu
▶	T2_2	1	TOLE9.5	6456.7
▶	T2_1	1	TOLE9.5	6456.7
▶	T2_0	1	TOLE6	6502.7

Onglet "Profil":

Affiche le type de profil de la pièce.

Repère Secondaire : 16094 / 16094 / 2 / T2 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 16094 Repère Secondaire T2

Repère Secondaire T2

Quantité 1

Profil HEA180

Unité Métrique (mm) Imperial

Longueur 6504.77 mm

Largeur 0.00 mm

Groupe HEA/B 100-180

Description TRAVERSE

Code Article

Nuance S275JR

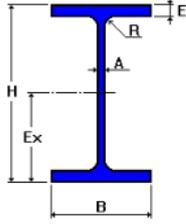
Traitement

Finition

Classe d'exécution EXC2

Information Usinages Aperçu Sous assemblage **Profil** Perçage Documents joints

H = 171.00
B = 180.00
A = 6.00
E = 9.50
R = 15.00
Ex = 0.00
Tr = 0.00


Onglet "Perçage":

Permet de changer le point de référence de la pièce dans certaine face.

Repère Secondaire : 16094 / 16094 / 2 / T2 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 16094 Repère Secondaire T2

Repère Secondaire T2

Quantité 1

Profil HEA180

Unité Métrique (mm) Imperial

Longueur 6504.77 mm

Largeur 0.00 mm

Groupe HEA/B 100-180

Description TRAVERSE

Code Article

Nuance S275JR

Traitement

Finition

Classe d'exécution EXC2

Information Usinages Aperçu Sous assemblage Profil **Perçage** Documents joints

Ame

Haut Milieu Bas

Aile supérieure

Haut Milieu Bas

Aile inférieure

Haut Milieu Bas

Ame Arrière

Haut Milieu Bas

Onglet "Documents joints":

Affiche les documents joints à cette pièce en utilisant la [Gestion des Documents](#).

The screenshot displays the Steel Projects PLM software interface. The window title is "Repère Secondaire : 16094 / 16094 / 2 / T2 /". The top toolbar includes buttons for "Nouveau", "Valider", "Annuler", "Supprimer", "Imprimer", "Autre Saisie", and "Quitter". Below the toolbar, there are input fields for "Affaire" (16094) and "Repère Secondaire" (T2_2). The main interface is divided into two panels. The left panel contains a form for defining the secondary reference, with fields for "Repère Secondaire" (T2_2), "Quantité" (1), "Profil" (TOLE9.5), "Unité" (Métrique (mm)), "Longueur" (6456.74 mm), "Largeur" (180.00 mm), "Groupe" (X - AUTRES TOLE), "Description" (Aile inférieure), "Code Article", "Nuance" (S275JR), "Traitement", "Finition", and "Classe d'exécution" (EXC2). The right panel is titled "Documents joints" and shows a list of attached documents. The first document is "[r0] Configuration minimale ME..." with a size of 0,99 Mo and a date of 25/10/2017 11:42:31. The right side of the panel is labeled "Opérations".

Menu contextuel

Vous trouverez d'autres options dans le menu contextuel en utilisant le bouton droit de la souris sur des affaires, des plans, des assemblages et des composants.

	Nouveau	Ins
	Editer la grille	Ctrl+Ins
	Supprimer	Del
	Barre d'outils	Ctrl+B
	Editer	Enter
	Copier	Ctrl+C
	Pièce Principale	Ctrl+M
	Coupe de longueur	Ctrl+K
	Renommer pour un assemblage	
	Dessin	▶
	Outils	▶
	Ventilation	▶

 Nouveau Ins

Option pour créer une nouvelle affaire, plan, assemblage ou pièce : [création manuelle d'une affaire](#)

 Editer la grille Ctrl+Ins

L'option est identique de celle de la barre d'outils. Elle permet de modifier les données directement dans la grille.

 Supprimer Del

Suppression de l'élément sélectionné

 Barre d'outils Ctrl+B

Cette option permet d'afficher ou de masquer la barre d'outils.

 Editer Enter

Ouvre l'écran de l'élément sélectionné.

Dessin		Drafter	Ctrl+D
	Outils		▶
Ventilation			▶
		Cotations	
		Rafraîchir 3D	
		Supprimer le cache	

 Drafter Ctrl+D

Ouvre le [Module de dessin](#) afin de consulter/modifier la pièce qui a été sélectionnée.

Rafraîchir 3D

L'option permet de rafraîchir les données 3D.

Supprimer le cache

Corrige les erreurs du module de dessin.

 Copier Ctrl+C

Copie l'affaire ou la pièce.

 Pièce Principale Ctrl+M

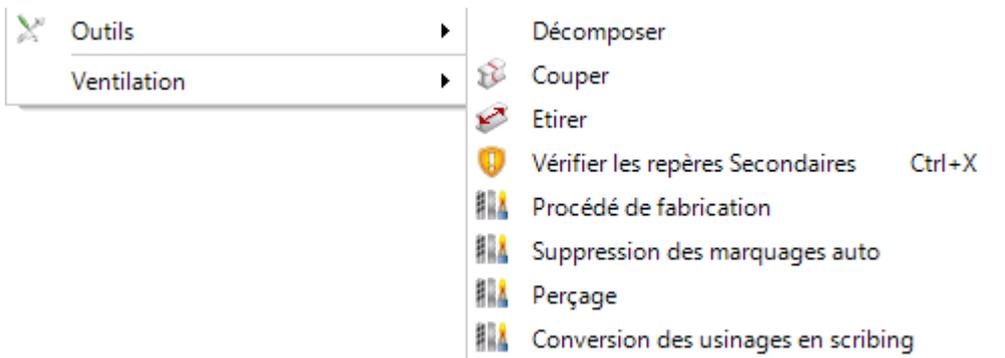
Permet de définir la pièce principale d'un assemblage.

 Coupe de longueur Ctrl+K

La ou les pièces sélectionnées sont coupées en longueur. Ainsi, elles ne seront pas imbriquées dans la Mise en Barre. Lorsqu'elles seront envoyées à la machine, elles ne comporteront aucune information de coupe. Ceci est utile si vous avez des barres de tailles correctes et souhaitez simplement les envoyer aux machines pour un usinage supplémentaire tel que le perçage.

 Renommer pour un assemblage

Permet de renommer une pièce dans un assemblage.



Décomposer

L'option permet de convertir les profilés en plat.

 Vérifier les repères Secondaires Ctrl+X

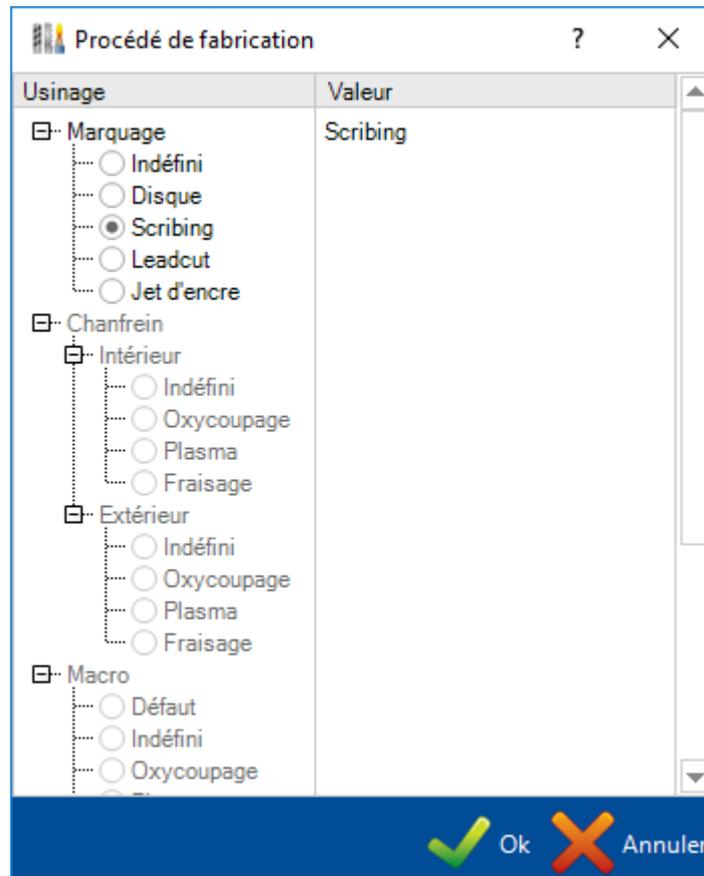
 Valider les repères secondaires

 Corriger les repères secondaires

Permet de vérifier les pièces sélectionnées pour la faisabilité sur vos machines. Il est possible de forcer la validité d'un composant.

Procédé de fabrication

Permet de consulter ou de modifier le procédé de fabrication par type d'usinage.



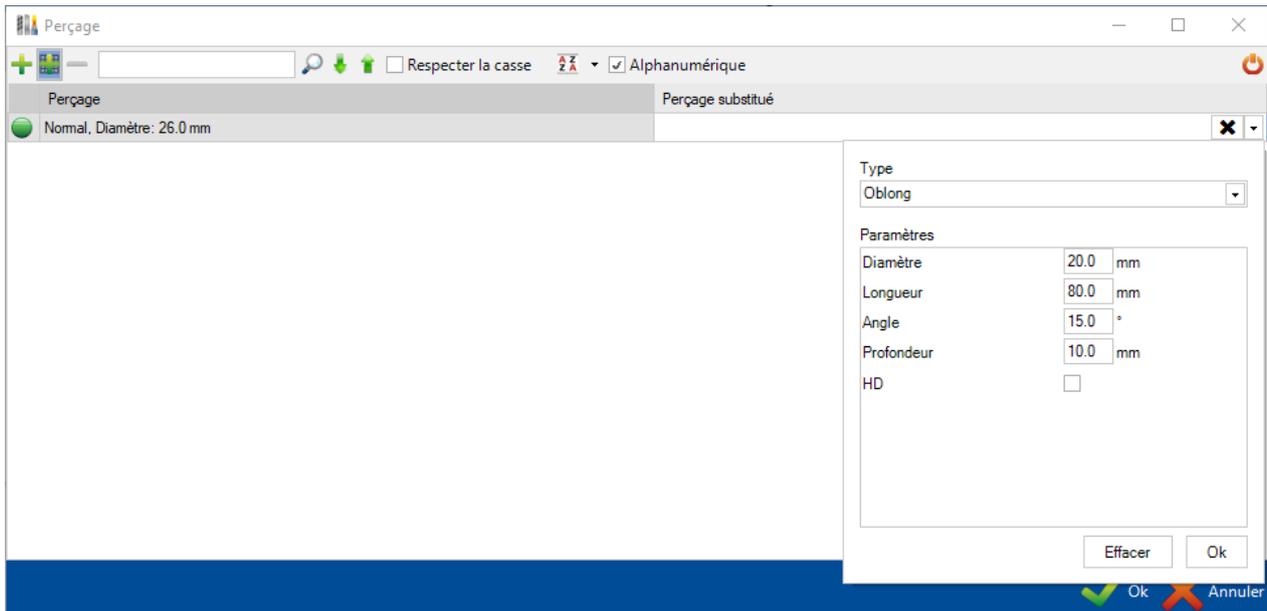
Ajout des marquages auto

Suppression des marquages auto

Permet d'ajouter ou de supprimer un marquage sur la pièce sélectionnée.

Perçage

Cette option permet d'ouvrir l'écran "Perçage". L'utilisateur peut consulter les différents perçages de la pièce sélectionnée mais également de la modifier par un menu de remplacement.



Convertir en larges plats / Convertir en tôle

Permet de convertir les plats en tôle ou inversement.

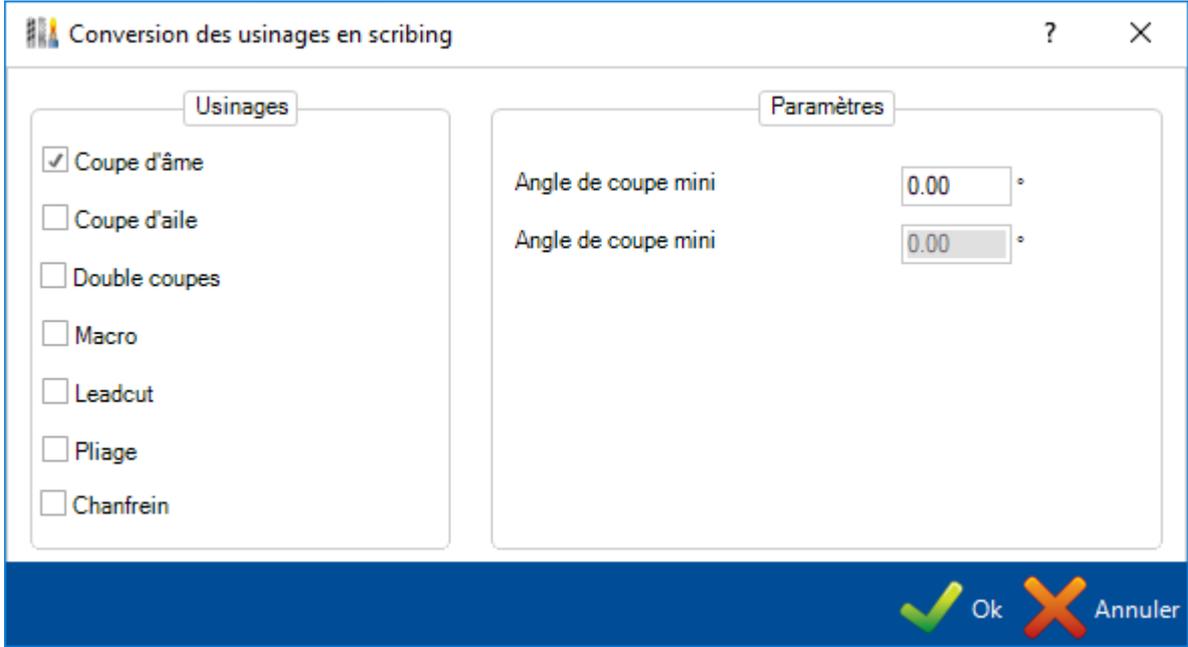
Ventilation	Plan	Principal	Quantité = 1
	16	PR10	1

Permet à l'utilisateur de consulter la distribution de la pièce dans l'affaire et de voir si elle est dans une imbrication particulière. Dans ce cas, en cliquant dessus, l'application vous permettra d'accéder directement à l'écran de l'imbrication.

Créer Révision

Permet à l'utilisateur de créer pour cette affaire manuellement une nouvelle [révision](#)

 Conversion des usinages en scribing



Usinages

- Coupe d'âme
- Coupe d'aile
- Double coupes
- Macro
- Leadcut
- Pliage
- Chanfrein

Paramètres

Angle de coupe mini °

Angle de coupe mini °

 Ok  Annuler

Permet de convertir un ou plusieurs types d'usinage en scribing : [Conversion des usinages en scribing](#)

Gestion des révisions et comparer

L'outil Gestion des révisions peut être utilisé pour suivre différentes versions.

Les modifications apportées au affaire, plan, assemblages, pièces et sous-assemblages sont stockées.

Le paramètre Gestion des révisions doit être activé dans la [Configuration Société](#).

General	Rechercher
Gestion d'Affaires	
Traitement par défaut	<input type="text"/>
Nuance par Défaut	<input type="text"/>
Finition par défaut	<input type="text"/>
▶ Gestion des Statuts	<input type="checkbox"/>
Gestion des Phases / Lancements	<input type="checkbox"/>
Gestion des produits	<input type="checkbox"/>
▶ Gestion des pré-assemblages	<input type="checkbox"/>
Quantité sur le plan	<input type="checkbox"/>
Gestion des Révisions	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Equivalence des Nuances	<input type="checkbox"/>
▶ Equivalence des profils	<input type="checkbox"/>
Gestion des affaires clients	<input type="checkbox"/>
▶ Vérification des repères secondaires	<input type="checkbox"/>
Alerte si pièce dans un plan en production	<input type="checkbox"/>
Mode de priorité	Aucun
Gestion des sites et départements	<input type="checkbox"/>
Export multiple des machines	<input type="checkbox"/>
▶ Gestion de la norme EN 1090	<input type="checkbox"/>
Créer un plan et assemblage par défaut	<input type="checkbox"/>
Gestion des soudures	<input type="checkbox"/>
Supprimer les affaires avant la date	//

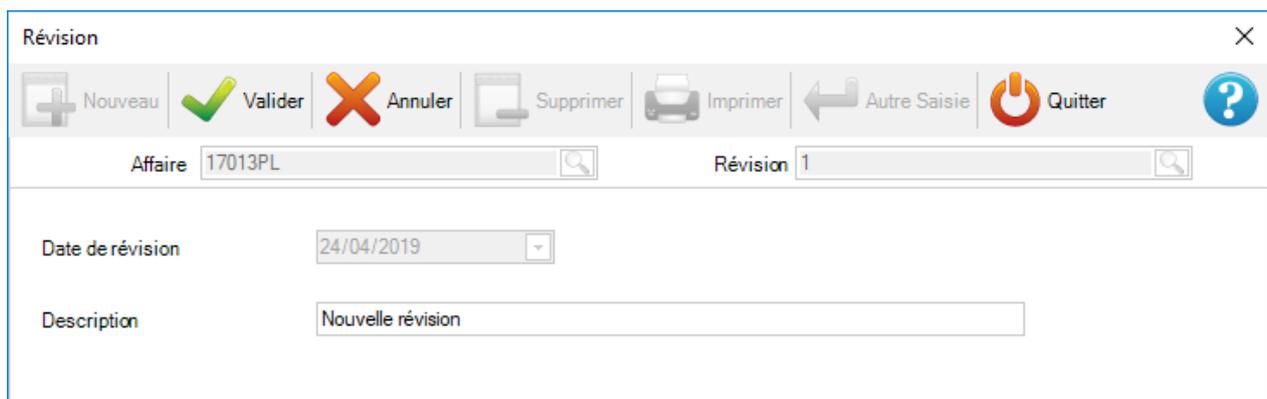
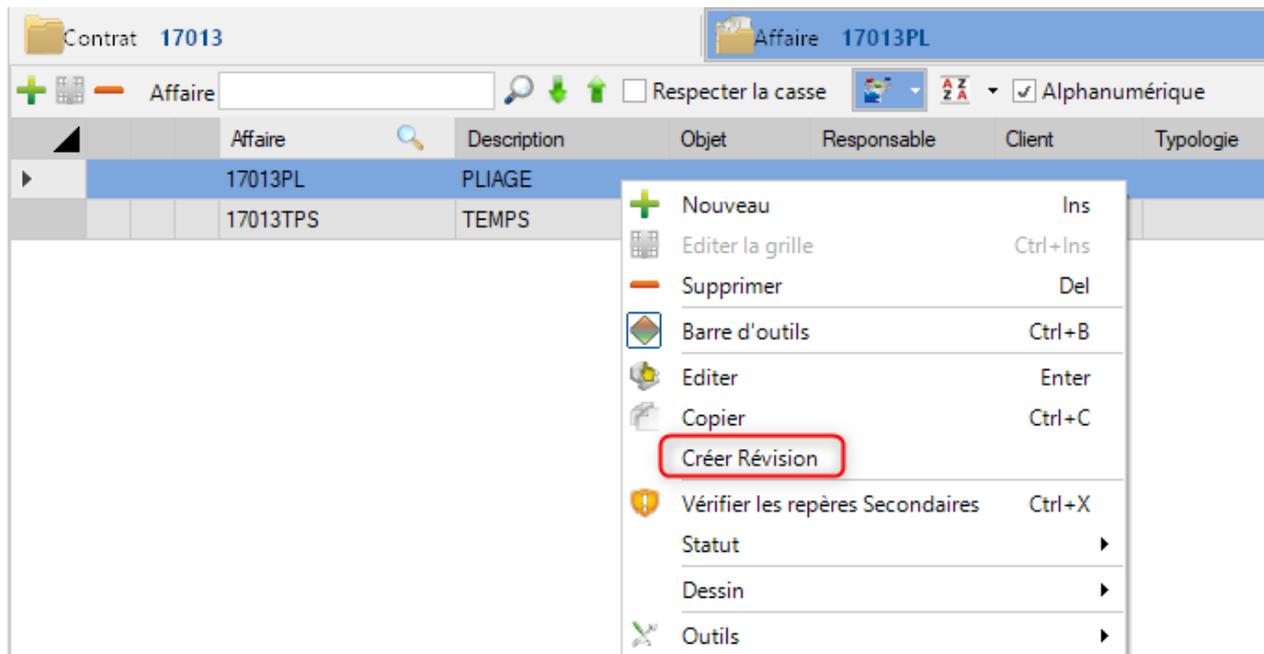
Créer une révision

Il y a 2 façons pour créer une révision :

- à partir de la Gestion d'Affaires
- à travers un import

Création d'une révision à partir de la Gestion d'Affaires

A partir de l'onglet "Affaire", utiliser le menu contextuel sur une affaire puis sélectionner l'option "Créer Révision".

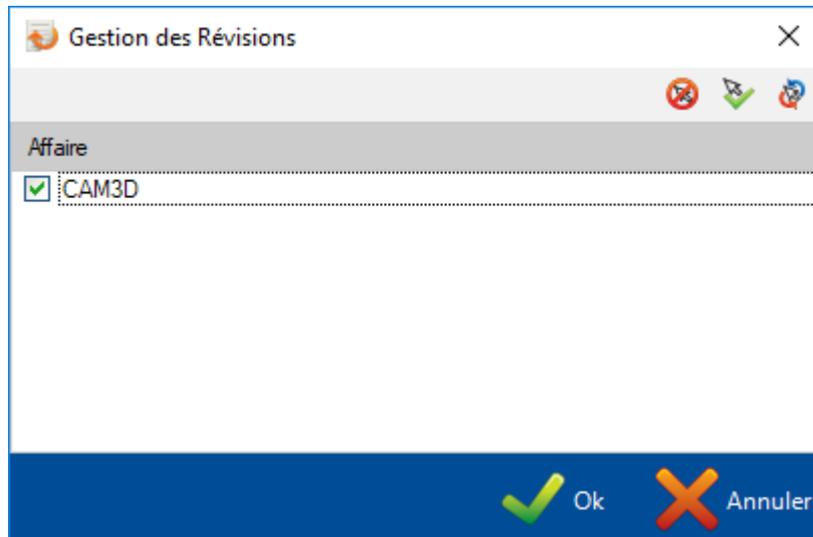


Une révision est créée. Tout changement dans le détail de l'affaire sera effectué dans la révision actuelle.

Création d'une révision à partir d'un import

Lorsque des pièces sont importées, les différences entre la nouvelle version et l'actuelle sont comparées. Un écran de Gestion de révision s'affiche et demande à l'utilisateur s'il souhaite mettre à jour les données.

Si l'utilisateur veut mettre à jour, il doit cocher la case correspondre au numéro de révision puis cliquer sur le bouton [Ok].



Révision d'affaire, plan, assemblage, pièce :

Révision d'affaire

	Affaire	Longueur maxim	Priorité	Nb Révision	Dernière Révision Modif	Affaire Client	Date de Création	Date de modification
	15119D	14042.50	99	4	4	15119	19/04/2016 11:04	19/04/2016 14:56:06
	16158B	14271.56	99	2	2	16-158	14/11/2016 10:29	28/11/2016 11:12:51
	15185C	13196.03	99	1	1	15185Z	15/11/2016 14:24	17/11/2016 07:48:54
	16087B	10520.00	99	1	1	16-087	04/10/2016 10:05	21/12/2016 11:49:50
	16080B	11705.00	99	1	1	16-080	11/07/2016 16:18	13/07/2016 13:45:42
	16106B	11590.00	99	1	1	16-106	09/09/2016 10:07	13/09/2016 16:20:03
	15226G	15962.00	99	1	1	15226	07/12/2016 15:10	08/12/2016 14:55:15
	16087A	14797.30	99	1	1	16-087	27/09/2016 11:26	16/12/2016 15:43:01
	16147P	14453.00	99	0	0	16-147	09/02/2017 15:01	09/02/2017 15:06:31
	16158H	4901.52	99	0	0	16-158	26/01/2017 14:39	26/01/2017 14:39:36

Dans cet écran, 2 colonnes sont dédiées aux révisions.

-Nb Révision : indique le nombre de révisions dans cette affaire

-Dernière Révision Modif : indique le numéro de révision qui a été modifié en dernier en base

Révision des plans

Plan	Description	Date de Création	Date de modification	Statut	Priorité	Classe d'exécuti	Dernière Révision Modif
29	BUREAUX PHASE-2	19/04/2016 11:04	20/04/2016 11:19:18	Production	99	EXC2	4

Dans cet écran, la colonne indique le numéro de la révision qui est active pour ce plan.

Révision des assemblages

La modification de la quantité d'un assemblage dans une affaire provoque l'ajout d'un assemblage à une affaire.

La modification des données de l'assemblage aussi, telle que la description.

Dans cet écran, la colonne "Dernière Révision Modif" indique la révision active.

Principal	Quantité	Description	Date de Livraison	Traitement	Date de Création	Date de modif...	Classe d'exécuti	Dernière Révision Modif
P153	1	POTEAU			19/04/2016 11:0...	19/04/2016 11:5...	EXC2	4
P152	1	POTEAU			19/04/2016 11:0...	19/04/2016 11:5...	EXC2	4
T100	1	TRAVERSE			19/04/2016 11:0...	19/04/2016 11:5...	EXC2	4
BT9	1	BUTON			19/04/2016 11:0...	19/04/2016 11:5...	EXC2	4
T106	1	TRAVERSE			19/04/2016 11:0...	19/04/2016 11:5...	EXC2	4
BT8	1	BUTON			19/04/2016 11:0...	19/04/2016 11:5...	EXC2	4
PL9	1	PLAT_PLIE			19/04/2016 11:0...	19/04/2016 11:0...	EXC2	0

Révisions des composants

La modification d'une pièce peut être de 4 types :

- La modification de la quantité de pièce dans un assemblage
- Le changement de données d'un composant (nuance, profil, longueur, largeur)
- Le changement d'usinage
- La modification de la composition du pré-assemblage de la pièce

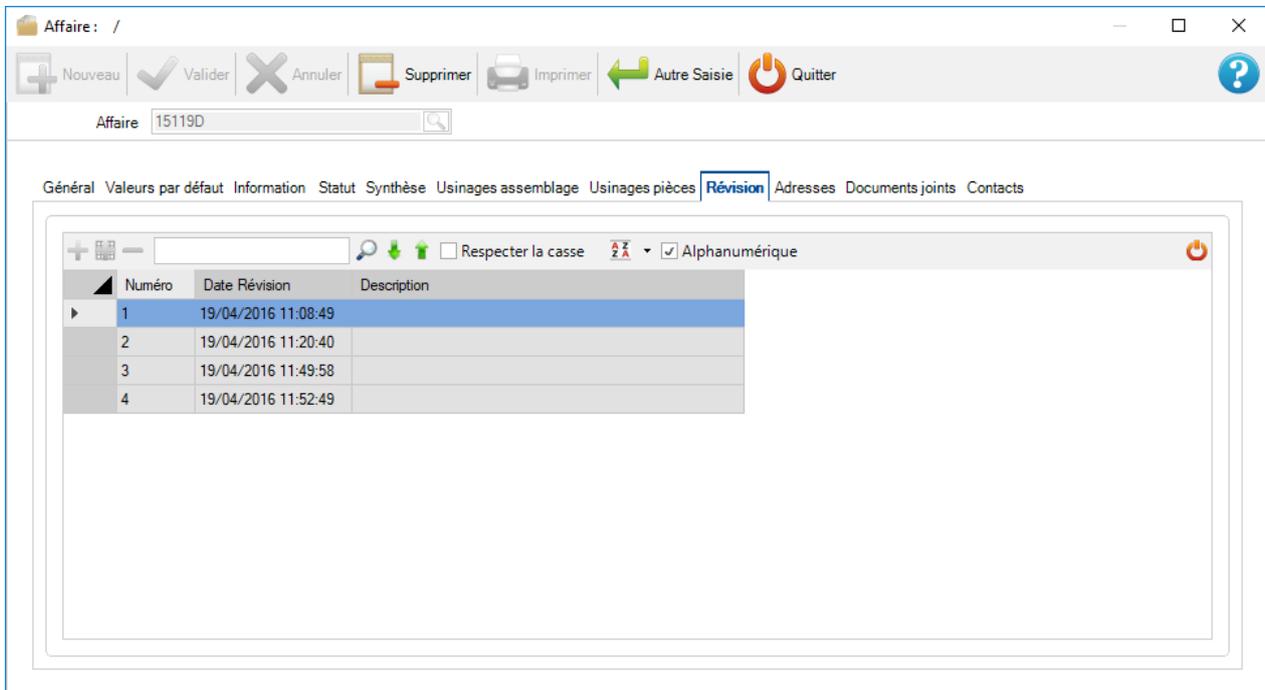
Secondaire	Quantité	Profil	Longueur	Nuance	Groupe	Code Article	Dernière Révision Modif	Poids	Surface
2364	1	TOLE15	230.00	S235JR	TOLES - 25 MM		4	6.81 Kg	0.13 m²
2232	1	TOLE10	217.40	S235JR	TOLES - 10 MM		4	0.95 Kg	0.03 m²
2208	1	IPE240	4031.57	S275JR	0 GRUGEAGES		4	123.81 Kg	3.72 m²
2230	1	TOLE10	380.11	S235JR	TOLES - 10 MM		4	8.14 Kg	0.22 m²
P153	1	IPE240	3970.77	S275JR	V - IPE		4	121.94 Kg	3.66 m²
2565	1	TOLE6	125.24	S235JR	TOLES - 10 MM		4	0.47 Kg	0.02 m²

Affichage de l'historique des révisions

Vue Révisions d'une Affaire

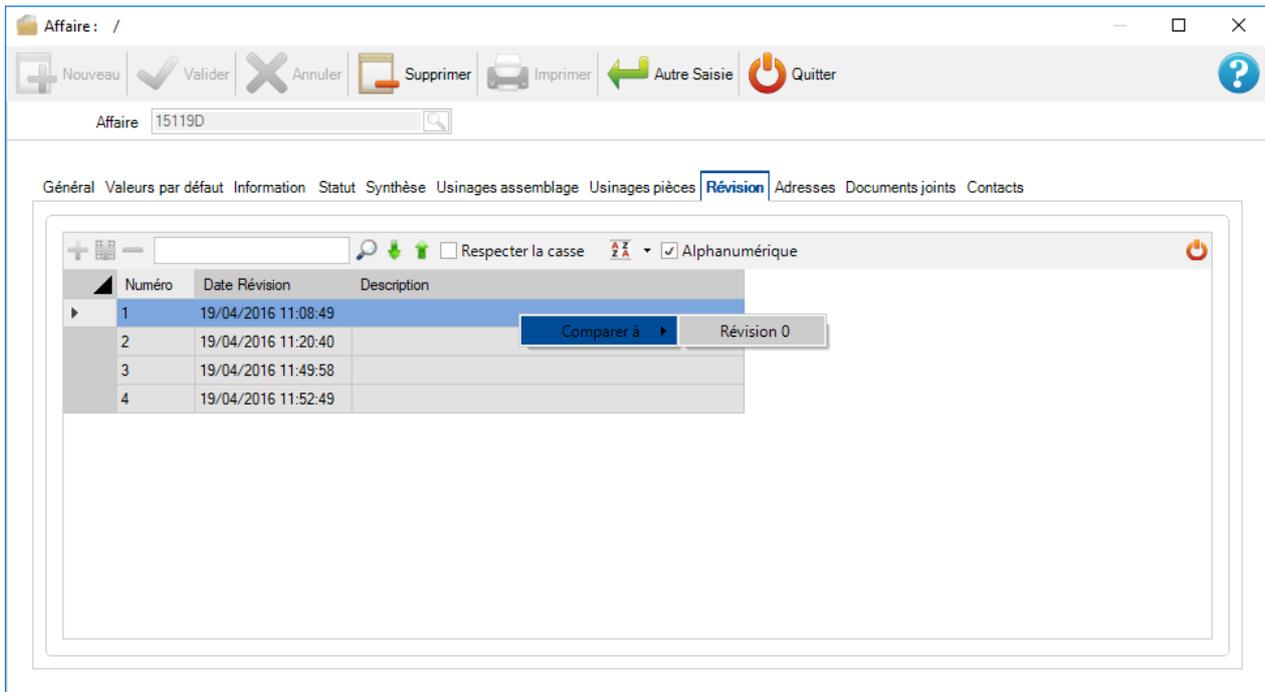
Il est possible de comparer les différentes révisions d'une affaire à partir de l'écran "Affaire" onglet "Révision".

Dans cet écran, la liste des révisions de l'affaire est affichée.

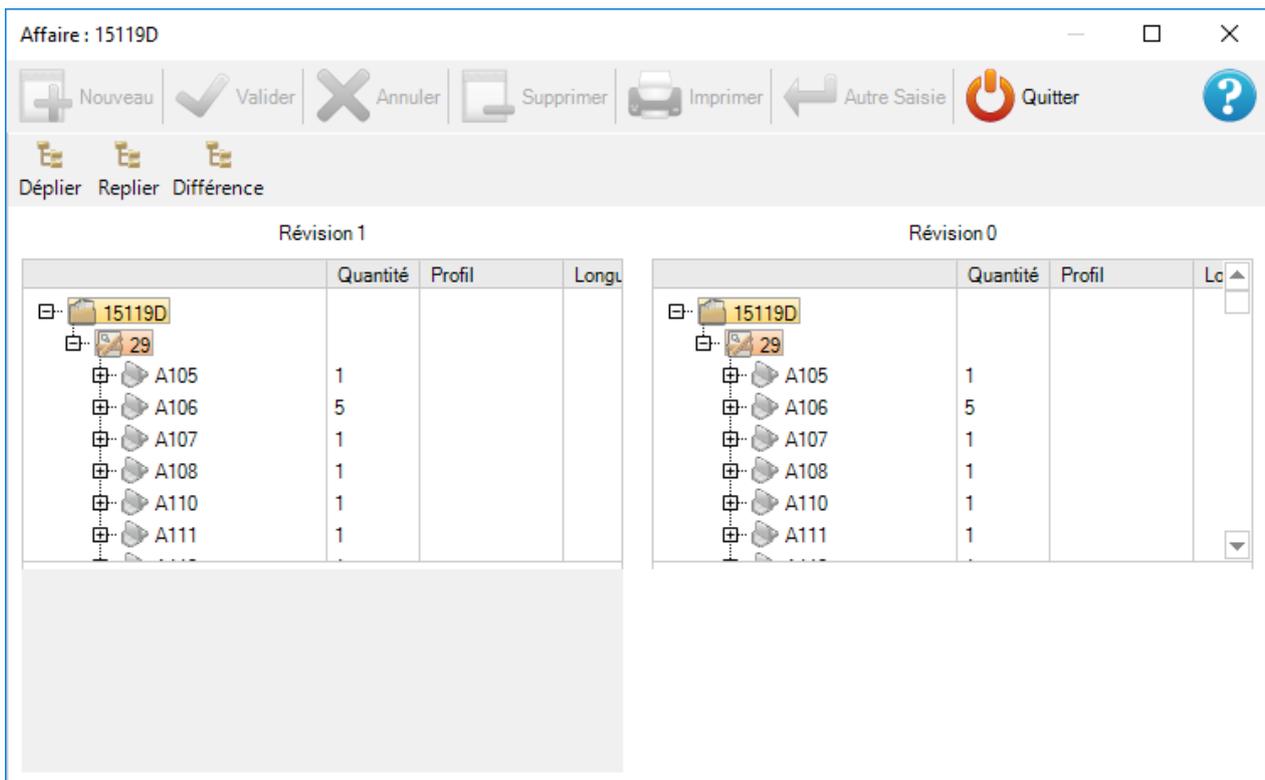


Cet onglet affiche les dates de toutes les révisions ainsi que leurs descriptions respectives.

Il est aussi capable de comparer 2 révisions en utilisant le menu contextuel :



L'écran de comparaison s'affiche :



Les couleurs utilisées dans l'arbre :

- Couleur verte : Les éléments ajoutés par rapport à la révision initiale
- Couleur orange : Les données ont été modifiées pour les 2 révisions
- Couleur rouge : Les données n'existent plus
- Couleur jaune : Les données ne sont pas modifiées mais la composition a changé
- Sans couleur : Aucun changement

Comparaison des pièces :

Naviguer dans l'arbre jusqu'à la pièce cible. Les arbres de chaque révision affichent les informations simultanément.

Onglet Révision des pièces

Il est également possible de consulter l'historique des changements sur un composant.

The screenshot shows the 'Repère Secondaire' window for component '2416'. The 'Révision' tab is active, displaying a table of revisions and a 2D drawing of the component.

Début	Fin	Utilisateur ...	Date de modification
0	3		19/04/2016 14:58:06
4			04/08/2016 10:46:22

The 2D drawing shows the component with dimensions and revision markers. The drawing includes a table of dimensions and revision markers:

Dimension	Value
60	60
55	55
3661	4032
SCBF01	-0
230	230
4032	4032
60	60
60	60
4032	4032
18.0	18.0

Dans cet écran, l'utilisateur peut sélectionner une révision puis consulter la "Fiche de débit" en double-cliquant sur l'aperçu 2D.

Vérifier si la pièce peut être produite

L'application SP.PLM contrôle la faisabilité des pièces dans la Gestion d'Affaires afin de déterminer si les composants peuvent être réalisés sur vos Postes de Travail.

Configuration

Pour cela, il est nécessaire de cocher cette option [Configuration Société](#)

General	
Gestion d'Affaires	
Traitement par défaut	<input type="text"/>
Nuance par Défaut	<input type="text"/>
Finition par défaut	<input type="text"/>
▶ Gestion des Statuts	<input checked="" type="checkbox"/>
Gestion des Phases / Lancements	<input checked="" type="checkbox"/>
Gestion des produits	<input type="checkbox"/>
▶ Gestion des pré-assemblages	<input checked="" type="checkbox"/>
Quantité sur le plan	<input type="checkbox"/>
Gestion des Révisions	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Equivalence des Nuances	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Equivalence des profils	<input type="checkbox"/>
Gestion des affaires clients	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Vérification des repères secondaires	<input checked="" type="checkbox"/>
Alerte si pièce dans un plan en production	<input type="checkbox"/>
Mode de priorité	<input type="text" value="Plan"/>
Gestion des sites et départements	<input type="checkbox"/>
Export multiple des machines	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Gestion de la norme EN 1090	<input checked="" type="checkbox"/>
Créer un plan et assemblage par défaut	<input type="checkbox"/>
Gestion des soudures	<input checked="" type="checkbox"/>
Supprimer les affaires avant la date	<input type="text" value="/ /"/>

A partir de ce menu, l'utilisateur peut activer différents types de vérification :

- ▾ Vérification des repères secondaires
 - Exporter les repères secondaires non contrôlés
 - Ecart Bord mm
 - Ecart Perçage
 - Ecart machine mm
 - Vérification des pliages
 - Vérification des leadcut
 - Vérification des perçages
 - Vérification des scribing
 - Vérification des marquages
 - Vérification des outils
 - Vérification des grugeages
 - Vérification des coupes
 - Vérification des chanfreins
 - Vérification des fraisages
 - Vérification des notch
 - Vérification des macros de fraisage
 - Vérification des jarrets

Fonctionnalité

Avec cette option, un icône représentant un bouclier s'affiche dans la Gestion d'Affaires dans les écrans Affaire, Plan, Repère Principal et Repère secondaire. En passant le curseur de la souris sur l'icône, l'état est affiché.

Principal	Quantité	Description	Date de Livraison	Traitement	Date de Création	Date de modification	Classe d'exécution	Dernière Révision Modif
PR4	28	PRESCELLEME			27/07/2016 16:49:42	27/07/2016 16:49:42	EXC2	0
PR2	6	PRESCELLEME			27/07/2016 16:49:42	27/07/2016 16:49:42	EXC2	0
PR3	8	PRESCELLEME			27/07/2016 16:49:42	27/07/2016 16:49:42	EXC2	0
PR5	2	PRESCELLEME			27/07/2016 16:49:42	27/07/2016 16:49:42	EXC2	0

Par défaut, l'état de tous les éléments sont "Non contrôlé".

Vous pouvez contrôler une vérification multiple en sélectionnant les éléments (à l'aide de la touche CTRL ou SHIFT) puis en utilisant le menu contextuel.

Principal	Quantité	Description	Date de Livraison	Traitement	Date de Création	Date de modification	Classe d'exécution	Dernière Révision Modif
PR4	28	PRESCELLEME					EXC2	0
PR2	6	PRESCELLEME					EXC2	0
PR3	8	PRESCELLEME					EXC2	0
PR5	2	PRESCELLEME					EXC2	0

Une fois que les pièces sont vérifiées, l'icône se met à jour. Il peut prendre 2 valeurs :



: Pièce valide



: Pièce non valide

Secondaire	Quantité	Profil	Longueur	Nuance	Groupe	Code Article
410	1	TOLE8	140.00	S235JR	TOLES - 10 MM	
129	1	TOLE10	595.36	S235JR	TOLES - 10 MM	
AILEP1	1	PLAT200*10	6024.64	S235JR	X - PLATS PRS	
224	1	HEA100	265.36	S275JR	V - HEA/B <	
134	1	TOLE10	300.00	S235JR	TOLES - 10 MM	
135	1	TOLE10	300.00	S235JR	TOLES - 10 MM	
AILEP4	1	PLAT200*15	681.57	S235JR	X - PLATS PRS	
AILEP3	1	PLAT200*10	5322.59	S235JR	X - PLATS PRS	
185	1	TOLE15	315.00	S235JR	TOLES - 25 MM	
AMEP2	1	TOLE8	790.00	S355JR	X - PLATS PRS	
P9	1	TOLE5	5234.64	S355JR	X - PLATS PRS	
130	2	TOLE10	577.00	S235JR	TOLES - 10 MM	
136	2	TOLE10	534.64	S235JR	TOLES - 10 MM	

Pour visualiser le détail d'une erreur, il suffit de consulter l'écran de la pièce dans l'onglet "Erreur".

The screenshot shows the software interface for a secondary reference (Repère Secondaire) named AMEP2. The left sidebar contains various attributes: Quantity (1), Profile (TOLE8), Unit (Metric), Length (790.00 mm), Width (580.00 mm), Group (X - PLATS PRS), Description (POTEAU), Code Article, Nuance (S355JR), Treatment, Finish, and Execution Class (EXC2). The main area is divided into tabs: Information, Usinages, Aperçu, Sous assemblage, Profil, Perçage, **Erreur**, and Documents joints. The 'Erreur' tab is active, displaying a table with two columns: 'Erreur' and 'Validation'. The first row shows a drilling error ('Perçage') with a red 'X' icon and the text 'Valider l'erreur'. Below the table, the details of the error are listed:

- Type : Usinage en intersection avec un autre
- Face : Ame
- Diamètre : 14.00 mm
- Coordonnées : 14.91;506;4
- Type : Usinage en intersection avec un autre
- Face : Ame
- Diamètre : 14.00 mm
- Coordonnées : 74.91;506;4
- Type : Usinage en intersection avec un autre
- Face : Ame
- Diamètre : 18.00 mm
- Coordonnées : 415.43;255.8;4

L'utilisateur a la possibilité de valider l'erreur malgré tout. Pour cela, il suffit de cliquer sur "Valider l'erreur" dans la liste. L'erreur va se mettre à jour ainsi que l'icône .

This screenshot shows the same software interface as above, but the error has been validated. In the 'Erreur' tab table, the 'Perçage' entry now has a green checkmark icon and the text 'Validé le 25/04/2019 10:42:00 Par TTLE2'. The details of the error remain the same as in the previous screenshot.

Il est également possible de valider l'erreur avec l'option du menu contextuel "Valider les pièces secondaires".

Contrat 16130 Affaire 16130C Plan 3

Secondeire Respecter la casse Alphanumérique

	Secondeire	Quantité	Profil	Longueur	Nuance	Groupe	Code Article
✓	410	1	TOLE8	140.00	S235JR	TOLES - 10 MM	
✓	129	1	TOLE10	595.36	S235JR	TOLES - 10 MM	
✓	AILEP1	1	PLAT200*10	6024.64	S235JR	X - PLATS PRS	
✓	224	1	HEA100	265.36	S275JR	V - HEA/B <	
✓	134	1	TOLE10	300.00	S235JR	TOLES - 10 MM	
✓	135	1	TOLE10	300.00	S235JR	TOLES - 10 MM	
✓	AILEP4	1	PLAT200*15	681.57	S235JR	X - PLATS PRS	
✓	AILEP3	1	PLAT200*10	5322.59	S235JR	X - PLATS PRS	
✓	185	1	TOLE15	315.00	S235JR	TOLES - 25 MM	
✗	AMEP2	1	TOLE8	790.00	S355JR	X - PLATS PRS	
✗	P9	1	TOLE5	5324.64	S355JR	X - PLATS PRS	
✓	130	2			S235JR	TOLES - 10 MM	
✓	136	2			S235JR	TOLES - 10 MM	

Context menu options:

- Nouveau Ins
- Editer la grille Ctrl+Ins
- Supprimer Del
- Barre d'outils Ctrl+B
- Editer Enter
- Copier Ctrl+C
- Pièce Principale Ctrl+M
- Coupe de longueur Ctrl+K
- Renommer pour un assemblage
- Dessin
- Outils
 - Convertir en larges plats
 - Vérifier les repères Secondaires Ctrl+X
 - Valider les repères secondaires**
 - Corriger les repères secondaires
 - Procédé de fabrication
 - Suppression des marquages auto
 - Perçage
 - Conversion des usinages en scribing
- Ventilation

Plan

Cet écran affiche les informations du plan sélectionné.

Il est composé d'onglets en provenance de la [vue Affaire](#).

L'onglet "Général" affiche les paramètres du plan.

The screenshot displays the 'Plan' software interface. At the top, the window title is 'Plan : 15196 / 15196 /'. Below the title bar is a toolbar with icons for 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', and 'Quitter'. Below the toolbar, there are two input fields: 'Affaire' with the value '15196' and 'Plan' with the value '9'. The main content area has a tabbed interface with the following tabs: 'Général', 'Valeurs par défaut', 'Information', 'Statut', 'Synthèse', 'Usinages assemblage', 'Usinages pièces', and 'Documents joints'. The 'Général' tab is active and contains two sub-sections: 'Général' and 'Commentaire'. The 'Général' sub-section includes the following fields: 'Plan' (value: 9), 'Description' (empty), 'Dessinateur' (value: N.H), 'Date de Livraison' (value: / /), 'Statut' (value: Production), a checkbox for 'Plan de Construction' (unchecked), and 'Poids théorique' (value: 0.0000 Kg). The 'Commentaire' sub-section contains three empty text input fields. Below the 'Commentaire' sub-section is another sub-section titled 'Divers' which includes 'Priorité' (value: 99) and 'Classe d'exécution' (value: EXC2).

Assemblage

Cet écran affiche les données de l'assemblage sélectionné.

Il est composé d'onglet en provenance de la [vue Affaire](#).

L'onglet "Général" affiche les paramètres de l'assemblage.

Repère principal: 15196 / 15196 / ... /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 15196 Repère principal C32

Général Valeurs par défaut Information Synthèse Usinages assemblage Usinages pièces Documents joints

Repère principal C32

Description CORNIERE

Quantité 12

Date de Livraison / /

Classe d'exécution EXC2

Finies de préparation

Commentaire

Composant

Cet écran affiche les données de la pièce sélectionnée.

Repère Secondaire : 15196 / 15196 / 9 / C32 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 15196 Repère Secondaire C32

Repère Secondaire C32

Quantité 1

Profil L60*6

Unité Métrique (mm) Imperial

Longueur 50.00 mm

Largeur 0.00 mm

Groupe L 40*4 -150*18<

Description CORNIERE

Code Article

Nuance S235JR

Traitement VERT 6029

Finition

Classe d'exécution EXC2

Information Usinages Aperçu Sous assemblage Profil Perçage Documents joints

Commentaire

Créé le 01/03/2016 14:29:29 Par TEKLA

Modifié le 02/09/2016 13:56:46 Par GROISARD

Poids 0.2727 Kg Surface 0.0117 m²

Source

Affaire Révision

Pièce

Les valeurs Profil, Unité, Longueur, Largeur et Nuance sont obligatoires.

Dans l'onglet "Usinages", vous pouvez consulter la liste des usinages nécessaires pour cette pièce.

Repère Secondaire : 15196 / 15196 / 9 / C32 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 15196 Repère Secondaire C32

Repère Secondaire C32

Quantité 1

Profil L60*6

Unité Métrique (mm) Imperial

Longueur 50.00 mm

Largeur 0.00 mm

Groupe L 40*4 -150*18<

Description CORNIERE

Code Article

Nuance S235JR

Traitement VERT 6029

Finition

Classe d'exécution EXC2

Information Usinages Aperçu Sous assemblage Profil Perçage Documents joints

Usinage	Quantité	1	2	3	4	Description	Ne pas usin
COUPE	1	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
PERÇAGE	2	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
MARQUAGE	1	3	0	0	0		<input type="checkbox"/>
PEINTURE	1	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
ASSEMBLAGE	1	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
GRENAILLAGE	0	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
EXPÉDITION	1	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
SORTIE	1	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
UNLOAD	1	0	0	0	0	Forcer K126L pour déchargement	<input type="checkbox"/>

Dans l'onglet "Aperçu", vous pourrez visualiser la pièce vue 2D.

Repère Secondaire : 15196 / 15196 / 9 / C32 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 15196 Repère Secondaire C32

Repère Secondaire C32

Quantité 1

Profil L60*6

Unité Métrique (mm) Imperial

Longueur 50.00 mm

Largeur 0.00 mm

Groupe L 40*4 -150*18<

Description CORNIERE

Code Article

Nuance S235JR

Traitement VERT 6029

Finition

Classe d'exécution EXC2

Information Usinages **Aperçu** Sous assemblage Profil Perçage Documents joints

60

35

C32

25

50

0

0

0 25 50

14.0

L'onglet "Sous assemblage" affiche les paramètres de la pièce si elle existe.

L'onglet "Profil" affiche le plan du profil.

C'est le même plan que l'écran [Profil](#).

Repère Secondaire : 15196 / 15196 / 9 / C32 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 15196 Repère Secondaire C32

Repère Secondaire C32

Quantité 1

Profil L60*6

Unité Métrique (mm) Imperial

Longueur 50.00 mm

Largeur 0.00 mm

Groupe L 40*4 -150*18<

Description CORNIERE

Code Article

Nuance S235JR

Traitement VERT 6029

Finition

Classe d'exécution EXC2

Information Usinages Aperçu Sous assemblage **Profil** Perçage Documents joints

H = 60.00
B = 60.00
A = 6.00
R = 8.00
R1 = 4.00
Ex = 0.00
Ey = 0.00
Tr = 0.00
Tr1 = 0.00

H

Tr1

Ex

Ey

Tr

B

A

R1

B

L'onglet "Perçage" affiche les paramètres de perçage.

Cela ne fonctionne pas pour les profils de type tôle.

Des documents peuvent être attachés à la pièce grâce à l'onglet "[Documents Joint](#)s".

Il est possible de modifier plusieurs pièces. Il suffit de sélectionner les pièces à modifier dans la grille puis appuyer sur la touche "Entrée".

Un nouvel écran s'affiche. L'utilisateur peut modifier pour tous les éléments sélectionnés :

- La description
- Le traitement
- La finition
- Le groupe
- Les commentaires
- L'usinage

Repère Secondaire : TEST_CUT_WS_1 / TEST_CUT_WS / 01 / 01 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Message Quitter

Général Usinage Perçage

Description:

Profil:

Nuance:

Traitement:

Finition:

Groupe:

Commentaire:

▲	Secondaire	Profil	Nuance	Couche de finition	Traitement	Groupe	Description
▶	P7	IPN220	S355		PEINTURE	PROFIL_NON_P	Test descriptio
	P6	IPN220	S355		PEINTURE	PROFIL_NON_P	Test descriptio
	P5	IPE200	S275		PEINTURE	IPE 80-300	Test descriptio
	P4	IPN300	S355		PEINTURE	PROFIL_NON_P	Test descriptio

Affaire Standard



Définir une affaire en tant qu'affaire standard et l'utiliser pour créer de nouvelles

Vous pouvez définir un standard à partir de n'importe quel écran Affaire.

En définissant l'affaire en standard, le contenu de cette dernière sera rapidement copié dans d'autres affaires.

Pour affecter une affaire en tant que standard, double-cliquez sur une dans la liste des affaires pour afficher la page d'option, puis sélectionnez le type "Standard".

Affaire : 15196 /

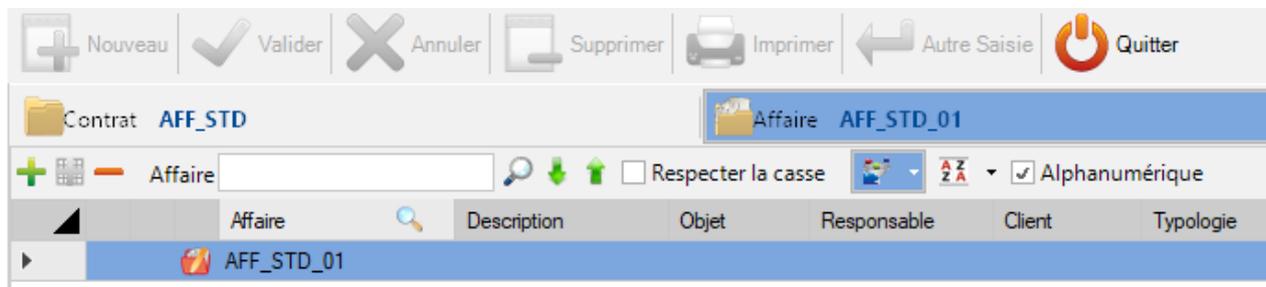
Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 15196A

Général Valeurs par défaut Information Statut Synthèse Usinages assemblage Usinages pièces Adresses Documents joints Contacts

Affaire	15196A	Contrat	15196
Description	cloison sanitaire	Phase	<input type="checkbox"/>
Responsable		Equivalence des Nuances	<input type="checkbox"/>
Objet	Objet	Equivalence des profils	<input type="checkbox"/>
Date de fin de chantier	/ /	Affaire Client	15-196
Client	NOM DU MAÎTRE D'OEUVRE	Type	Standard
Typologie		Origine	Tekla Structures
Statut	A Produire	Priorité	99
Poids théorique	0.0000 Kg	Classe d'exécution	EXC2
Poids théorique calculé	0.0000 Kg	Chargé d'affaires	

Dans la liste, une icône  apparaît maintenant dans le projet pour indiquer qu'il s'agit d'un standard.



Ensuite, copier les éléments d'une affaire standard dans une autre affaire en appuyant simplement sur l'icône dans la barre d'outils puis double-cliquez dans la fenêtre Affaire et sélectionnez l'affaire que vous souhaitez copier dans la liste.

Affaire en préfixe

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire

	Description	Nom	Quantité
<input type="checkbox"/> AFF_STD_01 0 ▾			
<input type="checkbox"/> AFF_STD003 0 ▾			
<input type="checkbox"/> FDDF 0 ▾			
<input type="checkbox"/> STD_AFF 0 ▾			
<input type="checkbox"/> STD_TEST2 0 ▾			
<input checked="" type="checkbox"/> STF_AFF_002 0 ▾			
<input checked="" type="checkbox"/> STD_PL_002		STD_PL_002	
<input checked="" type="checkbox"/> STD_PP (1)		STD_PP	1
<input checked="" type="checkbox"/> STD_IPE_002 (1)		STD_IPE_002	1

Mise en Fabrication



L'écran "Mise en Fabrication" affiche une liste de toutes les Mises en Fabrications / Imbrications que vous avez déjà créé et vous permet de les visualiser, de les modifier et de les renvoyer à la production.

Vous pouvez créer une "Mise en Fabrication" en sélectionnant des pièces et en les envoyant dans la fenêtre de sélection dans les modules "Project Manager" ou "Production Manager".

Une "Mise en Fabrication" est décrite comme un groupe de pièces constitué du même ou de plusieurs affaires que vous souhaitez imbriquer et envoyer en production en même temps.

La fonctionnalité de l'écran est différente selon que vous utilisez ou non le module "Production Manager". Si vous disposez de ce module, vous pouvez également surveiller l'état de production de vos fabrications et gérer le flux de production.

Mise en Fabrication sans "Production Manager" - Sauvegarder et gérer votre Mise en Barres

Mise en Fabrication avec "Production Manager" - [Envoie en production](#), gestion du flux de travail, calcul du temps d'usinage, suivi de la durée

Navigation dans l'écran "Mise en Fabrication"

L'écran "Mise en Fabrication" est affiché dans un format à onglets, l'affichage par défaut est une liste de vos fabrications en cours.

Vous pouvez sélectionner une Fabrication puis utiliser la tabulation pour afficher la liste des pièces correspondante et l'écran "Optimiser Coupes" qui affiche le résultat des imbrications.

Mise en Fabrication

L'onglet "Mise en Fabrication" affiche toutes MEF et ses détails.

La colonne "Optimiser Coupes" affiche une barre qui vous permet de visualiser le nombre de pièces déjà imbriquées dans le travail :

- rouge - non imbriqué
- orange - en attente
- vert imbriqué

La barre de "Production" indique le statut des pièces en production : [Gestion de Production](#)

Si des pièces se trouvent dans une Mise en Barres, le nombre \s sont indiqués dans la colonne "Bon de débit" :

Mise en Fabrication	Optimiser Coupes	Production	Statut	Affaire	Bon de débit	Client	Description	Temps	Commentaire 1	Commentaire 2	Commentaire 3
			Terminé	16025	9, 10, 1467			24:50			
			Terminé	16022	15			06:21			
			Terminé	15260	23			07:40			
			Terminé	15260A	24			13:10			
			Terminé		27			04:40			
			Terminé	15135, 16028	29			11:37			
			Terminé	15264	30			19:52			
			Terminé	15264	31			85:46			
			Terminé	15209	32, 33			04:17			
			Terminé	16032	34, 35			07:17			
			Terminé	15264A	36, 37			16:23			

Composition

Si vous cliquez sur une MEF en particulier. Dans l'onglet Composition, toutes les pièces de cette MEF sont affichées. Les colonnes "Optimiser Coupes" et "Production" sont également actives dans cet onglet et affichent le détail des pièces.

	Alfatre	Plan	Principal	Secondaire	Phase	Profil	Nuance	Lancement	Largeur	Groupe	Quantité	Longueur	Optimiser Coupes	Production
✓	16025	2	N3	N3		TC100'3	S275JR			TUBES R/C	1	10000.00		
✓	16025	2	L2	L2		TC80'3	S275JR			TUBES R/C	1	4538.40		
✓	16025	2	N6	N6		TC100'3	S275JR			TUBES R/C	1	10000.00		
✓	16025	2	N4	N4		TC100'3	S275JR			TUBES R/C	1	10000.00		
✓	16025	2	B6	B6		TC70'3	S275JR			TUBES R/C	1	4702.40		
✓	16025	2	B3	B3		TC70'3	S275JR			TUBES R/C	1	4702.40		
✓	16025	2	B1	B1		TC70'3	S275JR			TUBES R/C	1	4702.40		
✓	16025	2	B7	B7		TC70'3	S275JR			TUBES R/C	1	4702.40		
✓	16025	2	L1	L1		TR140'80'3	S275JR			TUBES R/C	1	4538.40		
✓	16025	2	LT3	LT3		TR200'100'4	S275JR			TUBES R/C	1	3984.00		
✓	16025	2	P2	P2		IPE270	S275JR			V - IPE	1	4891.96		
✓	16025	2	P4	P4		IPE270	S275JR			V - IPE	1	4891.96		
✓	16025	2	P3	P3		IPE270	S275JR			V - IPE	1	4891.96		
✓	16025	2	P5	P5		IPE270	S275JR			V - IPE	1	4891.96		
✓	16025	2	P6	P6		IPE270	S275JR			V - IPE	1	4891.96		
✓	16025	2	P1	P1		IPE270	S275JR			V - IPE	1	4891.96		
✓	16025	2	T1	AILET1		TOLE10	S275JR		140.00	X - AUTRES TOLE	1	5697.41		
✓	16025	2	T1	AILET2		TOLE10	S275JR		140.00	X - AUTRES TOLE	1	5697.41		

Optimiser Coupes

L'onglet "Optimiser Coupes" affiche un résumé de toutes imbrications de la MEF. Toutes les pièces qui ne sont pas imbriquées ont le statut "Non traité".

Mise en Fabrication								Composition 16025/2/ P1/.../11		Optimiser Coupes	
Déplier Replier A Produire											
Numéro	Machine	Profil	Nuance	Longueur	Largeur	Quantité	Quantité Produite				
Mise en Barres											
Bon de débit 9					A Produire	16	9				
Mise en Tôles											
Bon de débit 10					A Produire	5	5				
Tôle 2	TIPOB254	TOLE8	S235JR	3000.00	1500.00	1	1				
Tôle 3	TIPOB254	TOLE10	S235JR	3000.00	1500.00	1	1				
Tôle 4	TIPOB254	TOLE12	S235JR	3000.00	1500.00	1	1				
Tôle 5	TIPOB254	TOLE15	S235JR	3000.00	1500.00	1	1				
Affaire	Repère Secondaire	Plan	Repère principal	Longueur	Largeur	Quantité					
16025	11	2	P1	260.00	250.00	1					
16025	11	2	P2	260.00	250.00	1					
16025	11	2	P4	260.00	250.00	1					
16025	11	2	P3	260.00	250.00	1					
16025	11	2	P5	260.00	250.00	1					
16025	11	2	P6	260.00	250.00	1					
Tôle 6	TIPOB254	TOLE6	S235JR	1500.00	1450.00	1	1				
Bon de débit 1467					A Produire						

Barre d'outils MEF



Actualise les données affichées à l'écran



Active/Désactive l'arbre de navigation



Affiche / masque l'écran d'aperçu de la pièce en 2D/3D



Créer une nouvelle "Mise en Barres" pour toutes les barres non imbriquées de la MEF



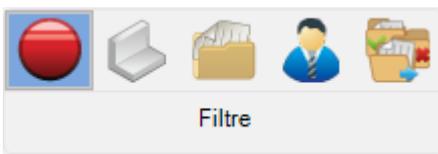
Créer une nouvelle "Mise en Tôles" pour toutes les tôles non imbriquées de la MEF



Cette fonctionnalité permet d'effectuer des contrôles sur les pièces modifiées de la MEF



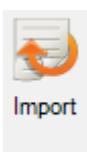
Affiche la liste des priorités modifiées



Filtre sur la grille : Aucun, Profil, Affaire, Client, Statut de l'imbrication



Filtre sur le statut de la MEF : Aucun, Estimation, Approvisionnement, A produire, Production, Terminé, Abandonné



Créer une sélection de MEF en utilisant un import configuré



Ajoute une colonne "Stock" dans la grille afin de visualiser son statut

The screenshot shows the software interface with a table of manufacturing orders. The table has columns for 'Mise en Fabrication', 'Optimiser Coupes', 'Stock', 'Production', 'Statut', 'Affaire', 'Bon de débit', 'Client', 'Description', and 'Temps'. A red arrow points to the 'Stock' column header.

Mise en Fabrication	Optimiser Coupes	Stock	Production	Statut	Affaire	Bon de débit	Client	Description	Temps
				Terminé	15202	9, 10, 1467			24:50
				Terminé	16022	15			06:21
				Terminé	15260	23			07:40
				Terminé	15260A	24			13:10
				Terminé		27			04:40
				Terminé	15135, 16028	29			11:37
				Terminé	15264	30			19:52
				Terminé	15264	31			85:46
				Terminé	15209	32, 33			04:17
				Terminé	16032	34, 35			07:17
				Terminé	15264A	36, 37			16:23
				Terminé	15264B	39, 40			03:05



Rafraîchit les données du stock dans la grille



Effectue une sauvegarde de la MEF sélectionnée en choisissant le dossier de sauvegarde et le nom du fichier

The dialog box shows the save location and filename for a manufacturing order backup.

Répertoire Sauvegarde: C:\temp\

Nom du fichier de Sauvegarde: 16025 OLVAC 01_201909051700-1.19.1.21.zip

Buttons: Ok, Annuler



Restaure une sauvegarde d'une MEF



Génère pour des affaires, un nom et un poids pour des MEF non créés

Projet Profil Affaire Principal Nom Ok Auto
 Plan Nuance Plan Pièce Status A Produire / Production

Affaire	Plan	Quantité	Poids	Priorité	Mise en Fabricat	Description	Date de fin de chantier	Date de Livraison
15166TPS	TPS	1000		99				
15185TPS	TPS	1000		99				
15186TPS	TPS	1000		99				
15196TPS	TPS	1000		99				
15209F	21	106	-347.64	99				
15209G	21	72	-349.92	99				
15209N	21	34		99				
15209TPS	TPS	1000		99				

Poids auto ✕

Nom Automatique

Préfixe SELECT Incrément de début

Poids Kg

Options écran MEF

Si l'utilisateur double-clique sur une MEF de la grille, l'écran d'option de la MEF s'affiche.

Général

Cet onglet permet de modifier le nom de MEF et d'ajouter une description et/ou des commentaires.

Mise en Fabrication

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Mise en Fabrication

Général Information Composition Synthèse Statut

Nom

Description PRECSELLEMENT

Priorité 99

Statut Terminé

Commentaire

Information

Affiche les informations sur l'heure et sur l'utilisateur qui a créé la MEF ainsi que la personne qui l'a modifié pour la dernière fois.

The screenshot shows the 'Mise en Fabrication' application window. The title bar reads 'Mise en Fabrication'. The menu bar contains icons for 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', and 'Quitter'. Below the menu bar is a search bar with the text 'Mise en Fabrication'. The main content area has tabs for 'Général', 'Information', 'Composition', 'Synthèse', and 'Statut'. The 'Information' tab is active and displays the following data:

Repère Secondaire	151	Poids	294.47	Kg
Nombre de définition	12	Surface	8.97	m ²
Optimiser Coupes	12			
Créé le	17/02/2016 09:57:30	Par	[User Name]	
Modifié le	08/02/2017 17:48:30	Par	[User Name]	

Composition

Affiche la liste des pièces qui composent la MEF.

Mise en Fabrication

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Mise en Fabrication

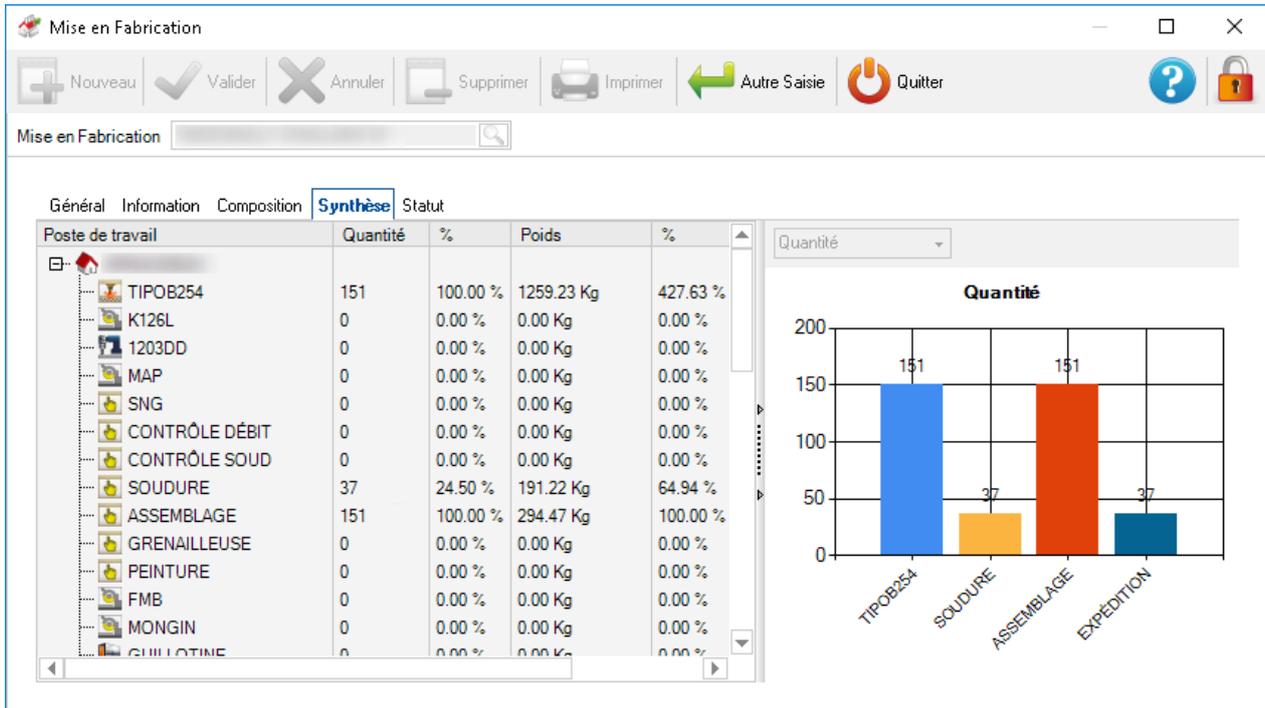
Général Information **Composition** Synthèse Statut

Respecter la casse Alphanumérique

	Affaire	Plan	Principal	Secondaire	Phase	Profil	Lancement	Grou
▶	16022	6	PR1	PR1		TOLE8		TOLE
	16022	6	PR1	17		TOLE10		TOLE
	16022	6	PR1	16		TOLE10		TOLE
	16022	6	PR1	10		TOLE12		TOLE
	16022	6	PR2	PR2		TOLE8		TOLE
	16022	6	PR2	10		TOLE12		TOLE
	16022	6	PR3	PR3		TOLE8		TOLE
	16022	6	PR3	15		TOLE15		TOLE
	16022	6	PR4	PR4		TOLE8		TOLE
	16022	6	PR4	13		TOLE12		TOLE
	16022	6	PR4	12		TOLE12		TOLE

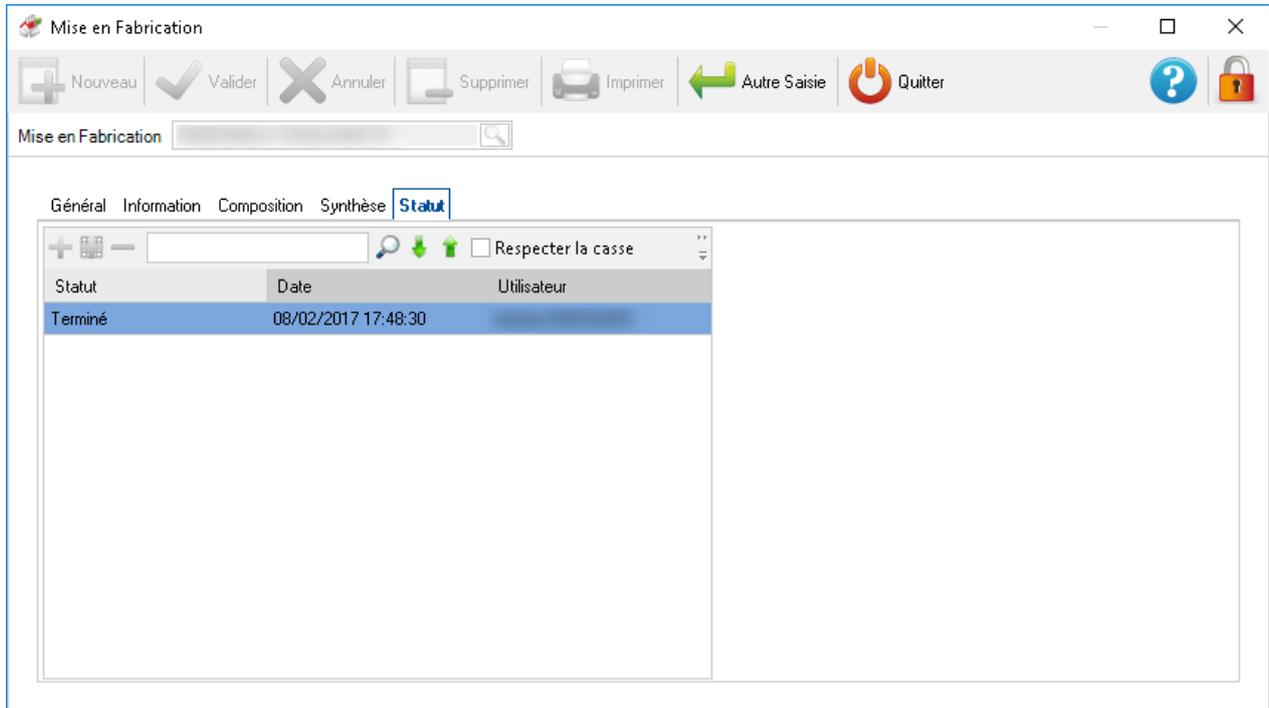
Synthèse

Affiche la liste des postes de travail qui composent la MEF.



Statut

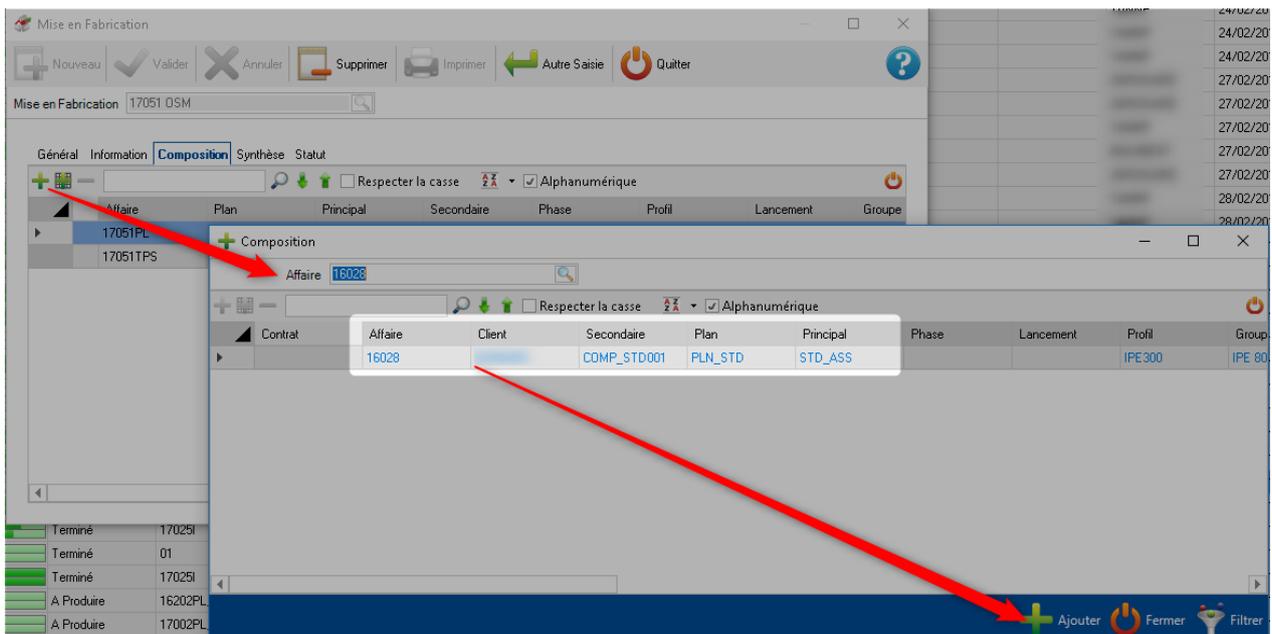
Affiche la traçabilité de la MEF.



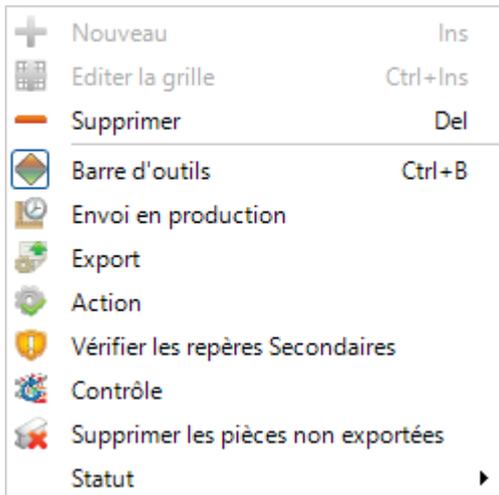
Il est également possible d'ajouter une pièce supplémentaire à partir d'une affaire existante vers une MEF de la grille.

Pour l'ajouter, l'utilisateur doit cliquer sur le bouton . Un nouvel écran affiche. Il doit faire une recherche sur une affaire.

Une liste de pièces disponible est affichée. Sélectionner la pièce souhaitée puis appuyer sur le bouton [+]:



Menu contextuel



- **Nouveau** - Ajoute une pièce
- **Éditer la grille** - La grille passe en mode Édition
- **Supprimer** - Supprime la MEF ainsi que ses informations
- **Barre d'outils** - Affiche ou masque la barre d'outils
- **Envoie en Production** - Ouvrir l'écran de Gestion de production
- **Export** - Exporte un document en fonction des paramètres des données de Mise en Fabrication
- **Action** - Lance les exports définis et l'impression des fiches de débits
- **Vérifier les repères secondaires** - Lance la vérification de la pièce
- **Contrôle** - Met à jour la MEF sélectionnée
- **Supprimer les pièces non exportées** - Permet de supprimer toutes les pièces qui ne se trouvent pas dans une barre ou dans une tôle
- **Statut** - Fabrication Job Modifie le statut de la MEF sélectionnée
- **Débloquer** - Déverrouille une MEF qui est déverrouillée

Priorités

Dans l'écran MEF, un menu "Priorités" permet à l'utilisateur de vérifier les MEF dont les priorités ont changé.

	Mise en Fabrication	Optimiser Coupes	Description	Priorité de la MEF	Nouvelle priorité
▶	17013			99	90
	17051			99	65
	17058		PRESCELLEME	99	70

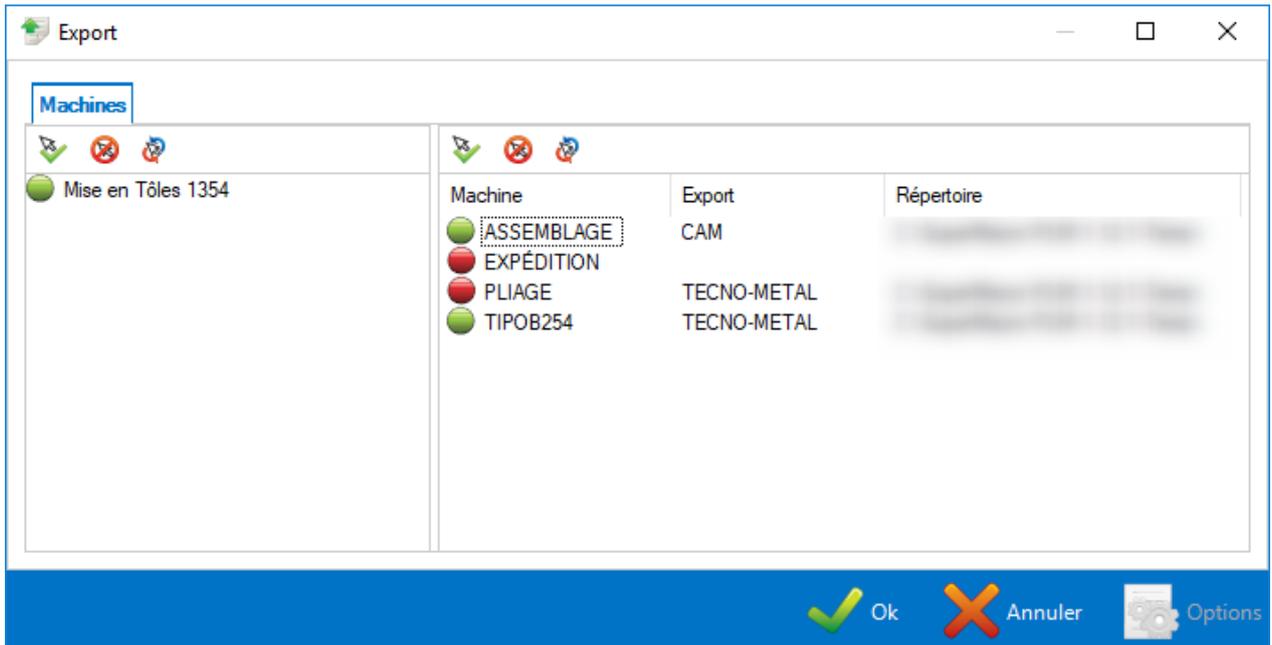
Si l'utilisateur clique sur le bouton "Ok", les priorités se mettent à jour pour chaque MEF.

Export



Ce menu permet d'effectuer un export des machines d'une Mise en Fabrication.

Ces exports sont configurés dans les données des postes de travail.

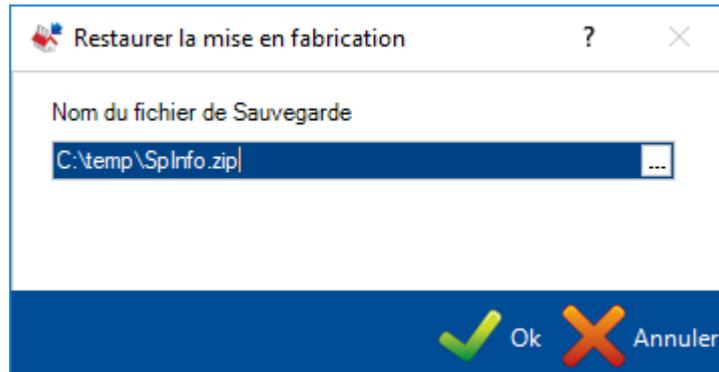


Restaurer

Dans l'écran de MEF, l'utilisateur peut restaurer une sauvegarde en utilisant le menu "Restaurer".



Un écran s'affiche. L'utilisateur peut naviguer pour sélectionner le fichier à restaurer.



Après avoir cliqué sur le bouton "Ok", la MEF est restaurée.

Créer une affaire manuellement

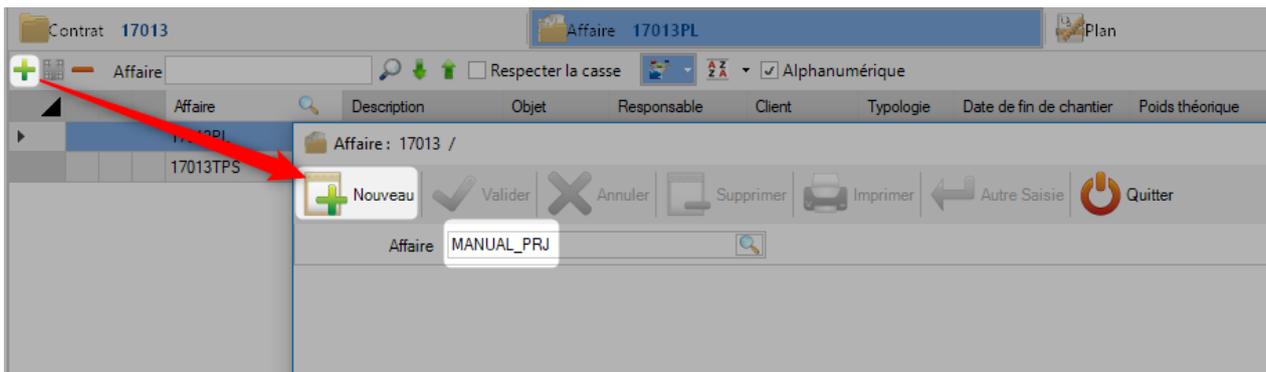
L'utilisateur peut importer les contrats mais également en créer.

En plus de pouvoir importer des affaires à partir de systèmes CAD\CAM , vous pouvez créer manuellement des affaires à l'aide du menu "Gestion d'Affaires".

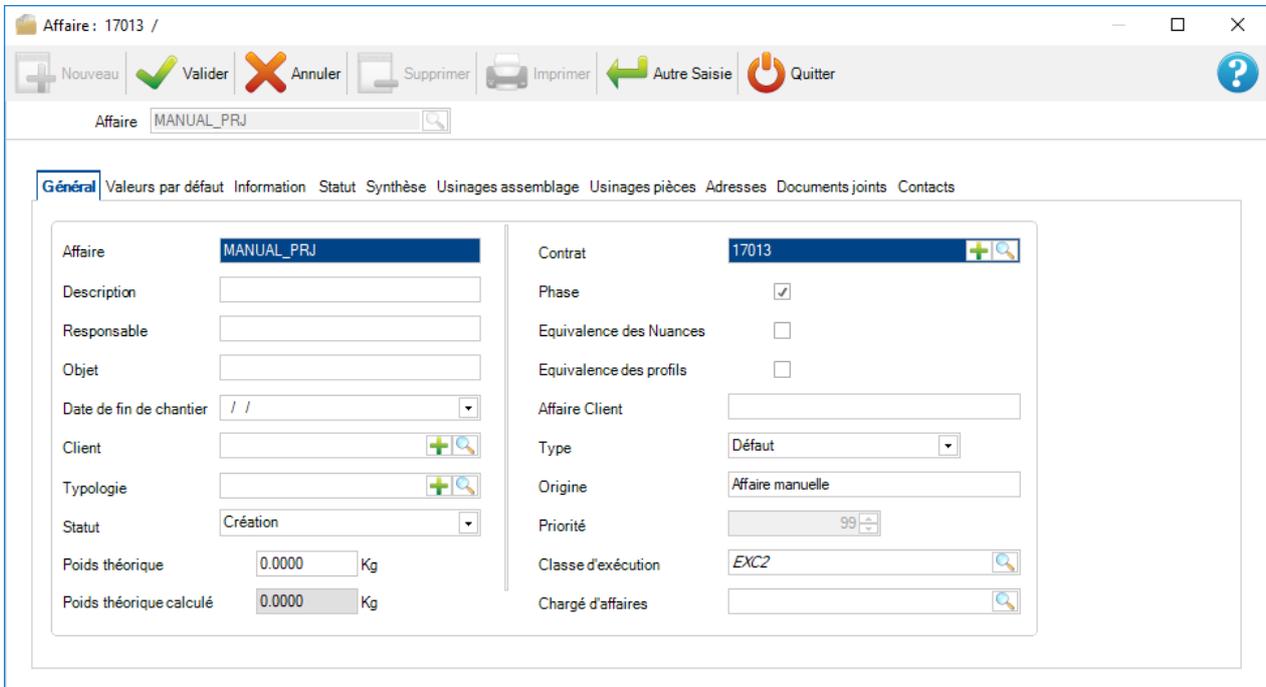
Créer une affaire

A partir de la liste des affaires de la "Gestion d'Affaires", cliquer sur le bouton  de la barre d'outils ou sélectionner  **Nouveau** du menu contextuel ou appuyer sur le bouton [INS].

Un nouvel écran s'affiche. Saisir le nom de la nouvelle affaire puis cliquer sur le bouton [Nouveau].

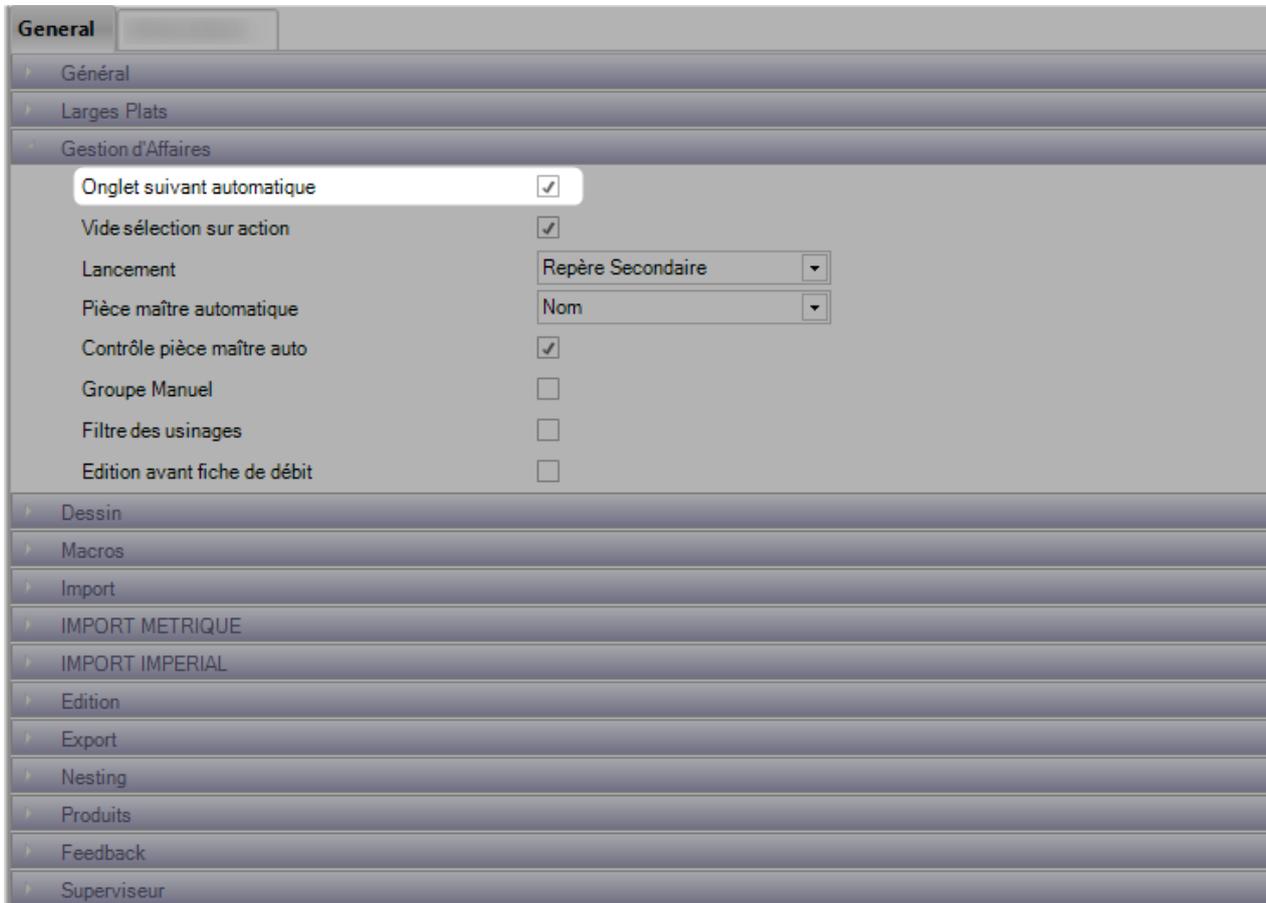


Vous pouvez ensuite ajouter toutes les valeurs de l'affaire et définir tous les paramètres requis dans la fenêtre Options de l'affaire.



Appuyez sur le bouton [Valider] pour enregistrer ou le bouton [Autre Saisie] pour revenir dans l'écran des affaires.

Si l'option "Onglet suivant automatique" est cochée dans les [options de configuration](#), vous accéderez automatiquement à l'écran Affaire - Plan. Sinon, cliquez sur l'affaire dans la liste et cliquez sur l'onglet "Plan".



Créer un plan

Toutes les affaires doivent avoir au moins un plan. Le but est de diviser l'affaire en plusieurs sous-sections.

Pour créer un plan à partir de la "Gestion d'Affaires", cliquer sur le bouton  de la barre d'outils ou sélectionner  Nouveau du menu contextuel ou appuyer sur le bouton [INS].

Dans l'écran "Plan", l'utilisateur peut saisir un nom et modifier les options du plan.

Pour un simple projet, nommer le plan "1" puis cliquer sur le bouton "Autre Saisie".

Créer un assemblage

Toutes les affaires doivent avoir au moins un assemblage. L'utilisateur peut utiliser cette option pour regrouper les pièces d'un même assemblage.

Pour créer un assemblage à partir de la "Gestion d'Affaires", cliquer sur le bouton  de la barre d'outils ou sélectionner  Nouveau du menu contextuel ou appuyer sur le bouton [INS].

Dans l'écran "Assemblage", l'utilisateur peut saisir un nom et modifier les options du repère principal dont la quantité. Si il change la quantité, le nombre total de pièces sera multiplié par la quantité d'assemblage.

Créer des pièces

On peut utiliser la même méthode pour ajouter des composants.

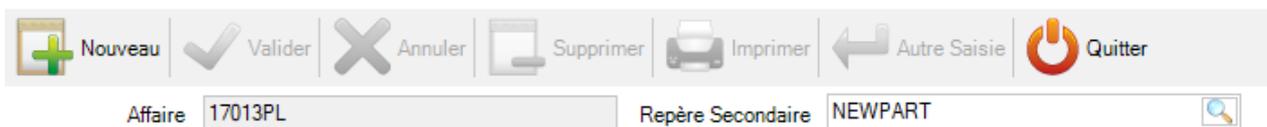
REMARQUE : Pour réinitialiser un filtre, cliquez avec le bouton droit de la souris sur l'onglet



Pour créer une pièce à partir de la "Gestion d'Affaires", cliquer sur le bouton  de la barre d'outils ou sélectionner  Nouveau du menu contextuel ou appuyer sur le bouton [INS].

Saisir le nom de la pièce puis appuyer sur  Nouveau

Repère Secondaire : 17013 / 17013PL / 1000 / PL1 /



Ajouter des informations dans les options du composant :

Repère Secondaire : 17013 / 17013PL / 1000 / PL1 /

Affaire 17013PL Repère Secondaire NEWPART

Repère Secondaire **NEWPART**

Quantité 1

Profil **C15X40**

Unité Métrique (mm) Imperial

Longueur 5000.00 mm

Largeur 0.00 mm

Groupe PROFIL_NON_PERC

Description

Code Article

Nuance **S235JRG2**

Traitement

Finition

Classe d'exécution

Information Usinages Aperçu Sous assemblage Profil Perçage Documents joints

Commentaire

Créé le 01/01/0001 00:00:00 Par

Modifié le 01/01/0001 00:00:00 Par

Poids 294.3000 Kg Surface 5.4290 m²

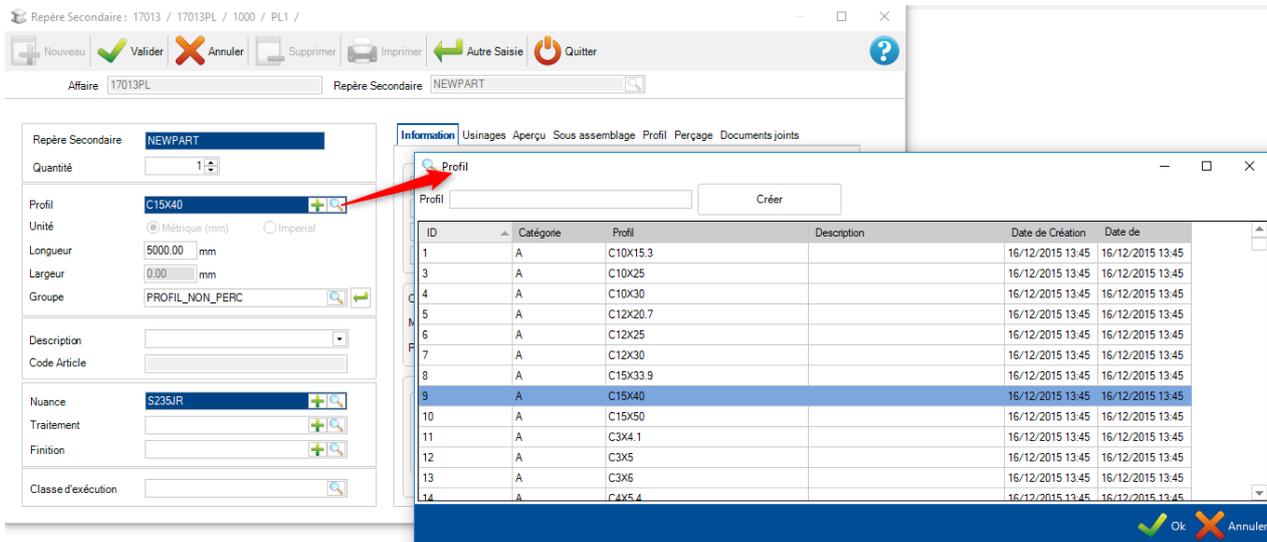
Source

Affaire Révision

Pièce

Il est obligatoire de renseigner les éléments suivants :

- **Profil** - Saisir le nom du profil ou double-cliquer sur le champ texte pour afficher la liste des profils.



- **Longueur** - Il s'agit de la longueur de la pièce en mm
- **Largueur** - (Uniquement pour les profils de type plat) - Il s'agit de la largeur de la pièce en mm
- **Nuance** - Correspond de la pièce. Vous pouvez double-cliquer sur le champ texte pour afficher la liste des [nuances](#) disponibles

Toutes les autres informations sont optionnelles et d'autres sont automatiquement remplies lorsque vous paramétrez les valeurs ci-dessus.

En vue d'ajouter des usinages à la pièce, l'utilisateur aura besoin d'utiliser le [Module de dessin](#)

Gestion des Documents

Ajout de documents directement joints dans l'écran affaire, plan, assemblage et pièce

La gestion de document dans SP.PLM vous donne la possibilité de joindre un ou plusieurs documents électroniques dans les écrans affaires, plans, assemblages, pièces ou clients.

Les documents attachés sont stockés sur le serveur de base de données.

La fonctionnalité gère les versions et peut donc conserver l'historique des changements.

Paramètres

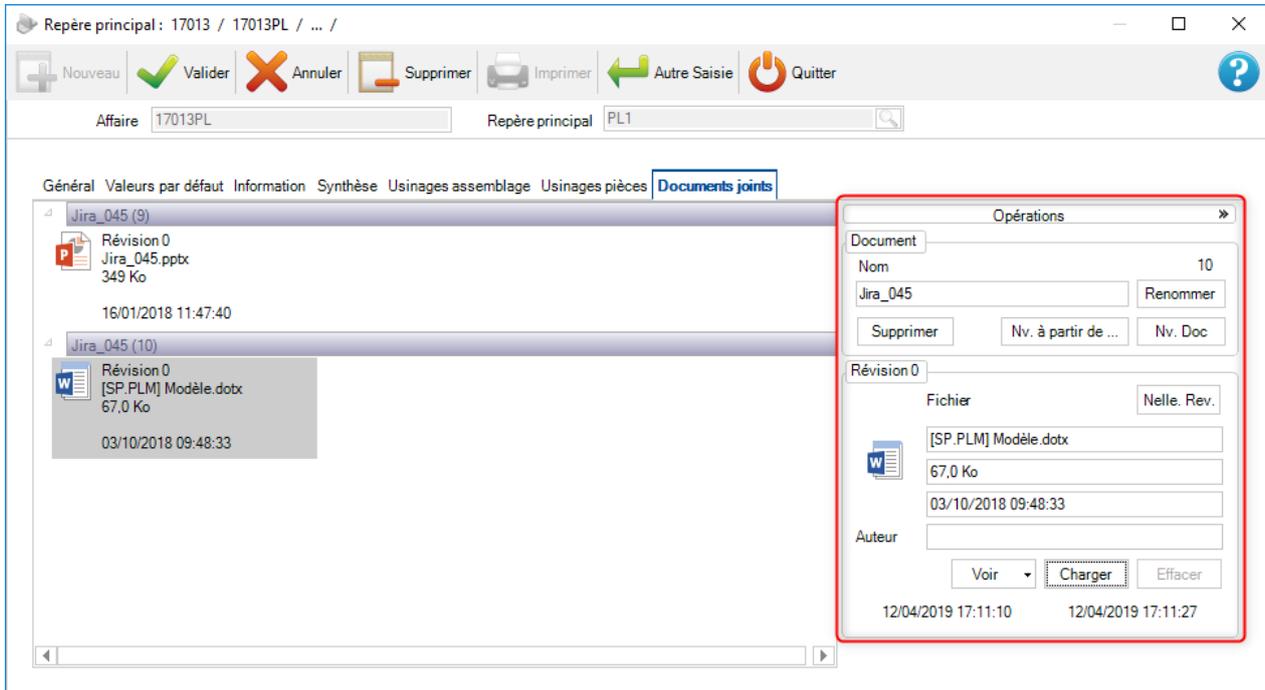
Pour cela, il est nécessaire d'activer cette option générale dans [l'écran de configuration](#)

The screenshot shows the 'General' configuration window with the following settings:

Paramètre	Valeur
Gestion des contrats	<input checked="" type="checkbox"/>
Langue Principale	Français
Base	[Champ vide]
Poids Exact des Tôles	<input checked="" type="checkbox"/>
Surface	Peinte
Unité	Métrique
Unité par défaut	<input checked="" type="checkbox"/>
Précision	Aucun
Répertoire Sauvegarde	[Champ vide]
Gestion des documents	<input checked="" type="checkbox"/>
Nom Affaire Sous-Barre	@_[]_@?PLM@_[]
Utiliser un contrôleur de domaine spécifique	[Champ vide]

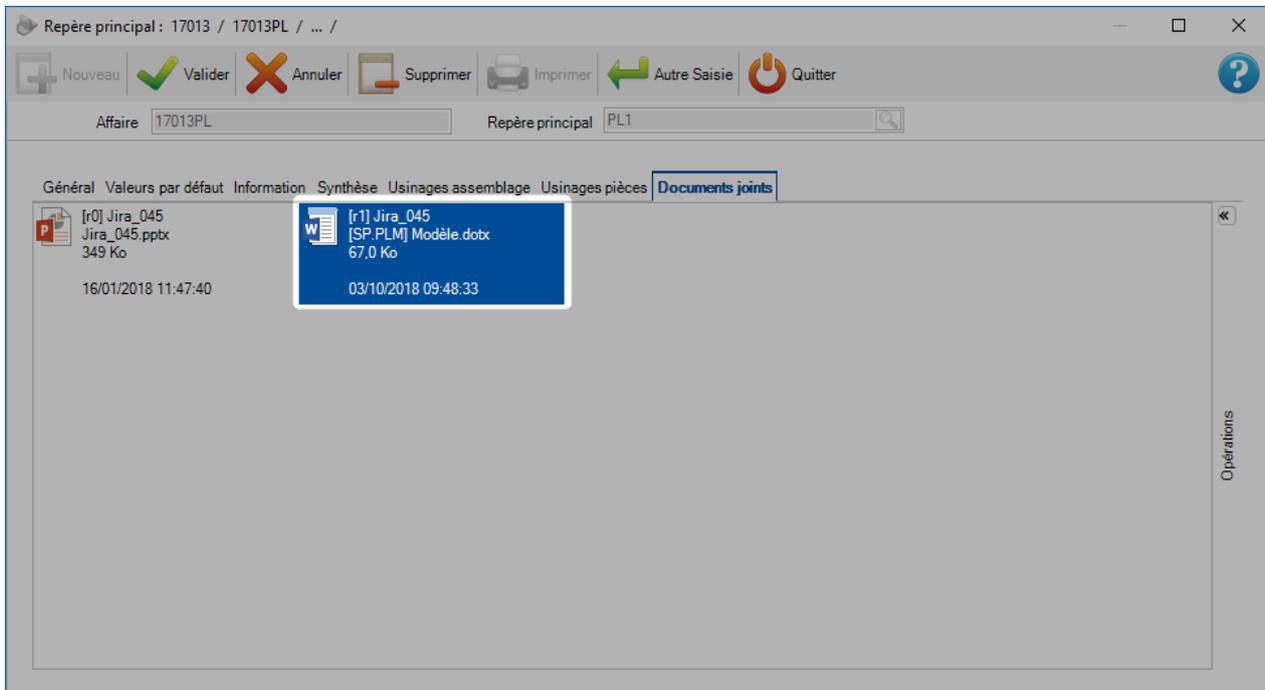
Fonctionnalité

Une fois la gestion de document activée, un nouvel onglet "Documents joints" s'affiche.



Vue par défaut

Cette vue affiche seulement les documents joints avec leur numéro de révision :



Les informations affichées sont :



[Numéro révision] Nom du document

Nom du fichier de la dernière révision du document

La taille du fichier

Auteur de la révision

La date et heure de la dernière modification du fichier

Aucun changement n'est possible dans cette vue. Double-cliquez sur l'icône pour lancer l'aperçu à l'aide du programme Windows par défaut (ce qui signifie que si aucun programme n'est associé au type de fichier, Windows vous demandera quelle application vous souhaitez utiliser).

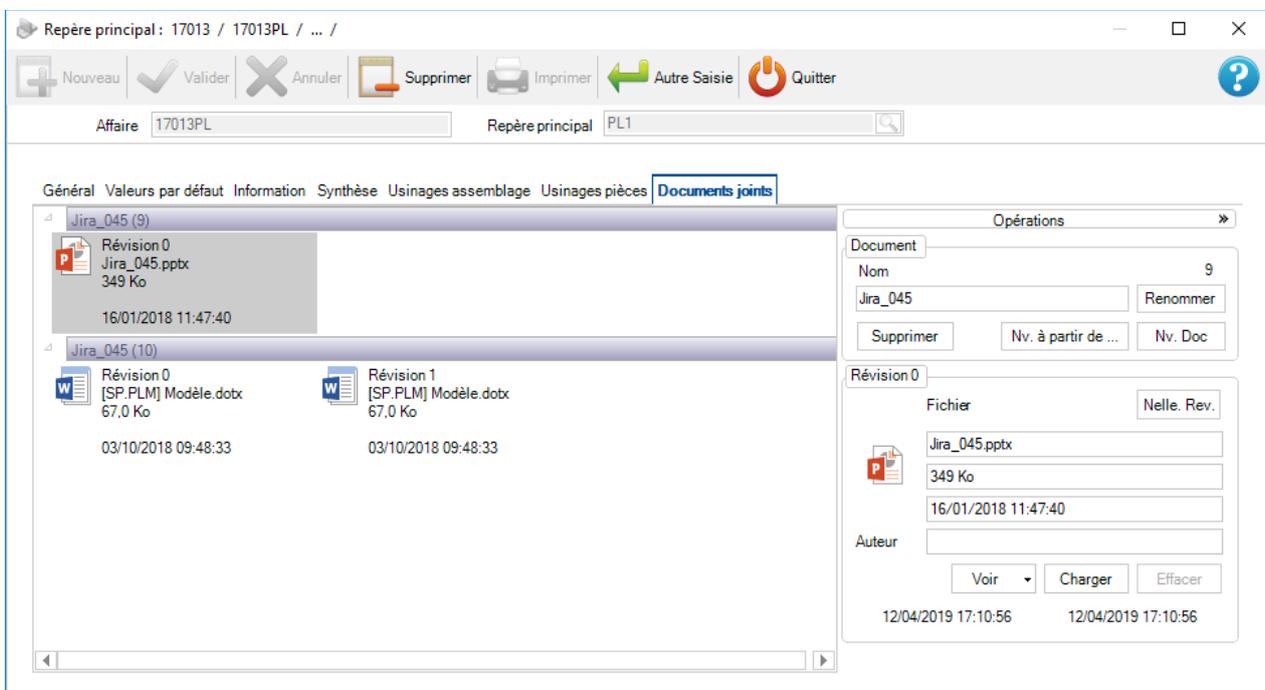
Le menu s'affiche en cliquant sur la barre verticale "Opérations" à droite.

Vue étendue

Pour afficher le menu étendu, cliquer sur la double flèche située à droite.

Vous pouvez effectuer diverses opérations sur les documents et les révisions.

L'icône représentant le document provient du système d'exploitation lors du chargement du fichier. Il peut être générique (comme ci-dessus) ou représenté un aperçu s'il existe et qu'il soit pris en charge par Windows.



Règles de Gestion

- Vous pouvez toujours créer un nouveau document
- Vous pouvez toujours renommer un document
- Vous ne pouvez pas supprimer un document si une révision 0 n'existe pas
- Le même fichier peut être associé à plusieurs documents/révisions
- La création d'une nouvelle révision verrouille la précédente
- Vous ne pouvez modifier la révision actuelle d'un document
- Vous ne pouvez pas supprimer la dernière révision d'un document
- L'auteur est optionnel
- Les dates de révision et de modification d'un fichier ne peuvent pas être modifiables manuellement

Gestion de Document

The screenshot shows a software interface with a menu titled 'Opérations'. Underneath, a sub-menu 'Document' is open. It contains a text input field labeled 'Nom' with the text 'Jira_045' and a small box with the number '9' in the top right corner. Below the input field are three buttons: 'Supprimer', 'Nv. à partir de ...', and 'Nv. Doc'.

Nv. Doc

Créer un document. Peut saisir un nom de document puis cliquer "Nv. Doc". Si aucun nom est saisi, le document créé n'aura pas de nom. Il pourra être renommé par la suite.

Nv. à partir de ...

Cliquer sur le bouton "Nv. à partir de ..." Un écran de sélection s'affiche. L'utilisateur peut sélectionner plusieurs fichiers. Les documents sélectionnés seront ajoutés à la liste. Ils seront affichés avec le nom du fichier sans l'extension.

Renommer

Sélectionner une révision d'un document de la liste. Saisir un nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Renommer". Toutes les révisions sont connues, les fichiers ne sont pas impactés.

Supprimer

Sélectionner une révision d'un document puis cliquer sur le bouton "Supprimer" (la suppression est interdite si il y a plus d'une révision)

Gestion des révisions

Révision 0

Fichier Nelle. Rev.

 Jira_045.pptx

349 Ko

16/01/2018 11:47:40

Auteur

Voir Charger Effacer

12/04/2019 17:10:56 12/04/2019 17:10:56

Nelle. Rev.

Sélection une révision d'un document puis cliquer sur le bouton "Nelle. Rev.". La dernière révision du document est dupliquée et verrouillée.

Fichier

Affiche les informations sur le fichier et l'auteur affecté.

Charger

Met à jour une révision existante d'un document. Cliquer sur le bouton "Charger" pour sélectionner un fichier. La date de révision est mise à jour.

Voir

Visualiser le fichier

Supprimer

Sélectionner la dernière version d'un document puis cliquer sur le bouton "Supprimer" (seul le dernier peut être supprimé).

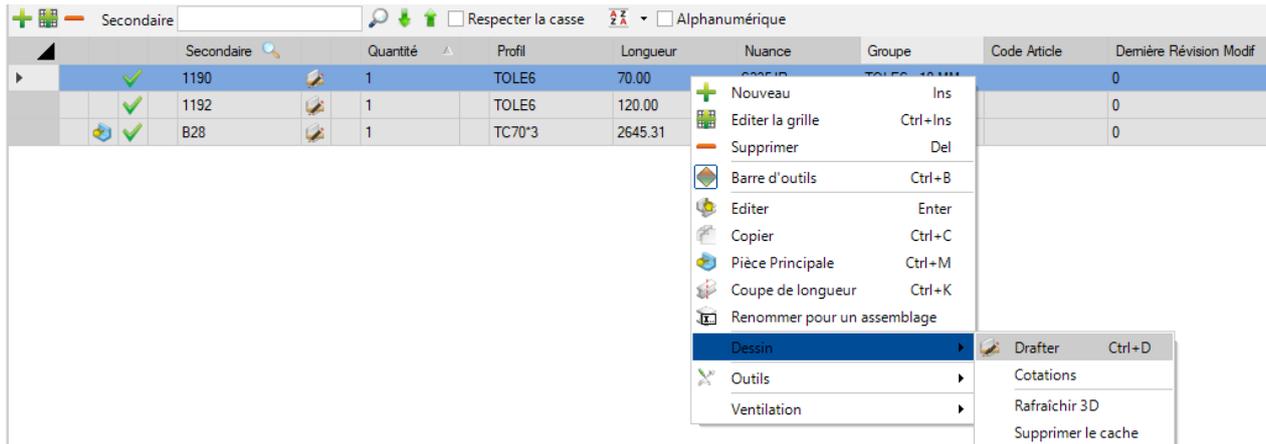
Module de dessin

Imprimer et configurer le module de dessin

Vous pouvez imprimer des dessins de vos composants en utilisant les paramètres que vous avez configuré : [Configuration Fiche de débit](#)

Module de dessin

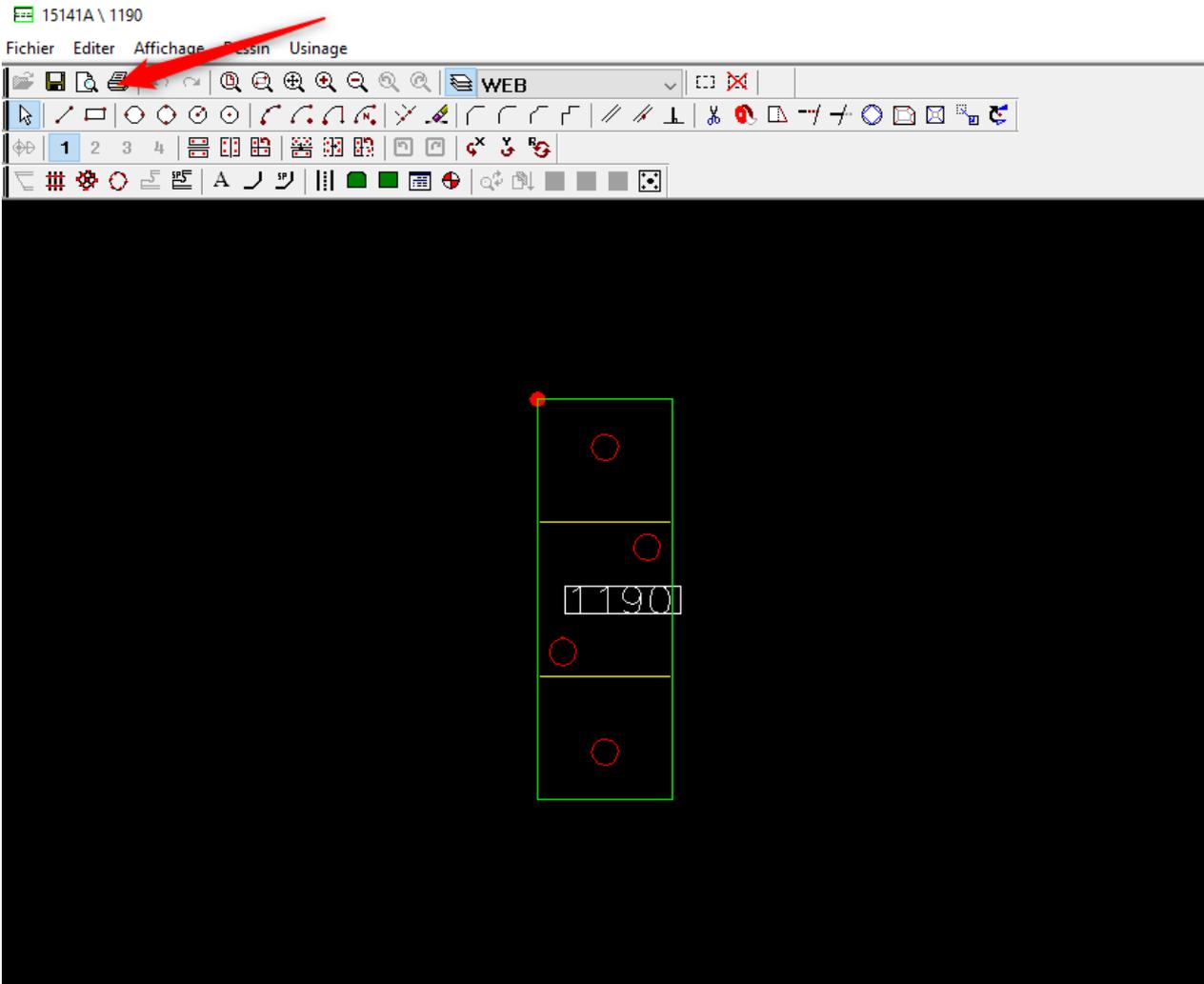
Pour afficher ou imprimer une fiche de débit, ouvrir le module de dessin de la pièce cible en utilisant le menu contextuel Dessin/Drafter ou par la combinaison de touches [CTRL+D] ou double-cliquant sur un aperçu.



Dans le module de dessin, appuyer sur le bouton  de la barre d'outils pour afficher la fiche de débit ou en utilisant le raccourci [CTRL+P].



En appuyant sur le bouton , l'écran de la configuration d'impression s'affiche.



Fiche de débit

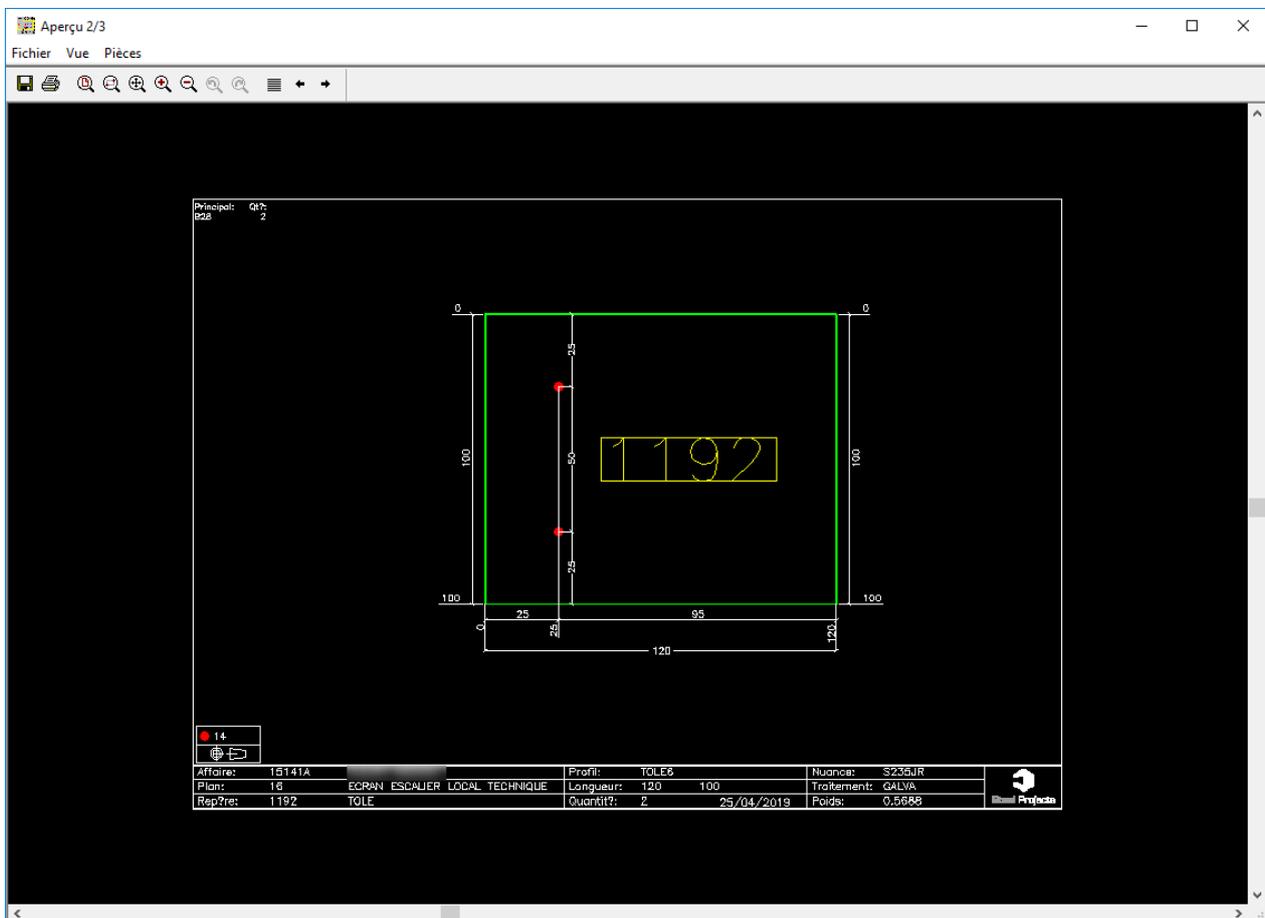
Pour consulter ou imprimer plusieurs fiches de débit en même temps, ajouter les pièces cibles dans l'écran de sélection. Cliquer sur le bouton "Fiches de débit" puis sur "Action".

Sélection

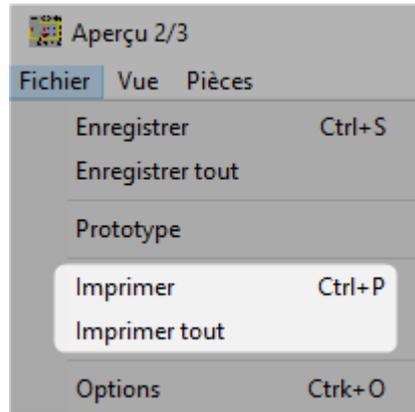
Affaire	Lancement	Plan	Principal	Quantité	Secondaire	Profil	Quantité	Longueur	Largeur	Traitement	Nuance	Couche de finition	Grou
15141A		16	B28	2	1190	TOLE6	1	70.00	210.00	GALVA	S235JR	TOLE	
15141A		16	B28	2	1192	TOLE6	1	120.00	100.00	GALVA	S235JR	TOLE	
15141A		16	B28	2	B28	TC70*3	1	2645.31		GALVA	S235JR	0 CO	

Planches Messages

L'écran fiche de débit s'affiche. Vous pouvez naviguer de fiche en fiche à l'aide des touches  pour consulter les différentes pièces.



Vous pouvez imprimer tous les documents en utilisant le menu Fichier/Imprimer tout.



Edition

Imprimer pièces, assemblages... liste

Vous pouvez imprimer des éditions pour vos composants et tous les éléments de vos affaires.

Sélection multiple

Pour consulter ou imprimer plusieurs dessins des pièces en même temps, ajouter les éléments dans la sélection.

Sélectionner "Édition"  puis appuyer sur la touche "Action"  "

Sélection

Affaire	Lancement	Plan	Principal	Quantité	Secondaire	Profil	Quantité	Longueur	Largeur	Traitement	Nuance	Couche de finition	Grou
15141A		16	B28	2	1190	TOLE6	1	70.00	210.00	GALVA	S235JR		TOLE
15141A		16	B28	2	1192	TOLE6	1	120.00	100.00	GALVA	S235JR		TOLE
15141A		16	B28	2	B28	TC70'3	1	2645.31		GALVA	S235JR		0 CO

1 / 2

L'écran du module Édition s'affiche.

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Édition x Liste des pièces 3D

Nom	Langue
Pieces	
● LISTE.PIECES	Français
● PIECES.TRIEES.PAR.PROFIL	Français
Pièces	
● Nomenclature d'assemblage	Français
● Poids affaire	Français
● Liste des pièces 3D	Français
● Synthèse	Français
● Liste Pièce Usinage	Français
● Liste Pièce Profil Usinage	Français
● Liste des Articles	Français
● Synthèse Poids Quantités	Français
Expédition	
● Nomenclature d'expédition	Français

Rapport principal



Repère 1190
 Profil TOLE6
 Nuance S235JR
 Longueur 70 mm
 Largeur 210 mm

Remarque PLAT
 Poids 0,7 kg
 Surface 0,0 m²
 Quantité 2,00



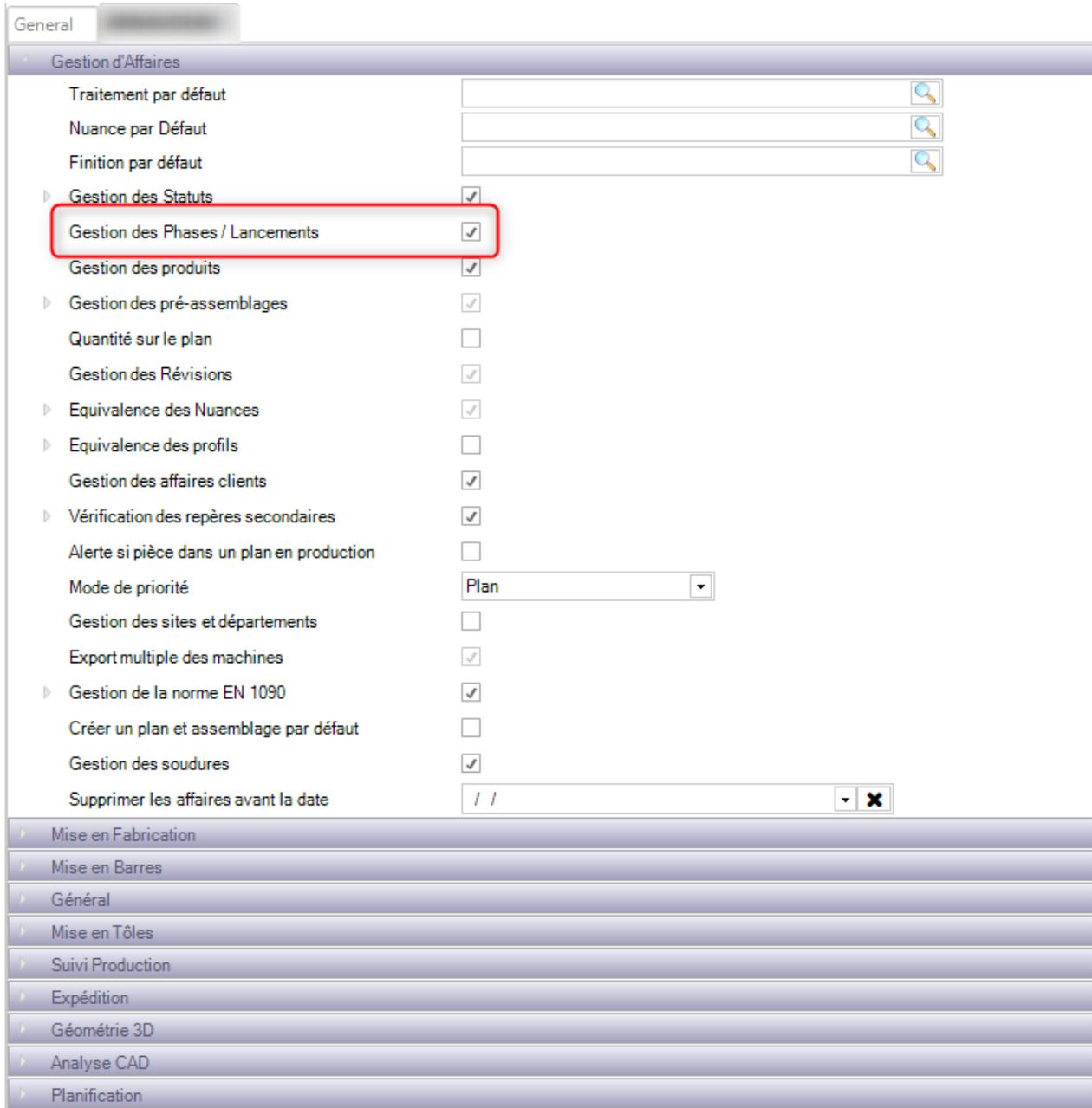
Repère 1192
 Profil TOLE6
 Nuance S235JR
 Longueur 120 mm
 Largeur 100 mm

Remarque TOLE
 Poids 0,6 kg
 Surface 0,0 m²
 Quantité 3,00

1 / 2 100%

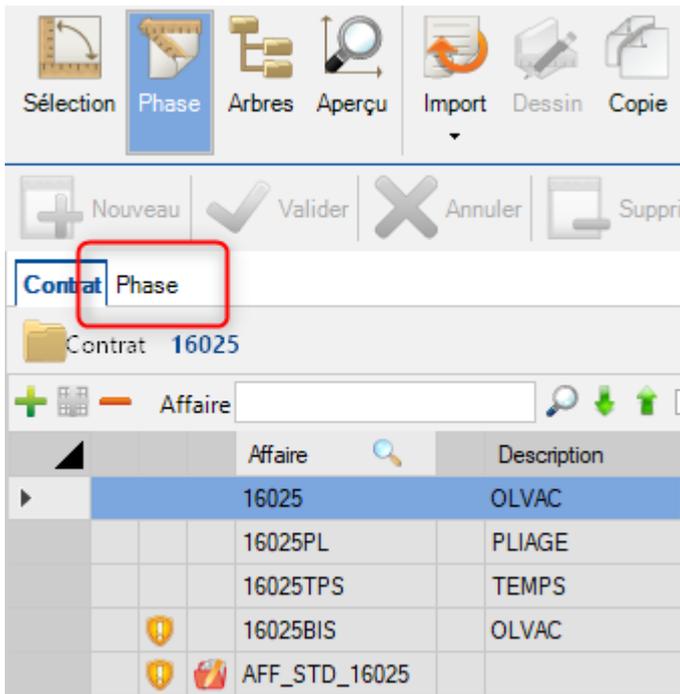
Phase/Lancement

L'activation du mode "Phases/Lancements" se trouve dans la configuration Société.



Lorsque cette case est cochée, le menu "Phase" s'affiche dans l'écran de la Gestion d'Affaire.





Le module "Phase" est composé des onglets Contrat, Affaire, Phase, Lancement et Composition.

A partir d'une affaire, l'utilisateur peut créer une phase, un lancement et une composition.



Phase

A partir d'une affaire, l'utilisateur peut créer une phase.

Il doit saisir un nom à cette phase et peut ajouter une description.

The screenshot displays a software window titled "Phase: 16078 / 16078 /". The window features a toolbar with icons for "Nouveau", "Valider", "Annuler", "Supprimer", "Imprimer", "Autre Saisie", and "Message". Below the toolbar, there are two input fields: "Affaire" containing "16078" and "Phase" containing "FDV0120". The main content area is titled "Général Information" and contains a form with two fields: "Phase" with the value "FDV0120" and "Description" with an empty text box.

Général Information	
Phase	FDV0120
Description	

Job

A partir d'une phase, l'utilisateur peut créer un lancement.

Dans cet écran, il doit définir un nom pour son lancement ainsi qu'une date de livraison.

Le champ "Description" est facultatif.

Lancement : 16078 / 16078 / FDV0120 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Message

Affaire 16078 Lancement LNC5601

Général Information

Lancement	LNC5601	Commentaire
Description		
Date de Livraison	04/09/2019	

Composition

A partir d'un job, l'utilisateur peut créer une composition.

Dans cet écran, il doit créer une relation entre la composition et une pièce. Il est nécessaire que le plan, l'assemblage et la pièce soient définis.

Il pourra également choisir la quantité de pièce pour cette composition. Le champ "Description" est facultatif.

The screenshot shows a software window titled "Composition : 16078 / 16078 / FDV0120 / LNC5601 /". The window has a standard toolbar with icons for "Nouveau", "Valider", "Annuler", "Supprimer", "Imprimer", "Autre Saisie", and "Message". The main content area contains a form with the following fields:

Plan	<input type="text" value="1"/>	<input type="button" value="🔍"/>	Commentaire <div style="border: 1px solid gray; height: 60px;"></div>
Repère principal	<input type="text" value="T3"/>	<input type="button" value="🔍"/>	
Repère Secondaire	<input type="text" value="T3"/>	<input type="button" value="🔍"/>	
Quantité	<input type="text" value="1"/> <input type="button" value="Maximum"/>		

Données de Gestion d'Affaire



Le menu "Données de gestion d'affaire" est une configuration avancée de la Gestion d'Affaire qui concerne l'import, l'export et autres options.

Import



Dans le menu "Import", vous pouvez configurer différents types :

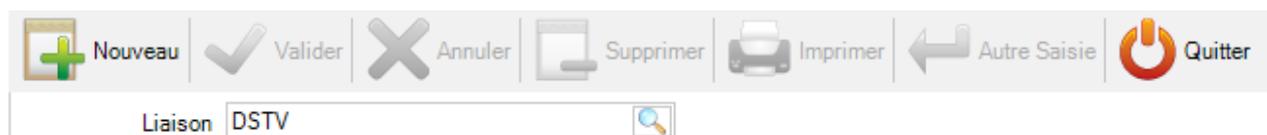
SDS2 DII (1, 50, 7, 2)
 Interface APROMAV (1.19.1.4725)
 Import AutoCAD (1.19.1.4725)
 Fichier CAM (1.19.1.4725)
 Fichier CAM3D (1.19.1.4725)
 Fichier DSTV (1.19.1.4725)
 Importation Plm Excel (1.19.1.4725)
 Import de GED (1.19.1.4725)
 Fichier IFC (1.19.1.4725)
 Fichier KISS (1.19.1.4725)
 Import SP.PLM PCS (1.19.1.4725)
 Fichier SDS2 (1.19.1.4725)
 Interface STRUCAD (1.19.1.4725)
 Interface TECNOMETAL (1.19.1.4725)
 Importation Tekla (1, 50, 7, 73)
 Import Fichiers DSTV (2, 50, 7, 150)
 Import Fichiers DXF (2, 50, 7, 106)
 Import Fichiers PCS (1, 50, 7, 6)
 Importation de fichiers STEP (1, 50, 7, 56)

Il est important de noter que les imports, à l'exception du SP CAM, nécessite une licence valide.

Vous pouvez gérer une grande partie des informations importées grâce aux options de configuration.

Également, vous pouvez avoir plusieurs imports du même type avec des configurations différentes comme pour les fichiers DSTV par exemple.

Pour ajouter un nouvel import, saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [CTRL+N] :



Type: Dans cette liste déroulante, l'utilisateur sélectionne le type d'import pour cette liaison

Le type de fichier peut représenter l'extension du fichier ou le programme dans lequel les fichiers ont été créés.

Répertoire : Permet de définir le répertoire par défaut où les fichiers d'import pour ce type sont placés

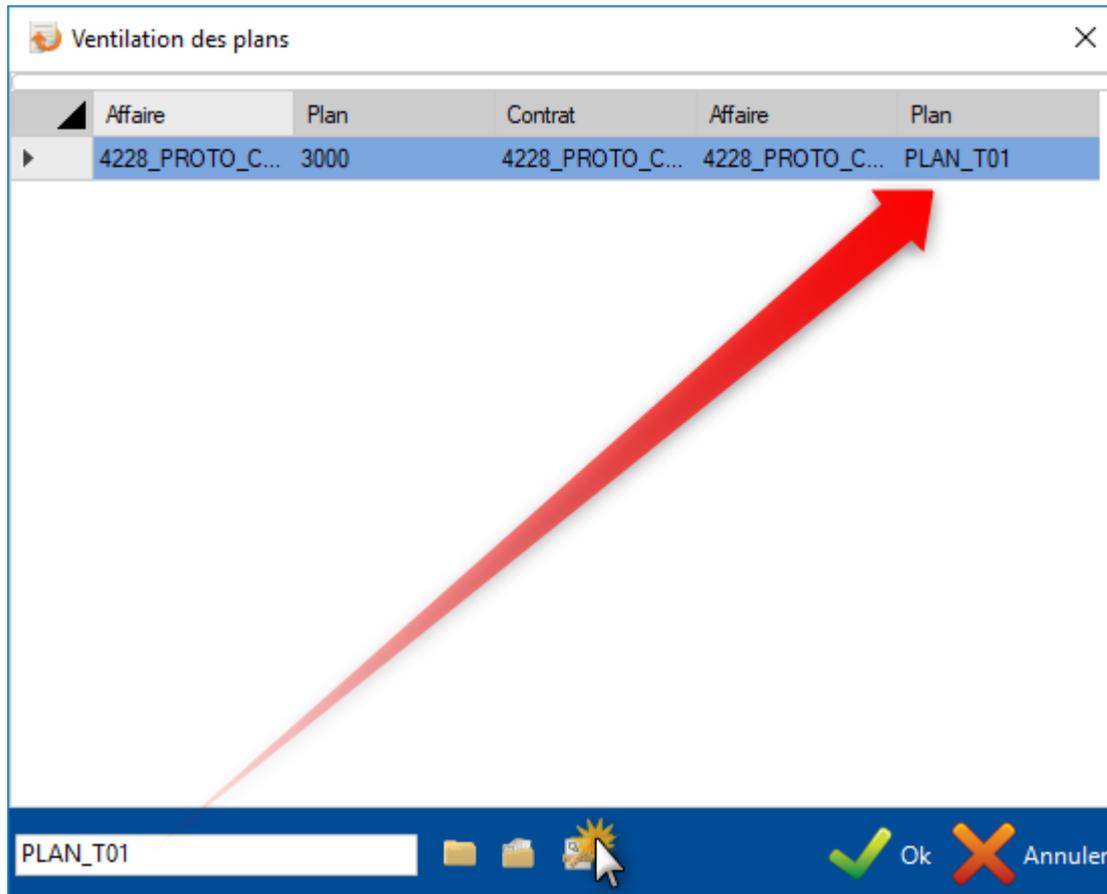
L'utilisateur doit spécifier l'extension du fichier comme par exemple *.nc* pour un import DSTV

Nom	DSTV	
Type	Fichier DSTV (1.19.1.5002) ▾	Options
Répertoire	S:\T.XSR ...	

Paramètres		
<input type="checkbox"/> Automatique	Comparaison	Affaire ▾
<input checked="" type="checkbox"/> Affectation Groupes de Profils		
<input checked="" type="checkbox"/> Ventilation des plans		
<input checked="" type="checkbox"/> Contrôle des perçages	Distance	0.00 mm

- **Affectation Groupes de Profils** - Ajoute automatiquement les pièces importées dans le groupe de profil concerné

- **Ventilation des plans** - Permet de modifier le nom de l'affaire ou du plan lors de l'importation des pièces



Pour changer le nom de l'affaire ou du plan, saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur l'icône correspondant au niveau de l'affaire : Contrat, Affaire ou Plan

Si l'option de configuration "Affaire client" est activée, vous pourrez toujours voir le nom d'origine de l'affaire.

S'il existe plusieurs affaires ou plans différents, vous pouvez les sélectionner plusieurs fois et les modifier tous en une seule fois.

- **Contrôle des perçages** - Permet de définir une distance. SP.PLM signalera une alerte si des trous sont proches d'un bord

- **Comparaison** - Avec la fonction de comparaison, vous pouvez vérifier si les pièces que vous importez existent déjà en base. Dans le cas échéant, l'écran affiche les différences avec les pièces existantes. Si le changement est sur le profil, longueur, largeur ou nuance; ils seront affichés en rouge dans cet écran.

Steel Projects PLM

	Profil	Longueur	Largeur	Nuance
4228_PROTO_CHAMBORD				
1001	HEM340	4048.00	0.00	S275
1002	UPN180	741.00	0.00	S275
1003	UPN180	741.00	0.00	S275
1004	L40*4	3728.00	0.00	S235
1005	L40*4	3728.00	0.00	S235
1006	D30	100.00	0.00	E24-2
1007	D30	50.00	0.00	S275
1008	Ø24	50.00	0.00	S235
1009	ROND20	170.00	0.00	CL_6.6
1010	ROND10	364.00	0.00	S235
1011	ROND10	185.00	0.00	S235

Import

	Profil	Longueur	Largeur	Nuance
4228_PROTO_CHAMBORD				
1001	HEM340	4047.97	0.00	S275
1002	UPN180	741.22	0.00	S275
1003	UPN180	757.15	0.00	S275
1004	L40*4	3728.00	0.00	S235
1005	L40*4	3728.00	0.00	S235
1006	D30	100.00	0.00	E24-2
1007	D30	50.00	0.00	S275
1008	Ø24	50.00	0.00	S235
1009	ROND20	170.00	0.00	CL_6.6
1010	ROND10	363.50	0.00	S235

Ok Annuler

Pour l'utilisation des imports : [Imports](#)

Export



A partir de cet écran, vous pouvez configurer des exports pour toutes vos machines à commande numérique. Il est nécessaire d'avoir un export distinct pour chaque poste de travail.

Pour ajouter un nouvel export, saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touche [CTRL+N].

Liaison

Nom	<input type="text" value="CAM"/>
Type	<input type="text" value="Fichier CAM (1.19.1.4725)"/> Options
Répertoire	<input type="text" value="C:\CAM\"/> ...

Ensuite renseigner le type d'export et le répertoire de destination des fichiers exportés.

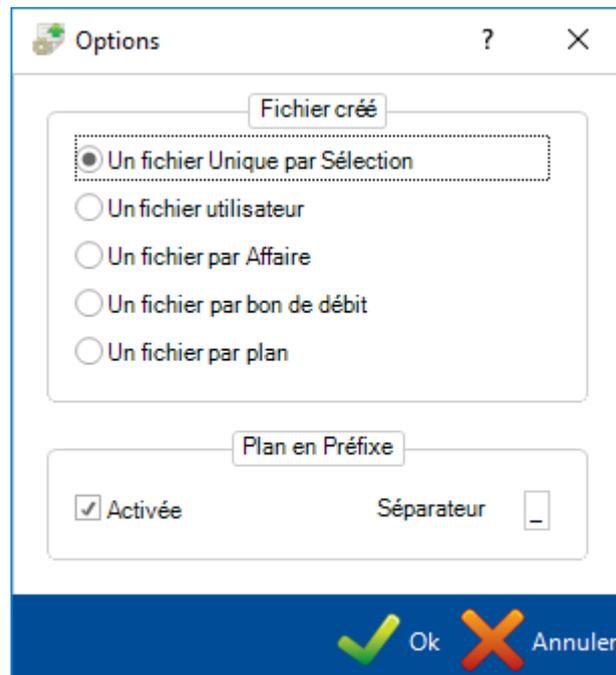
Le type d'export dépend du poste de travail.

Si vous exportez vers un poste de travail post processeur avec un WinCN installé, vous devez choisir les fichiers CAM.

Cela enverra un fichier CAM vers la machine à importer.

Options d'export

- Fichier créé - Sélectionner l'option pour le nommage du fichier CAM généré par SP.PLM
- Plan en Préfixe - Préfixe le nom du plan avant le nom du fichier



Typologie



Il est possible de créer différent type d'affaire et de les affecter une typologie différente.

Pour ajouter une nouvelle typologie en base, saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touche [CTRL+N].

Vous pouvez donner à votre typologie une description et des autorisations : le perçage et/ou le poinçonnage

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Typologie

Général

Typologie

Description

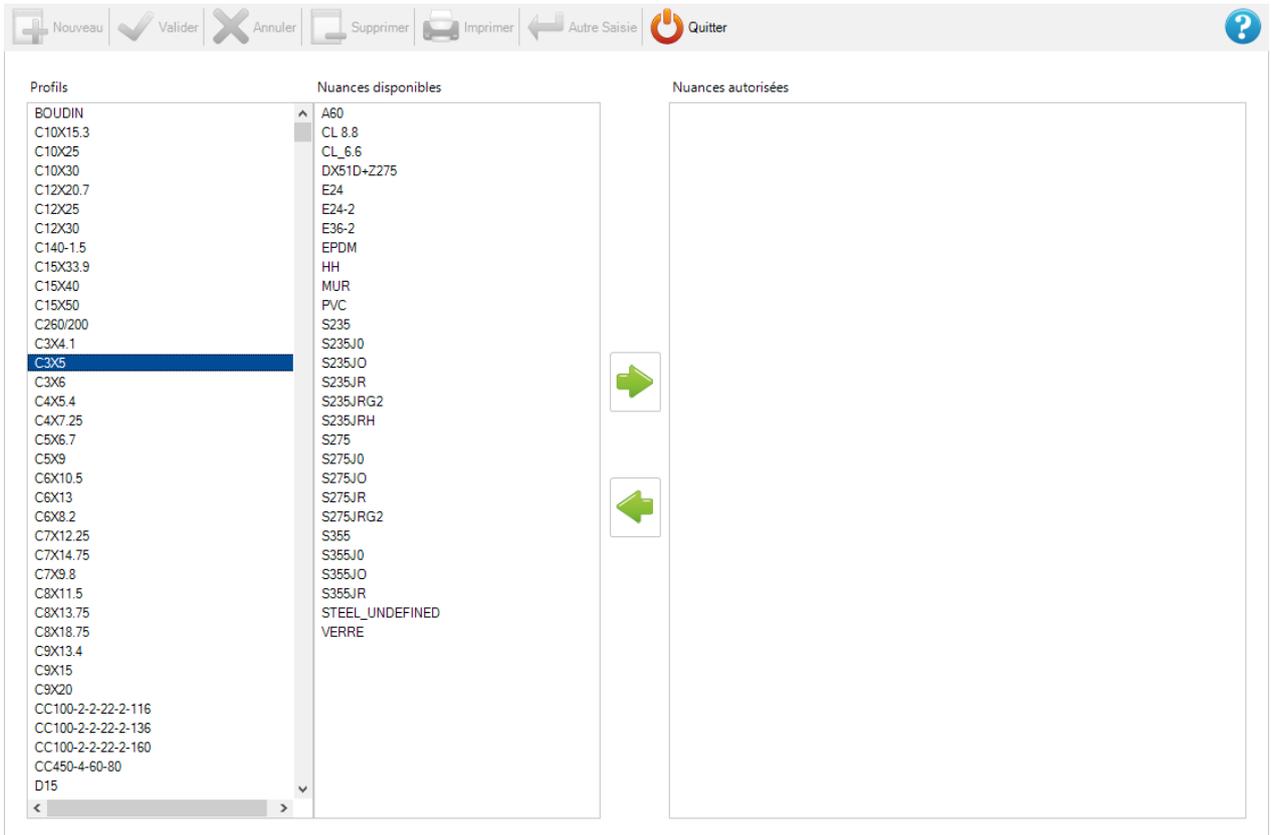
Autoriser le perçage

Autoriser le poinçonnage

Profil / Nuance



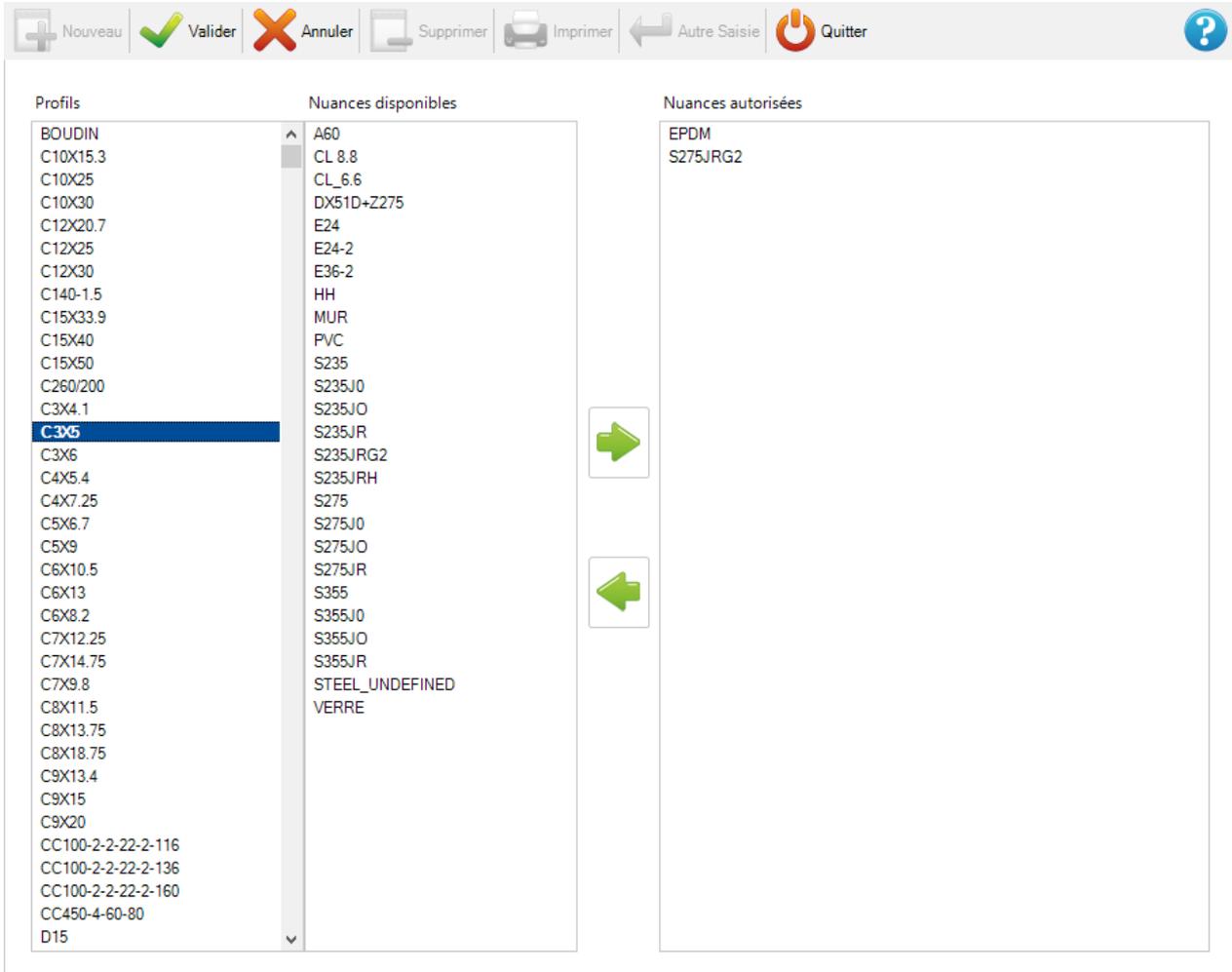
Cette option permet de limiter certaines nuances pour un profil particulier. La valeur par défaut peut être n'importe quelle nuance disponible.



Pour définir une restriction sur une nuance pour un profil, sélectionner un profil dans la liste.

Ensuite, sélectionner la nuance dans la seconde colonne puis cliquer sur le bouton  pour l'ajouter dans la partie de droite.

Cela signifie que ce profil aura l'option d'être le seul de la liste des nuances.

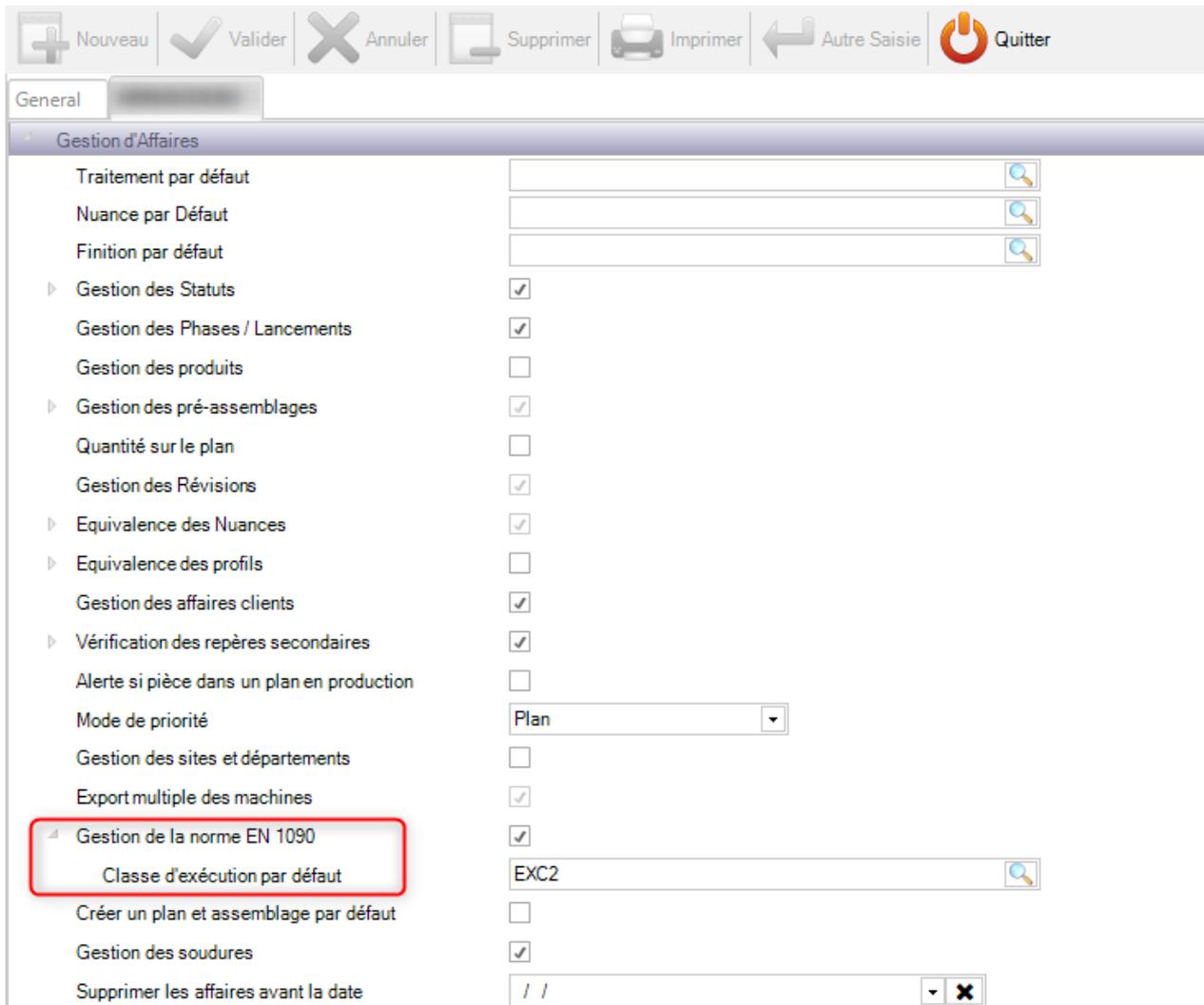


Profils	Nuances disponibles	Nuances autorisées
BOUDIN	A60	EPDM
C10X15.3	CL 8.8	S275JRG2
C10X25	CL_6.6	
C10X30	DX51D+Z275	
C12X20.7	E24	
C12X25	E24-2	
C12X30	E36-2	
C140-1.5	HH	
C15X33.9	MUR	
C15X40	PVC	
C15X50	S235	
C260/200	S235J0	
C3X4.1	S235J0	
C3X5	S235JR	
C3X6	S235JRG2	
C4X5.4	S235JRH	
C4X7.25	S275	
C5X6.7	S275J0	
C5X9	S275J0	
C6X10.5	S275JR	
C6X13	S355	
C6X8.2	S355J0	
C7X12.25	S355J0	
C7X14.75	S355JR	
C7X9.8	STEEL_UNDEFINED	
C8X11.5	VERRE	
C8X13.75		
C8X18.75		
C9X13.4		
C9X15		
C9X20		
CC100-2-2-22-2-116		
CC100-2-2-22-2-136		
CC100-2-2-22-2-160		
CC450-4-60-80		
D15		

Classes d'exécution



Pour activer la gestion des classes d'exécution, vous devez d'abord activer l'option dans la configuration société :



Vous pouvez définir la classe d'exécution par défaut à appliquer pour chaque nouveau contrat. Dans l'exemple ci-dessus, la valeur sera EXC2.

Dans cet écran, 4 classes d'exécution sont affichées.



The screenshot shows a software interface with a toolbar at the top containing icons for 'Nouveau' (New), 'Valider' (Validate), 'Annuler' (Cancel), 'Supprimer' (Delete), 'Imprimer' (Print), 'Autre Saisie' (Other Input), and 'Quitter' (Quit). Below the toolbar is a text input field labeled 'Nom' with a blue background. Underneath is a table with two columns: 'Nom' and 'Type'. The table contains four rows, each with 'EXC1', 'EXC2', 'EXC3', and 'EXC4' in both columns.

Nom	Type
EXC1	EXC1
EXC2	EXC2
EXC3	EXC3
EXC4	EXC4

Cette liste n'est pas modifiable. Elle est conforme à la norme EN1090.

Cependant, vous pourrez modifier le nom des classes.

Marquage automatique



Cette fonctionnalité permet d'ajouter un marquage spécifique à un groupe de pièce.

Toutes Configuration par type de pièce

Procédé de fabrication

Indéfini
 Disque
 Scribing
 Leadcut
 Jet d'encre

Texte

Séparateur: Texte libre: Multiligne

Composition

Valeur			Valeur Courante	Taille
Affaire		➔	Repère Secondaire	0
Plan		➔		
Repère principal		➔		
Code abrégé de la nuance		➔		
Description de l'affaire		➔		
Description du plan		➔		
Description de la pièce		➔		

Aperçu

{Repère Secondaire}

Méthode

Ecart Bord: mm

Tôle

Position:

Jarret

Position: Face:

Il est possible de gérer automatiquement le marquage pour toutes les pièces sans distinction ou de configurer un marquage et un processus différent pour type de pièce.

Pour cela, vous devez cocher la case "Configuration par type de pièce" :

Maîtres Finies de préparation Autres Configuration par type de pièce

Procédé de fabrication

Indéfini Disque Scribing Leadcut Jet d'encre

Texte

Séparateur Texte libre Multiligne

Composition

Valeur	Valeur Courante	Taille
Affaire	Repère Secondaire	0
Plan		
Repère principal		
Code abrégé de la nuance		
Description de l'affaire		
Description du plan		
Description de la pièce		

Aperçu

{Repère Secondaire}

Méthode

Ecart Bord mm

Tôle

Position 

Jarret

Position  Face

Le procédé de fabrication est fait pour forcer un processus de marquage lorsque le poste de travail le permet.

Maîtres Finies de préparation Autres Configuration par type de pièce

Procédé de fabrication

Indéfini
 Disque
 Scribing
 Leadcut
 Jet d'encre

Texte

Séparateur Texte libre Multiligne

Composition

Valeur	Valeur Courante	Taille
Affaire	Repère Secondaire	0
Plan		
Repère principal		
Code abrégé de la nuance		
Description de l'affaire		
Description du plan		
Description de la pièce		

Aperçu

{Repère Secondaire}

Méthode

Ecart Bord mm

Tôle

Position 

Jarret

Position  Face

Le contenu du marquage est configuré comme suit :

Maîtres Finies de préparation Autres Configuration par type de pièce

Procédé de fabrication

Indéfini Disque Scribing Leadcut Jet d'encre

Texte

Séparateur Texte libre Multiligne

Composition

Valeur	Valeur Courante	Taille
Commentaire 3		
Commentaire 4		
Affaire source	Affaire	0
Pièce source	Repère principal	0
Nuance	Repère Secondaire	0
Traitement	Texte libre	0
Finition		

Aperçu

{Affaire}_{Repère principal}_{Repère Secondaire}_CE145

Méthode

Ecart Bord mm

Tôle

Position

Jarret

Position Face

Sélectionner un élément parmi ceux disponibles dans la partie gauche et déplacer-le dans la partie de droite.

Vous pouvez changer l'ordre de chaque sélection en utilisant les boutons  et .

Si vous insérez l'élément "Texte libre", il sera remplacé dans le marquage par le texte saisi manuellement.

Fraisage



Ce menu permet de vérifier les macros de fraisage.

La grille affiche toutes les données du fichier "MILL.ini"

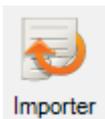
Les colonnes "Fichier existe" et "Enregistrement existe" affichent la présence de la macro dans le fichier "MILL.ini" et/ou en base.

Si les valeurs "Outils", "Diamètre" et "Code" sont manquantes, les valeurs par défaut des options de la société sont affichées dans la grille.

Ces dernières sont affichées en italique dans la grille.

▲ Fichier existe	Enregistrement existe	Profil	Macro	Outils1	Diamètre1	Code1	▼ Outils2
		F	INTC03	<i>62</i>	<i>20</i>		
		I	SCAI05	<i>62</i>	<i>20</i>		
		I	SCAI06	<i>62</i>	<i>20</i>		
		I	SCBF01	<i>62</i>	<i>20</i>		
		I	SCBF02	<i>62</i>	<i>20</i>		
		I	SCBF05	<i>62</i>	<i>20</i>		
		I	SCBF06	<i>62</i>	<i>20</i>		
		I	SCAI02	<i>62</i>	<i>20</i>		

Un bouton "Import" est disponible.



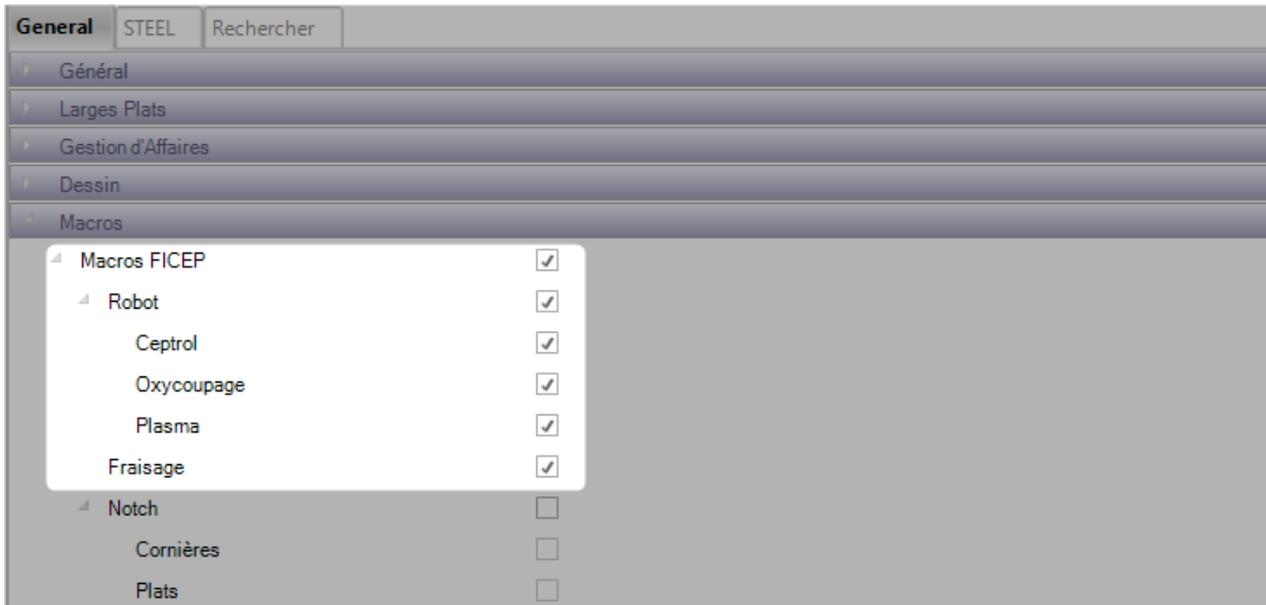
L'utilisateur peut importer un fichier au format *.csv

Macros



Ce menu est disponible lorsque l'option dans la configuration :

- Général > Macros > Macros FICEP est cochée
- Général > Macros > Macros FICEP > Robot > **Ceptrol** et/ou **Oxycoupage** et/ou **Plasma** et/ou **Fraisage** sont cochés



Cette fonctionnalité permet à l'utilisateur de vérifier la relation entre les macros et les profils en fonction des technologies Oxycoupage, Plasma et Fraisage.

La grille affiche les données des fichiers ROBOT.ini et MILL.ini

Elle permet à l'utilisateur de savoir si les technologies sont disponibles ou non pour les macros.

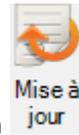
Fichier existe	Enregistrement existe	Profil	Macro	Oxycoupage	Activée	Défaut	Plasma	Activée	Défaut	Milling	Activée	Défaut	Coupe commune
●	●	U	ESTF01	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	●	L	ESTF01	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	●	I	ESTF01	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	●	U	ESTF02	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	●	I	ESTF02	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	●	R	ESTF08	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	●	U	ESTF08	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	●	L	ESTF08	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	●	Q	ESTF08	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	●	I	ESTF08	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	●	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	●	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Dans la grille, les champs avec un fond blanc sont modifiables.



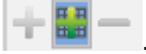
L'utilisateur peut annuler les modifications en cliquant sur le bouton

La grille sera initialisée et sera rafraîchie.



Pour appliquer les modifications, l'utilisateur peut cliquer sur le bouton  .

Les boutons de sélection par ligne sont disponibles lorsque l'utilisateur clique sur le bouton "Éditer la grille"



Les modifications sont appliquées sur la ligne sélectionnée.



: Permet toutes les technologies seulement si cela est applicable



: Interdit toutes les technologies



: Autorise la technologie Oxycoupage seulement si cela est applicable



: Autorise la technologie Plasma seulement si cela est applicable



: Autorise la technologie Fraisage seulement si cela est applicable

Symboles de soudure



Ce menu affiche les valeurs par défaut utilisées dans les écrans de la Gestion d'Affaire.

Paramètres	
Mode de représentation	ANSI/AWS 2.4
Détails	Défaut
Position	Priorité aux pièces secondaires
Ecart Bord	1.00 mm
Distance maximum	100.00 mm
Précision	1.50 mm
Texte	
Largeur	10 mm
Hauteur	10 mm

- Mode de représentation : Permet de sélectionner un standard pour les symboles de soudure
- Détails : L'utilisateur peut sélectionner un niveau de détail pour le symbole
- Position : Il peut sélectionner la priorité de calcul de la position
- Écart Gap : Distance maximale du bord de chaque face où le scribing est interdit. Cette option évite d'avoir des scribings à une certaine distance du bord
- Distance maximum : Distance de recherche maximale où le symbole de soudure doit être positionné à partir du point d'application de la soudure
- Précision : Paramètre utilisé pour calculer la position du symbole de soudure
- Texte : Taille du texte dans le symbole de soudure

Scribing



Ce menu est composé de 2 onglets : Options et Profils
Il affiche la configuration du scribing.

Options

Paramètres

Scribing des pièces secondaires

Distance max entre 2 pièces mm

Ecart Bord mm

Ecart sous les ailes mm

Pièces dans l'âme ▼

- Scribing des pièces secondaires : Lorsque la case est cochée, le scribing est appliqué aussi sur les pièces
- Distance max entre 2 pièces : Distance maximale entre 2 différentes pièces
- Écart Bord : Définir une distance du bord
- Écart sous les ailes : Définir une distance de l'aile
- Pièces dans l'âme : Configurez les pièces dans l'âme sur les ailes supérieure ou inférieure

Marquage

Ajouter marquages

Position ▼

Distance maximum mm

Orienter le marquage

- Ajouter marquages : Lorsque cette case cochée, le marquage indique le nom des autres pièces à positionner lors de l'assemblage du scribing
- Position : Définit la position du marquage autour du scribing sur la face
 - Automatique : L'algorithme lui-même détermine la position du texte autour du scribing
 - 2 côtés : L'algorithme positionne 2 marquages des 2 côtés du scribing associé
 - 4 côtés : L'algorithme ajoute 4 marquages
- Distance maximum : Définit la distance maximale entre la ligne de scribing et le marquage à ajouter

- Orienter le marquage : Lorsque cette case est cochée, le marquage sera parallèle ou perpendiculaire aux lignes du scribing

Détrompeur

Ajouter détrompeurs

Longueur mm

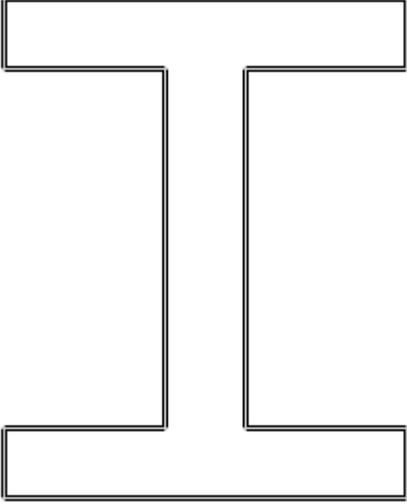
- Ajouter détrompeurs : Lorsque cette case est cochée, la génération du scribing prend en compte le détrompeur
- Longueur : Est actif lorsque la case précédente est cochée. Définit la longueur du détrompeur

Profiles

Catégorie

I	C	L	O	I	L	O	
---	---	---	---	---	---	---	--

Longueur mm



Configuration rapide

<input checked="" type="radio"/> Complet	<input type="button" value="Appliquer"/>
<input type="radio"/> Partiel	<input type="button" value="Appliquer partout"/>
<input type="radio"/> Aucun	

Le but de cette fonctionnalité est de configurer, pour chaque profil, les segments à marquer ou à ignorer.

L'utilisateur peut choisir une catégorie de profil puis sélectionner la longueur d'un segment marqué.

Catégorie

I

C

L

O

I

L

O

Longueur mm

Configuration rapide

Complet
 Partiel
 Aucun

Début
 Milieu
 Fin

Appliquer

Appliquer partout

Lorsqu'un utilisateur clique sur un segment, il peut lui attribuer un statut :

- Complet : le marquage est total
- Partiel : Le segment est composé d'un, 2 ou 3 segments. Chaque partie aura la valeur "Longueur". Aucun marquage est réalisé si cette valeur est égale à 0.
- Aucun : Aucun segment n'est marqué

Lorsque le statut du segment est partiel, l'utilisateur peut sélectionner la position des nouveaux segments : Début, milieu et fin

La pièce permet à l'utilisateur d'effectuer rapidement la configuration.

Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton Appliquer, la sélection est sur le profil affiché.

Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton Appliquer partout, la sélection est effectuée sur tous les profils.

Leadcuts



Ce menu permet de configurer les paramètres des Leadcuts.

Paramètres

Technologie Plasma ▼

Vérification des leadcut

Grouper

Optimisation

Configuration Manuel ▼

Priorité L'âme avant les ailes ▼

Ame

Contour extérieur

Orientation Compensation ▼

Compensation Gauche ▼

Parcours Vers les bords ▼

Contour Intérieur

Compensation Gauche ▼

Aile

Contour extérieur

Orientation Parcours ▼

Compensation Gauche ▼

Parcours De bas en haut ▼

Contour Intérieur

Compensation Gauche ▼

Pour les paramètres, l'utilisateur peut sélectionner plusieurs technologies : Automatique, Plasma ou Oxycoupage :

- Si la valeur est automatique alors la production déterminera la technologie en fonction de la machine.
- Lorsque la case "Vérification des leadcuts" est cochée, le logiciel va déterminer les géométries afin de diviser en plusieurs leadcuts. Les leadcuts impossibles auront le statut "Ne pas usiner".

- Lorsque la case "Grouper" est cochée, le logiciel va générer des groupes de leadcut afin qu'ils optimisent le traitement individuellement.

En ce qui concerne l'optimisation, la liste déroulante "Configuration" permet de déterminer le mode de gestion à l'import : Aucun, Manuel ou Automatique

La priorité détermine l'ordre d'exécution des découpes selon les faces.

Pour l'âme et l'aile, il est possible de configurer les contours extérieurs et intérieurs afin de déterminer l'orientation, la compensation et le parcours.

Employés



Si vous utilisez le module Production Feedback, vous pouvez utiliser cette option pour configurer vos employés et les lier aux utilisateurs SP.PLM.

Pour ajouter un employé en base, saisir leur ID utilisateur dans le champ texte de recherche puis cliquer sur le bouton [NOUVEAU] ou la combinaison de touches [CTRL+N].

Général

Remplir les informations de l'employé avec leur date d'arrivée et de départ si cela est nécessaire.

Double-cliquer dans le champ utilisateur pour associer cet employé à un utilisateur.

Général Information Société Poste de travail

Matricule

Badge

Nom

Prénom

Date d'arrivée

Date de départ

Utilisateur

Superviseur

N° Téléphone

Fonctions

- Chargé d'affaires
- Agent commercial
- Expéditeur

Information

Des commentaires peuvent être saisis dans cet onglet.

Général **Information** Société Poste de travail

Créé le	<input type="text" value="01/07/2016 10:43:41"/>	Par	<input type="text" value=""/>
Modifié le	<input type="text" value="01/07/2016 10:44:16"/>	Par	<input type="text" value=""/>

Commentaire

Société

Pour associer des sociétés à l'employé, utiliser le bouton  pour ajouter ces entreprises.

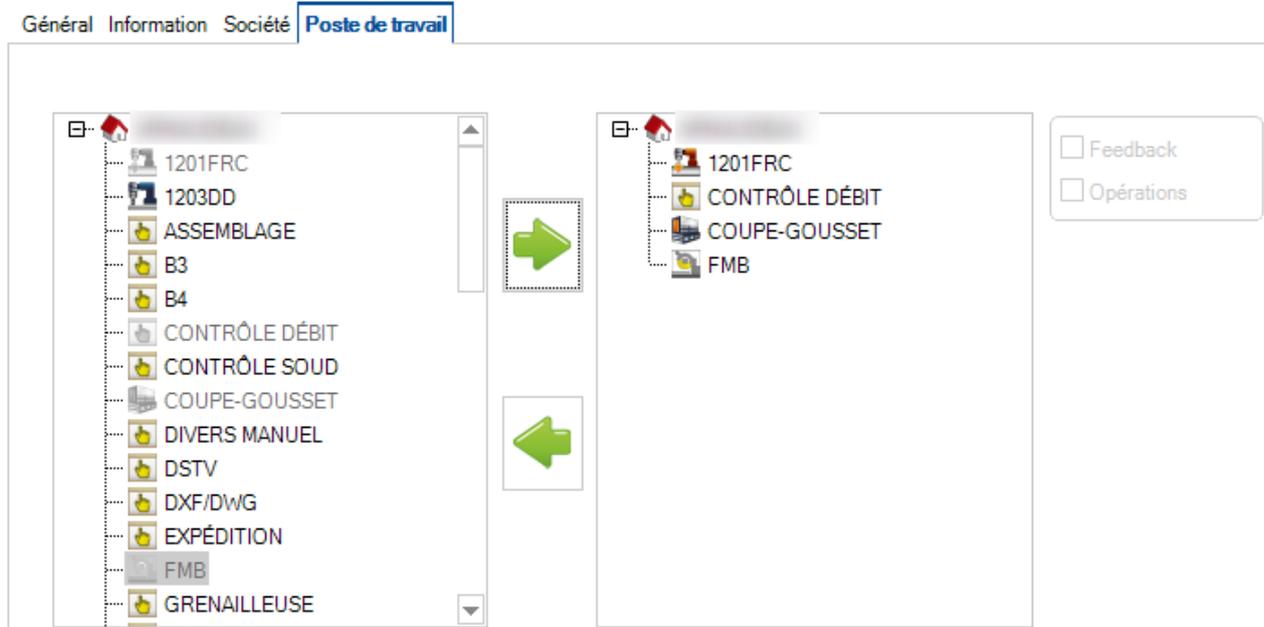
Général Information **Société** Poste de travail

Société		Société de l'employé
<input type="text"/>		<input type="text"/>
		

Poste de travail

Vous pouvez associer à un employé des postes de travail.

Dans le module Production Feedback, seules ces machines seront affichées lorsque l'employé sera authentifié.

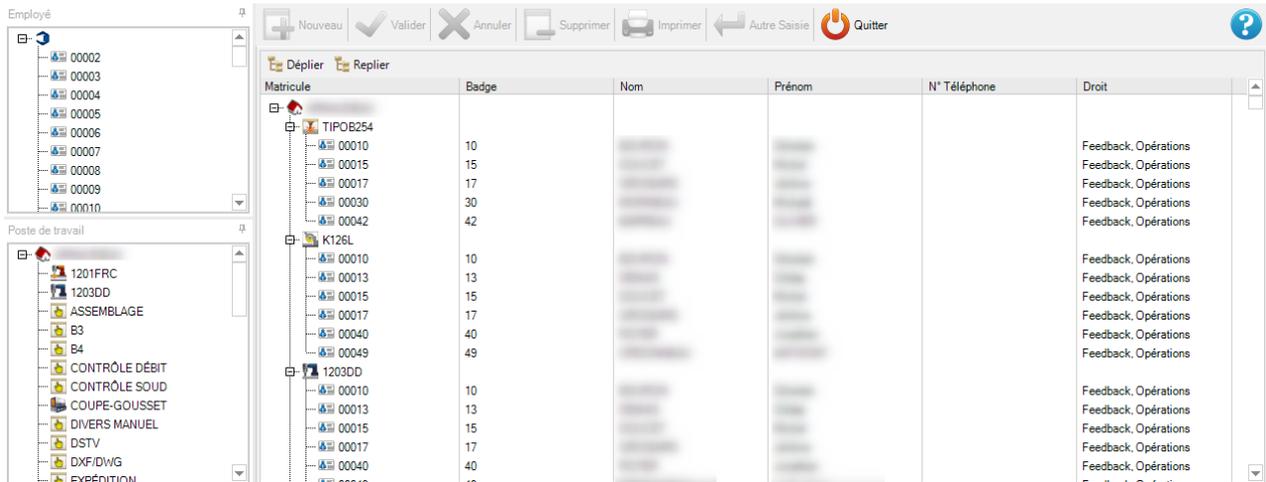


Gestion des employés

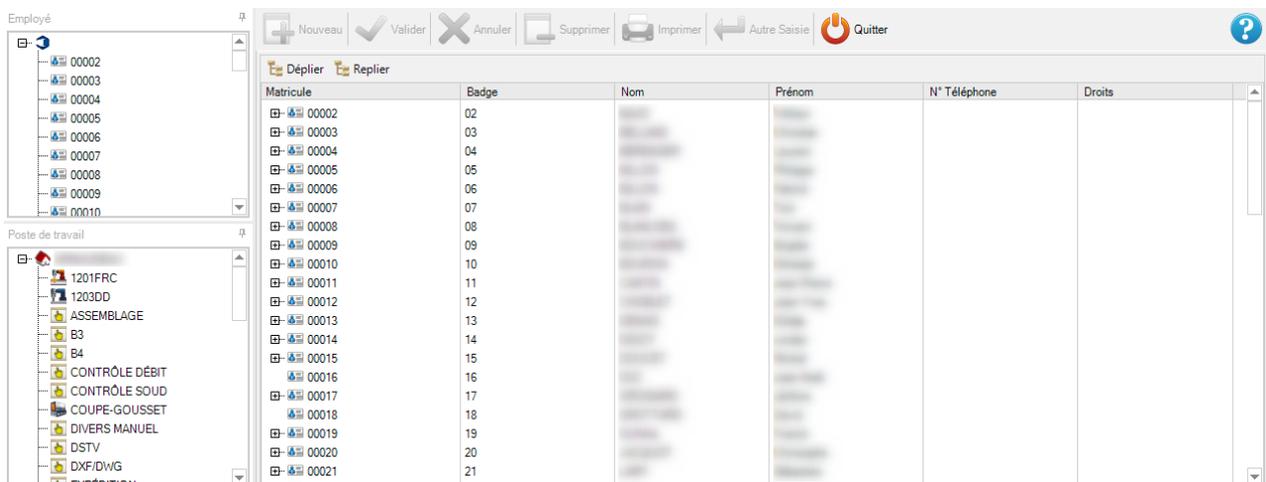


Cet écran est une vue générale de tous les employés et des postes de travail de chaque société.

Lorsque la vue  est sélectionnée, l'écran affiche la liste de tous les employés associés par poste de travail.



Lorsque la vue  est sélectionnée, l'écran affiche la liste des postes de travail par employé.



Gestion des soudeurs



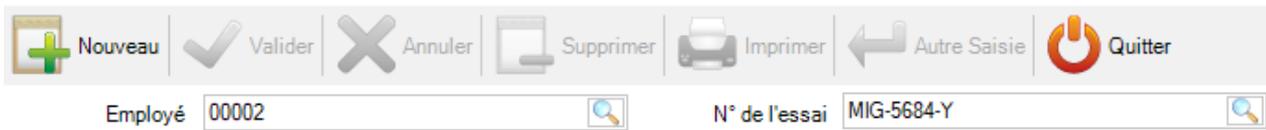
Vous pouvez gérer dans ce menu les qualifications des soudeurs.

Pour ajouter une nouvelle qualification et puis l'assigner à un employé, cliquer sur le bouton .

Dans l'écran de qualification, sélectionner un employé.

Ensuite, sélectionner ou créer un essai dans le champ "N° de l'essai".

 Qualification



Qualification

Dans l'écran de Qualification, l'onglet "Général" contient les informations principales concernant le test de qualification.

Qualification

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Employé 00002 N° de l'essai MIG-5684-Y

Général Information Essai Reconductions

Norme

N° de l'essai **MIG-5684-Y** Référence

Mode opératoire

Norme

Paramètres

Eléments de l'essai		Domaine de validité	
Procédé			
Tôle ou tube			
Type de soudure			
Groupe(s) matériau(x)			
Type de matériau d'apport			
Gaz de protection			
Matériaux auxiliaires			
Epaisseur de l'échantillon	0.00 mm	0.00 mm	
Epaisseur du métal fondu	0.00 mm	0.00 mm	
Diamètre extérieur du tube	0.00 mm	0.00 mm	
Position de soudage			
Mode d'assemblage			

Ce champ permet une multitude de sélection.

Maintenir sur la touche [CTRL] lors de la sélection des éléments.

Qualification

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Employé 00002 N° de l'essai MIG-5684-Y

Général Information Essai Reconductions

Norme

N° de l'essai MIG-5684-Y Référence

Mode opératoire

Norme

Paramètres

Eléments de l'essai

Procédé

Tôle ou tube

Type de soudure

Groupe(s) matériau

Type de matériau d

Gaz de protection

Matériaux auxiliaire

Epaisseur de l'écha

Epaisseur du métal

Diamètre extérieur

Position de soudage

Mode d'assemblage

Domaine de validité

114	(Fil fourré sans gaz)
121	(ASF)
122	(ASF feuillard)
123	(ASF fil multiple)
124	(ASF poudre de métal)
125	(ASF fil fourré)
131	(MIG)
135	(MAG)
136	(MAG fil fourré)
138	(MAG avec fil électrode fourré)
141	(TIG)

0.00 mm

0.00 mm

0.00 mm

Ok Annuler

L'onglet "Essai" donne des informations supplémentaires sur la qualification (nom de l'inspecteur, adresse du centre de qualification, ...).

Qualification

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Employé 00002 N° de l'essai MIG-5684-Y

Général Information **Essai** Reconductions

Information

Inspecteur MR INSPECTEUR

Adresse RUE DES FRERES LUMIERE 38200 VIENNE FRANCE

Type d'essai

Type d'essai	Fait	Ignoré
Examen visuel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Radiographie	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Texture	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Essai de flexion	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Essai de traction sur entaille	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Examen macroscopique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ultrason	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

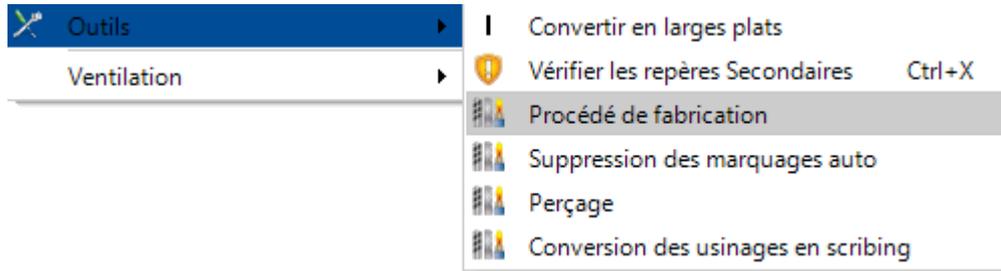
L'onglet "Reconductions" affiche la liste des dates de renouvellement du certificat et sa date de validité.

Le champ "Nom" correspond à celui de l'inspecteur.

Un employé, qui a la qualification soudure, est affiché avec l'icône suivante .

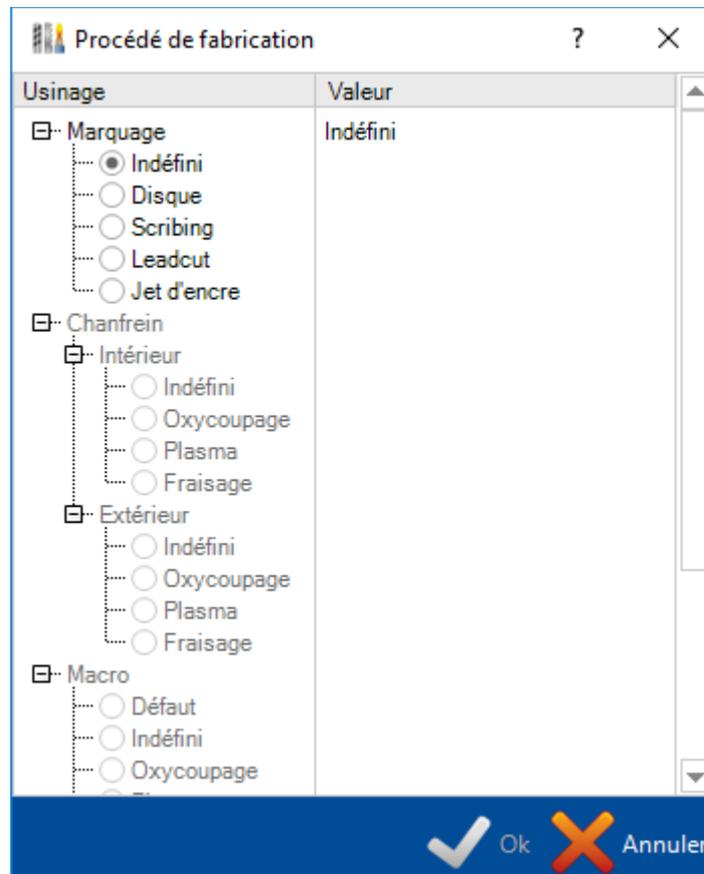
Outils

Procédé de fabrication



Ce menu est disponible dans les onglets : Affaire, Plan, Repère principal et repère secondaire.

L'utilisateur peut sélectionner l'usinage pour le marquage, le chanfrein (intérieur et extérieur), la macro et le scribing.

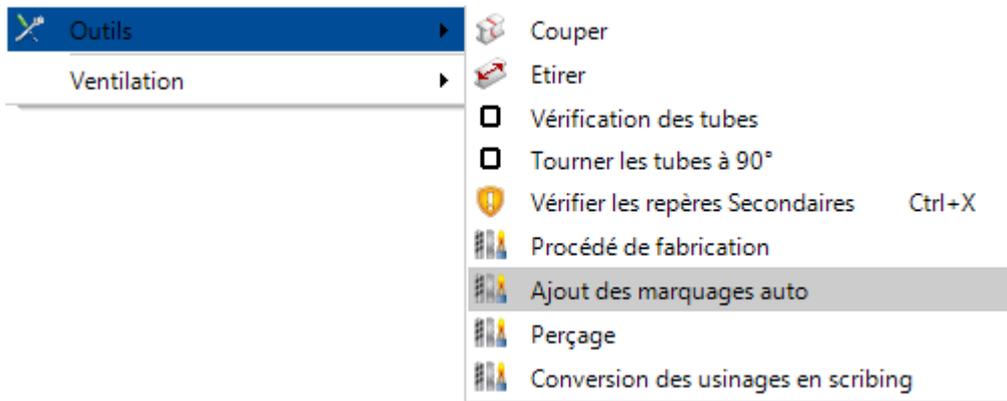


Pour le marquage, les valeurs possibles sont : Indéfini, Disque, Scribing, Leadcut ou Jet d'encre

Pour le chanfrein, les valeurs peuvent être : Indéfini, Oxycoupage, Plasma et Fraisage

Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton "Ok", les nouvelles valeurs sont prises en compte.

Marquage automatique



Ce menu est disponible dans les onglets : Affaire, Plan, Repère principal et repère secondaire

Il permet à l'utilisateur de configurer le marquage de la pièce sélectionnée.

Il peut sélectionner les options suivantes :

- Procédé de fabrication
- Le texte sur la pièce
- La position du texte sur la pièce
- La distance de l'écart bord

Marquage automatique

Toutes Configuration par type de pièce

Procédé de fabrication

Indéfini
 Disque
 Scribing
 Leadcut
 Jet d'encre

Texte

Séparateur Texte libre Multiligne

Composition

Valeur	Valeur Courante	Taille
Affaire	Repère Secondaire	0
Plan		
Repère principal		
Code abrégé de la nuance		
Description de l'affaire		
Description du plan		
Description de la pièce		

Aperçu

{Repère Secondaire}

Méthode

Ecart Bord mm

Tôle

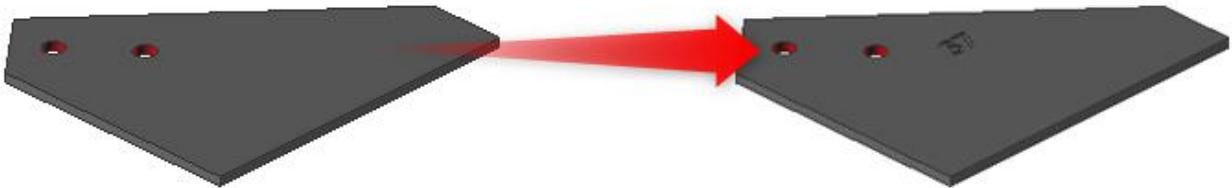
Position

Jarret

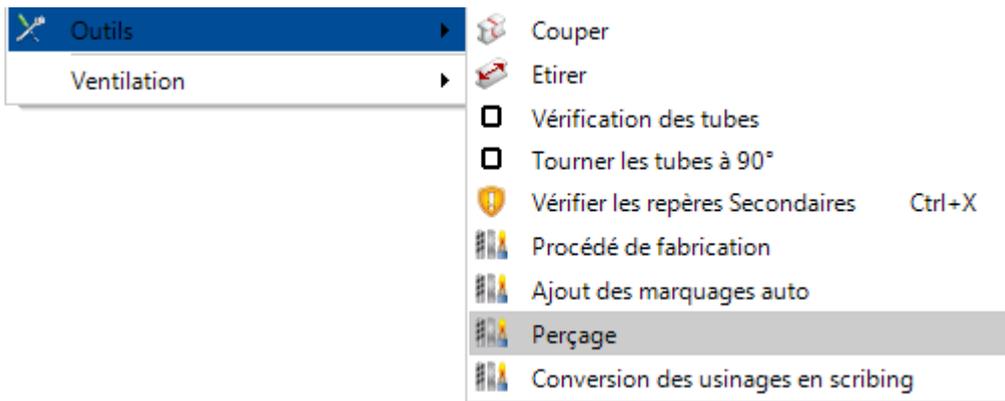
Position Face

Ok Annuler

Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton "Ok", le marquage est pris en compte.

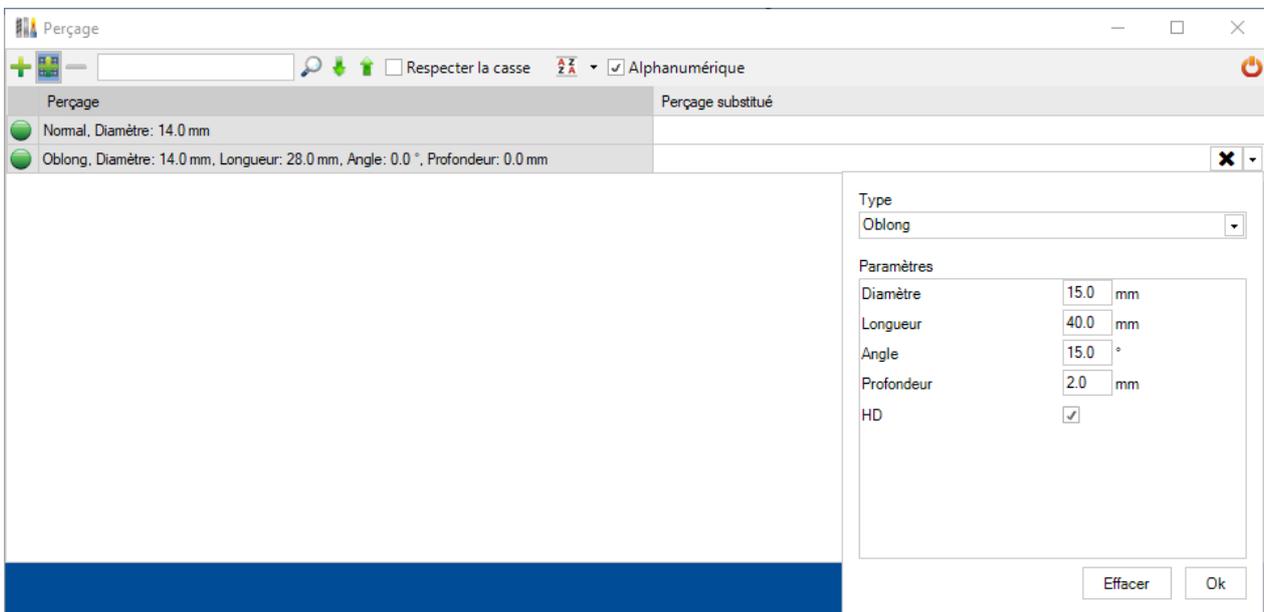


Perçage

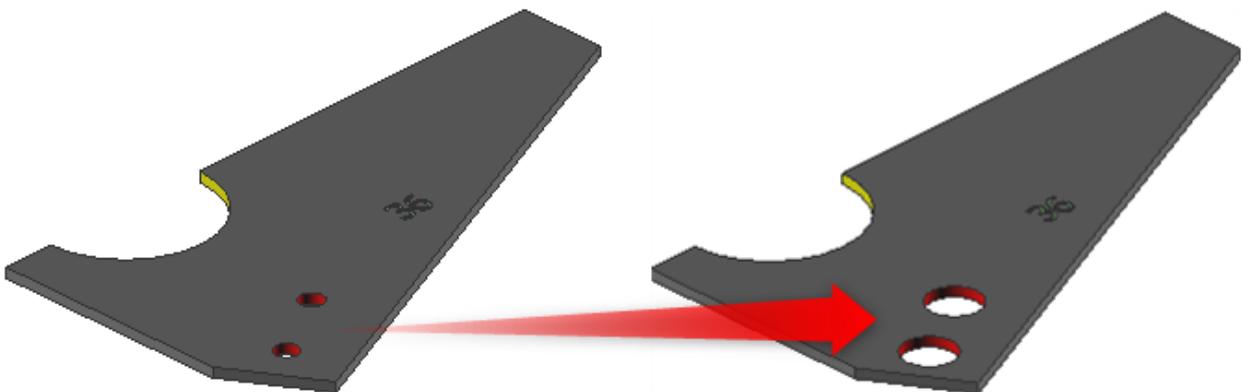


Ce menu est disponible dans les onglets : Affaire, Plan, Repère principal et repère secondaire

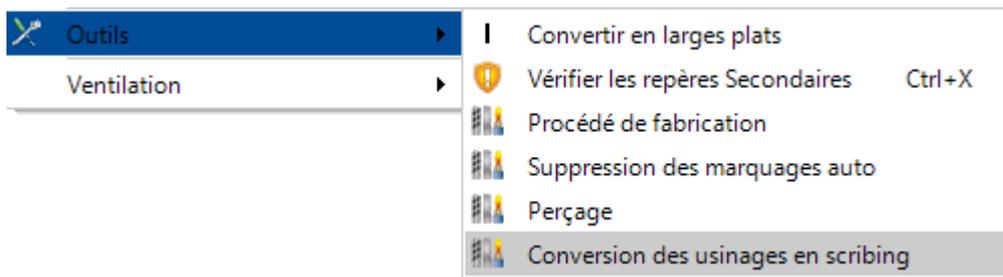
Lorsqu'un perçage est appliqué sur une pièce, l'application permet à l'utilisateur de remplacer celui-ci par un autre type avec ses paramètres.



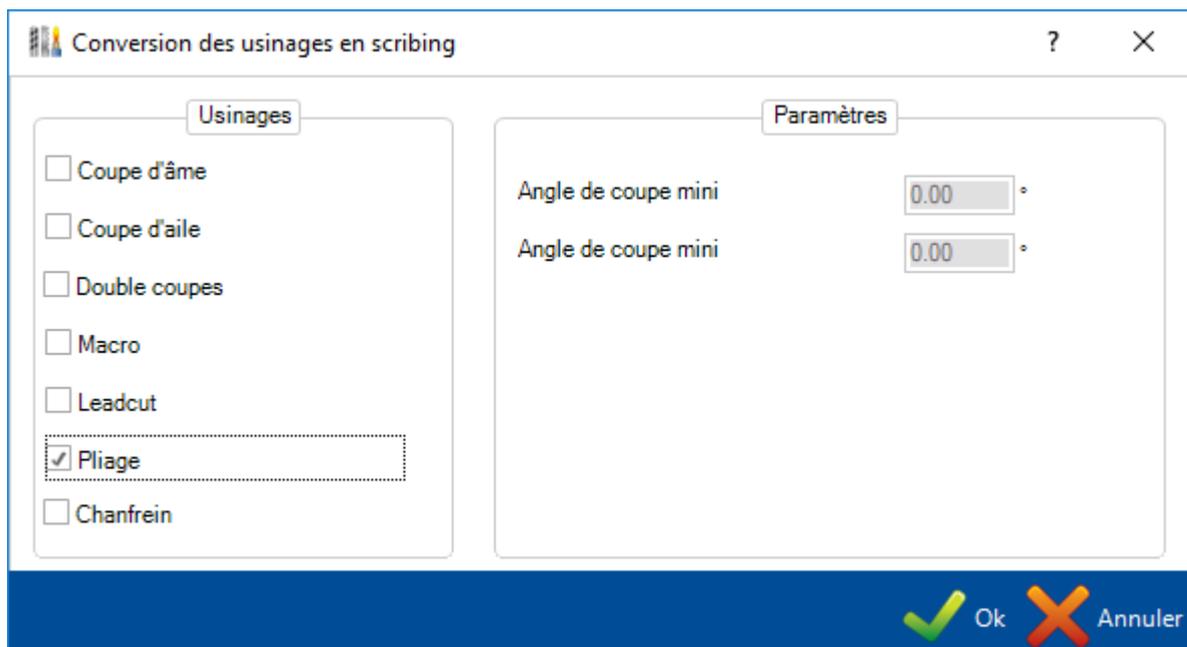
Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton "Ok", la mise à jour du perçage est prise en compte.



Conversion des usinages en scribing

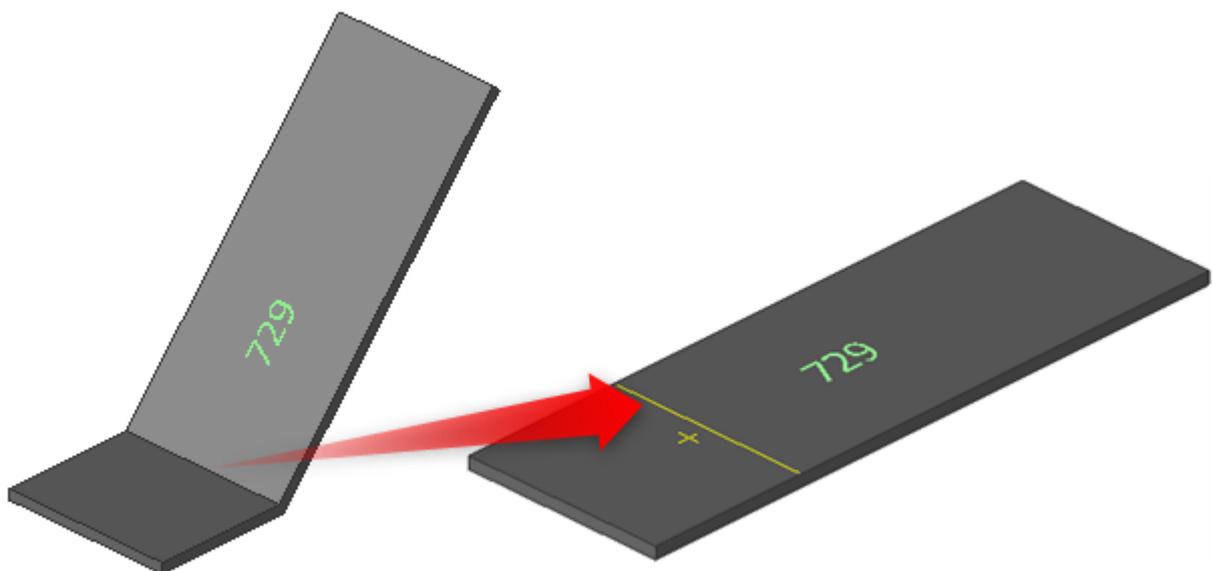


Ce menu est disponible dans les onglets : Affaire, Plan, Repère principal et repère secondaire

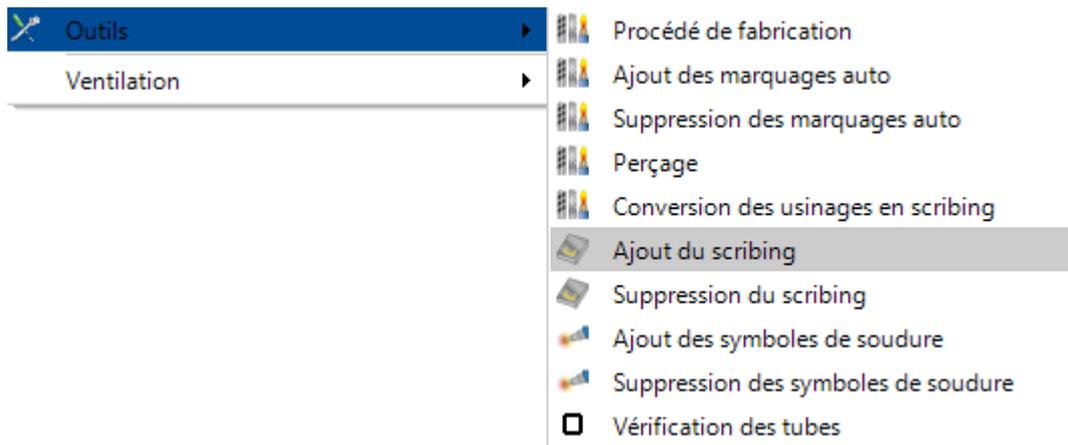


L'utilisateur doit sélectionner le type d'usinage qu'il souhaite convertir.

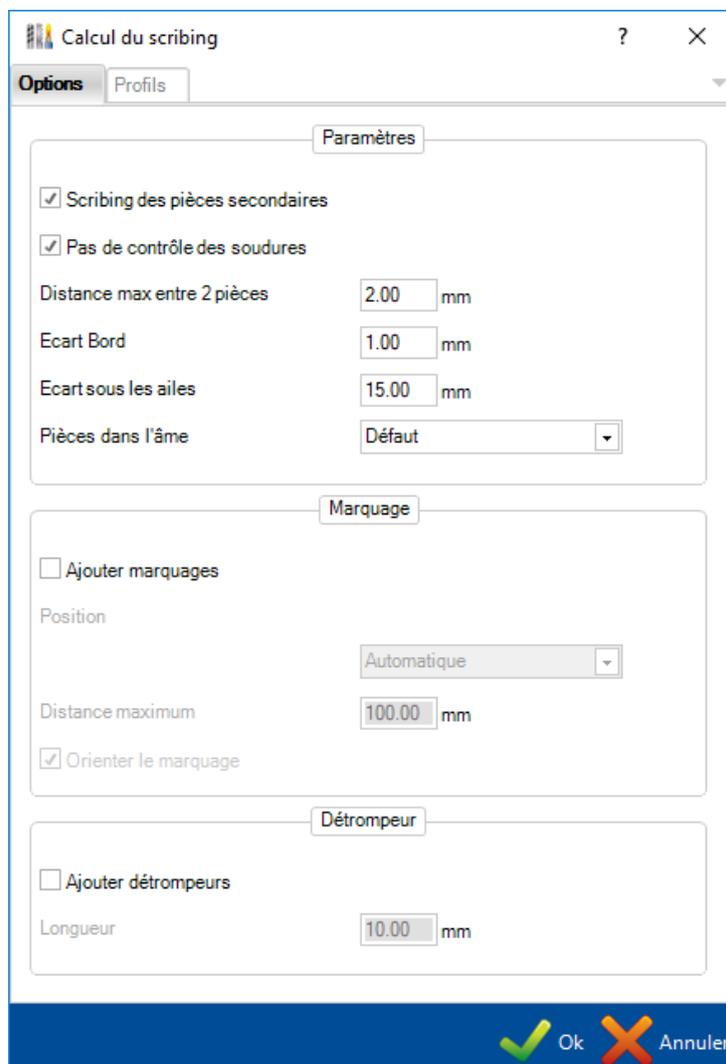
Lorsqu'il clique sur le bouton "Ok", la conversion est appliquée et les aperçus sont mis à jour.



Ajout du scribing

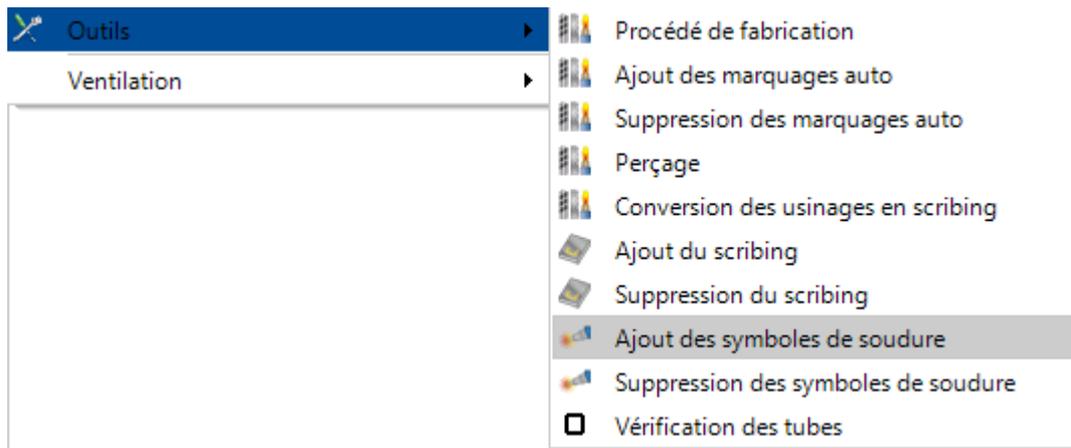


Ce menu est disponible dans les onglets : Affaire, Plan et Repère principal

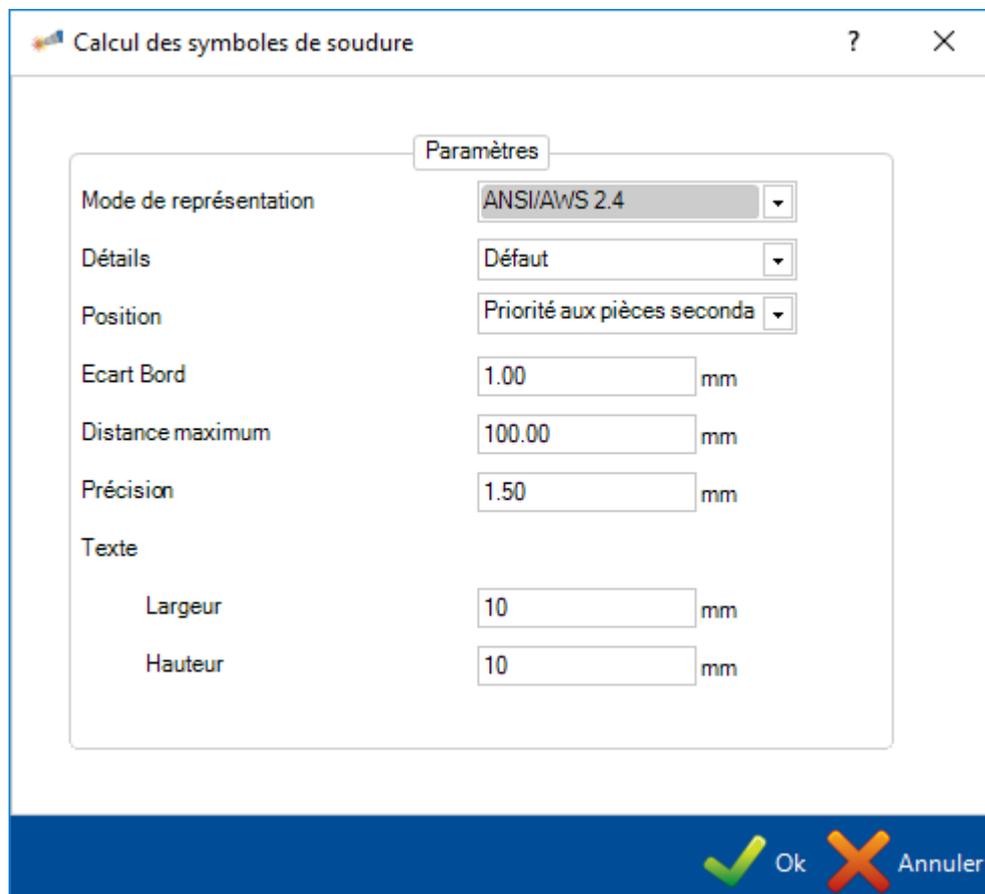


L'utilisateur peut configurer les paramètres du scribing : [Scribing](#)

Ajout des symboles de soudure

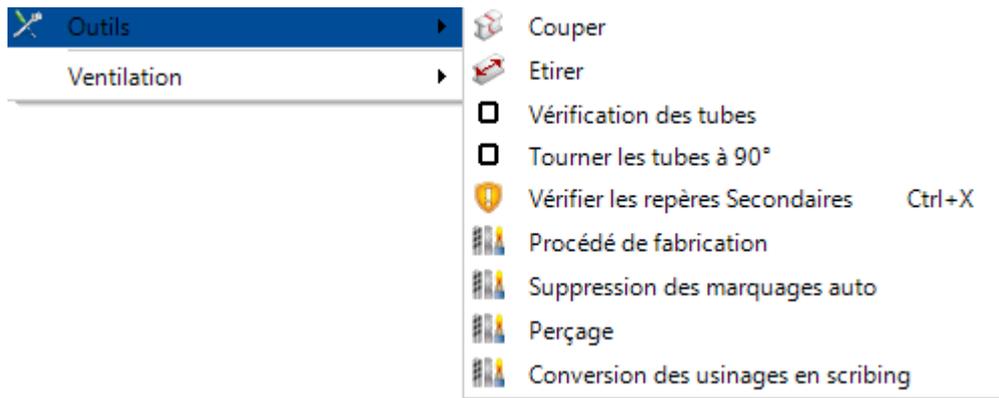


Ce menu est disponible dans les onglets : Affaire, Plan et Repère principal



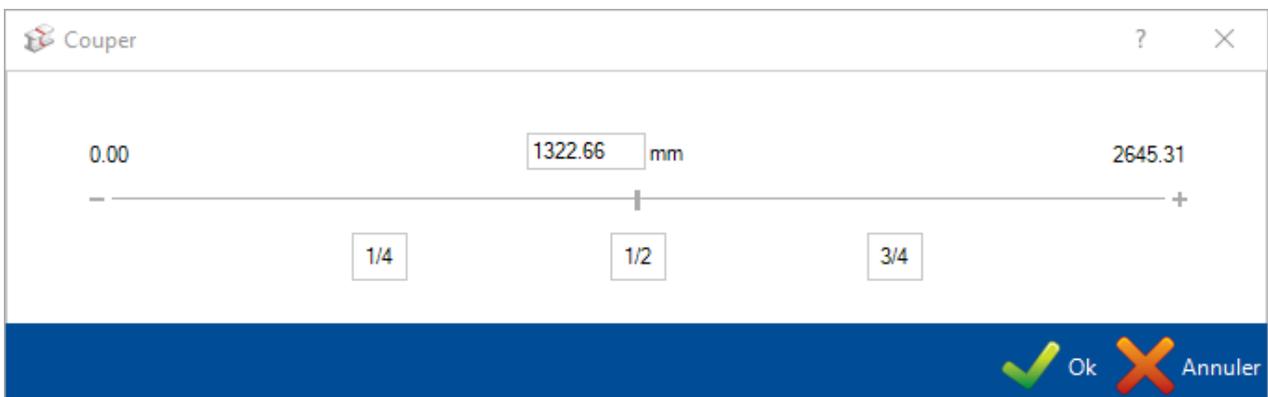
L'utilisateur peut configurer les paramètres des symboles de soudure : [symboles de soudure](#)

Couper



Ce menu est actif dans l'onglet "Repère secondaire" et n'est pas disponible pour les profils de type plat.

L'option ouvre une fenêtre "Couper".



L'utilisateur peut manuellement déplacer le curseur ou saisir la distance de coupe.

Il est possible de cliquer sur les boutons "1/4", "1/2" et "3/4" qui permet de générer automatiquement le ratio attendu.

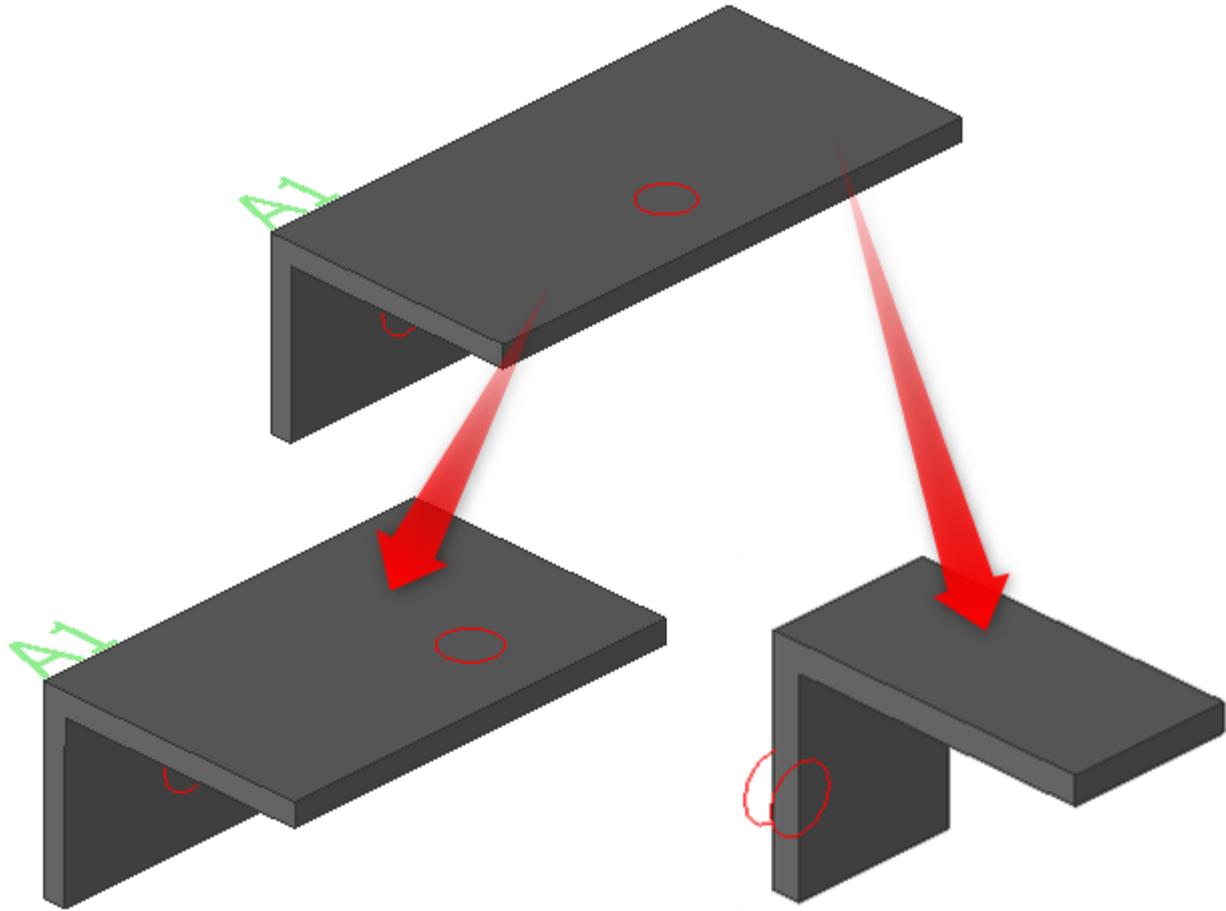
Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton "Ok", le ratio souhaité est appliqué.

Dans la grille, le composant est composé de 2 pièces.

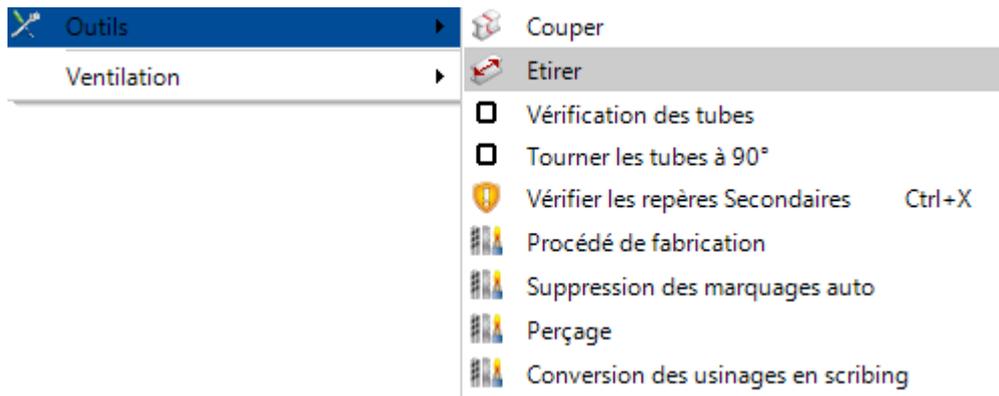
Contrat 15141		Affaire 15141A			
Secondaire		Quantité	Profil	Longueur	Nuance
✓	1190	1	TOLE6	70.00	S235JR
✓	1192	1	TOLE6	120.00	S235JR
⚠	B28	1	TC70*3	2645.31	S235JR

Contrat 15141		Affaire 15141A			
Secondaire		Quantité	Profil	Longueur	Nuance
✓	1190	1	TOLE6	70.00	S235JR
✓	1192	1	TOLE6	120.00	S235JR
⚠	B28	1	TC70*3	2645.31	S235JR
⚠	B28_0	1	TC70*3	661.33	S235JR
⚠	B28_1	1	TC70*3	1983.98	S235JR

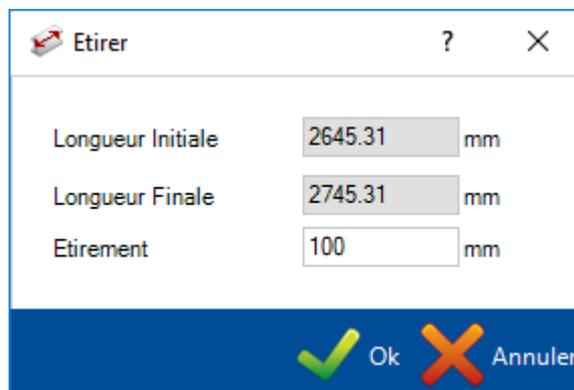
Les écrans d'aperçu sont mis à jour.



Étirer

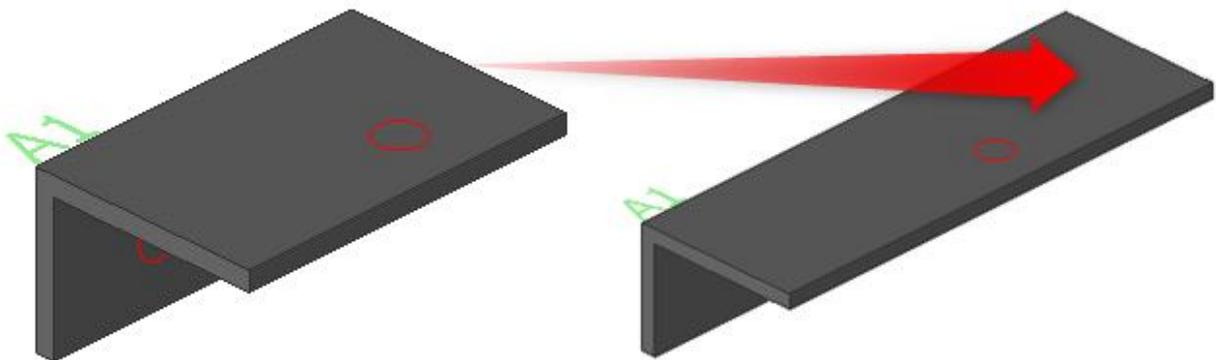


Ce menu est disponible à partir de l'onglet "Repère secondaire" sur les pièces ayant un profil de type I, L, N ou M.

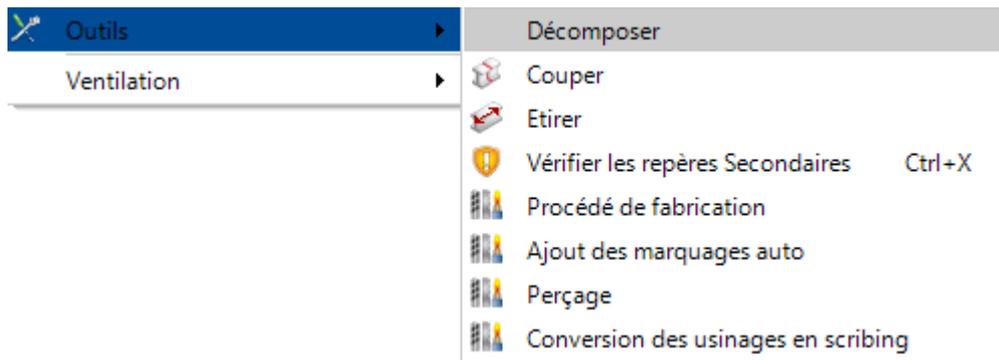


L'utilisateur peut manuellement saisir la distance à étirer.

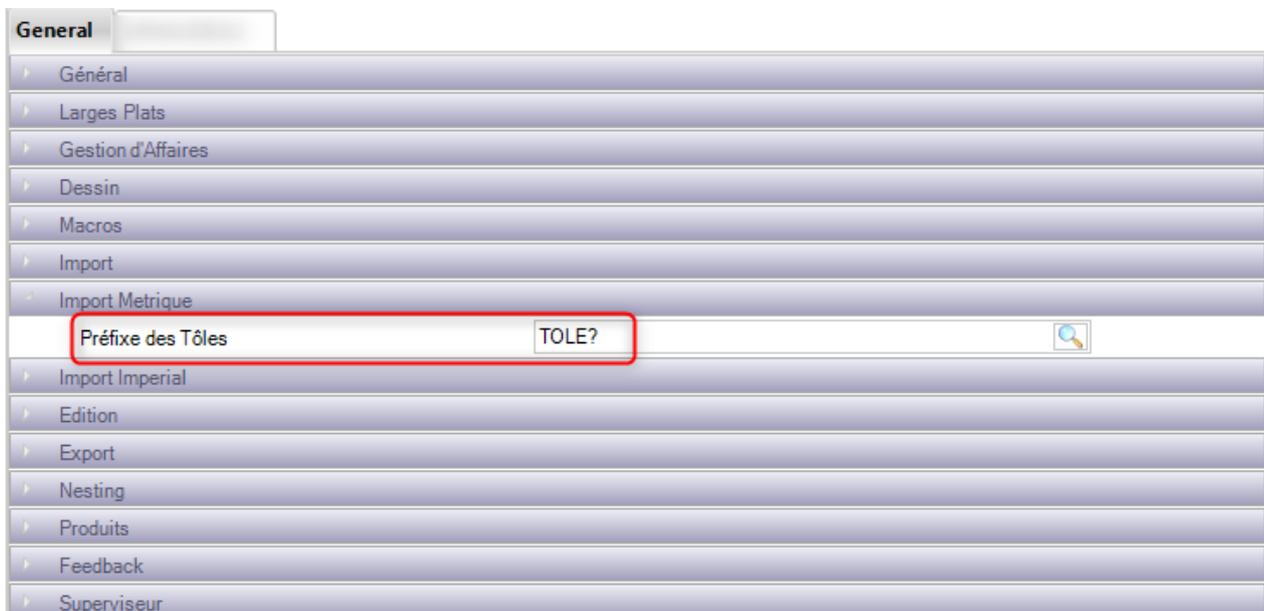
Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton "Ok", la mise à jour de la pièce est appliquée.



Décomposer

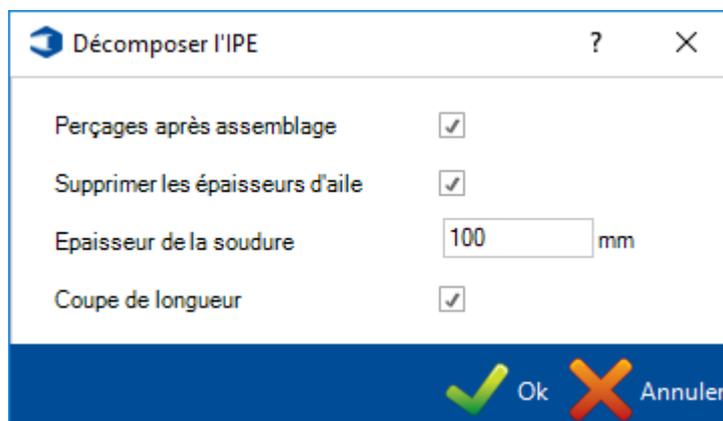


En premier, l'utilisateur doit activer un paramètre dans la configuration générale :

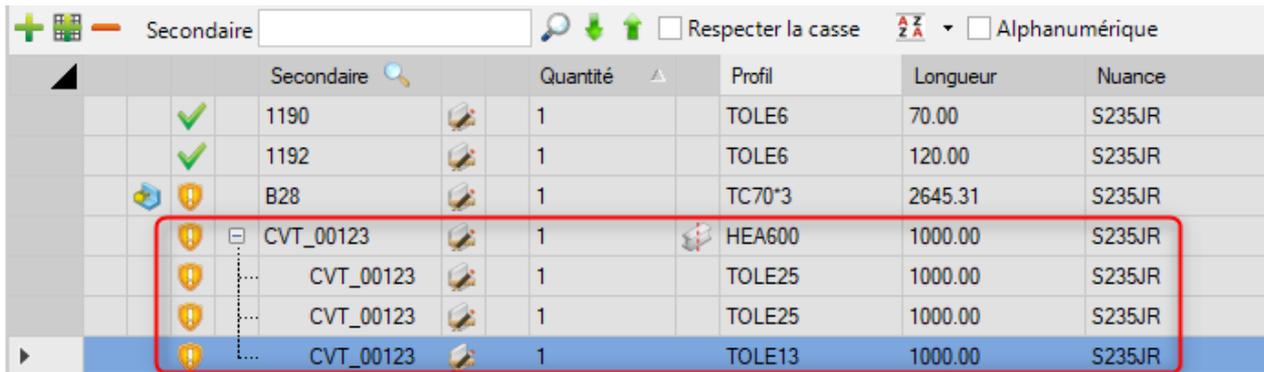


Ce menu est disponible sur l'écran "Repère secondaire" sur les pièces ayant un profil de type C, P ou Z.

L'option ouvre l'écran "Décomposer l'IPE".

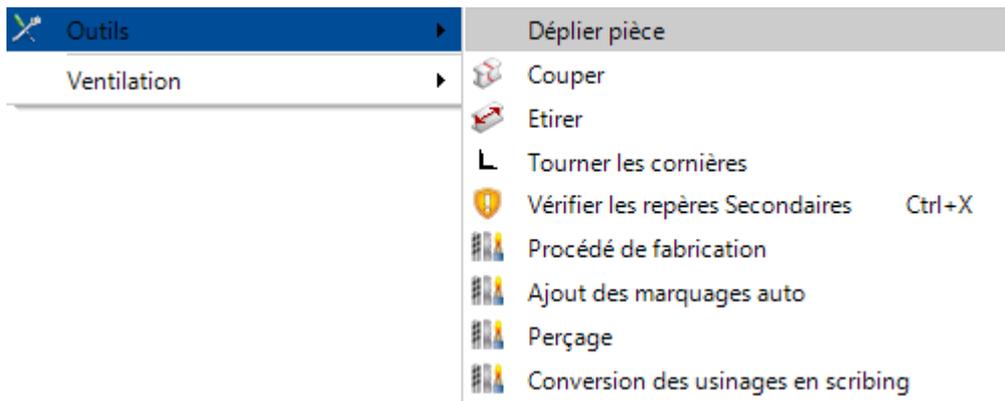


Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton "Ok", la pièce est composée en 3 tôles : Aile inférieure, Aile supérieure et l'Ame



		Secondaire	Quantité	Profil	Longueur	Nuance
	✓	1190	1	TOLE6	70.00	S235JR
	✓	1192	1	TOLE6	120.00	S235JR
	⚠	B28	1	TC70*3	2645.31	S235JR
	⚠	CVT_00123	1	HEA600	1000.00	S235JR
	⚠	CVT_00123	1	TOLE25	1000.00	S235JR
	⚠	CVT_00123	1	TOLE25	1000.00	S235JR
	⚠	CVT_00123	1	TOLE13	1000.00	S235JR

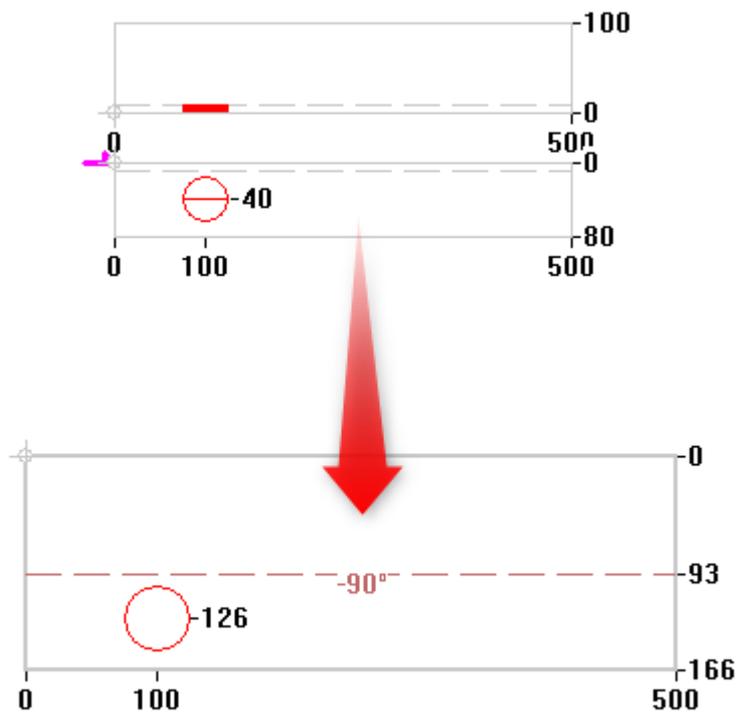
Déplier pièce



Ce menu est disponible depuis l'écran "Repère secondaire" sur les composants ayant un profil de type L, N ou M.

Lorsque l'utilisateur applique cette option, la pièce se transforme en plat.

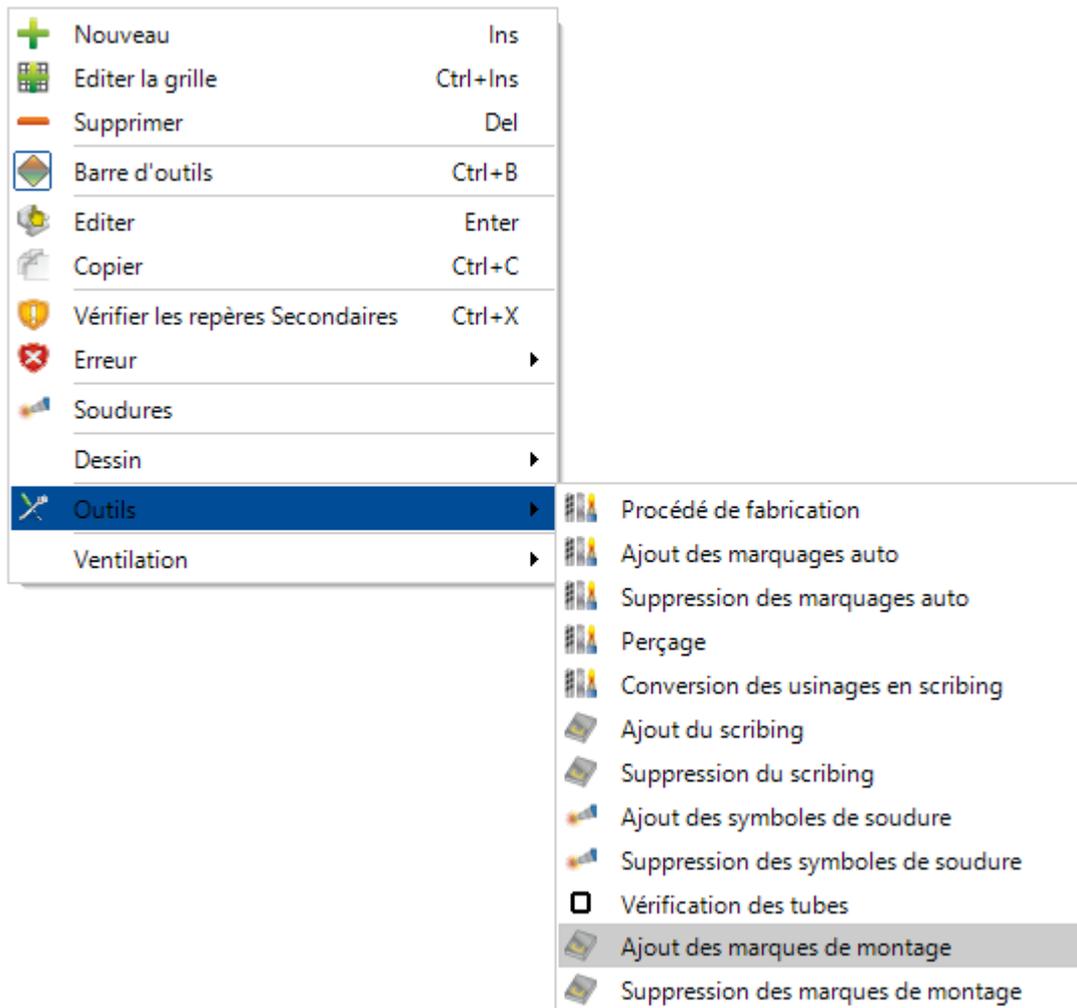
		R1		1	UPF-150*70*5	6501.99
		R1_0		1	TOLE5	6501.99



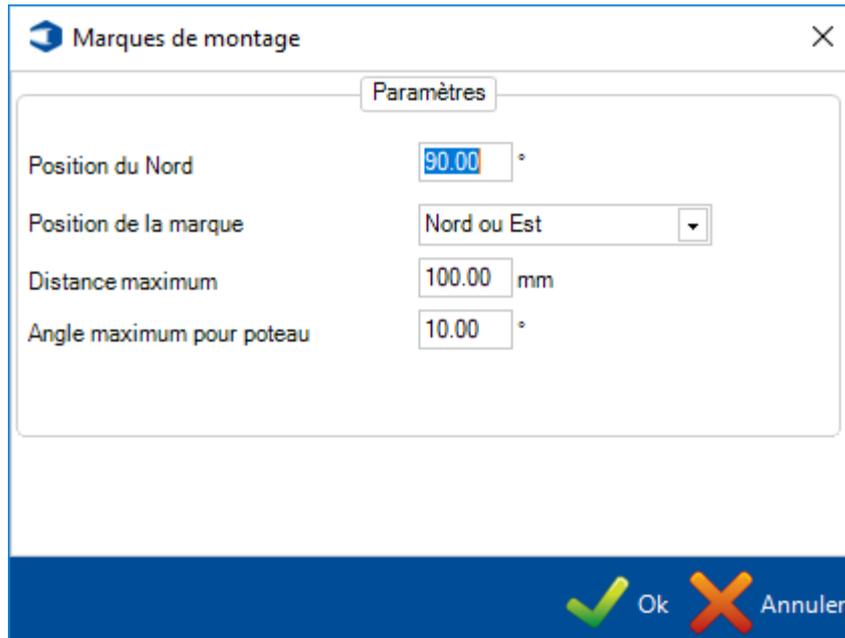
Ajouter une marque de montage

Cette option est disponible uniquement à partir d'un assemblage.

Le but de cette marque est d'indiquer le sens de montage par la création d'un scribing.



L'utilisateur doit indiquer plusieurs paramètres afin de placer le scribing.

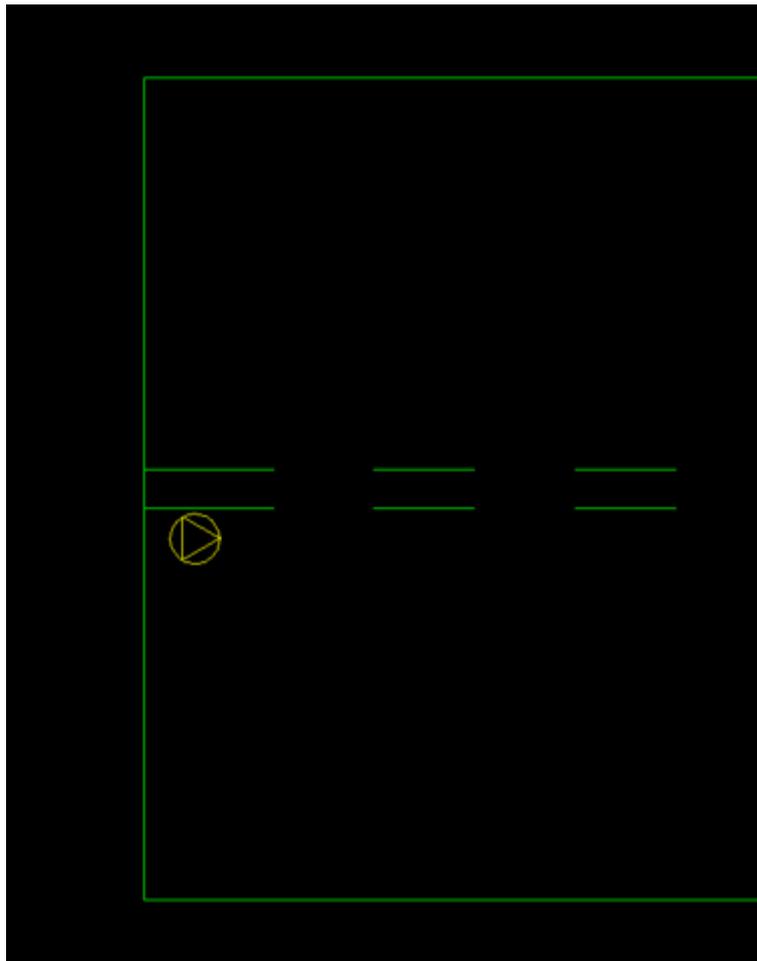


The screenshot shows a dialog box titled "Marques de montage" with a close button (X) in the top right corner. Below the title bar is a tab labeled "Paramètres". The dialog contains four input fields:

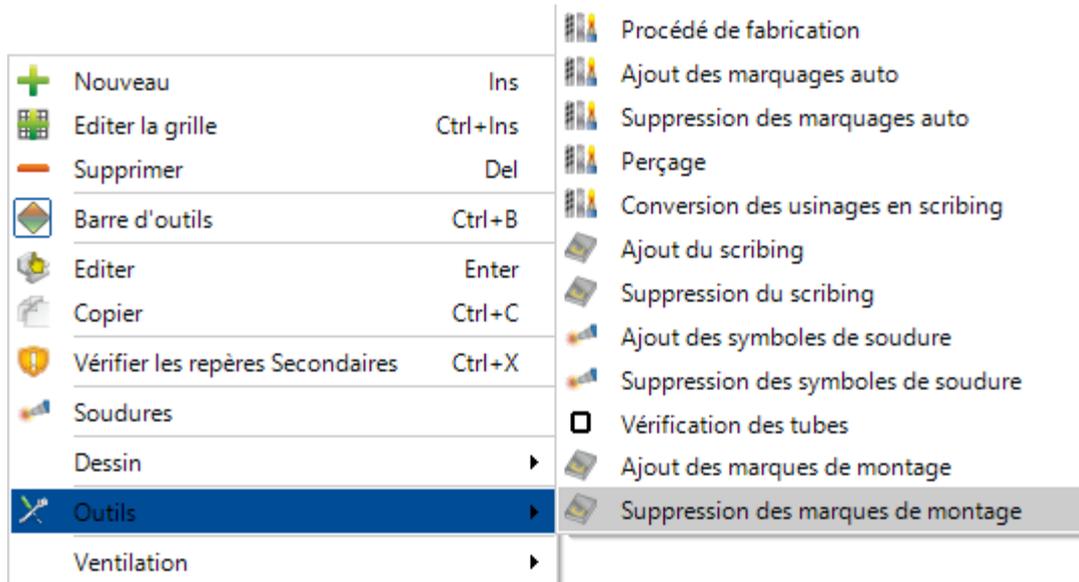
- "Position du Nord" with a text input field containing "90.00" and a degree symbol (°).
- "Position de la marque" with a dropdown menu showing "Nord ou Est".
- "Distance maximum" with a text input field containing "100.00" and "mm" to its right.
- "Angle maximum pour poteau" with a text input field containing "10.00" and a degree symbol (°).

At the bottom right of the dialog, there are two buttons: "Ok" with a green checkmark icon and "Annuler" with a red X icon.

Après validation, la marque de montage est placée sur la pièce.

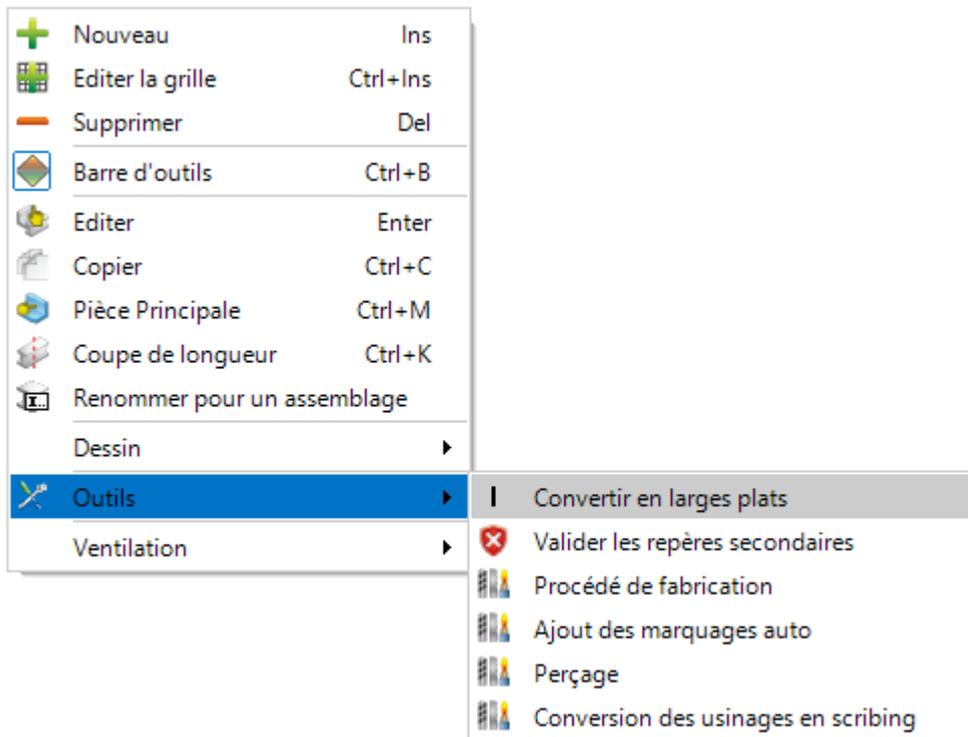


Ce scribing peut être supprimé en utilisant l'option "Supprimer des marques de montage".

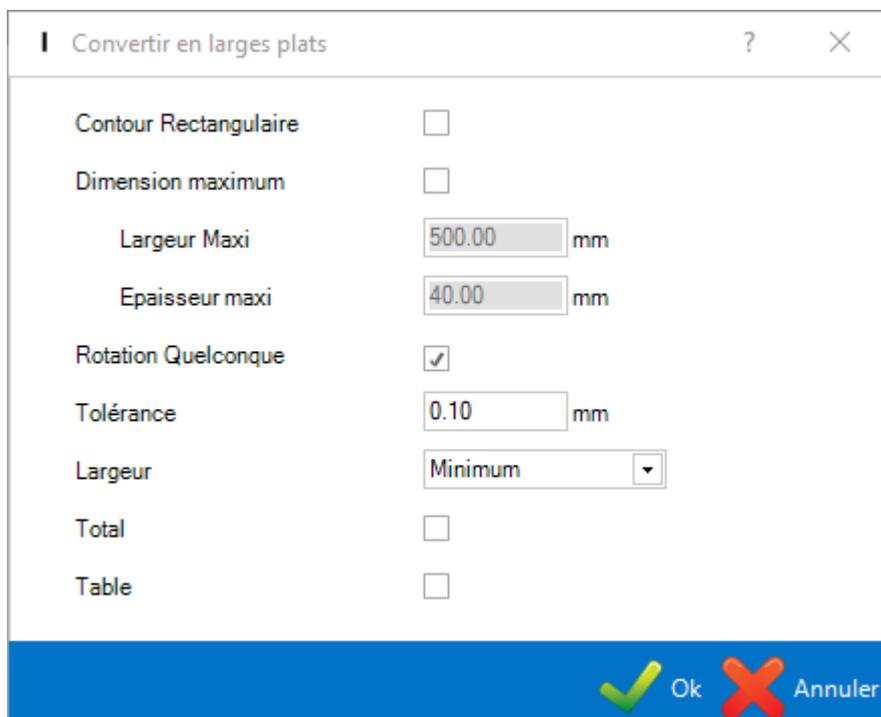


Convertir en larges plats

Cette option est disponible uniquement à partir d'une pièce de type tôle.
Le but de cette fonctionnalité de changer le type tôle en plat.

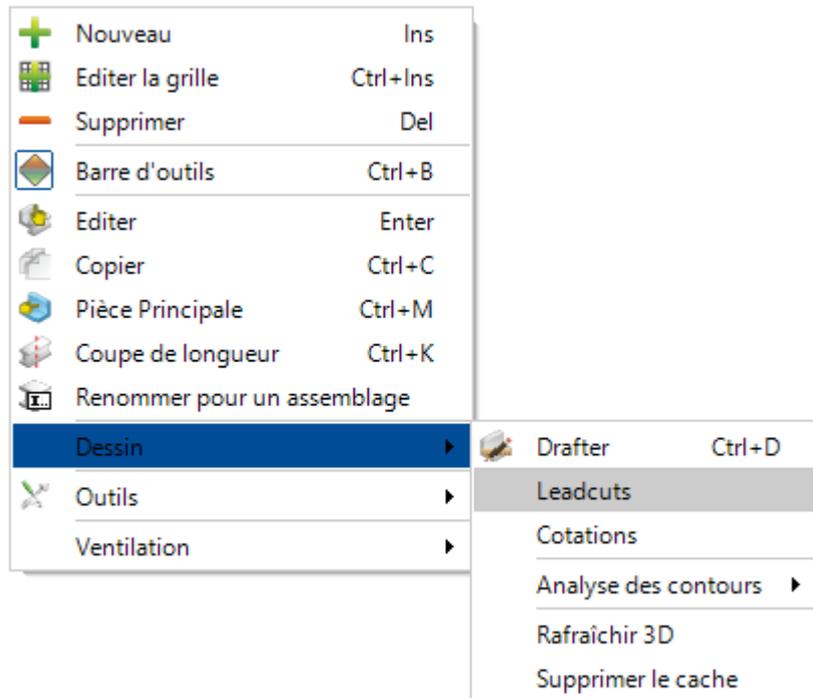


Après avoir sélectionné cette option, l'utilisateur pourra configurer certains paramètres :



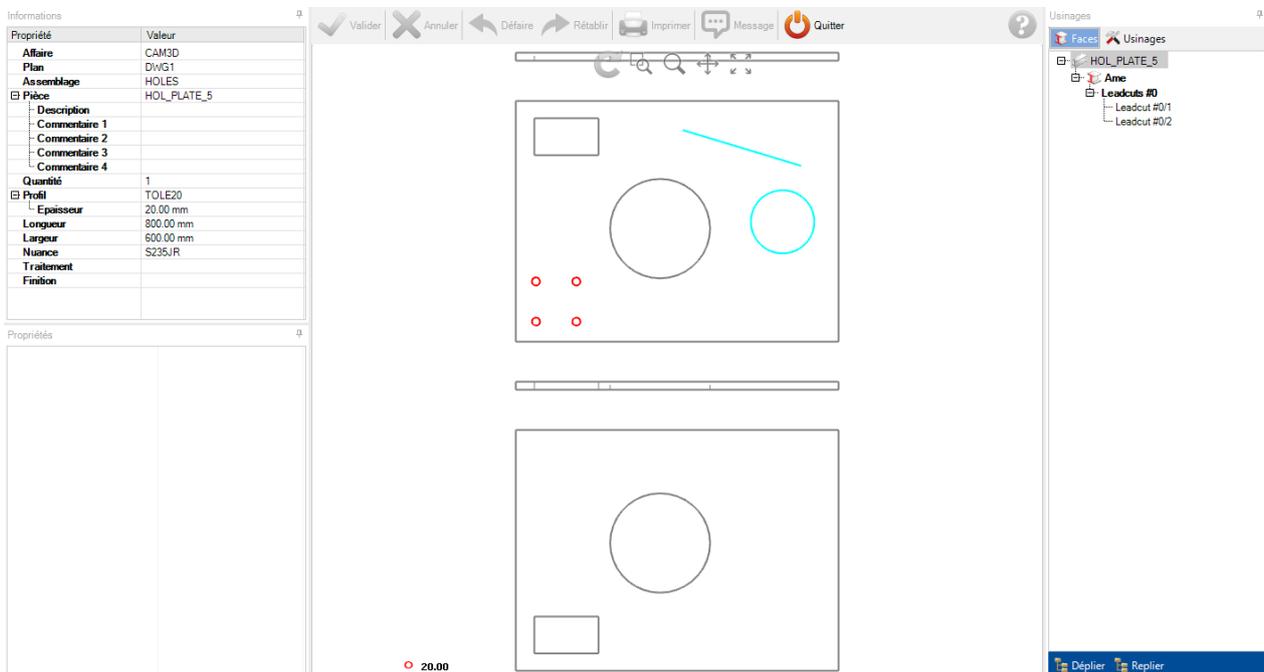
Dessin

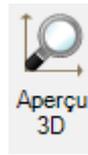
Leadcuts



Ce menu est disponible dans l'onglet "Repère Secondaire".

En utilisant cette option, l'utilisateur peut consulter les propriétés des Leadcuts de la pièce.





Il peut consulter l'aperçu en 3D en sélectionnant l'option suivante :

Informations

Propriété	Valeur
Affaire	CAM3D
Plan	DWG1
Assemblage	HOLE5
Pièce	HOL_PLATE_5
Description	
Commentaire 1	
Commentaire 2	
Commentaire 3	
Commentaire 4	
Quantité	1
Profil	TOLE20
Épaisseur	20.00 mm
Longueur	800.00 mm
Largeur	600.00 mm
Nuisance	S235JR
Traitement	
Finition	

Propriétés

Général	
Nb. éléments sélectionnés	1
Plan	Axe
Statut	Normal
Type d'usinage	Leadout
Usinage	
Compensation	Aucun
Groupe	0
Procédé	Indéfini
Séquence	2

Validation: Valider, Annuler, Défaire, Rétablir, Imprimer, Message, Quitter

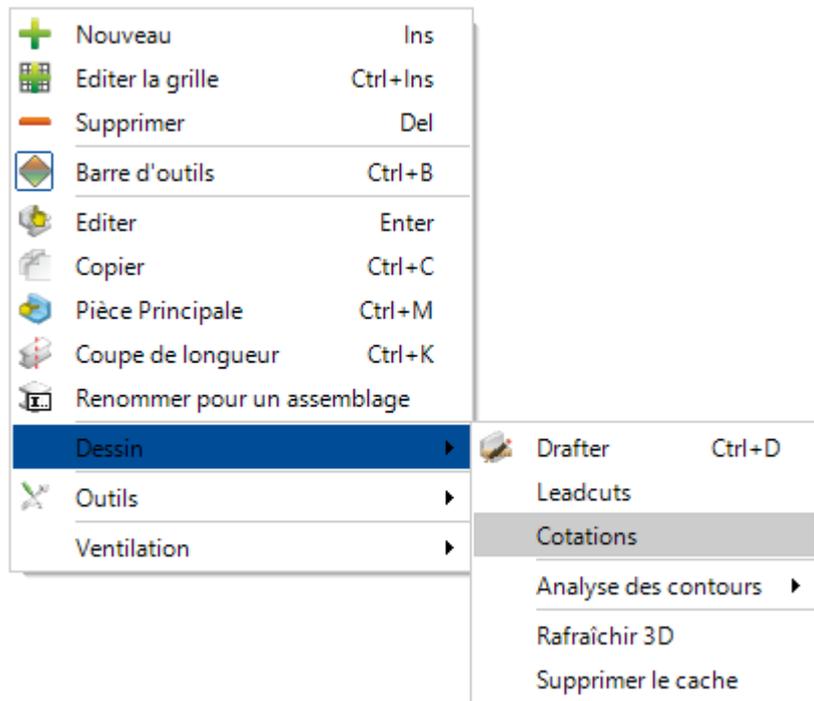
Usinages

- Faces
- Usinages
 - HOL_PLATE_5
 - Axe
 - Leadouts #0
 - Leadout #01
 - Leadout #02

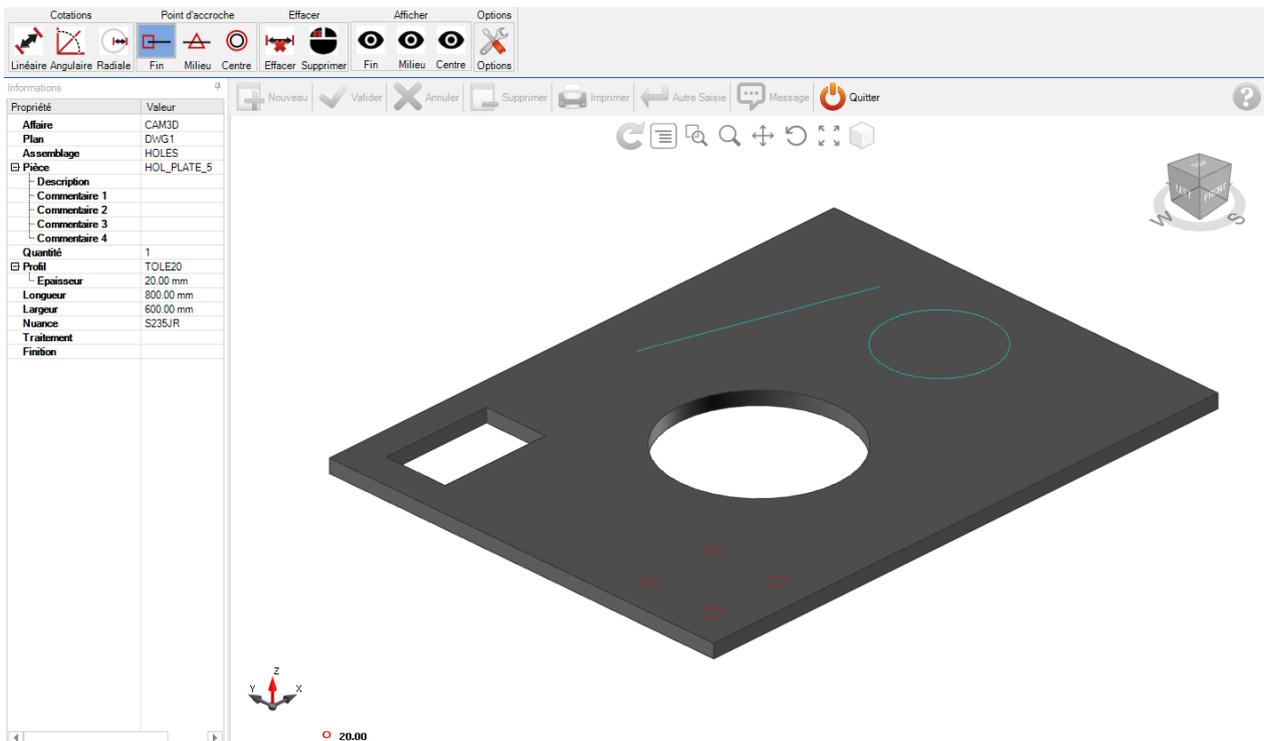
Déplier, Replier

20.00

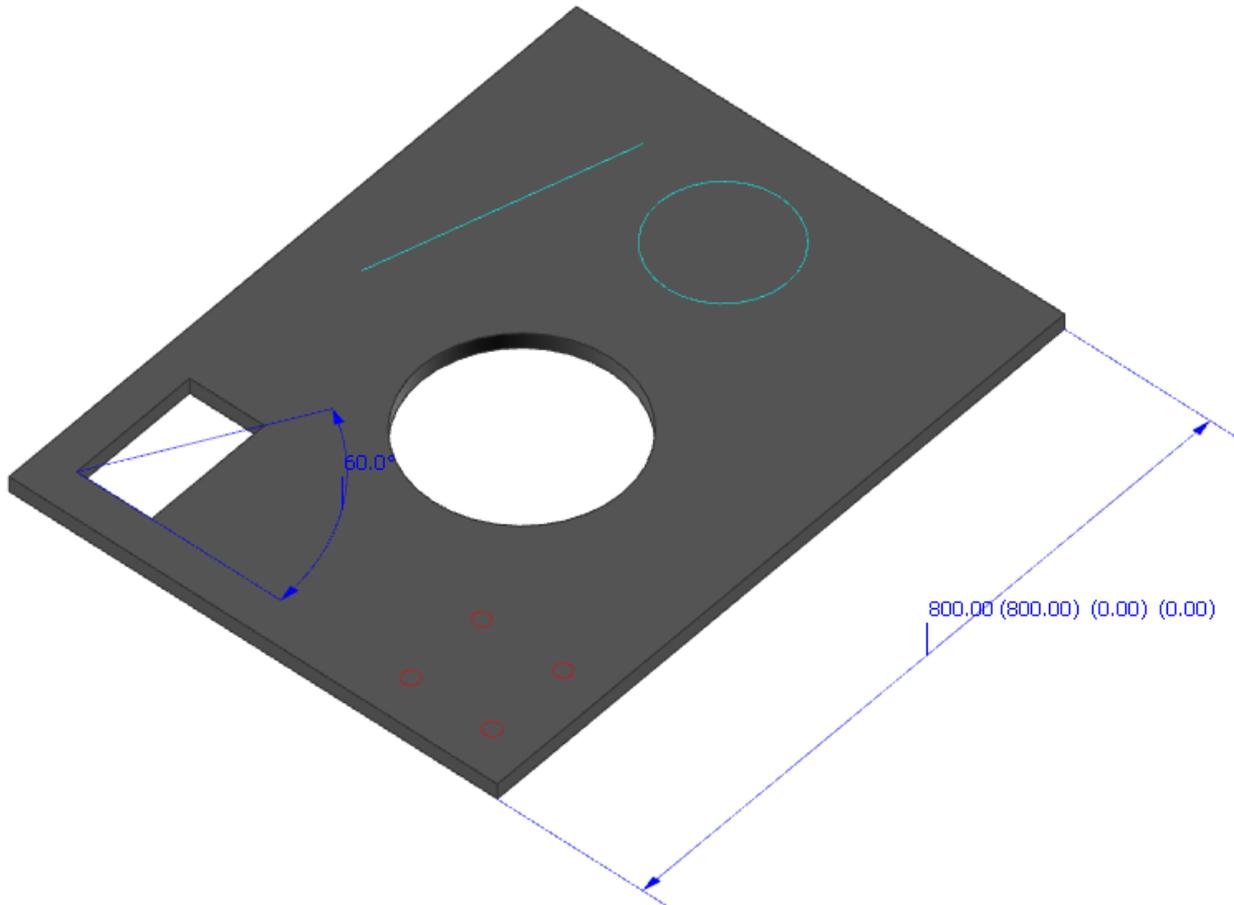
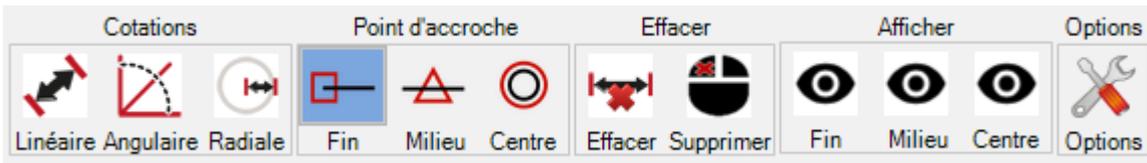
Cotations



Ce menu est disponible dans l'onglet "Repère Secondaire".



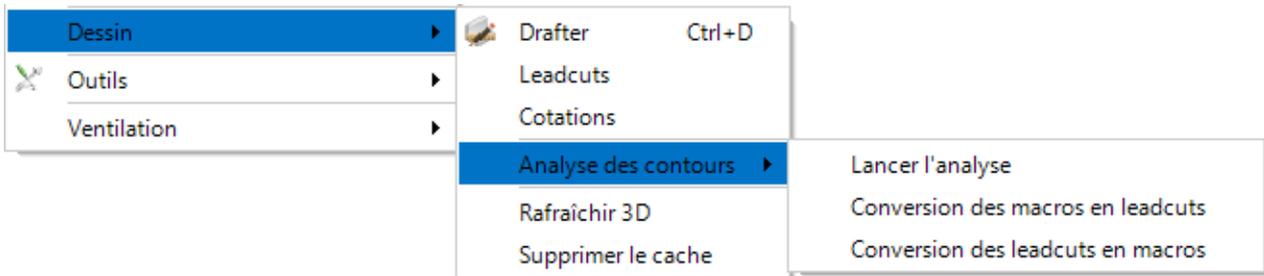
Le but de cette fonctionnalité est de mesurer des distances, des angles de la pièce sélectionnée. L'utilisateur peut utiliser plusieurs options pour ces cotations.



Analyse des contours

Ce menu est disponible dans la gestion d'affaire sur les niveaux affaire, plan, assemblage et pièce.

Il permet de lancer 3 actions possible :



Lancer l'analyse

Cette option permet de relancer manuellement l'analyse des contours.

Le paramètre "Analyse des contours" doit être coché dans la configuration société de la rubrique "Analyse CAD."

Conversion des macros en leadcuts

Cette option permet de relancer manuellement l'analyse en désactivant les macros de grugeage afin que les éléments soient reconnus en leadcut.

Conversion des leadcuts en macros

Cette option permet de relancer manuellement l'analyse en désactivant les leadcuts afin que les éléments soient reconnus en macro de grugeage.

Gestion de Production - Modules



Le module principal pour gérer votre production

Ce module permet d'envoyer des pièces aux postes de travail et de suivre le workflow de sa production. Vous avez les mêmes possibilités que le [Module Gestion d'Affaires](#) avec en plus des fonctionnalités en plus pour gérer la production.

Les 4 modules de production sont :

- Mise en Fabrication
- Gestion de production
- Suivi
- Superviseur

La différence principale avec la Gestion d'Affaire est que le statut de la production est affiché pour chaque élément dans les écrans : Affaire, Plan, Repère principal et Repère secondaire

Lorsque vous passez le curseur sur cette barre de progression, un tableau affiche des informations détaillées.

Lorsqu'un élément a un niveau de suivi , la couleur de la barre de progression change en fonction des [paramètres de suivi](#).

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter									
Contrat 17072		Affaire 17072		Plan 1					
Secondaire Respecter la casse Alphanumérique									
	Secondaire	Quantité	Profil	Production	Longueur	Nuance	Groupe	Code Article	Dernière Révision Modif
	50	1	HEB160		160.00	S275JR	HEA/B 100-180 <		0
	PR4	1	TOLE8		400.00	S235JR	TOLES - 10 MM		0
	44	2	ROND-30MM						
	49	2	TOLE15						

PR4	ENVOYE	DÉBIT	POINTAGE	SOUDEURE	EXPÉDITION
Quantité (14)	100.00 % (14)	0.00 % (0)	0.00 % (0)	0.00 % (0)	0.00 % (0)

Gestion de Production



Écran de sélection

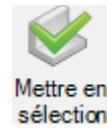


Sélection des pièces à envoyer en production et liste des éditions

L'écran de sélection de la Gestion d'Affaire est l'outil qui permet à l'élément d'évoluer aux étapes suivantes de l'application : l'envoi en production, l'édition et la génération de la fiche de débit



Vous pouvez ouvrir l'écran de sélection en utilisant le bouton **Sélection**.



Également, si un ou plusieurs éléments sont sélectionnés, en cliquant sur le bouton **Mettre en sélection** ou faire un glisser-déplacer vers le bas.

Sélection

Affaire	Lancement	Plan	Principal	Quantité	Secondaire	Profil	Quantité	Longueur	Largeur	Traitement	Nuance
17072		1	PR4	14	49	TOLE15	2	100.00	100.00		S355JR
17072		1	PR4	14	50	HEB160	1	160.00			S275JR
17072		1	PR4	14	PR4	TOLE8	1	400.00	300.00		S235JR

Fièces Messages

Lorsqu'un ou plusieurs éléments sont présents dans l'écran de sélection, plusieurs options sont possibles :



: permet de configurer les filtres



: permet d'appliquer ou de supprimer le filtre



: permet d'initialiser la sélection. Tous les éléments sélectionnés sont supprimés de cet écran



: permet de vérifier la quantité



: permet la préparation aux [Fiches de débit](#) des pièces sélectionnées



: permet d'ouvrir l'écran [Édition](#)



: Applique les actions sélectionnées

Le filtre

Une fois les pièces sélectionnées, il est possible de filtrer afin d'affiner une sélection. Cette dernière est déterminée par vos groupes de profils et la configuration des usinages.

Vous pouvez créer des filtres spécifiques pour votre sélection par Phase, Plan, Repère principal ou Repère secondaire (par nom, profil, nuance, traitement ou épaisseur).

Vous pouvez aussi filtrer par groupes de profils spécifiques ou par usinages. Configurer ces filtres à l'aide des boutons pour activer ou désactiver .

Seules les pièces appartenant aux groupes de profils verts ou aux usinages seront visibles dans l'écran de sélection.

Filtre

Nom

Affaire Plan Repère principal **Repère Secondaire**

Secondaire Finies de préparation

Profil Pièce Principale

Nuance Sous assemblage

Traitement Non en MEF

Unité	Epaisseur
<input type="text"/>	<input type="text"/>

Groupes de Profils

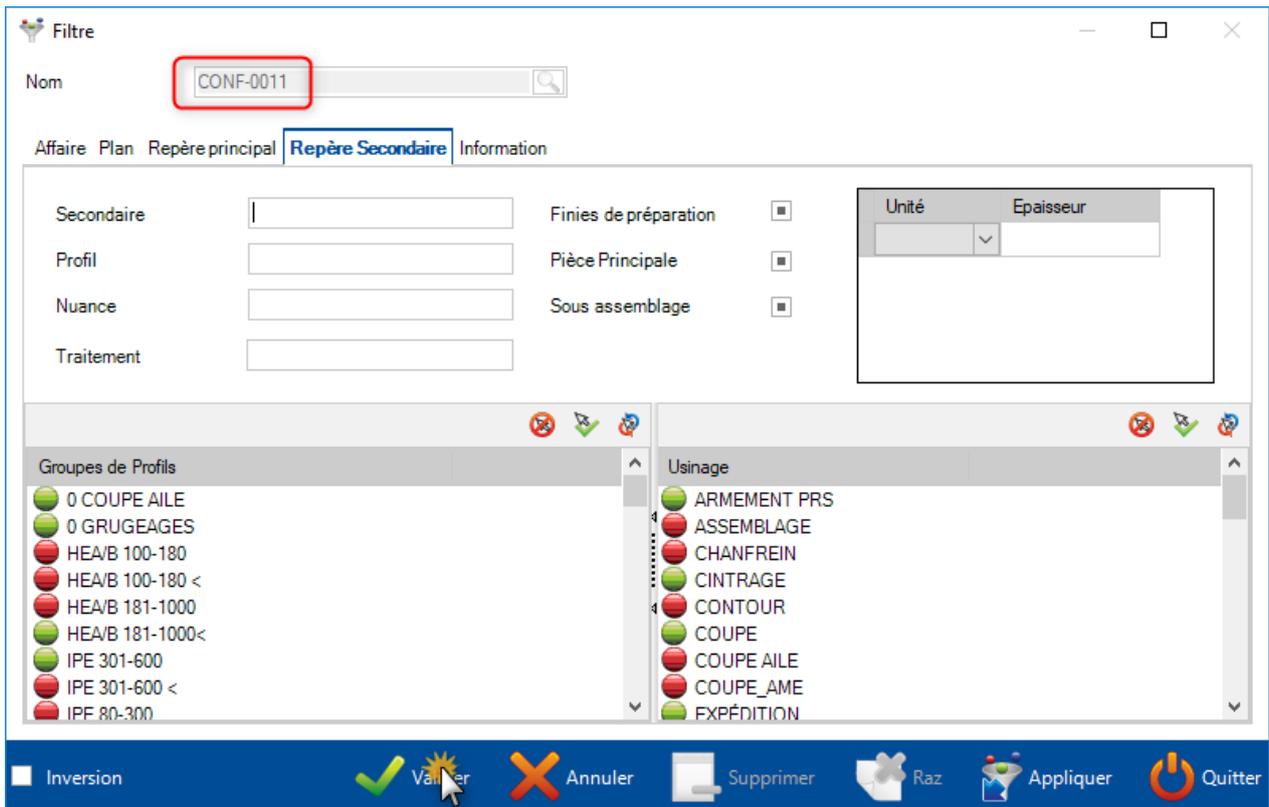
- 0 COUPE AILE
- 0 GRUGEAGES
- HEA/B 100-180
- HEA/B 100-180 <
- HEA/B 181-1000
- HEA/B 181-1000<
- IPE 301-600
- IPE 301-600 <
- IPE 80-300

Usinage

- ARMEMENT PRS
- ASSEMBLAGE
- CHANFREIN
- CINTRAGE
- CONTOUR
- COUPE
- COUPE AILE
- COUPE_AME
- EXPÉDITION

Inversion Valider Annuler Supprimer Raz Appliquer Quitter

Votre filtre peut être sauvegardé en saisissant un nom de filtre puis en cliquant sur le bouton  Valider.



Filtre

Nom: CONF-0011

Affaire Plan Repère principal **Repère Secondaire** Information

Secondaire: Finies de préparation:

Profil: Pièce Principale:

Nuance: Sous assemblage:

Traitement:

Unité: Epaisseur:

Groupes de Profils:

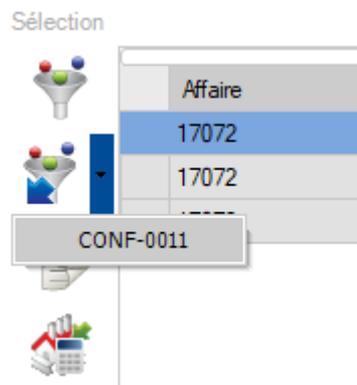
- 0 COUPE AILE
- 0 GRUGEAGES
- HEA/B 100-180
- HEA/B 100-180 <
- HEA/B 181-1000
- HEA/B 181-1000<
- IPE 301-600
- IPE 301-600 <
- IPF 80-300

Usinage:

- ARMEMENT PRS
- ASSEMBLAGE
- CHANFREIN
- CINTRAGE
- CONTOUR
- COUPE
- COUPE AILE
- COUPE_AME
- EXPÉDITION

Barre d'outils: Inversion, Valider, Annuler, Supprimer, Raz, Appliquer, Quitter

Les filtres sauvegardés sont disponibles dans la liste déroulante suivante :



Composition de phase



En option, vous pouvez organiser votre contrat par phase de production

La composition de phase permet d'organiser vos affaires en phases et enancements.

Pour utiliser cette option, vous devez activer en premier l'option "Gestion des Phases/Lancements" dans la [configuration société](#).

Pour faire une affaire en phase, cocher la case "Phase" dans les options de l'affaire. Elle apparaîtra avec l'icône  dans la grille des affaires.

Affaire : 17072 /

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 17072PL

Général Valeurs par défaut Information Statut Synthèse Usinages assemblage Usinages pièces Adresses Documents joints Contacts

Affaire 17072PL

Description PLIAGE

Responsable

Objet

Date de fin de chantier / /

Client

Typologie

Statut A Produire

Poids théorique 0.0000 Kg

Poids théorique calculé 0.0000 Kg

Contrat 17072

Phase

Equivalence des Nuances

Equivalence des profils

Affaire Client 17071PL

Type Défaut

Origine Affaire manuelle

Priorité 99

Classe d'exécution EXC2

Chargé d'affaires



L'onglet "Phase" s'affiche en cliquant sur le bouton .

Contrat Phase

Contrat 17072

Affaire 17072PL

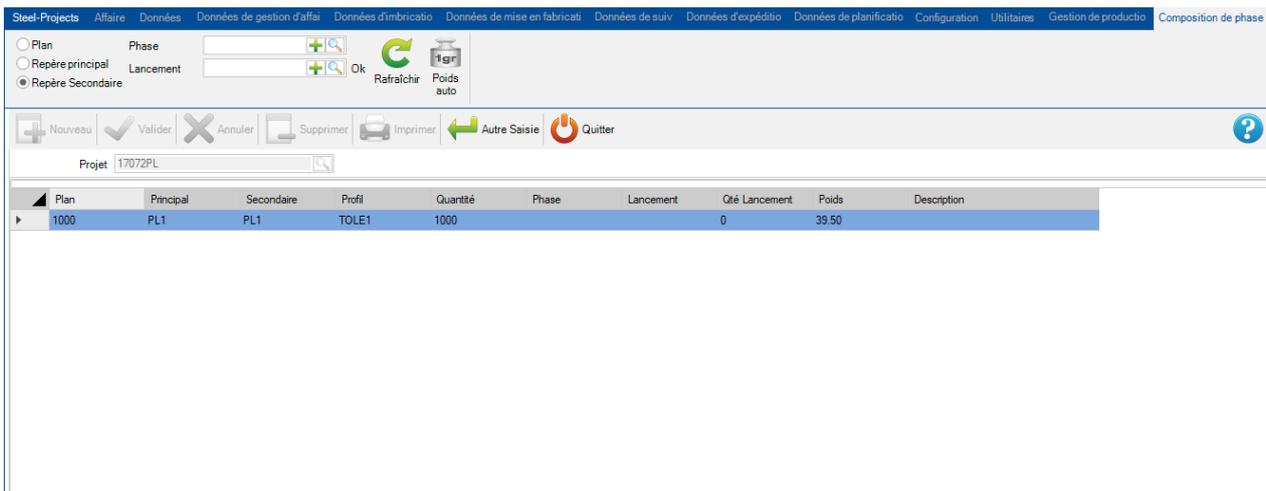
Affaire

Respecter la casse

Alphanumérique

Affaire	Production	Longueur max	Priorité	Nb Révision	Dernière Révision Modif	Affaire Client
17072PL		100.00	99	0	0	17071PL
17072TPS		1000.00	99	0	0	17071TPS
17072		500.00	99	0	0	17-072

Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton "Composition de phase", un nouvel écran s'affiche. Ce dernier donne la possibilité de composer vos phases par plan, assemblage ou pièce.



Si vous appuyez sur le bouton "Poids auto", le système crée automatiquement vos phases au poids attribué. Cela est utilisé pour la création des chargements avec remorque etc.

Poids auto

Préfixe: Incrément de début:

Nom:

Poids des lancements: Kg

Description

Ok Annuler

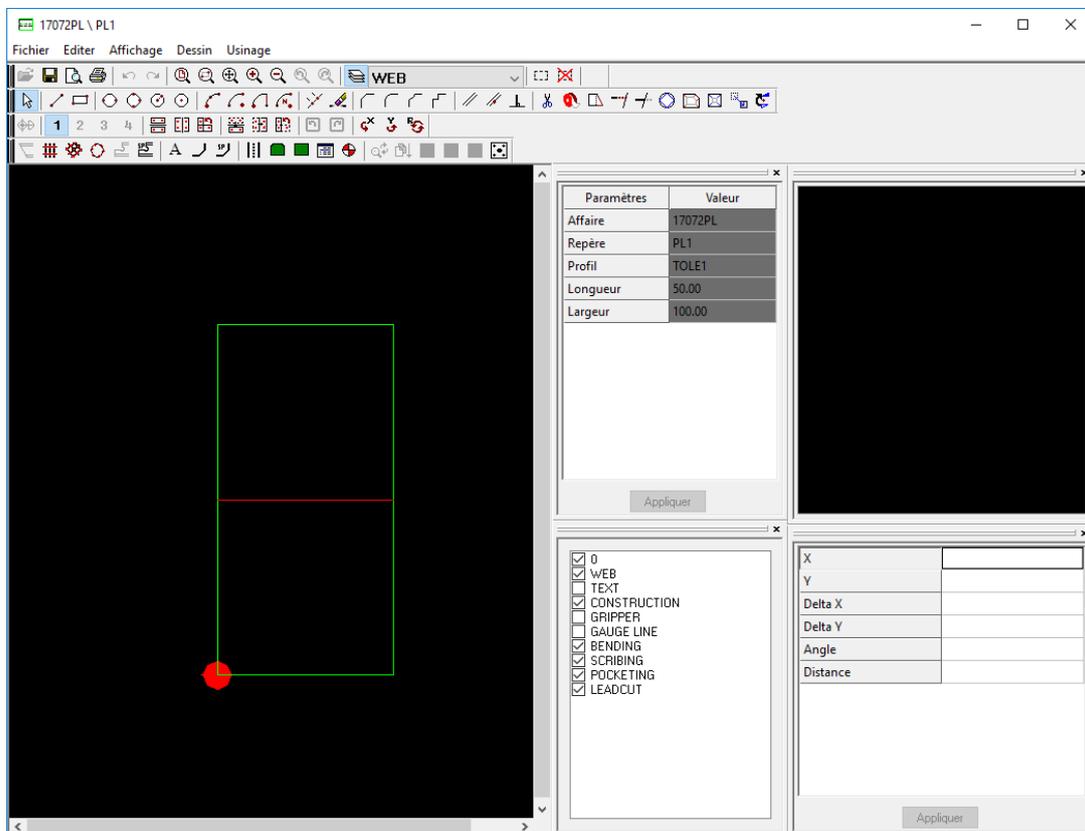
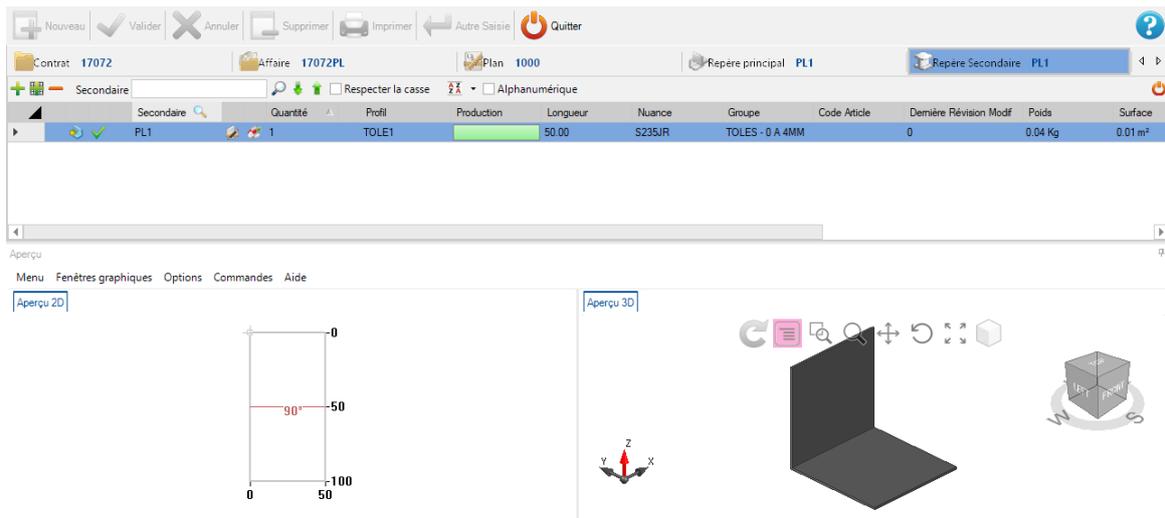
Module de dessin



Ouvrir le module de dessin pour modifier ou créer une pièce

Le module de dessin permet à l'utilisateur de créer et/ou de modifier les pièces nécessaires pour être traitées dans l'atelier.

Sélectionner une pièce dans l'onglet "Repère secondaire" puis cliquer sur le bouton "Dessin" ou double-cliquer sur un aperçu.



Pour plus d'information : [Module de dessin](#)

Écran d'aperçu



Vous pouvez visualiser des aperçus en 2D ou en 3D

L'écran d'aperçu de la pièce permet de visualiser l'élément sélectionné en 2D ou en 3D.

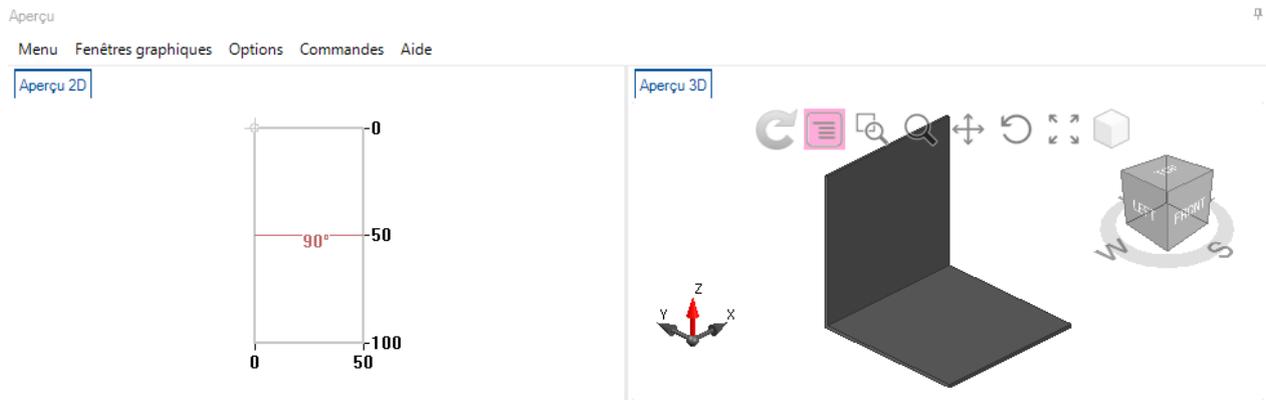
Pour activer la vue 3D, vous devez activer cette option dans les [paramètres locaux](#)

La manière de représenter les pièces peut être configurée dans les options 3D.



Appuyer sur le bouton **Aperçu** pour activer l'écran d'aperçu. Les écrans s'affichent par défaut en bas de l'écran.

Il est possible de configurer l'emplacement des écrans d'aperçu en utilisant le glisser/déplacer.



La vue 2D affiche un graphique de la pièce avec les usinages, les dimensions et les macros utilisées.

Si vous double-cliquez sur l'écran, il affiche la pièce dans le [Module de dessin](#).

La vue 3D peut être configurée pour voir exactement ce que vous souhaitez en changeant de vue et en jouant sur les options de modélisation.

L'angle de vue peut être changé en utilisant le cube de l'aperçu 3D. Il suffit de maintenir le curseur sur le cube puis se déplacer pour voir l'objet en mouvement.



Les autres options pour changer la vue 3D par défaut sont le menu situé au-dessus de l'aperçu.



- Réactualise la vue 3D par défaut



- Affiche/Masque le menu



- Zoom fenêtre - créer une fenêtre pour ajuster le niveau de zoom



- Option pour zoomer ou dé-zoomer l'aperçu



- Active/désactive l'option pour déplacer la pièce



- Active/désactive l'option qui permet de tourner la pièce autour d'un point



- Zoom Ajusté - permet d'afficher les extrémités de la pièce dans la vue actuelle



- Réinitialise l'aperçu par la vue par défaut

Copie



Copier une affaire, Plan, Assemblage ou Pièce

Il est possible de copier des affaires ou des pièces vers d'autre affaire dans la Gestion d'Affaire. Dans ce cas, tous les éléments des pièces ainsi que sa hiérarchie sont copiés.

Pour copier une affaire, sélectionner un élément dans la liste de l'onglet "Affaire" puis cliquer sur le menu



Copie ou utiliser la combinaison de touches [CTRL+C].

Un écran "Copie" s'affiche. L'utilisateur doit sélectionner le contrat où sera présent cette affaire. Aussi, il peut saisir le nom de cette affaire.

Lorsqu'il cliquera sur le bouton "Copie", l'affaire sera dupliquée dans le contrat cible.

 A screenshot of the 'Copie' dialog box. The dialog has a title bar with a close button (X). It is divided into two main sections: 'Source' and 'Destination'. Each section contains two input fields: 'Contrat' and 'Projet'. The 'Source' section has 'Contrat' set to '17072' and 'Projet' set to '17072PL'. The 'Destination' section has 'Contrat' set to '16171' and 'Projet' set to '12-0124'. At the bottom of the dialog, there is a blue bar with three buttons: 'Paramètres' (with a square icon), 'Copie' (with a green checkmark icon), and 'Annuler' (with a red X icon).

Vous pouvez également copier un Plan ou un Assemblage de la même manière.

Pour copier une pièce, utiliser la même méthode. L'écran "Copie" vous donne des options supplémentaires pour pouvoir le dupliquer à des niveaux spécifiques d'un projet.

Vous pouvez donc copier ce composant dans l'affaire / plan / assemblage que vous souhaitez. Aussi, vous avez la possibilité de définir la quantité de pièces à copier.

Copie

Source

Affaire: 17072PL

Plan: 1000

Principal: PL1

Secondaire: PL1

Destination

Affaire: 17008F

Plan: 9

Principal: CH19

Secondaire: PL11T

Quantité: 3

Copie Annuler

Affaire Standard



Comme dans la Gestion d'Affaire, vous pouvez transformer une affaire par défaut en [affaire standard](#).

Affaire en prefixe

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 15196

	Description	Nom	Quantité
<input type="checkbox"/> AFF_STD_01 0 ▾			
<input type="checkbox"/> AFF_STD003 0 ▾			
<input type="checkbox"/> FDDF 0 ▾			
<input type="checkbox"/> STD_AFF 0 ▾			
<input checked="" type="checkbox"/> STD_TEST2 0 ▾			
<input checked="" type="checkbox"/> PLN_STD		PLN_STD	
<input checked="" type="checkbox"/> STD_ASS (1)		STD_ASS	1
<input checked="" type="checkbox"/> COMP_STD001 (1)		COMP_STD001	1
<input checked="" type="checkbox"/> STF_AFF_002 0 ▾			
<input checked="" type="checkbox"/> STD_PL_002		STD_PL_002	
<input checked="" type="checkbox"/> STD_PP (1)		STD_PP	1
<input checked="" type="checkbox"/> STD_IPE_002 (1)		STD_IPE_002	1

Rafraîchir



Cliquer sur le bouton "Rafraîchir".

Les données de la grille seront mises à jour avec les informations rechargées.

Édition des priorités



Ce menu affiche la liste des contrats.

Pour chaque contrat, l'utilisateur peut visualiser le niveau de priorité.

Édition des priorités

Respecter la casse Alphanumérique

Contrat	Affaire	Plan	Client	Date de fin de chantier	Priorité
16189	0	1			99
00	00	00			99
00	00	105			99
00	00	PLN_STD			99
00 TEST	00 TEST	12			99
00	00-16125	01			99
007	007	01			99
007	007	02			99
00	00A	1			99
▶ 00	00B	01			99
00	00C	01			99
00	00D	00D			99
00	00TG	TG			99
00	00TL	1			99
00	00TPS	TPS			99
007	01	01			99
00	1203DD	1			99
14033	14033PL	1000			99
14033	14033TPS	TPS			99

Ok Annuler

Quantité imbriquée

Lorsque l'utilisateur active ce menu, une colonne "Quantité imbriquée" est ajoutée dans la grille.

Pour chaque pièce dans la grille, la quantité imbriquée est affichée.

The screenshot displays the software's ribbon and a data table. In the ribbon, the 'Quantité imbriquée' icon is highlighted with a red box. A red arrow points from this icon to the 'Quantité imbriquée' column in the table below. The table contains two rows of data.

	Secondaire	Quantité	Quantité imbriquée	Profil	Production	Longueur	Nuance	Groupe
	2907	1	2/2	TOLE6		150.00	S235JR	TOLES - 10 MM
	E50	1	2/2	UPF-150*50*3		297.11	S235JR	UPN/AF 80-300

Informations supplémentaires



Lorsque l'utilisateur active ce menu, des colonnes supplémentaires s'affichent dans la grille :

- Poids
- Surface
- Perçages (en quantité)
- Marquages (en quantité)
- Coupes (en quantité)
- Grugeages (en quantité)
- Scribings (en quantité)
- Pliages (en quantité)
- Chanfreins (en quantité)

Quantité	Poids	Surface	Perçages	Marquages	Coupes	Scribings	Pliages	Grugeages	Chanfreins
1	0.71 Kg	0.03 m ²	2	1	0	6	0	0	0
1	1.72 Kg	0.15 m ²	2	1	1	0	0	0	0

Ces informations sont calculées pour chaque onglet : Contrat, Affaire, Plan, Repère principal et Repère secondaire

Rechercher



Lorsque l'utilisateur clique sur ce menu, l'écran "Rechercher" s'affiche.

3 onglets sont disponibles : Général, Macro et Profil

L'utilisateur peut effectuer sa recherche par nom :

- Repère principal
- Repère secondaire
- Macro
- Profil

Rechercher

Général Macro Profil

Repère principal Ou Secondaire

Respecter la casse Alphanumérique

Contrat	Affaire	Plan	Principal	Phase	Lancement
14033	14033PL	1000	PL1		
14041	14041PL	1000	PL1		
14257	14257PL	1000	PL1		
15090	15090PL	1000	PL1		
15115	15115PL	1000	PL1		
15119	15119D	29	PL1		
15119	15119D	29	PL10		
15119	15119PL	1000	PL1		
15128	15128AA	175	PL12		

Fermer

Rechercher

Général Macro Profil

Repère principal Ou Secondaire

Respecter la casse Alphanumérique

Contrat	Affaire	Plan	Principal	Secondaire	Phase	Lancement
15128	15128	13	K13	K13		
15128	15128Y	10	K16	K16		
15128	15128Y	10	K17	K17		
15128	15128Y	10	K19	K19		
15135	15135	11	K1	K1		
15185	15185C	3	K1	K1		
15185	15185C	3	K18	K18		
15185	15185C	3	K19	K19		
15185	15185J	24	K14	K14		

Fermer

Rechercher

Général Macro Profil

Profil IPE300

Respecter la casse Alphanumérique

Contrat	Affaire	Plan	Principal	Secondaire	Profil	Phase	Lancement
00	00	PLN_STD	STD_ASS	COMP_STD001	IPE300		
15119	15119	31	B5000	B5000	IPE300		
15119	15119	31	B5001	B5001	IPE300		
15119	15119	31	P5000	P5000	IPE300		
15119	15119	31	P5001	P5001	IPE300		
15119	15119	31	P5002	P5002	IPE300		
15135	15135	PLN_STD	STD_ASS	COMP_STD001	IPE300		
15135	15135A	10	P1	P1	IPE300		
15135	15135A	10	P2	P2	IPE300		

Fermer

Filtre des statuts



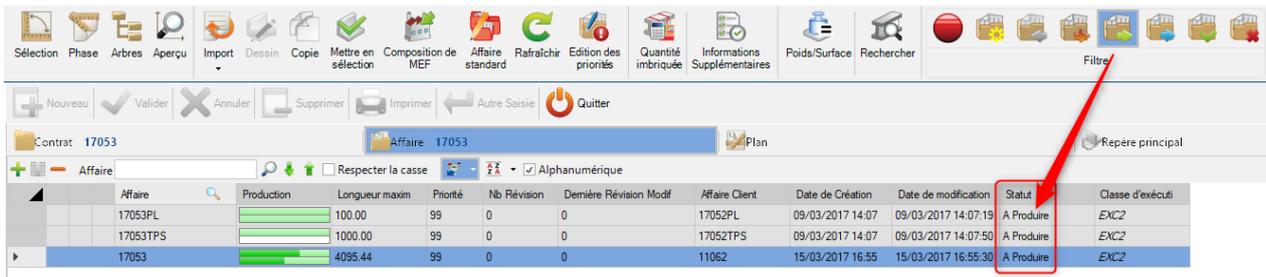
Un menu filtre est disponible dans l'onglet "Affaire".

L'utilisateur peut sélectionner seulement un statut dans le filtre.

Lorsqu'un filtre est appliqué, la grille affichent uniquement les affaires avec ce statut.

Les statuts peuvent prendre les valeurs suivantes :

- Aucun
- Création
- Estimation
- Approvisionnement
- A produire
- Production
- Terminé
- Abandonné



Composition de MEF



Ce menu permet à l'utilisateur de configurer le poids d'une MEF.

L'utilisateur peut saisir le nom de la MEF dans le champ "Nom" puis cliquer sur le bouton "Ok" pour sélectionner uniquement les MEF attendues.

Steel-Projects Affaire Données Données de gestion d'affa Données d'imbricatio Données de mise en fabricati Données de suv Données d'expéditio Données de planificatio Configuration Utilitaires Gestion de productio Composition de MEF

Projet Tous Profil Tous Affaire Principal Nom Ok

Plan Nuance Tous Plan Pièce

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter **Filtres** ?

Affaire	Quantité	Poids	Priorité	Mise en Fabricat	Description	Date de fin de chantier
15128WW	6	3069.45	99			
15135B	1	-0.10	99			
15209F	106	-347.64	99			
15209G	72	-349.92	99			
15209N	34		99			
15226	69	9933.65	99			
15261	26		99			
15262	3		99			
15276A	7	1384.18	99			
16007C	16		99			
16022	7	4056.74	99			
16022D	1	2845.25	99			
16039A	308	12638.25	99			
16052B	31	7795.47	99			
16071TPS	1000		99			
16084M	32		99			
16085TPS	1000		99			
16086J	3		99			
16087D	15	4274.01	99			
16202P	110	2317.19	99			
16215A	1		99			
17058JEROME	14	1704.48	99			
20170810_14H1...	1	0.51	99			
T95	2	85.02	99			
TEST099	1	6.84	99			

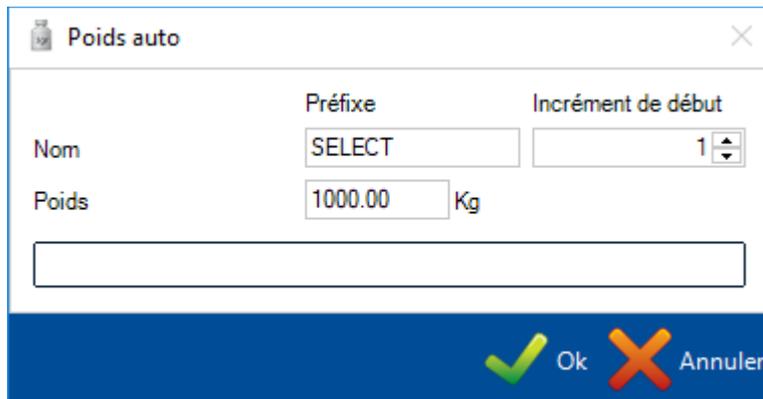
Nom de la MEF

Poids auto

Dans la grille, il peut sélectionner une MEF et définir un poids en cliquant sur le bouton Poids auto .

Cela permet de créer automatiquement les MEF par un critère de poids. Le poids correspond à la valeur maximale autorisée pour une MEF.

Une popup "Poids auto" s'affiche.



	Préfixe	Incrément de début
Nom	SELECT	1
Poids	1000.00	Kg

Dans cette popup, saisir la valeur souhaitée puis cliquer sur le bouton "Ok" pour mettre à jour la MEF.

Synchroniser



Cette fonctionnalité permet de synchroniser des données géométriques sur une affaire à partir d'une affaire standard ou pas.

Dans le module "Synchroniser", sélectionner l'affaire à mettre à jour. Ensuite, sélectionner une affaire standard ou pas dans la partie "source".

La grille affiche toutes les pièces de l'affaire. Lorsqu'une pièce est équivalente à un composant source (même nom, profil, nuance, longueur et largeur), elle est automatiquement détectée et affectée.

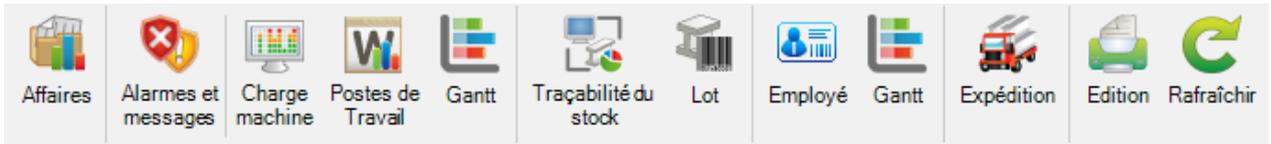
Dans le cas où le nom est différent, l'utilisateur peut sélectionner un nom dans la liste déroulante "Source".

Repère Secondaire						Source
Affaire	Nom	Profil	Nuance	Longueur	Largeur	
16025	07	TOLE10	S235JR	240.00	64.20	16025BIS / 07
16025	18	TOLE8	S235JR	150.00	69.00	16025BIS / 18
16025	P1	IPE270	S275JR	4891.96	0.00	
16025	AILET1	TOLE10	S275JR	5697.41	140.00	Affaire
16025	AILET2	TOLE10	S275JR	5697.41	140.00	Repère Secon...
16025	41	TOLE12	S235JR	401.62	140.00	16025BIS P2
16025	42	TOLE12	S235JR	431.62	140.00	16025BIS PQ21
16025	60	TOLE6	S235JR	70.00	70.00	16025BIS P5
					

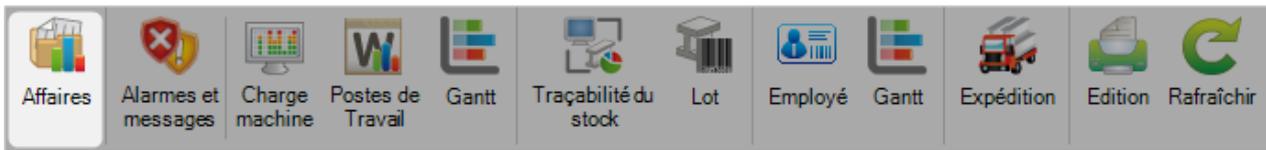
Analyse



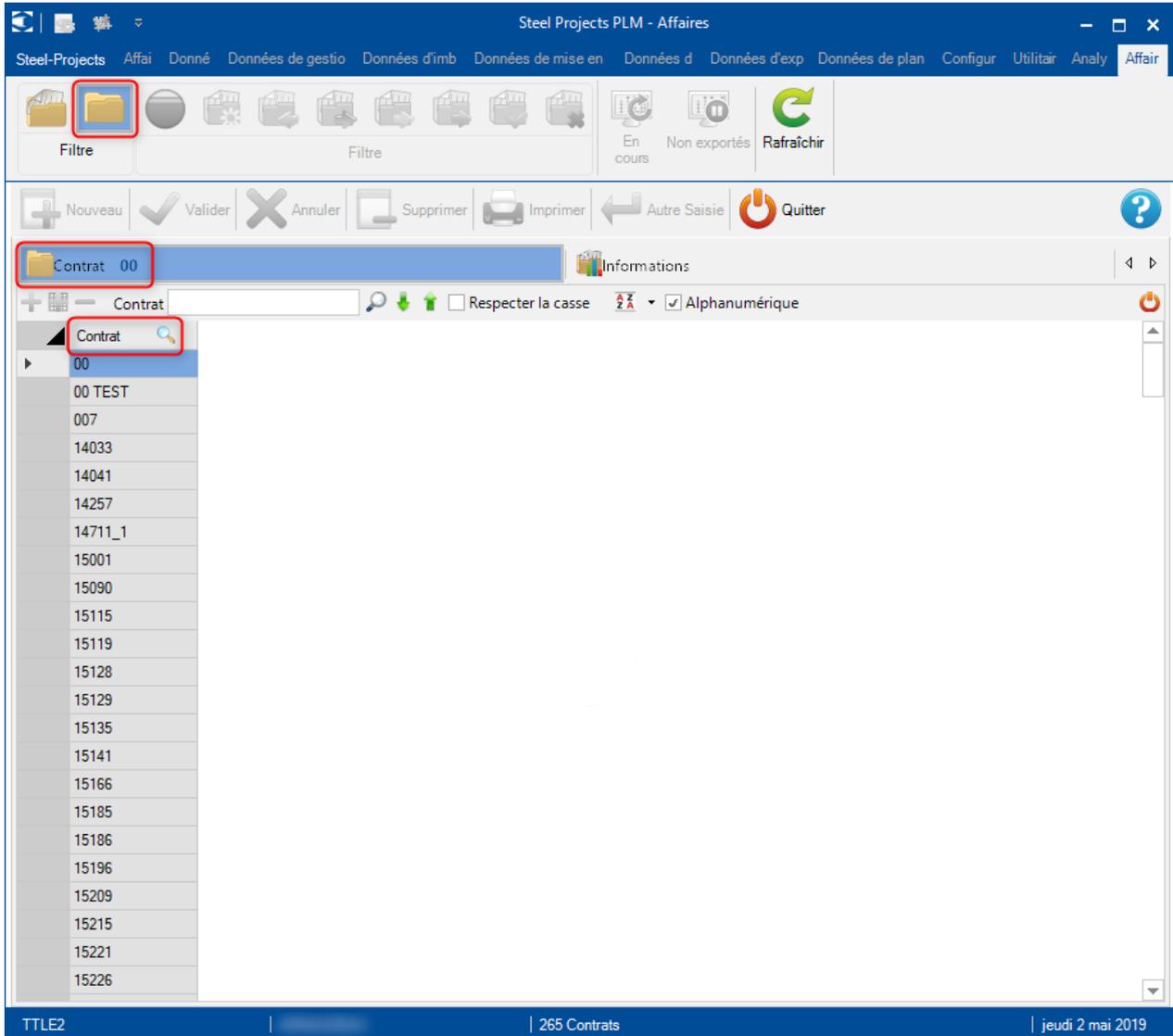
Le module principal pour analyser le suivi de production et les statuts des postes de travail



Affaires



Suivi des données est affiché par contrat ou par affaire



Lorsque les données de suivi sont affichées par affaire, le menu statut de l'affaire est activé.

The screenshot displays the Steel Projects PLM - Affaires application. The interface includes a menu bar with various options like 'Steel-Projects', 'Affai', 'Donné', 'Données de gestio', 'Données d'imb', 'Données de mise en', 'Données d', 'Données d'exp', 'Données de plan', 'Configur', 'Utilitair', 'Analy', and 'Affair'. A toolbar below the menu bar features icons for 'Filtre', 'En cours', 'Non exportés', and 'Rafraichir'. A secondary toolbar contains buttons for 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', and 'Quitter'. The main workspace shows a list of 'Affaire' items with a search bar and a 'Production' column. The 'Affaire 0' item is selected, and its details are visible in the 'Production' column, showing two progress bars: a top one for quantity and a bottom one for weight.

Comme dans le module Production Manager, vous pouvez visualiser les barres de progression de chaque affaire : la barre du dessus représente la quantité et celle du dessous, le poids.

Une fois qu'un contrat/affaire est sélectionné, vous pouvez cliquer sur l'onglet "Information" pour avoir le détail de l'élément sélectionné.

Informations détaillées du suivi d'imbrication

Filtrer Filtrer En cours Non exportés Rafraîchir

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 007 Informations

Imbrications	Mise en Fabrication	Bon de débit	N° Barre	Production	Poste de travail	Profil
<ul style="list-style-type: none"> Pièces Opérations Postes de Travail 		571	1		K126L	IPE220
		580	1		TIPOB254	TOLE6
		580	2		TIPOB254	TOLE6
		580	3		TIPOB254	TOLE20
		580	4		TIPOB254	TOLE20
		580	5		TIPOB254	TOLE10
		580	6		TIPOB254	TOLE10
		580	7		TIPOB254	TOLE10
		580	8		TIPOB254	TOLE10

Informations détaillées du suivi des machines

Les pièces envoyées aux postes de travail mais pas encore fabriquées :

Filtrer Filtrer En cours Non exportés Rafraîchir

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 20170810_14H13_AFFAIRE Informations

Poste de travail	Quantité	Poids	Temps
TIPOB254	0 (0.00 %)	0.00 Kg (0.00 %)	< 1mn (0.00 %)
K126L	0 (0.00 %)	0.00 Kg (0.00 %)	< 1mn (0.00 %)
1203DD			
MAP	0 (0.00 %)	0.00 Kg (0.00 %)	< 1mn (0.00 %)
SNG			
CONTRÔLE DÉBIT			
CONTRÔLE SOUD			
SOUDURE			
ASSEMBLAGE	3 (100.00 %)	97.00 Kg (100.00 %)	00:03 (100.00 %)

Les pièces affectées aux postes de travail mais pas encore exportées :

Poste de travail	Quantité	Poids	Temps
TIPOB254	6 (24.00 %)	194.66 Kg (15.62 %)	01:09 (60.79 %)
K126L	3 (12.00 %)	321.57 Kg (25.80 %)	00:24 (21.37 %)
1203DD			
MAP	5 (20.00 %)	155.52 Kg (12.48 %)	00:09 (7.86 %)
SNG			
CONTRÔLE DÉBIT			
CONTRÔLE SOUD			
SOUDURE			
ASSEMBLAGE	11 (44.00 %)	574.43 Kg (46.10 %)	00:11 (9.99 %)

Combinaison des 2 suivis :

En cours

Non exportés

Rafraîchir

En cours

Non exportés

Rafraîchir

Nouveau

Valider

Annuler

Supprimer

Imprimer

Autre Saisie

Quitter

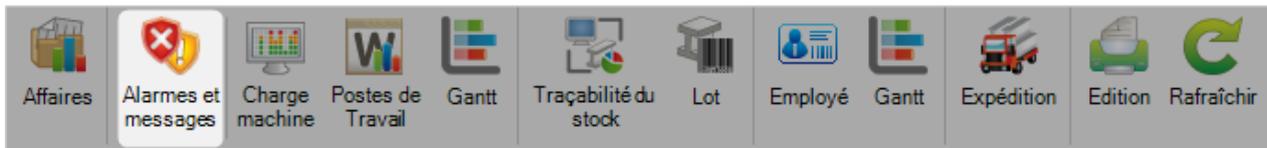
Affaire 20170810_14H13_AFFAIRE

Informations

	Poste de travail	Quantité	Poids	Temps																																	
<div style="border: 1px solid #ccc; padding: 2px; display: flex; align-items: center; gap: 5px;"> Imbrications </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 2px; display: flex; align-items: center; gap: 5px;"> Pièces </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 2px; display: flex; align-items: center; gap: 5px;"> Opérations </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 2px; display: flex; align-items: center; gap: 5px;"> Postes de Travail </div>	<ul style="list-style-type: none"> TIPOB254 K126L 1203DD MAP SNG CONTRÔLE DÉBIT CONTRÔLE SOUD SOUDURE ASSEMBLAGE GRENAILLEUSE 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="height: 15px;"> </td></tr> </table>												<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="height: 15px;"> </td></tr> </table>												<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="height: 15px;"> </td></tr> </table>											

329 / 511

Alarmes et messages



Informations

Affiche la liste des alarmes et des messages collectés à partir des machines FICEP.

1203DD	Alarmes	Messages
Quantité (18)	94.44 %	5.56 %

Les alarmes sont indiquées en rouge et les messages en jaune.

Lorsqu'une machine est sélectionnée, le détail de chaque message est affiché dans le second onglet :

Type	Numéro	Description	Opérateur	Date Début	Date Fin
1	0	Machine START		13/11/2015 11:07:45	13/11/2015 11:07:45
35	3	SIGNALISATION...		13/11/2015 11:10:22	13/11/2015 11:10:22
2	0	Machine STOP		13/11/2015 11:33:03	13/11/2015 11:33:03
1	0	Machine START		13/11/2015 11:34:07	13/11/2015 11:34:07
35	3	SIGNALISATION...		13/11/2015 12:23:45	13/11/2015 12:23:45
2	0	Machine STOP		13/11/2015 14:30:00	13/11/2015 14:30:00
1	0	Machine START		13/11/2015 14:30:04	13/11/2015 14:30:04
35	3	SIGNALISATION...		13/11/2015 14:31:43	13/11/2015 14:31:43
2	0	Machine STOP		13/11/2015 14:35:02	13/11/2015 14:35:02

Le double-clic sur un message ouvre une fenêtre "Alarme" où le détail est affiché.

Alarme

Nouveau Supprimer Précédent Suivant Fermer

Général

Type

Numéro Opérateur

Date Début Date Fin

Description

SIGNALISATION CNC
Description: Retour à zéro variables intérieures IEC.
Cause: AUCUN DERANGEMENT DU MATERIEL.
On a chargé version PLC qui a demandé le retour à zéro des variables.
Suggestion: Remettre simplement à zéro l'alarme.

Il affiche exactement le même message retourné par le poste de travail.

Graphiques

Lorsque le bouton "Graphiques" est activé, une fenêtre "Graphiques" s'affiche :

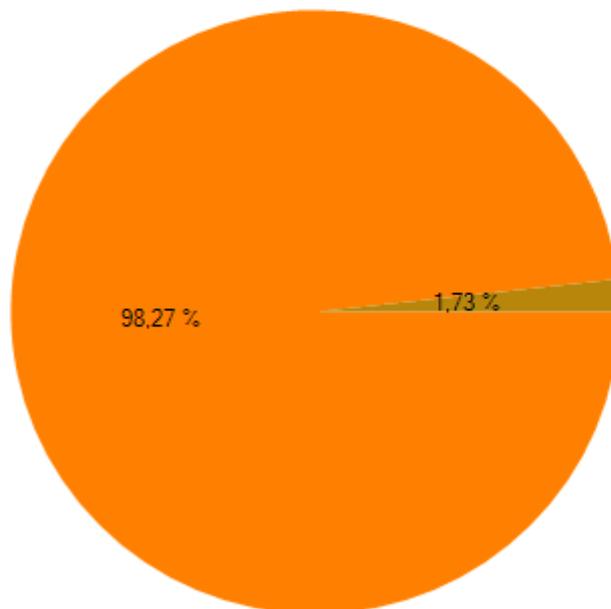
Alarmes ou messages triés par machine

Graphique +

Alarmes

Nombre d'alarmes par poste de travail

- TIPOB254
- K126L



Graphique | Histogramme | Histogramme

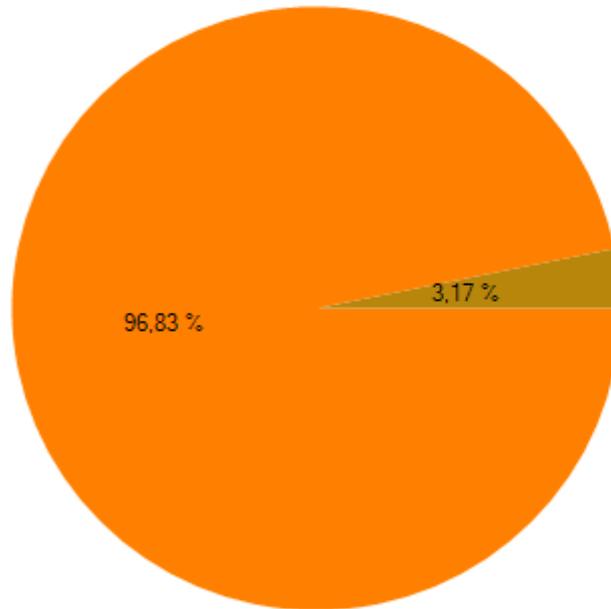
Graphique



Messages

Nombre de messages par poste de travail

TIPOB254
K126L



Graphique Histogramme Histogramme

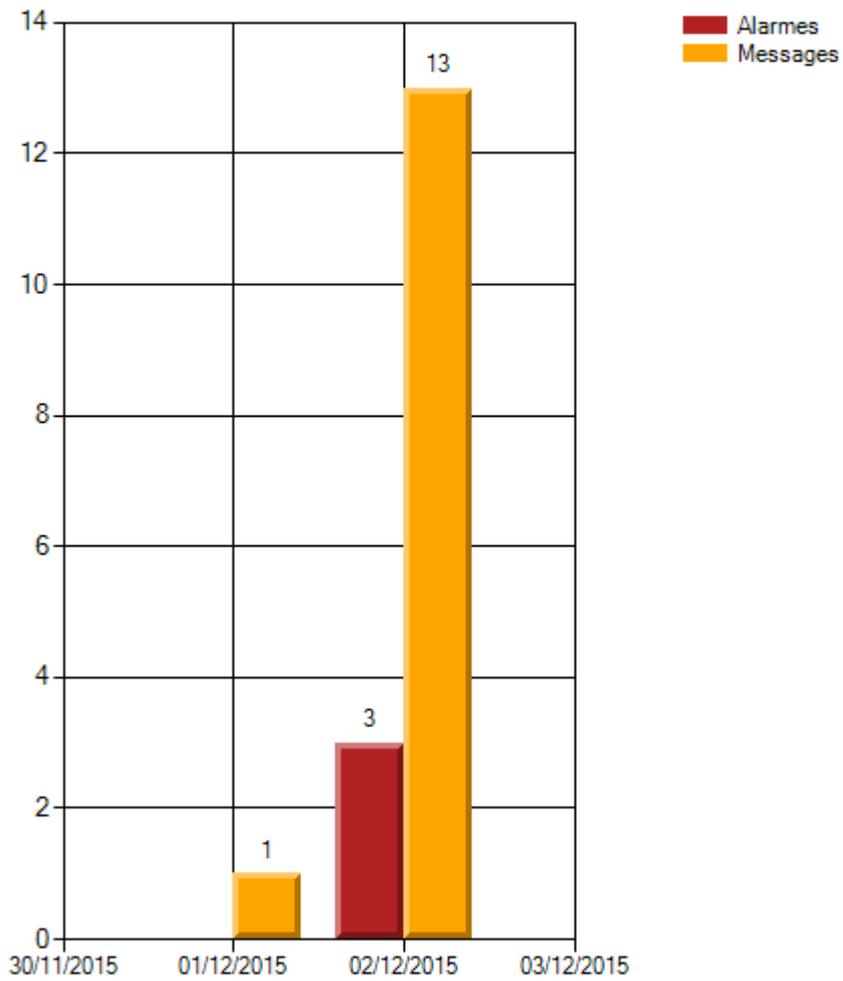
Alarmes et messages par jour, par machine

Histogramme



K126L

Nombre d'alarmes et messages par jour (K126L)



Graphique | Histogramme | Histogramme

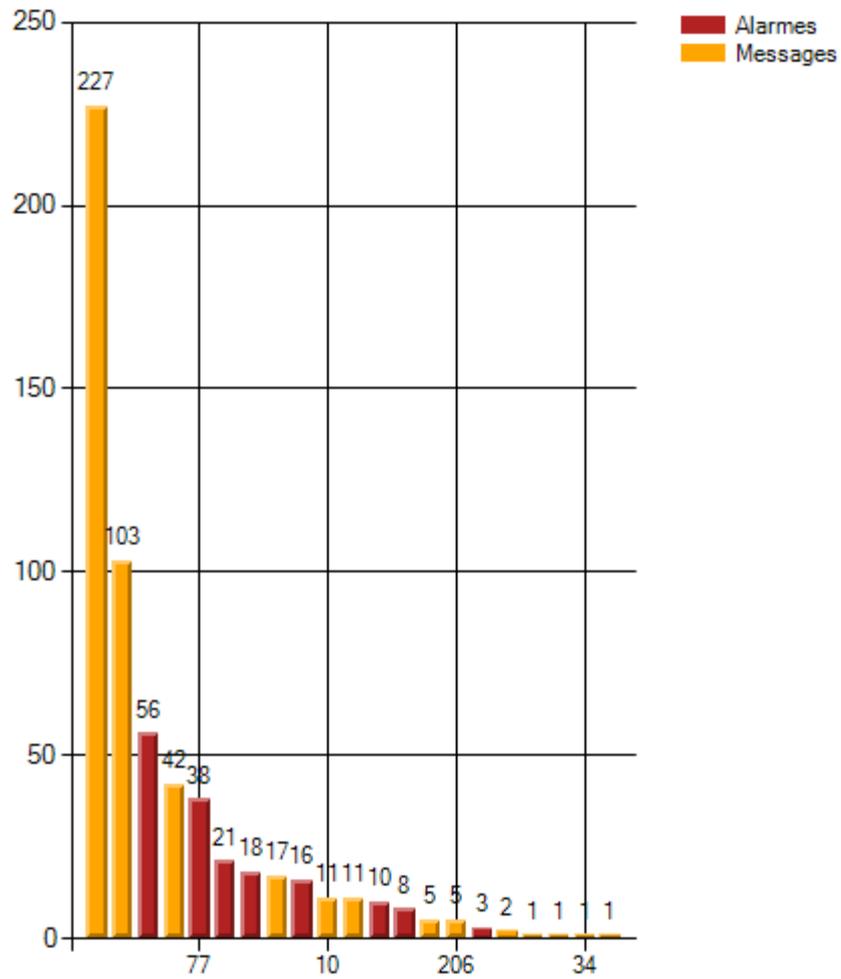
Nombre d'occurrences de chaque message et alarme par machine

Histogramme



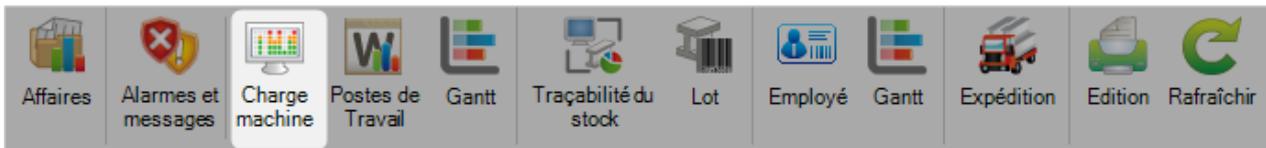
TIPOB254

Nombre d'alarmes et messages par type (TIPOB254)



Graphique
 Histogramme
 Histogramme

Charge machine



L'objectif de cet écran est d'afficher la charge machine en cours et non exportée.

Pour afficher la charge en cours, sélectionner le filtre "En cours".



Poste de travail	Quantité	Poids	Temps
TIPOB254	569 (0.02 %)	6149.00 Kg (0.25 %)	43:46 (0.10 %)
K126L	1212 (0.05 %)	42730.00 Kg (1.75 %)	30:35 (0.07 %)
1203DD	578 (0.02 %)	110757.00 Kg (4.54 %)	93:22 (0.22 %)
MAP	184 (0.01 %)	15686.00 Kg (0.64 %)	31:14 (0.07 %)
SNG	320 (0.01 %)	13461.00 Kg (0.55 %)	05:46 (0.01 %)
CONTRÔLE DÉBIT			
CONTRÔLE SOUD			
SOUDURE	2118 (0.09 %)	116633.00 Kg (4.78 %)	39:15 (0.09 %)
ASSEMBLAGE	7803 (0.33 %)	224971.00 Kg (9.22 %)	136:47 (0.32 %)
GRENAILLEUSE	0 (0.00 %)	0.00 Kg (0.00 %)	< 1mn (0.00 %)
PEINTURE	85 (0.00 %)	14693.00 Kg (0.60 %)	01:44 (0.00 %)
FMB	7 (0.00 %)	38.00 Kg (0.00 %)	00:21 (0.00 %)
MONGIN	14 (0.00 %)	530.00 Kg (0.02 %)	01:03 (0.00 %)
GUILLOTINE	48 (0.00 %)	234.00 Kg (0.01 %)	02:10 (0.01 %)

Pour afficher la charge non exportée, sélectionner le filtre "Non exportés".



Poste de travail	Quantité	Poids	Temps
TIPOB254	1561 (3.10 %)	4127.17 Kg (3.11 %)	96:47 (10.00 %)
K126L	13 (0.03 %)	1526.68 Kg (1.15 %)	00:58 (0.10 %)
1203DD	10 (0.02 %)	1205.11 Kg (0.91 %)	01:07 (0.12 %)
MAP	62 (0.12 %)	6798.14 Kg (5.13 %)	03:35 (0.37 %)
SNG	67 (0.13 %)	1095.79 Kg (0.83 %)	01:11 (0.12 %)
CONTRÔLE DÉBIT			
CONTRÔLE SOUD			
SOUDURE	249 (0.49 %)	10373.78 Kg (7.83 %)	04:24 (0.46 %)
ASSEMBLAGE	2219 (4.40 %)	36707.12 Kg (27.69 %)	38:00 (3.93 %)
GRENAILLEUSE	50 (0.10 %)	47.99 Kg (0.04 %)	00:50 (0.09 %)
PEINTURE	86 (0.17 %)	8430.93 Kg (6.36 %)	01:36 (0.17 %)
FMB	0 (0.00 %)	0.00 Kg (0.00 %)	< 1mn (0.00 %)
MONGIN	19 (0.04 %)	256.62 Kg (0.19 %)	00:46 (0.08 %)
GUILLOTINE	6 (0.01 %)	205.54 Kg (0.16 %)	00:13 (0.02 %)

L'utilisateur peut sélectionner le bouton "Graphiques" pour vérifier la charge par plusieurs critères : quantité, poids et temps



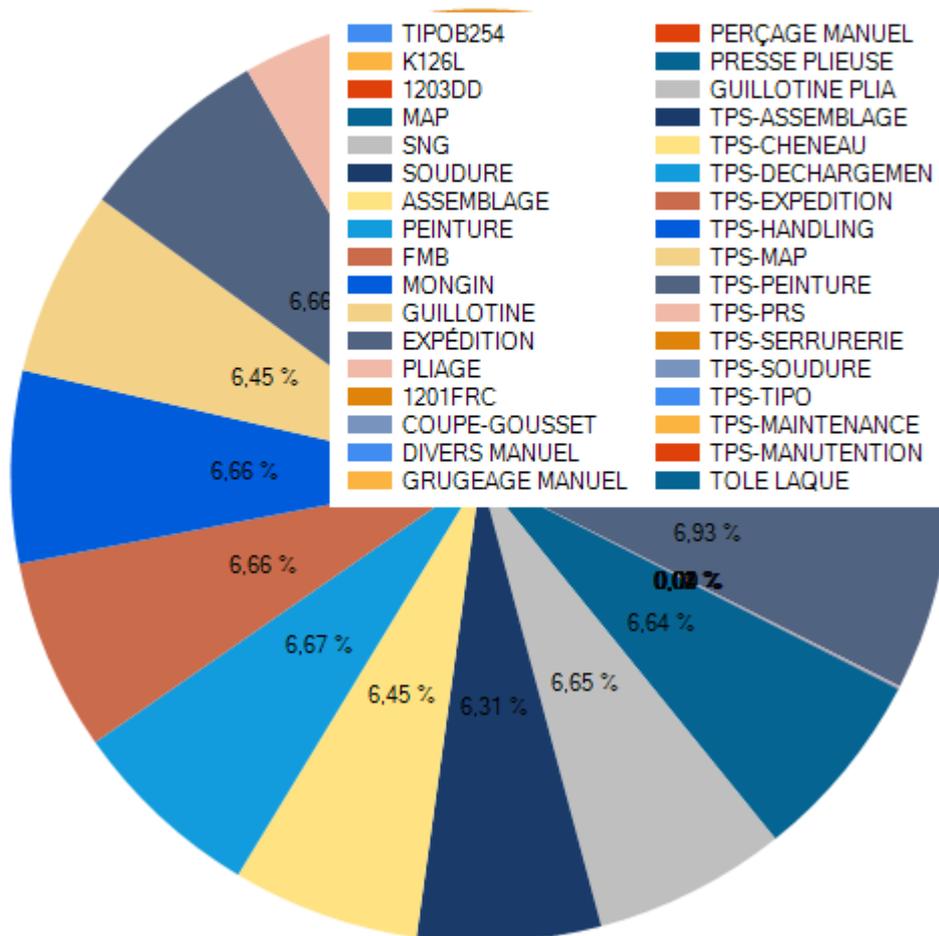
Graphiques



Quantité

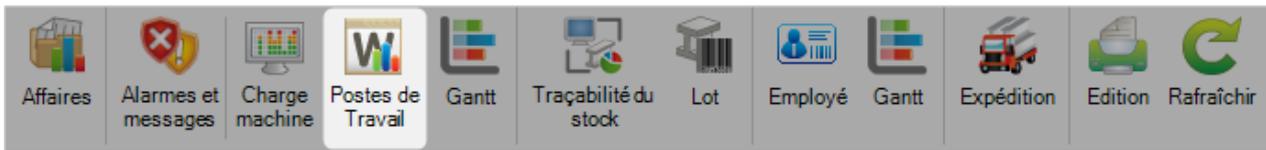
Quantité

En cours



TIPOB254					
Optimiser Coupes					
OF	Numéro	Bon de débit	Profil	Nuance	
	1	1363	TOLE6	S235JR	
	8	1370	TOLE15	S355JR	
	9	1370	TOLE20	S355JR	
	4	1400	TOLE12	S235JR	
	2	1400	TOLE6	S235JR	
	3	1400	TOLE8	S235JR	
	3	1401	TOLE15	S355JR	
	1	1401	TOLE6	S235JR	
	2	1401	TOLE8	S235JR	
	1	1403	TOLE6	S235JR	
	10	1409	TOLE10	S355JR	
	12	1409	TOLE12	S235JR	
	1	1428	TOLE6	S235JR	
	4	1428	TOLE8	S235JR	
	13	1428	TOLE6	S235JR	
Repère Secondaire					
OF	Affaire	Repère Sec...	Plan	Repère prin...	Profil
	17071	216	4	R1	TOLE6
	17071	A4	4	A4	TOLE6
	17071	246	4	L2	TOLE6
	17071	A14	4	A14	TOLE6
	17071	A11	4	A11	TOLE6
	17071	A8	4	A8	TOLE6
	17071	236	4	Q1	TOLE8
	17071	238	4	E6	TOLE8
	17071	379	4	L12	TOLE6
	17071	215	4	R1	TOLE6
	17071	217	4	A12	TOLE6
	17071	236	4	Q6	TOLE8
	17071	380	4	A20	TOLE6
	17071	216	4	R2	TOLE6
	17071	218	4	A13	TOLE6
	17071	A5	4	A5	TOLE6
	17071	A9	4	A9	TOLE6
	17071	215	4	R2	TOLE6
	17071	379	4	L8	TOLE6
	17071	229	4	Q10	TOLE6
	17071	254	4	Q7	TOLE6
	17071	155	5	M2	TOLE6
	17071	A15	4	A15	TOLE6
	17071	208	4	Q7	TOLE6
	17071	214	4	R5	TOLE6
	17071	A3	4	A3	TOLE6
	17071	215	4	R5	TOLE6
	17071	237	4	Q1	TOLE8
	17071	E6	4	E6	TOLE6
	17071	210	4	L4	TOLE6

Postes de travail



Le but de cet écran est d'afficher les informations de chaque poste de travail.

Il est composé de 5 onglets : Poste de travail, Information, Barres, Pièces et Opérations

Par défaut, c'est l'onglet "Poste de travail" qui est affiché.

Date Début: 02/05/2019 00:00:00 | Date Fin: 02/05/2019 17:34:30 | Recherche

W Poste de travail TIPOB254 | Informations | Barres | Pièces | Opérations

Poste de travail	Description	Site	Département
TIPOB254			
K126L	Scie Ficep		
1203DD	Endeavour		
MAP	Vemet		
SNG	Galva		
CONTRÔLE DÉ	Contrôle débit		
CONTRÔLE SO	Contrôle soudure		
SOUDURE	Soudure		
ASSEMBLAGE	Pointage		
GRENAILLEUSE	GIETART		
PEINTURE	Peinture		

L'utilisateur doit définir une date de début et une date de fin. Ensuite, il clique sur le bouton "Rechercher".

Date Début: 02/01/2015 00:00:00 | Date Fin: 02/12/2015 17:34:30 | Recherche

Pour chaque poste de travail, les barres et les pièces sont affichées dans les onglets "Barres" et "Pièces".

W Poste de travail TIPOB254 | Informations | Barres MTDEF__0001 | Pièces | Opérations

Optimiser Coupes	Description	Profil	Nuance	Longueur	Largeur	Chute (mm)	ID Tracabilité	Fournisseur	Temps total	Opérateur
	MTDEF__0001	plate15	STEEL	2000.00	1500.00				00:04	
	MTDEF__0001	plate15	STEEL	2000.00	1500.00				< 1mn	
	MTDEF__0001	plate15	STEEL	2000.00	1500.00				< 1mn	
	MTDEF__0001	plate15	STEEL	2000.00	1500.00				< 1mn	
	MTDEF__0001	plate15	STEEL	2000.00	1500.00				< 1mn	
	MTDEF__0001	plate15	STEEL	2000.00	1500.00				< 1mn	
	MTDEF__0001	plate15	STEEL	2000.00	1500.00				< 1mn	
	MTDEF__0001	plate15	STEEL	2000.00	1500.00				< 1mn	

W Poste de travail K126L | Informations | Barres MTDEF__0001 | Pièces (Indéfini) / ... / ... / | Opérations

Secondaire: | Respecter la casse: | Alphanumérique:

Optimiser Coupes	Affaire	Plan	Principal	Secondaire	Profil	Nuance	Longueur	Largeur	Temps total	Opérateur
	MTDEF__0001				AAA297X144	510	2000.00		00:06	

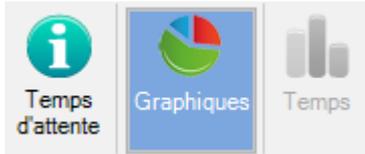
Si des opérations sont liées à des postes de travail, elles seront affichées dans l'onglet "Opérations".

Le bouton "Temps d'attente" est disponible seulement sur les onglet "Barres" et "Pièces".

Ce paramètre permet d'afficher ou non le temps d'attente des barres et/ou des pièces.

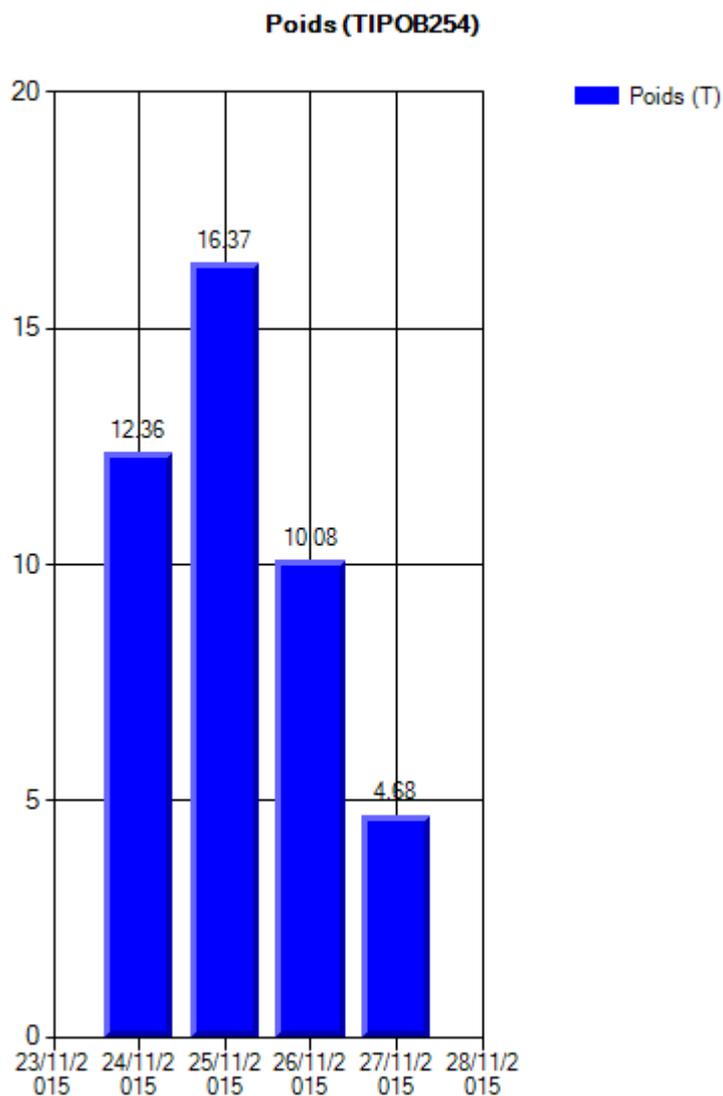


Le bouton "Graphiques" permet d'afficher ou de masquer les graphiques pour chaque machine.



Le graphique est affiché par poids, durée totale, durée et production.

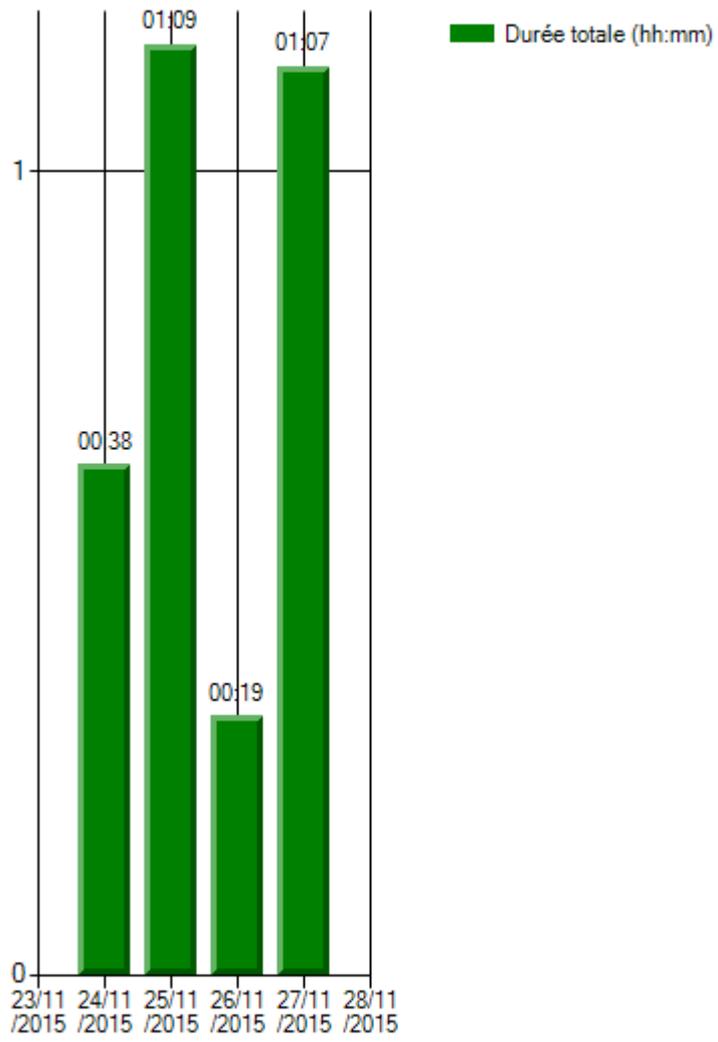
Poids



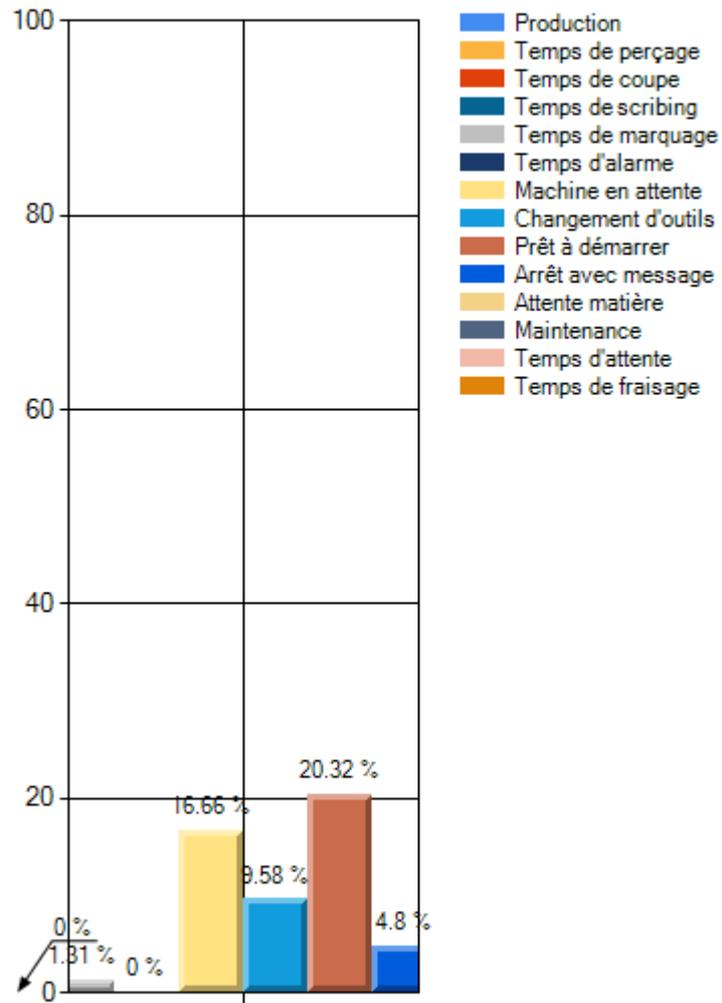
Durée totale

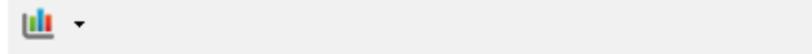


Durée totale (TIPOB254)

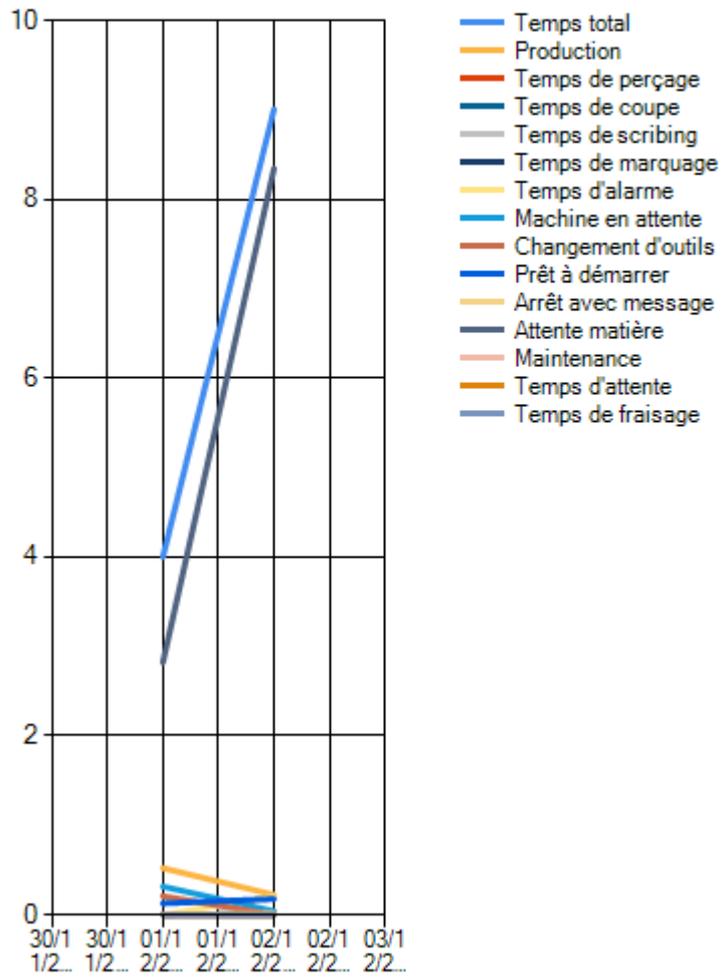


Durées

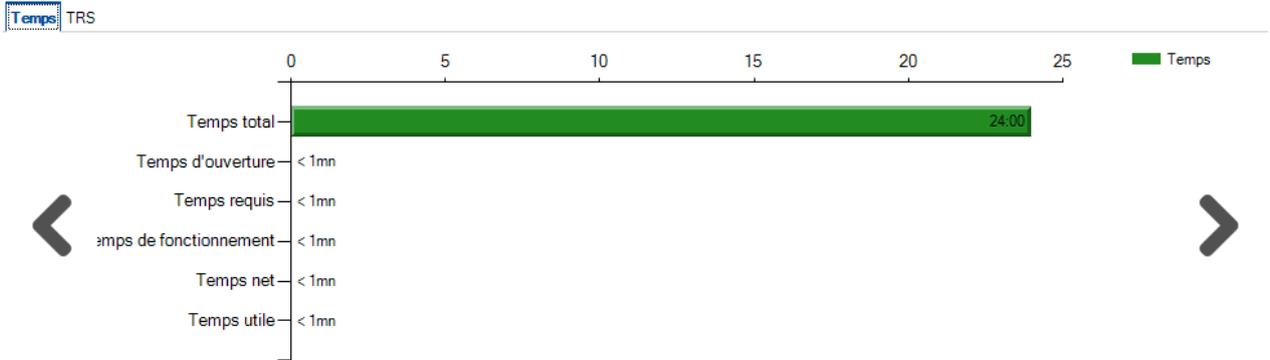
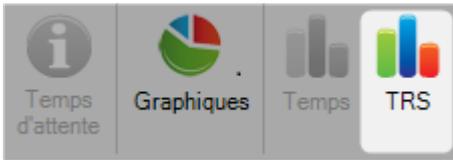
**Durées (TIPOB254)**



Production (K126L)

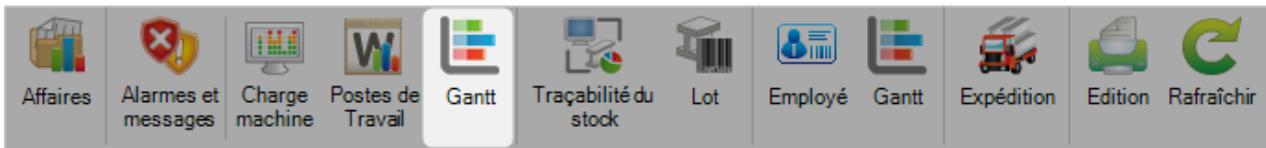


Le bouton "Temps" affiche la comparaison des heures programmées et réelles par semaine pour la machine sélectionnée.

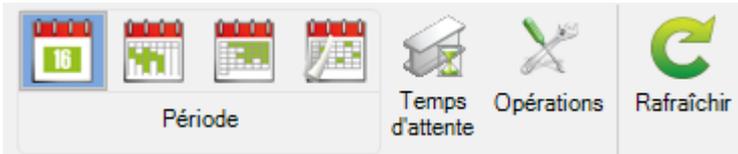


24/07/2019 - 1203DD

Gantt pour Postes de travail



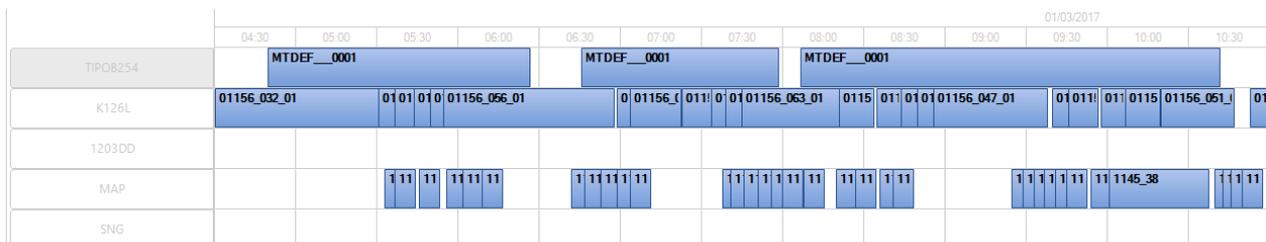
Dans la barre d'outils, l'utilisateur peut sélectionner la période à afficher par jour, semaine, mois ou année.



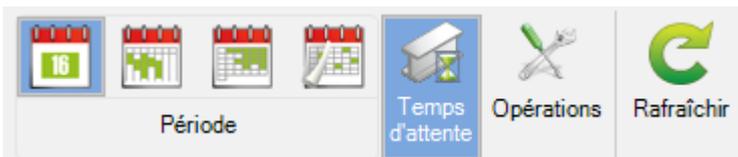
L'utilisateur peut configurer la date de départ.



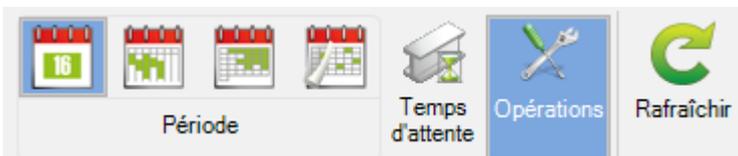
Ensuite, l'utilisateur peut sélectionner le nombre de périodes à afficher dans le calendrier.

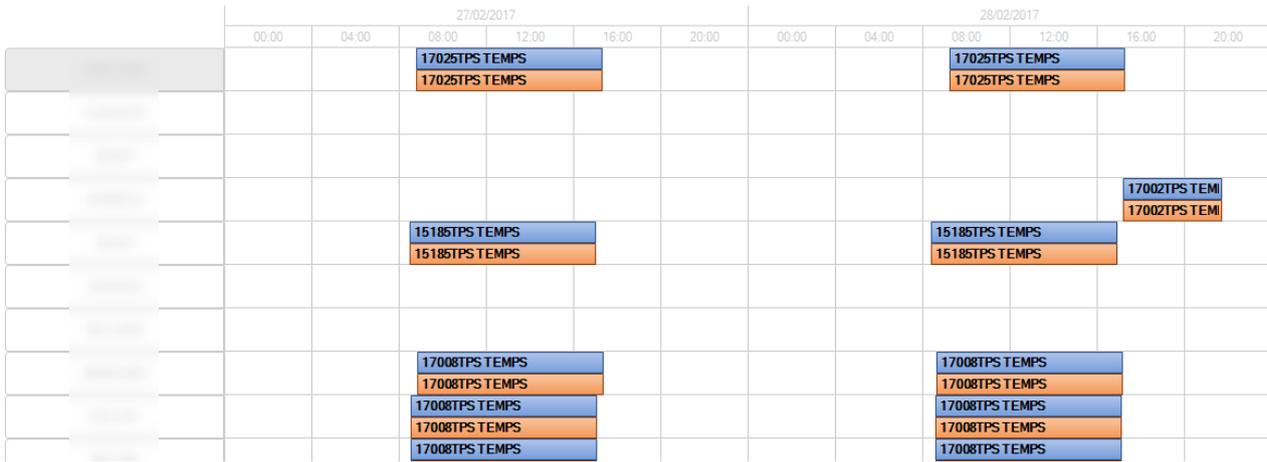


Le filtre est utilisé pour afficher ou non le temps d'attente dans le planning.

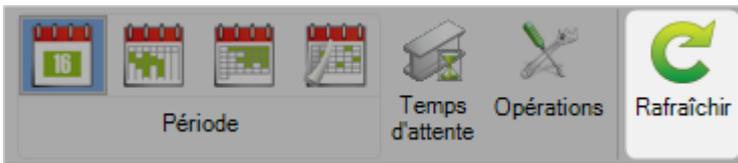


Le filtre est utilisé pour afficher ou non les opérations sur les machines.

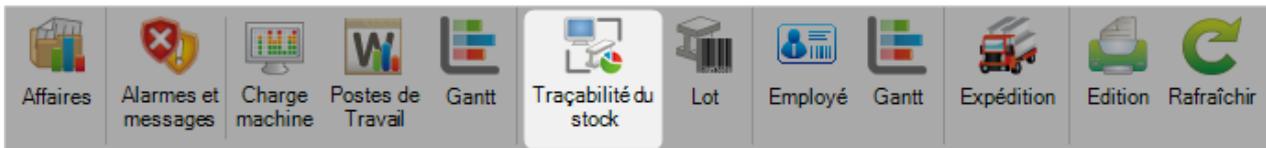




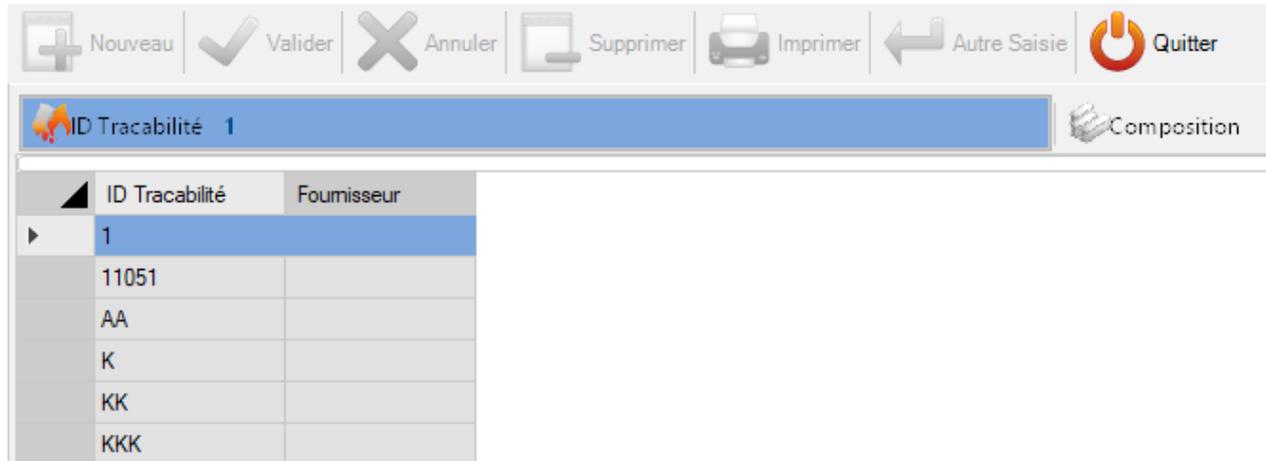
Ce bouton est utilisé pour rafraîchir les données.



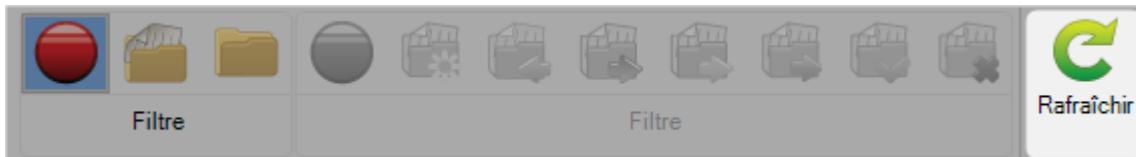
Traçabilité du stock



Ce menu affiche une grille qui affiche tous les ID Traçabilité.



La liste peut être filtrée par Affaire ou par Contrat. L'utilisateur peut rafraîchir les données en utilisant le bouton "Rafraîchir".



Si l'utilisateur sélectionne le filtre "Affaire", le filtre statut de l'affaire sera activé.

La grille affiche l'affaire en fonction de son statut.

The screenshot shows the 'Affaire' filter menu with various icons representing different case statuses. Below the menu, the 'Affaire 0' tab is selected, and the 'ID Tracabilité' icon is visible. The main area displays a table with the following data:

Affaire	Nombre
0	0
00	0
00 TEST	0
00-16125	0
007	0
00A	0
00B	0
00C	0
00D	0

Le détail d'une composition d'un ID Traçabilité est disponible dans l'onglet "Composition".

The screenshot shows the 'Composition' tab for ID Tracabilité. The main area displays a table with the following data:

Optimiser Coupes	Mise en Fabrication	Bon de débit	Poste de travail	Profil	Longueur	Largeur	Nombre
00009_001_01	16025 OLVAC 01	9	K126L	IPE270	15121.34		1
16025 / 2 / P6 / P6							1
16025 / 2 / P5 / P5							1
16025 / 2 / P3 / P3							1
00009_001_01	16025 OLVAC 01	9	K126L	IPE270	15121.63		1
16025 / 2 / P5 / P5							1
16025 / 2 / P3 / P3							1
16025 / 2 / P6 / P6							1
00009_002_01	16025 OLVAC 01	9	K126L	IPE270	15121.22		1
16025 / 2 / P1 / P1							1
16025 / 2 / P2 / P2							1
16025 / 2 / P4 / P4							1
00009_010_01	16025 OLVAC 01	9	K126L	TC100*3	10018.06		1
16025 / 2 / N4 / N4							1

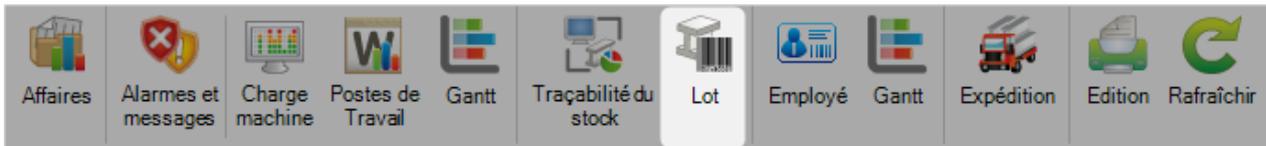
Suivi Stock



Cette fonctionnalité est disponible seulement si l'Import Stock est configuré.

Ce dernier doit être configuré dans le menu "Données d'imbrication".

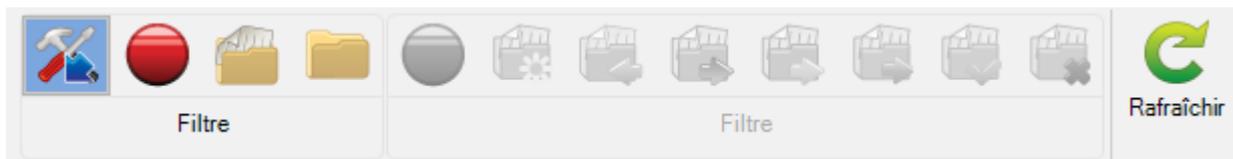
Lot



Le menu est composé d'une barre d'outils et de 2 onglets principaux.

La barre d'outils a un filtre sur l'usinage, l'affaire et le contrat.

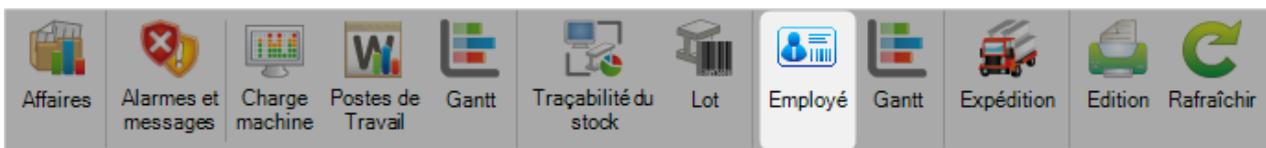
Un autre filtre sur le statut de l'affaire et un bouton "Rafraîchir" pour mettre à jour les informations sur la grille.



L'onglet "Lot" affiche tous les numéros de traçabilité en fonction du filtre.

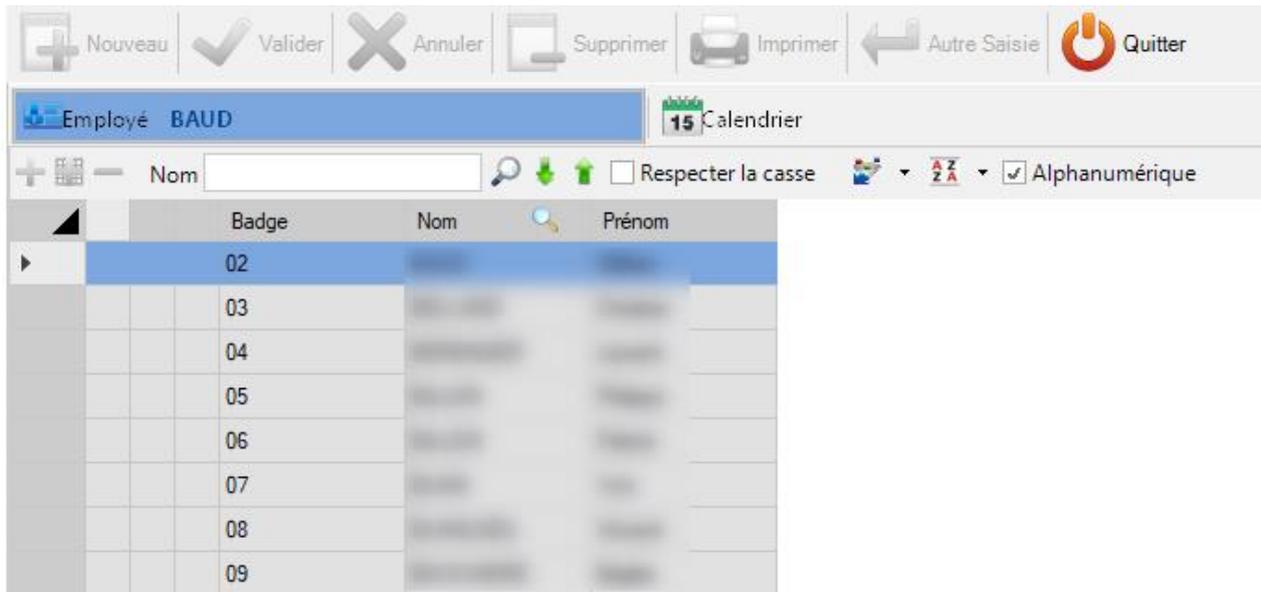
Le second onglet affiche la composition du lot sélectionné.

Employé

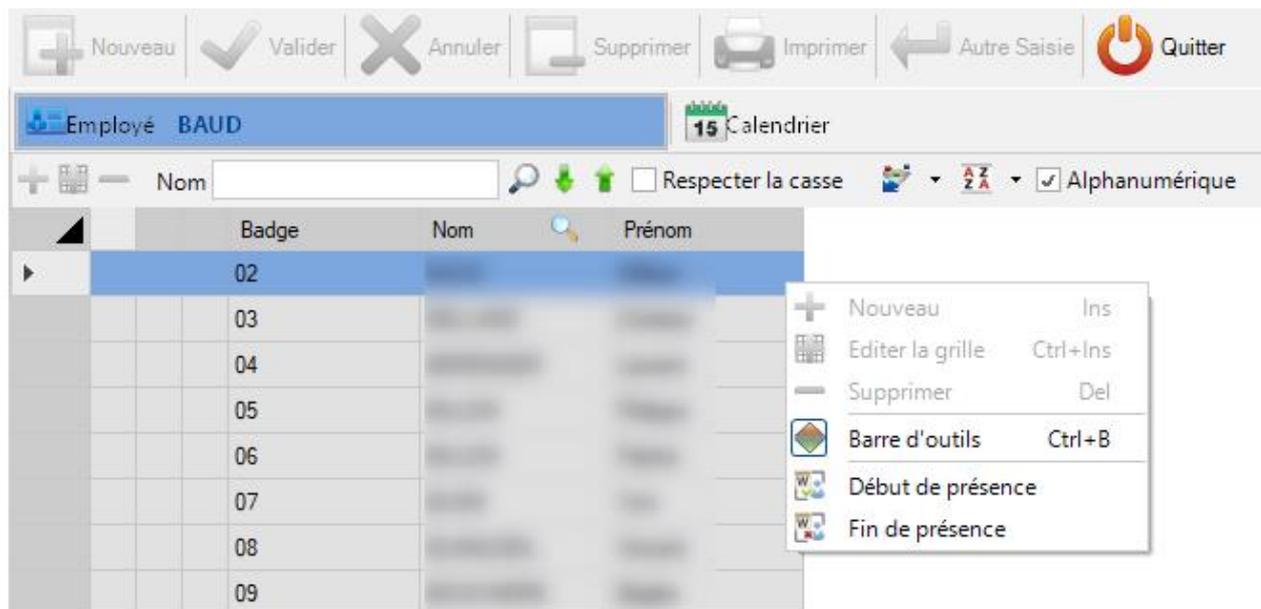


Ce menu est composé de 2 onglets : Employé et Calendrier

Le premier affiche dans la grille la liste de tous les employés.



Pour chaque employé, l'utilisateur peut utiliser la fonctionnalité "Début de présence" et "Fin de présence" pour sauvegarder les présences des employés.



Début de présence : Une popup s'affiche pour permettre à l'utilisateur de saisir la date de début de présence

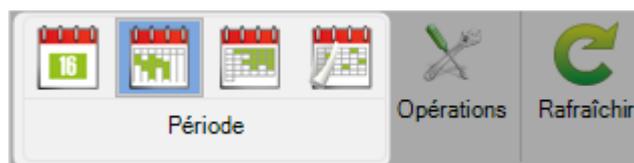
A dialog box with a blue header and footer. The header contains a blue circular icon and a close button (X). The main area contains the text: "Veuillez saisir la date de début de la présence de l'employé BAUD". Below this is a date and time input field showing "03/05/2019 09:55:01". The footer contains a green checkmark icon and the text "Ok", and an orange X icon and the text "Annuler".

Fin de présence : Une popup s'affiche pour permettre à l'utilisateur de saisir la date de fin de présence

A dialog box with a blue header and footer. The header contains a blue circular icon and a close button (X). The main area contains the text: "Veuillez saisir la date de fin de la présence de l'employé BAUD". Below this is a date and time input field showing "03/05/2019 09:56:17". The footer contains a green checkmark icon and the text "Ok", and an orange X icon and the text "Annuler".

Le second onglet affiche le Calendrier.

Lorsqu'il est sélectionné, le filtre "Période" devient actif et l'utilisateur peut la filtrer par Jour, Semaine, Mois et Année



L'utilisateur peut sélectionner la période à afficher dans le Calendrier.

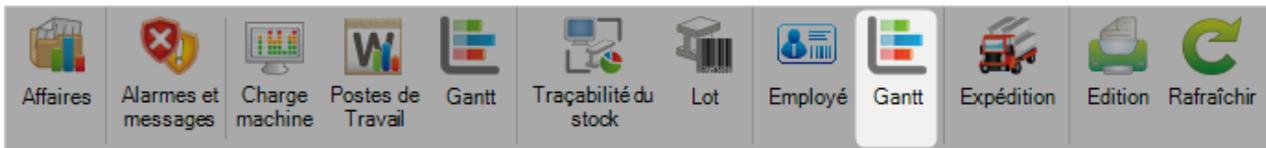


Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton **Opérations**, le calendrier affiche toutes les opérations de l'employé sur la période sélectionnée.

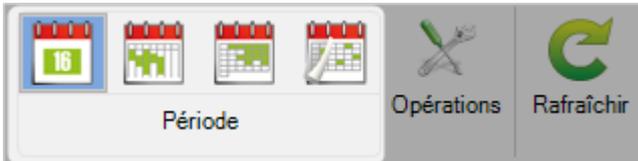


Lorsque l'utilisateur clique sur le bouton **Rafraîchir**, les données des onglets Employé et Calendrier sont réactualisées.

Gantt pour Employé



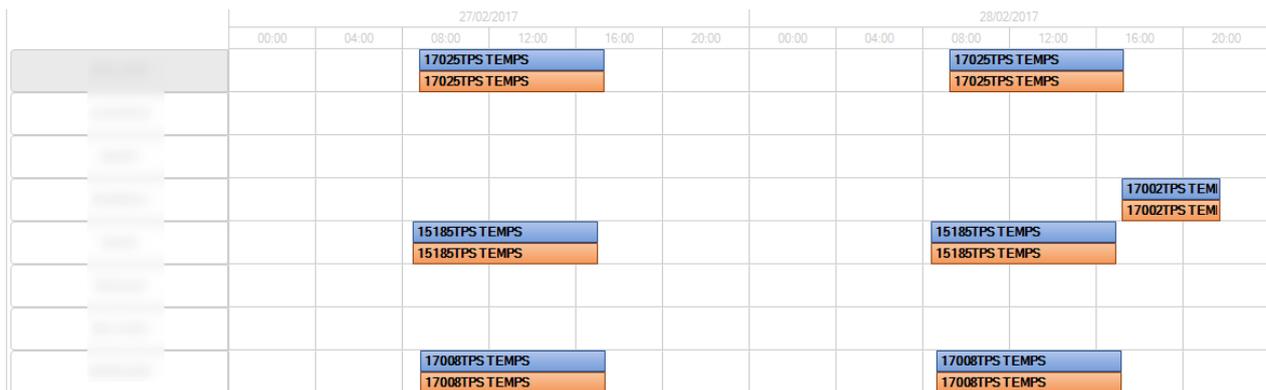
Dans la barre d'outils, l'utilisateur peut sélectionner l'affichage de la période par jour, semaine, mois et année.



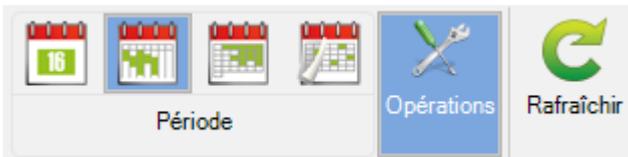
L'utilisateur peut configurer la date de départ attendue.



Puis, l'utilisateur peut sélectionner le nombre de périodes à afficher dans le calendrier.



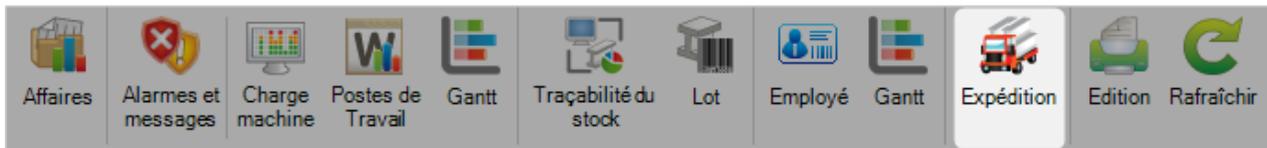
Le filtre est utilisé pour afficher ou non les Opérations du poste de travail.



Ce bouton est utilisé pour rafraîchir les données de l'onglet affiché.



Expédition



Ce menu est composé de 2 onglets : Transport et Bordereau

Transport

Le premier affiche tous les transports entre 2 dates.

Date Début Date Fin

L'utilisateur peut sélectionner les 2 dates. La grille est mise à jour avec la nouvelle sélection.

Transport		Bordereau					
Nom du transport		Respecter la casse <input type="checkbox"/> Alphanumérique <input checked="" type="checkbox"/>					
	Nom du transport	Description	Chauffeur	Véhicule	Classe de véhic	Charge maximale	Immatriculation
▶	Transport-7		JEAN	8341 XE 85	SEMI-REMORQUE	25000.00 Kg	

Bordereau

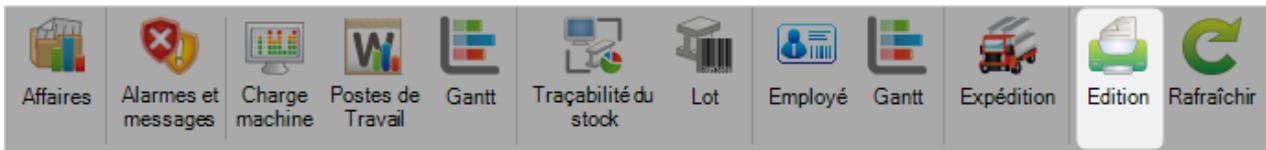
Le second affiche tous les bordereaux entre 2 dates.

Date Début Date Fin

L'utilisateur peut sélectionner les 2 dates. La grille est mise à jour avec la nouvelle sélection.

Transport		Bordereau 4					
Expédition							
	Affaire	Poids net	Poids brut	Date de livraison du ...	Date de livraison de ...	Commentaire 1	
▶	4	16068A_EXPEDI...	18.81 Kg	18.81 Kg			

Édition



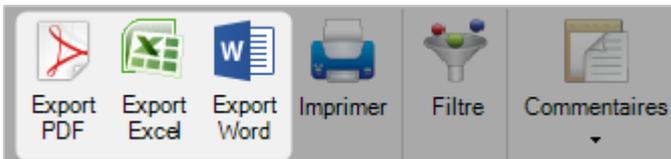
Ce menu permet à l'utilisateur d'imprimer une sélection d'impression.

La liste des éditions est affichée dans partie "Édition" à gauche de l'écran.

Lorsqu'un utilisateur sélectionne une édition, celle-ci s'affiche dans l'écran de prévisualisation.

Date	Heure	Affaire	Pièce	Qt.	Profil	Durée	Perçages	Production	Prêt à démarrer	Temps d'alarme
19/03/2015	03:04:15	TEST	LAZER-MMHE	1	497.5X201	00:02:18		00:02:18		
19/03/2015	03:18:35	TEST	LAZER-MMHE	1	497.5X201	00:02:21		00:02:21		
19/03/2015	03:36:03	TEST	LAZER-MMHE	1	497.5X201	00:01:52		00:01:52		
19/03/2015	05:28:33	TEST	LAZER-MMHE	1	497.5X201	00:05:30		00:03:44	00:01:46	
19/03/2015	05:35:29	TEST	LAZER-MMHE	1	497.5X201	00:06:49		00:04:03	00:01:40	00:01:06
19/03/2015	07:29:19	TEST	LAZER-MMHE	1	497.5X201	00:02:01		00:02:01		
19/03/2015	07:36:37	TEST	LAZER-MMHE	1	497.5X201	00:07:07		00:03:59	00:00:19	00:02:42
19/03/2015	08:15:00	TEST	LAZER-MMHE	1	497.5X201	00:12:23		00:10:09	00:02:11	00:00:03
20/03/2015	04:06:35	TEST	mmhe	1	497.5X201	00:08:00		00:04:58	00:02:05	00:00:48
20/03/2015	04:11:02	TEST	mmhe	1	497.5X201	00:04:24		00:02:58	00:01:22	00:00:04
20/03/2015	09:31:28	TEST	LAZER-MMHE	1	497.5X201T	00:20:48		00:15:50	00:04:53	00:00:05
25/03/2015	12:42:47	max	2	1	IP240	00:10:56		00:07:07	00:03:46	00:00:03
25/03/2015	16:56:07	max	2	1	IP240	00:10:22		00:08:16	00:02:00	00:00:06
02/04/2015	12:09:48	max	3	1	IPE330	00:03:28		00:02:18	00:01:10	
03/04/2015	16:59:29	test1	azni	1	IPE330	00:03:21		00:02:15	00:01:06	
03/04/2015	17:16:30	test1	razza1n	1	IPE330	00:16:59		00:02:53	00:05:45	00:08:20
04/04/2015	10:16:07	test1	azni	1	IPE330	00:10:02		00:07:34	00:02:27	00:00:01

L'utilisateur peut exporter l'édition dans plusieurs formats : PDF, Excel et Word



Il peut imprimer les éditions en cliquant sur le bouton  Imprimer.

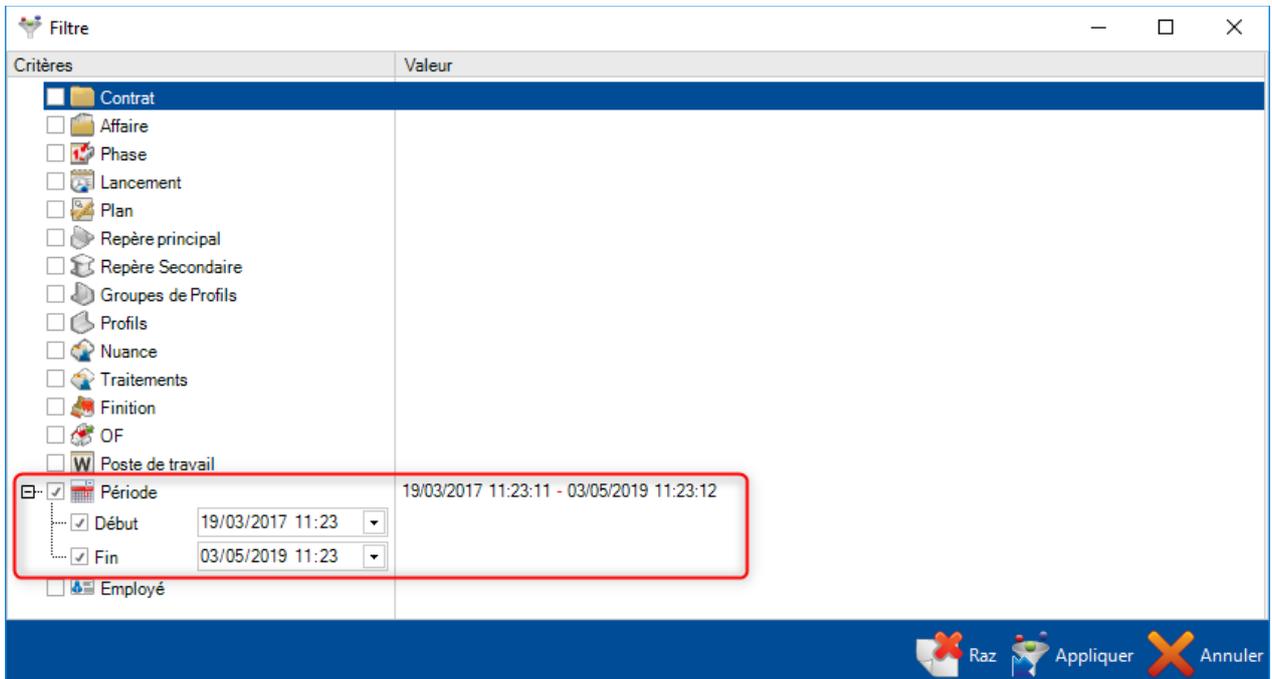
Filtre



Une option "Filtre" est disponible en cliquant sur le bouton  .

La popup "Filtre" s'affiche.

L'utilisateur peut filtrer par plusieurs critères.



Cliquer sur le bouton  pour annuler le critère de sélection.

Cliquer sur le bouton  pour fermer la popup.

Cliquer sur le bouton  pour valider le critère de sélection.



Dans ce cas, le bouton  est sélectionné indiquant qu'un filtre est appliqué.

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Édition X Remontée d'Informations

Rapport principal

Date	Heure	Affaire	Pièce	Qt.	Profil	Durée	Percages	Production	Prêt à démarrer	Temps d'alarme
20/03/2017	05:54:17	15185V	B279	1	TC90*3	00:02:59		00:02:09	00:00:25	00:00:25
20/03/2017	05:57:26	15185V	B213	1	TC90*3	00:01:35		00:01:35		
20/03/2017	06:04:22	15185V	B135	1	TC80*3	00:03:36		00:02:17	00:00:38	00:00:41
20/03/2017	06:08:32	15185V	B135	1	TC80*3	00:02:43		00:02:19	00:00:19	00:00:05
20/03/2017	06:12:47	15185V	B184	1	TC80*3	00:02:16		00:02:16		
20/03/2017	06:16:39	15185V	B184	1	TC80*3	00:02:15		00:02:15		
20/03/2017	06:20:27	15185V	B161	1	TC80*3	00:02:16		00:02:16		
20/03/2017	06:24:14	15185V	B161	1	TC80*3	00:02:17		00:02:17		
20/03/2017	07:20:00	15185V	B160	1	TC80*3	00:02:18		00:02:18		
20/03/2017	07:23:57	15185V	B160	1	TC80*3	00:02:16		00:02:16		
20/03/2017	08:01:45	15185V	B180	1	TC80*3	00:02:18		00:02:18		
20/03/2017	09:11:24	15185V	B125	1	TC80*3	00:02:18		00:02:18		
20/03/2017	09:16:26	15185V	B136	1	TC80*3	00:02:17		00:02:17		
20/03/2017	09:25:51	15185V	B180	1	TC80*3	00:06:50		00:03:47	00:02:41	00:00:22
20/03/2017	09:31:26	15185V	B209	1	TC80*3	00:02:16		00:02:16		
20/03/2017	09:35:12	15185V	B136	1	TC80*3	00:02:16		00:02:16		

Commentaires

Lorsqu'un utilisateur clique sur le bouton "Commentaires", un champ s'affiche sous ce dernier.

Il peut saisir des commentaires libres.

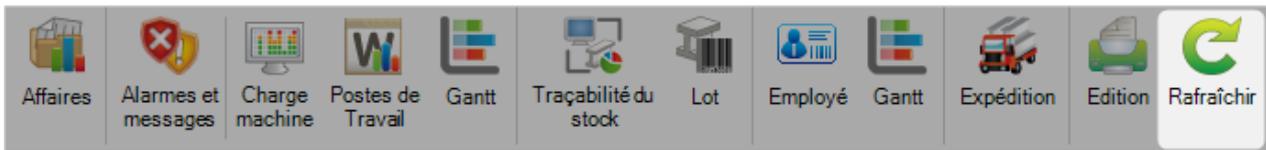
Ces derniers sont enregistrés dans les propriétés du document.

 Commentaires

Transport : T-210-0012
Bordereau : B-523-521

 Ok

Rafraîchir



Cette option permet de rafraîchir les données affichées à l'écran.

⚠ Cette action ne force pas la collecte des données de suivi ⚠

Suivi

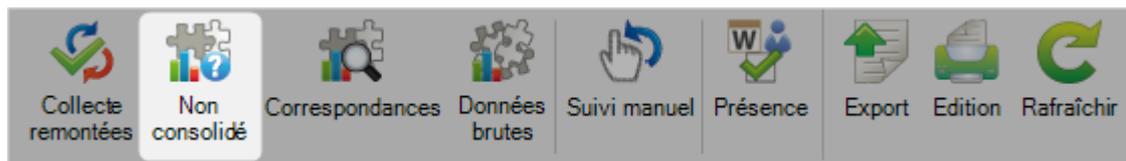


Collecte remontées



Force le service de suivi à collecter les données à partir des postes de travail et à les consolider si cela est possible.

Non consolidé

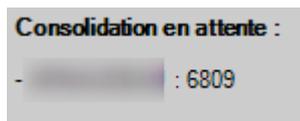


Affiche la liste des données non consolidées.

Lorsque la page d'accueil de l'application affiche le message suivant, l'utilisateur doit vérifier manuellement la consolidation :

- Avertissement :**
- Poids/Surface
 - Consolidation en attente
 - Feedback manquant
 - Statistiques base de données non à jour
 - Smart Program

Dans le détail du message, le nom de l'affaire concernée par l'erreur de consolidation est affiché.



Dans l'écran "Non consolidé" :

Consolidation										
Cohérence										
Incohérence des remontées										
Reste à consolider										
Machines	Alfaires	Plans	Assemblages	Pièces	Profilés	Nuances	Traitements	Mise en Fabrication	Barres	Employés
TIPOB254	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K126L	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
1203DD	4	8	0	202	0	0	0	0	0	0
MAP	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ASSEMBLAGE	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
PLIAGE	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1201FRC	0	0	0	5	0	0	0	0	0	0
COUPE-GOUSSET	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
PRS	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DSTV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DXF/DWG	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TOLE LAQUE	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Non reconnue(s) : 0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Correspondances	
Ecarter tout	<input type="button" value="X"/>
Ajouter manuellement <input type="text"/> <input type="button" value="+"/> <input type="button" value="🔍"/>	
Non trouvé	Suggestions
<div style="background-color: #cccccc; height: 100px;"></div>	<div style="background-color: #cccccc; height: 100px;"></div>

Correspondances



Après une consolidation manuelle, les liens entre le suivi et les données existantes sont stockés dans ce menu.

Poste de travail	Affaire	Plan	Repère principal	Repère Secondaire	Profil	Nuance	Traitement	Employé	Mise en Fabrication
Origine	Lié		Expiration						

Données brutes

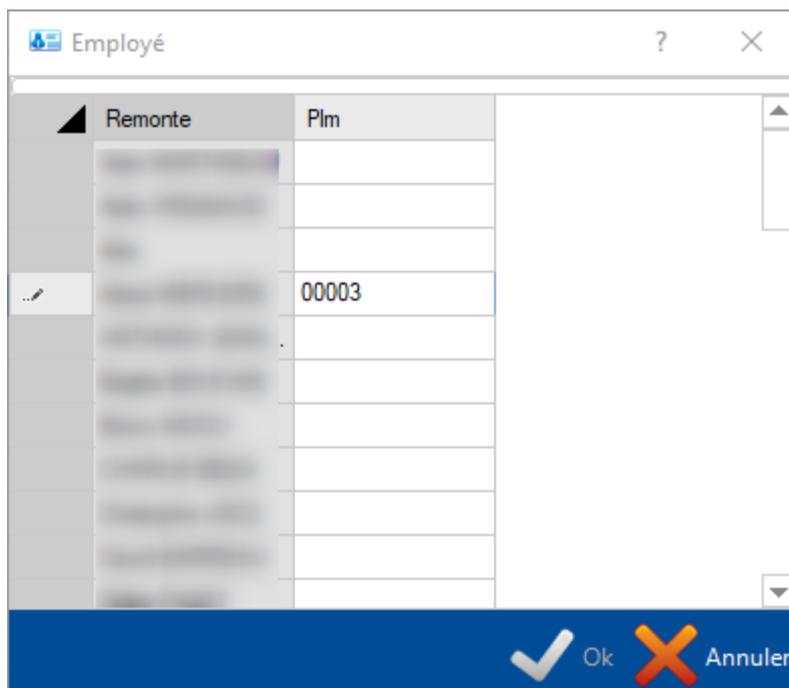


Ce menu permet de visualiser les données de suivi dans son format original.

Non consolidé		Consolidé										
▲ Cycle	FFR_DAT	FFR_TIM	FFR_TYP	FFR_CNC	FFR_COM	FFR_DWG	FFR_RS	FFR_PRF	FFR_MAT	FFR_MEF	FFR_NEST	FFR_TYPE_G
▶	NPc	20170426	104552	P	1203DD	17039A	3	H16	UPN180	S275JR	01416_082_01	0
	NPc	20170411	165623	P	1203DD	16171G	16	M11	HEA100	S275JR	01356_005_01	0
	NPc	20170411	165539	P	1203DD	16171G	16	M10	HEA100	S275JR	01356_005_01	0
	NPc	20170411	165444	P	1203DD	16171G	16	M12	HEA100	S275JR	01356_005_01	0
	NPc	20170411	165357	P	1203DD	16171G	16	634	HEA100	S275JR	01356_005_01	0
	NPc	20170411	165341	P	1203DD	16171G	16	631	HEA100	S275JR	01356_005_01	0
	NPc	20170411	170812	N	1203DD				IPE220	S275JR	01356_004_01	96
	NPc	20170411	170757	P	1203DD	16171G	16	N2	IPE220	S275JR	01356_004_01	0
	NPc	20170411	170714	P	1203DD	16171G	16	N3	IPE220	S275JR	01356_004_01	0
	NPc	20170411	170103	P	1203DD	16171G	16	N1	IPE220	S275JR	01356_004_01	0
	NPc	20170411	171633	N	1203DD				IPE180	S275JR	01356_017_01	96
	NPc	20170411	171613	P	1203DD	16171G	16	M7	IPE180	S275JR	01356_017_01	0
	NPc	20170411	171446	P	1203DD	16171G	16	M21	IPE180	S275JR	01356_017_01	0
	NPc	20170411	171423	P	1203DD	16171G	16	M20	IPE180	S275JR	01356_017_01	0
	NPc	20170411	171239	N	1203DD				IPE180	S275JR	01356_018_01	96
	NPc	20170411	171224	P	1203DD	16171G	16	M9	IPE180	S275JR	01356_018_01	0
	NPc	20170411	171042	P	1203DD	16171G	16	M8	IPE180	S275JR	01356_018_01	0
	NPc	20170411	173621	N	1203DD				UPN160	S275JR	01356_026_01	96
	NPc	20170411	173606	P	1203DD	16171G	16	EC1	UPN160	S275JR	01356_026_01	0
	NPc	20170411	173505	P	1203DD	16171G	16	EC1	UPN160	S275JR	01356_026_01	0
	NPc	20170411	173405	P	1203DD	16171G	16	EC1	UPN160	S275JR	01356_026_01	0

Non consolidé		Consolidé							
▲ FFC_DAT_DEB	FFC_DAT_FIN	FFC_DURATION	FFC_DAT	FFC_TIM	FFC_OPE	FFC_TYP	FFC_RMT1	FFC_RMT2	
▶	26/04/2017 10:40:00	26/04/2017 10:46:30	390	20170426	104630		W	390	0
	26/04/2017 10:46:37	26/04/2017 10:47:42	66	20170426	104742		W	66	0
	26/04/2017 10:39:37	26/04/2017 10:39:56	20	20170426	103956		W	20	0
	26/04/2017 06:59:43	26/04/2017 09:59:43	10800	20170426	95943		P	10800	
	26/04/2017 07:11:06	26/04/2017 09:41:06	9000	20170426	94106		P	9000	
	26/04/2017 09:23:15	26/04/2017 09:30:46	451	20170426	93046		W	451	0
	26/04/2017 09:30:53	26/04/2017 09:31:41	49	20170426	93141		W	49	0
	26/04/2017 09:18:31	26/04/2017 09:21:41	191	20170426	92141		W	191	0
	26/04/2017 09:21:47	26/04/2017 09:23:12	86	20170426	92312		W	86	0
	26/04/2017 09:20:50	26/04/2017 09:21:50	60	20170426	92150		N	60	
	26/04/2017 09:20:50	26/04/2017 09:21:50	60	20170426	92150		N	60	
	26/04/2017 09:20:50	26/04/2017 09:21:50	60	20170426	92150		N	60	
	26/04/2017 09:20:50	26/04/2017 09:21:50	60	20170426	92150		N	60	
	26/04/2017 09:20:50	26/04/2017 09:21:50	60	20170426	92150		P	60	
	26/04/2017 09:20:50	26/04/2017 09:21:50	60	20170426	92150		P	60	
	26/04/2017 09:20:50	26/04/2017 09:21:50	60	20170426	92150		P	60	
	26/04/2017 09:20:50	26/04/2017 09:21:50	60	20170426	92150		P	60	

Sélectionner l'ID puis cliquer sur le bouton "Ok".



Cliquer sur le bouton "Ok" pour valider la consolidation des employés.

Suivi manuel



Cet écran est composé de 3 onglets : Pièces, Imbrications et Lot

L'utilisateur peut sélectionner le type d'entrée.

Machine OF Affaire

Poste de travail	Réellem...	OF	Affaire	Plan	Assemblage	Pièce	Profil	Nuance	Traitement
PERÇAGE MAN		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T44	AILET31	PLAT200*15	S355JR	
DIVERS MANUEL		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T44	AILET31	PLAT200*15	S355JR	
DIVERS MANUEL		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T199	AILET148	PLAT300*30	S355JR	
PERÇAGE MAN		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T171	AILET27	PLAT200*15	S355JR	
DIVERS MANUEL		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T171	AILET27	PLAT200*15	S355JR	
ASSEMBLAGE		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T171	AILET27	PLAT200*15	S355JR	
PERÇAGE MAN		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T189	AILET24	PLAT300*25	S355	
DIVERS MANUEL		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T189	AILET24	PLAT300*25	S355JR	
ASSEMBLAGE		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T189	AILET24	PLAT300*25	S355JR	
PERÇAGE MAN		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T182	AILET37	PLAT220*25	S355JR	
DIVERS MANUEL		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T182	AILET37	PLAT220*25	S355JR	
ASSEMBLAGE		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T182	AILET37	PLAT220*25	S355JR	
DIVERS MANUEL		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T59	AILET26	PLAT200*15	S355JR	
ASSEMBLAGE		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T59	AILET26	PLAT200*15	S355JR	
PERÇAGE MAN		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T197	AILET143	PLAT200*15	S355JR	
DIVERS MANUEL		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T197	AILET143	PLAT200*15	S355JR	
ASSEMBLAGE		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T197	AILET143	PLAT200*15	S355JR	
DIVERS MANUEL		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T195	AILET32	PLAT200*15	S355JR	
ASSEMBLAGE		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T195	AILET32	PLAT200*15	S355JR	
PERÇAGE MAN		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T192	AILET24	PLAT300*25	S355JR	
DIVERS MANUEL		15226 SCI GRA. 1	15226E	8	T192	AILET24	PLAT300*25	S355JR	

Machine Quantité Saisie manuelle

Fabrication... // : Durée

Employé Répartir la durée

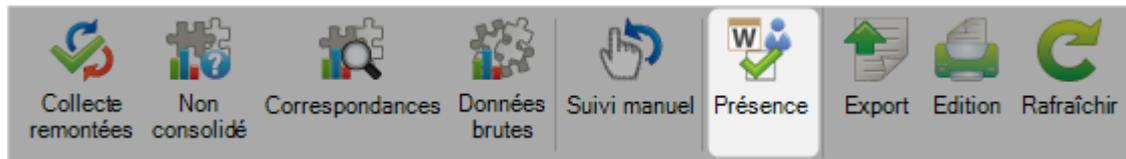
Le filtre permet de sélectionner les lignes à afficher dans la grille de données.

La grille de données affiche la liste des éléments attendus en fonction du filtre.

La zone de saisie manuelle permet à l'utilisateur de saisir des données dans la ligne sélectionnée.

Dans la grille, seuls les champs blancs sont modifiables.

Présence



Le mode Pointage doit être activé dans l'écran de configuration société.

General

- ▶ Gestion d'Affaires
- ▶ Mise en Fabrication
- ▶ Mise en Barres
- ▶ Général
- ▶ Mise en Tôles
- ▶ Suivi Production
 - Saisie des temps de production individuels
 - Saisie ID Tracabilité
 - Affichage machine suivante/précédente
 - ▶ Activer les alertes sur délai
 - Mode pointage**
- ▶ Expédition
- ▶ Géométrie 3D
- ▶ Analyse CAD
- ▶ Planification

La présence est une fonctionnalité pour que l'utilisateur puisse corriger les erreurs d'horaire d'une machine ou d'un employé (la procédure est identique).

Postes de Travail Employés

Machine ASSEMBLAGE

Respecter la casse Alphanumérique

▶ Poste de travail	Arrivée	Départ
ASSEMBLAGE <input type="button" value="Ajouter"/>	<input type="button" value="Ajouter"/>	03/05/2019 15:03:17

Une erreur est affichée dans la partie "Sélection".

Sélection

Machine	<input type="text" value="ASSEMBLAGE"/>
Description	<input type="text" value="Pointage"/>
Arrivée	<input style="border: 2px solid red;" type="text" value="/ / : :"/>
Départ	<input type="text" value="03/05/2019 15:03:17"/>

Erreur de présence pour ce poste de travail: **ASSEMBLAGE**

Pour corriger cette erreur **cliquer** sur le bouton à droite.

L'utilisateur doit saisir l'information manquante pour corriger l'erreur.



Ensuite, il doit cliquer sur le bouton pour valider la modification.

Sélection

Machine	<input type="text" value="ASSEMBLAGE"/>
Description	<input type="text" value="Pointage"/>
Arrivée	<input type="text" value="03/05/2019 06:00:00"/>
Départ	<input type="text" value="03/05/2019 15:03:17"/>

Aucune erreur de présence pour ce poste de travail: **ASSEMBLAGE**

Il ne reste plus qu'à sauvegarder la modification pour qu'elle soit prise en compte en cliquant sur le bouton



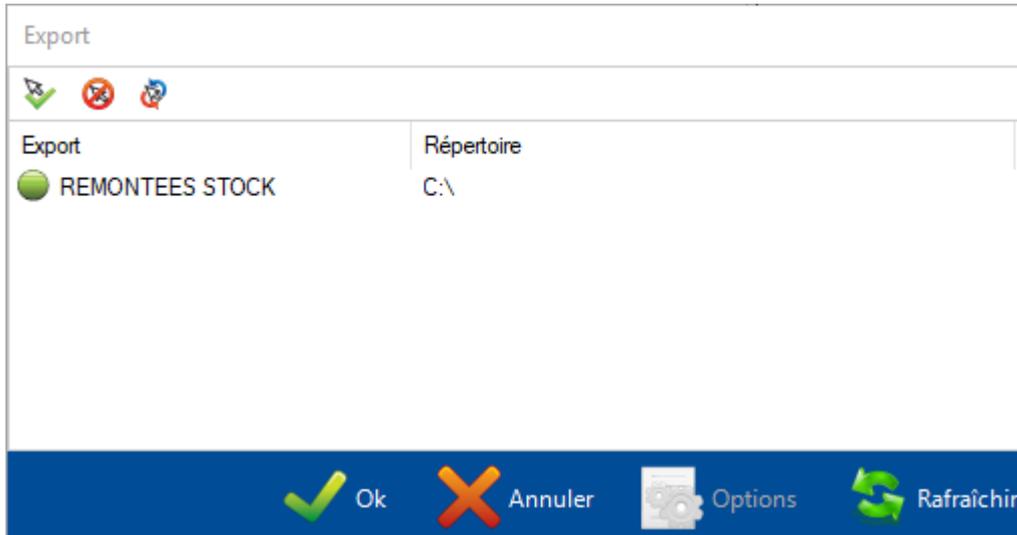
Valider

Après, une réactualisation des données, l'erreur disparaît de la liste.

Export



Cette option permet d'exporter les données de suivi vers un autre logiciel.



Il faut avant tout créer une liaison dans le menu **Données de Suivi > Export**

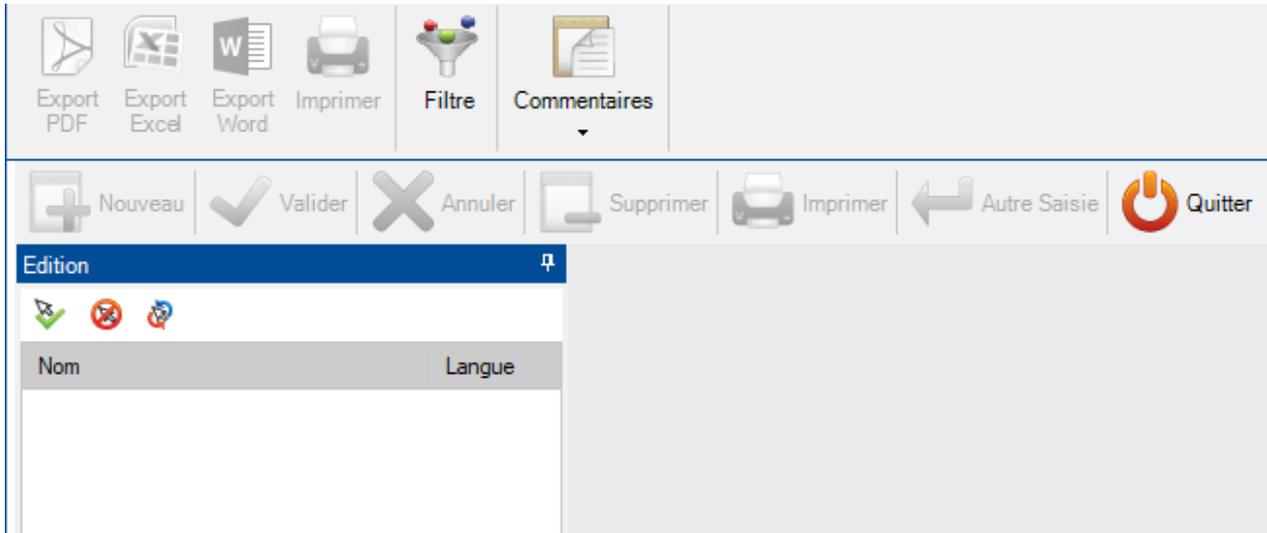
Liaison

Nom	<input type="text" value="REMONTEES STOCK"/>
Type	<input type="text" value="Interface Stock PLM (1.19.1.4725)"/> Options
Répertoire	<input type="text" value="C:\"/> ...

Édition



Ce menu permet l'impression de plusieurs éditions.



Rafraîchir



Cette option permet de réactualiser les données affichées à l'écran.

Données de suivi



Le menu des données de suivi est une configuration avancée du module Production Manager.

SP.PLM peut être utilisé comme un outil de surveillance de la production grâce au suivi automatique des temps des machines CN et au suivi semi-automatique des postes de travail manuels.

Import



A partir de ce menu, vous pouvez configurer des imports spécifiques pour les données de suivi provenant des machines non FICEP.

Export



A partir de ce menu, vous pouvez configurer des exports spécifiques pour envoyer les résultats de suivi à un logiciel tiers.

Import de production



Il y a pas d'imports disponibles pour ce menu actuellement.

Tableau de bord



Vous pouvez créer un tableau de bord personnalisé pour représenter les informations provenant de votre suivi de production.

Avant de créer un tableau de bord, vous devez créer des [Gadgets](#)

Pour ajouter un nouveau tableau de bord, saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [CTRL+N].

Générale

Vous pouvez saisir un commentaire

Tableau de bord

Général Gadget

Nom

Commentaire

Gadget

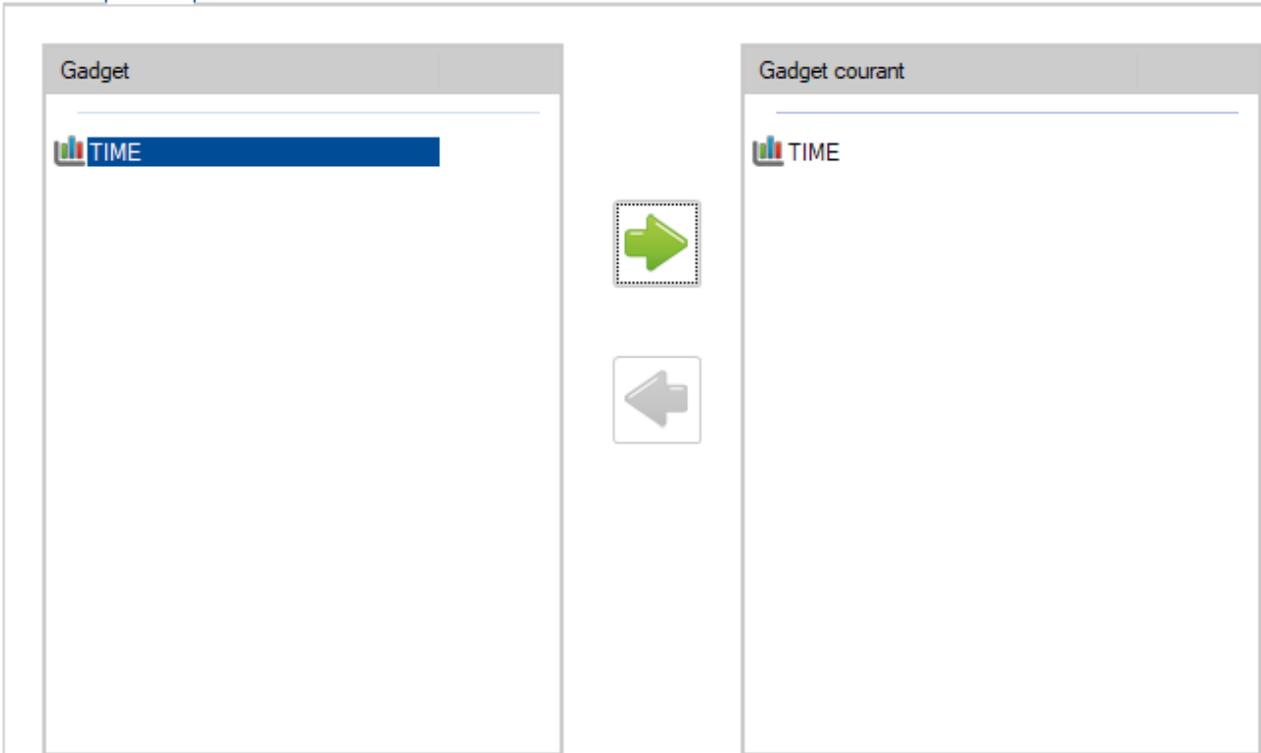
Spécifiez les différents gadgets que vous souhaitez afficher dans le tableau de bord.

Sélectionner un gadget puis appuyer sur le bouton  pour l'ajouter dans la liste de droite.

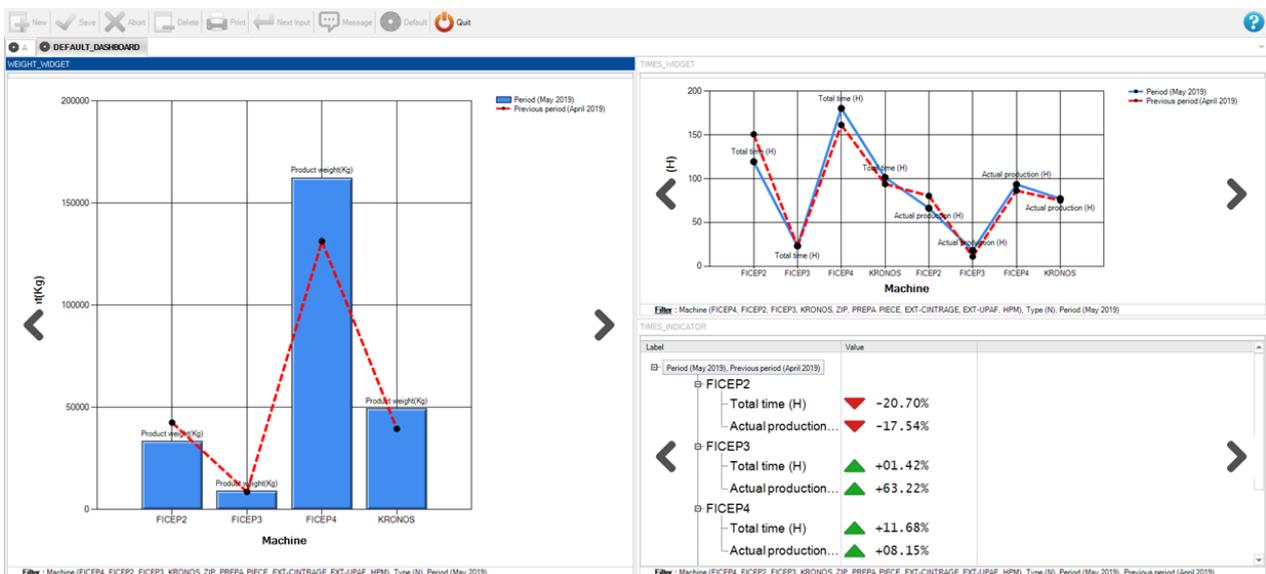
Vous pouvez ajouter le même gadget plusieurs fois. Il sera utilisé pour afficher le tableau avec des configurations différentes.

Tableau de bord 

Général **Gadget**



Dans le menu "Analyse", le tableau de bord se met à jour.



Gadgets



L'utilisateur peut créer des vues personnalisées des données de production en utilisant les Gadgets. Il peut créer différents types de graphique et des filtres puis utiliser les [Tableaux de bord](#) pour les visualiser.

Pour ajouter un nouveau Gadget, saisir le nom dans le champ texte puis appuyer sur la touche [Nouveau] ou utiliser la combinaison de touches [CTRL+N].

Général

Cet onglet permet de modifier le nom du Gadget, sélectionner le type de graphique et saisir une catégorie.

Gadget

Général Valeur Filtres Regroupement

Nom	<input style="background-color: #0056b3; color: white;" type="text" value="TIME"/>	
Type	<input type="text" value="Histogramme"/>	
Catégorie	<input type="text"/>	

Valeur

Cette partie permet de paramétrer les valeurs à afficher dans le graphique.

Pour cela, il faut sélectionner les valeurs à afficher dans la colonne de gauche puis cliquer sur le bouton



pour l'ajouter dans la liste des informations à afficher située dans la colonne de droite.

Gadget

Général **Valeur** Filtres Regroupement

Valeur		Valeur Courante
Production		Poids produit
Préparation manutention		
Attente matière		
Maintenance		
Temps de perçage		
Temps de scribing		
Temps de fraisage		
Rmt 14		
Rmt 15		
Rmt 16		
Temps de coupe		
Temps d'attente		
Temps de marquage		
Rmt 20		
<u>Alarmes et messages</u>		
Nombre d'alarmes		
Nombre de messages		

Filtres

Permet d'activer différents filtres pour afficher les informations pour des postes de travail en particulier, des affaires, des types ou des tranches de date.

Général Valeur **Filtres** Regroupement

Filtre		Filtre courant
Date Début		Machine
Date Fin		Type
Affaire		Période
Plan		
Opérateur		
Groupes de Profils		

Comparaison

Regroupement

Permet de configurer les différents groupes de filtre.

Gadget TIME 

Général Valeur Filtres **Regroupement**

Regroupement	Regroupement courant
Plan Jour Semaine Mois Année	Machine Affaire




Type de suivi



L'application SP.PLM utilise différents types de suivi pour représenter les étapes de la production, de l'envoi en production jusqu'à l'expédition.

Dans cet écran, chaque étape de la production est représentée par une couleur. On peut retrouver ces couleurs dans le module Production Management et dans la liste des MEF.

Vous pouvez associer différents types de suivi.

Pour chaque étape de production, vous pouvez donner un nom et une couleur afin de la personnaliser.

Une liste par défaut est utilisée avec des couleurs standards :

Ordre	Nom	Type
1	ENVOYE	ENVOYE
1000	DÉBIT	Usinage
1001	PLIAGE	
1002	PERCAGE	
1003	GRUGEAGE	
2000	ASSEMBLAGE	Assemblage
2001	POINTAGE	
3000	SOUDURE	Soudure
4000	TRAITEMENT	Traitement
4001	GALVA	
4002	PEINTURE	
5000	EXPEDITION	Expédition
5001	TEMPS	

Pour changer le nom du type de suivi : Sélectionner la ligne à modifier puis saisir le nom souhaité dans le champ texte "Nom"

Pour changer la couleur : Sélectionner la ligne à modifier puis cliquer sur la couleur souhaitée dans la liste déroulante "Couleur"

Nom: Couleur:

Ordre	Nom	Couleur du thème	Type
1	ENVOYE		ENVOYE
1000	DÉBIT		Usinage
1001	PLIAGE		
1002	PERCAGE		
1003	GRUGEAGE		
2000	ASSEMBLAGE		Assemblage
2001	POINTAGE		
3000	SOUDURE		Soudure
4000	TRAITEMENT		Traitement
4001	GALVA		
4002	PEINTURE		
5000	EXPEDITION		Expédition
5001	TEMPS		

Couleurs standard:

 Autres couleurs...

Pour ajouter un sous-niveau au type de suivi, saisir un nom dans le champ texte et choisir une couleur puis appuyer sur le bouton .

Vous pouvez utiliser les touches flèches pour déplacer le nouveau type au bon niveau de la production.

Ce nouveau sous-niveau sera ajouté dans les étapes de la production.

 Nouveau
  Valider
  Annuler
  Supprimer
  Imprimer
  Autre Saisie
  Quitter

Nom Couleur

Ordre	Nom	Ajouter
1	ENVOYE	ENVOYE
1000	DÉBIT	Usinage
1001	PLIAGE	
1002	PERCAGE	
1003	GRUGEAGE	
2000	ASSEMBLAGE	Assemblage
2001	POINTAGE	
3000	SOUDURE	Soudure
4000	TRAITEMENT	Traitement
4001	GALVA	
4002	PEINTURE	
5000	EXPEDITION	Expédition
5001	TEMPS	
5002	WELDING	

Opération



Cette fonctionnalité permet de créer des opérations qui seront utilisées dans l'application mobile Workshop Assistant.

Opération MAINTENANCE

Général

Opération	MAINTENANCE
Description	
Durée	00:20:00
Activée	<input checked="" type="checkbox"/>

La case "Activée" doit être cochée pour être prise en compte dans l'application mobile Workshop Assistant.

Pause



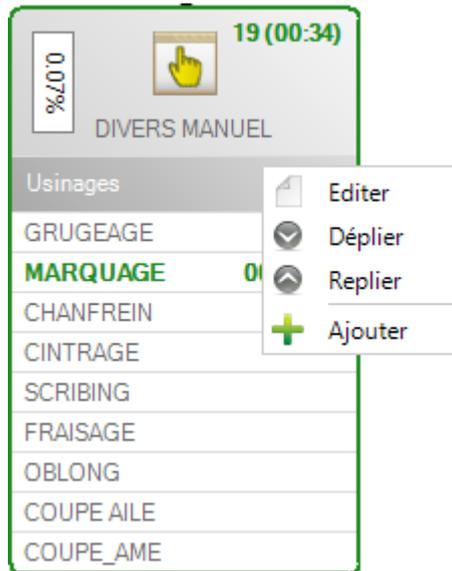
Cette fonctionnalité permet de créer des types de pause.

Général

Nom	<input type="text" value="LUNCH"/>
Activée	<input checked="" type="checkbox"/>

Lorsque la case "Activée" est cochée, la pause sera prise en compte dans l'application mobile Workshop Assistant.

Pour chaque Poste de travail, le menu est :



Éditer : L'utilisateur peut visualiser les propriétés de cette machine

Déplier / Replier la liste des Usinages.

Si l'utilisateur sélectionne le menu "Ajouter", la machine est ajoutée dans la liste des Favoris.

Favoris					
	 MAP	 1203DD	 1201FRC	 GUILLOTINE	 TIPOB254
Statut					
Alarme					
Programme					
Longueur de la barre					
Feedback					
Verrouillé					
Pointage					
Employé					
Élément					
	Supprimer	Supprimer	Supprimer	Supprimer	Supprimer

Pour consulter les données du poste de travail en temps réel, ce dernier doit être configuré dans les propriétés de cette machine.

Le poste de travail doit être de type FICEP.

L'adresse IP de la machine doit être renseignée.

Lorsque ces paramètres sont renseignés, cliquer sur le bouton  pour actualiser la connexion.

Quand la communication est effectuée, la connexion affiche "OK".

Général Usinage Paramètres Paramètres de coupe Paramètres de perçage Export Profil Alarmes et messages Zone déchargement

Nom	MAP	
Description	Vernet	
Type	Scie	<input type="checkbox"/> Sous-Traitant
Machine	FICEP	
Type CN	(Indéfini)	
Adresse IP	192.168.2.251	
Fiche de débit	<input type="checkbox"/>	
Type de suivi	DÉBIT	
Export	DSTV	 
Sortie	<input type="checkbox"/>	

Connexion	OK
Type	ENDEAVOUR
Typo	GAUCHE



Dans l'onglet "Favoris", les données de la machine sont remontées et affichées.

	 MAP	 1203DD	 1201FRC	 GUILLOTINE	 TIPOB254
Statut					
Alarme					
Programme	MTDEF__0002 MQ120600X8X12 S275JR				
Longueur de la barre	770 mm				
Feedback					
Verrouillé					
Pointage					
Employé					
Élément					
	<input type="button" value="Supprimer"/>	<input type="button" value="Supprimer"/>	<input type="button" value="Supprimer"/>	<input type="button" value="Supprimer"/>	<input type="button" value="Supprimer"/>

Dans l'écran "Charge machine", les informations concernant le poste de travail sont affichées dans la partie "Information".

Général Scie

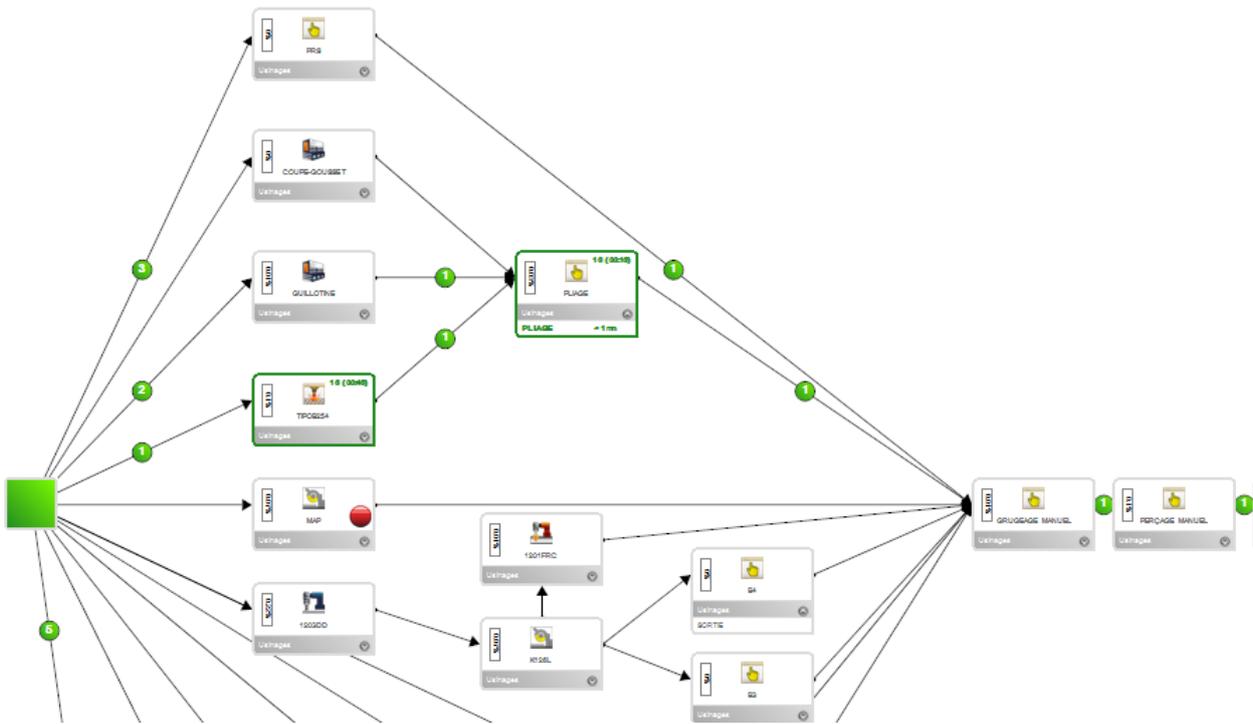
Poste de travail	MAP
Statut	
Alarme	
Programme	MTDEF__0002
Taux d'utilisation (en %)	30%
Affaire	18/188
Plan	
Assemblage	T1
Pièce	
Lot	
Profil	MQ120600X8X12
Nuance	S275JR
Longueur de la barre	770 mm
Feedback	
Verrouillé	
Pointage	
Employé	
Elément	

Envoie en Production



Dans l'écran "Mise en Fabrication", l'utilisateur peut envoyer en production la MEF sélectionnée.

Dans l'écran "Envoi en production", les gammes de la société sont affichées.



Également, les données sont affichées dans 3 onglets : Entité, Traitement et Poste de travail

Barre Repère Secondaire				
Déplier Replier				
Numéro	Profil	Nuance	Longueur	Largeur
Mise en Barres				
Bon de débit 1508				
A Produire				
Barre 1	UL5X3X0.5	S355JO	11000.00	
Affaire	Repère Secondaire	Plan	Repère principal	
20170810_14H13_AFFAIRE	20170810_14H16_RS	201470810_14H14_PLAN	20170810_14H15_RP	
Barre 2	IPN500	S355JO	11000.00	
Affaire	Repère Secondaire	Plan	Repère principal	
20170810_14H13_AFFAIRE	20170810_14H57_RS	201470810_14H14_PLAN	20170810_14H15_RP	

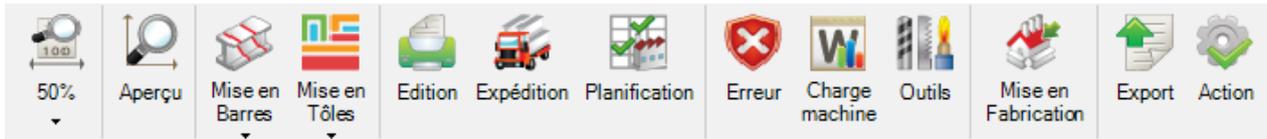
Barre **Repère Secondaire**

			Affaire	Plan	Principal	Secondaire	Profil	Nuance
▶	✓		20170810_14H1...	201470810_14H...	20170810_14H1...	20170810_14H1...	UL5X3X0.5	S355JO
	✓		20170810_14H1...	201470810_14H...	20170810_14H1...	20170810_14H5...	IPN500	S355JO
	✗	✓	20170810_14H1...	201470810_14H...	20170810_14H1...	TEST	IPE300	S355JO
		✓	20170810_14H1...	201470810_14H...	20170810_14H1...	TEST_2	TOLE10.69	S355JO
		✓	20170810_14H1...	201470810_14H...	20170810_14H1...	TEST_1	TOLE10.69	S355JO
		✓	20170810_14H1...	201470810_14H...	20170810_14H1...	TEST_0	TOLE7.11	S355JO

Poste de travail

Nom	Quantité	Quantité	Poids	Temps	Temps	Fiche de débit
TIPOB254	3	27.27 %	97.33	00:34	61.39 %	<input type="checkbox"/>
K126L	3	27.27 %	1547.37	00:16	29.32 %	<input type="checkbox"/>
1203DD	0	0.00 %	0.00	< 1mn	0.00 %	<input type="checkbox"/>
MAP	4	36.36 %	208.89	00:05	9.28 %	<input type="checkbox"/>
SNG	0	0.00 %	0.00	< 1mn	0.00 %	<input type="checkbox"/>
CONTRÔLE DÉBIT	0	0.00 %	0.00	< 1mn	0.00 %	<input type="checkbox"/>
CONTRÔLE SOUD	0	0.00 %	0.00	< 1mn	0.00 %	<input type="checkbox"/>
SOUDURE	0	0.00 %	0.00	< 1mn	0.00 %	<input type="checkbox"/>
ASSEMBLAGE	0	0.00 %	0.00	< 1mn	0.00 %	<input type="checkbox"/>
GRENAILLEUSE	0	0.00 %	0.00	< 1mn	0.00 %	<input type="checkbox"/>
PEINTURE	0	0.00 %	0.00	< 1mn	0.00 %	<input type="checkbox"/>
FMB	0	0.00 %	0.00	< 1mn	0.00 %	<input type="checkbox"/>

Le menu "Envoi en production" :



La fonctionnalité Zoom pour ajuster l'affichage du layout



Ce bouton permet d'afficher ou de masquer les écrans d'aperçu



[Mise en Barres](#) : Lance une mise en barre de la MEF sélectionnée



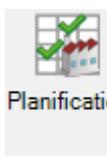
[Mise en Tôles](#) : Lance une mise en tôle de la MEF sélectionnée



[Édition](#)



[Expédition](#)



[Planification](#)



Option qui permet d'afficher les données de la MEF et de la société

TIPOB254	Charge machine
Mise en Fabrication	27.27 %
Société	0.10 %



[Outils](#)



[Mise en Fabrication](#)



[Simulation](#)

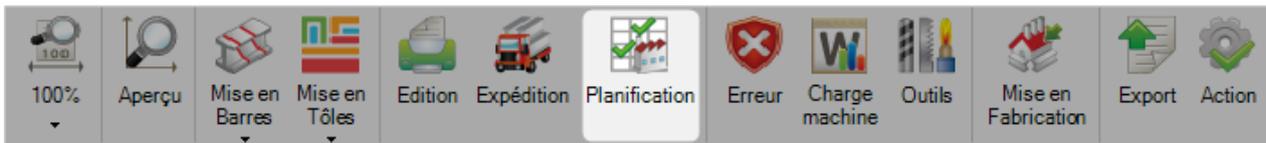


Lance un export en sélectionnant l'imbrication attendue et le poste de travail



Lance l'export avec les imbrications et les machines

Planification

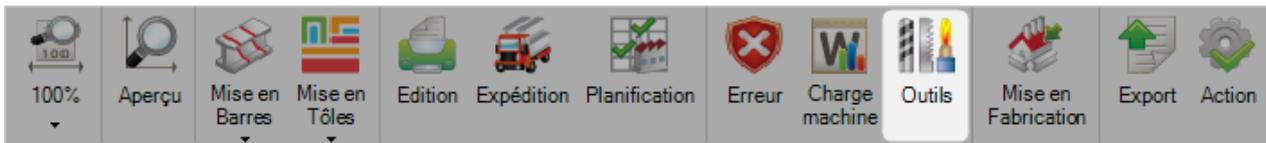


Ce menu permet à l'utilisateur de gérer la planification de la production.

The interface shows a window titled 'Projet SELECT3996' with a 'Tâche' (Task) tab. The main area contains a Gantt chart with a single task bar. Below the Gantt chart is a PERT diagram showing two nodes connected by an arrow. The left node is labeled 'Début' (Start) and the right node is labeled 'Fin' (End). Both nodes have '0h' in the top and bottom cells. A legend at the bottom left defines the fields in the PERT diagram:

Début au plus tôt	Durée	Fin au plus tôt
Tâche		
Début au plus tard	Tolérance	Fin au plus tard

Outils



Ce menu permet à l'utilisateur de visualiser la liste des machines nécessaires pour cette MEF.

	Nom du Poste de travail	Quantité	Nom
1203DD Perçage	Diamètre=14.00mm	1	

Labels and arrows in the screenshot:

- Nom du Poste de travail**: Points to the 'Perçage' entry in the first column.
- Nom de l'usinage**: Points to 'Diamètre=14.00mm' in the second column.
- Paramètres d'usinage**: Points to 'Diamètre=14.00mm' in the second column.
- Statut de l'usinage**: Points to a green circle icon next to 'Perçage' in the first column.

The Fermer logo is visible in the bottom right corner of the window.

L'utilisateur sait si les usinages sont disponibles dans chaque machine.

Simulation

Un lien TTS simulation doit être configuré dans les Données de mise en fabrication.

L'écran de l'interface simulation TTS s'affiche.

Poste de travail	Modèle de simulation

Exportation données de simulation

Simulation

Import des résultats de simulation

▼ Détails

Cliquer sur le bouton pour lancer l'export.

Modules Imbrication

Module - Mise en Barres



Le module principal pour optimiser l'imbrication de vos barres

Le module Mise en Barres vous permet d'imbriquer vos pièces dans des barres linéaires.

Il utilise les paramètres configurés dans les options [Données d'imbrication](#).

Pour créer une nouvelle mise en barres, vous devez en premier créer les imbrications dans la Gestion d'Affaire en ajoutant les pièces dans la Sélection puis en cliquant sur le bouton Action.

Sinon, vous pouvez effectuer l'action précédente à partir de la [Gestion de Production](#) dans l'écran [Envoie en Production](#).

Utiliser ce menu pour visualiser et modifier les "Mise en Barres" existantes. Pour cela dans le menu "Mise en Barres", saisir le numéro du Bon de Débit ou le sélectionner dans la liste.

ID	Bon de débit	Date de Création	Date de
24	9	15/02/2016 16:29	07/03/2016 10:03
52	23	18/02/2016 17:31	23/02/2016 17:25
54	24	18/02/2016 17:41	04/03/2016 10:21
59	27	19/02/2016 07:54	23/02/2016 09:36
66	30	19/02/2016 12:19	09/03/2016 17:43
71	33	23/02/2016 09:52	23/02/2016 10:25
73	34	23/02/2016 14:10	26/02/2016 07:52
78	36	23/02/2016 15:43	07/03/2016 16:10
81	38	23/02/2016 17:53	26/02/2016 07:54
82	39	25/02/2016 15:03	29/02/2016 10:48
84	41	29/02/2016 11:43	29/02/2016 13:40

Le module "Mise en Barres" s'affichera. Il s'ouvrira automatique lorsque le traitement provient des écrans Gestion de Projet et Envoie en Production.

Mise en Barres

Le module utilise une mise en forme similaire à la Gestion d'Affaire.

- 1 Barre des menus
- 2 Barre des actions
- 3 Écran principal concernant vos composants, votre stock et vos barres
- 4 Écrans d'aperçu 2D et/ou 3D de la pièce sélectionnée
- 5 Cet onglet affiche un résumé général des résultats de la Mise en Barre
- 6 L'écran "Optimiser coupe" affiche des informations spécifiques pour chaque barre imbriquée
- 7 L'écran "Progression" permet d'afficher l'avancement de l'imbrication par profil

Page principale

The screenshot displays the 'Mise en Barres' (Bar Placement) module interface. It features a top menu bar with icons for 'Aperçu', 'Postes de Travail', 'Edition', 'Automatique', 'Import', 'Saisie Temps', 'Pièces Restantes', 'Pièces catalogue', 'Edition des priorités', 'Configuration', 'Appliquer Filtre', 'Correspondance', 'Editer l'imbrication', and 'Ordre des barres'. Below this is a toolbar with buttons for 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', and 'Quitter'. The main area is divided into several panels:

- Tableau principal:** A table with columns: 'Affaire', 'Secondaire', 'Plan', 'Principal', 'Phase', 'Poste de travail', and 'Profil'. It lists various components and their associated profiles.
- Optimiser Coupes (Général):** A panel for configuring optimization parameters, including 'Quantité', 'Commentaire', 'Poste de travail', 'Temps prévu', 'Profil', 'Nuance', 'Traitement', 'Longueur', 'Identifiant chute', 'Entrepôt', 'Lieu de stockage', and 'ID Tracabilité'.
- Progression:** A panel showing the progress of nesting by profile, with a table listing profiles and their corresponding quantities.
- Aperçu 2D et 3D:** Two preview windows showing 2D and 3D views of the selected component.

Red circles (1-7) are overlaid on the interface to highlight specific features mentioned in the text.

Repère Secondaire

Cette liste affiche tous les composants qui sont inclus dans une Mise en Barre. Vous pouvez consulter tous les détails apportés par la Gestion d'Affaire, y compris les détails de l'affaire, du poste de travail et de la quantité.

Affaire	Secondaire	Plan	Principal	Phase	Poste de travail	Profil	Nuance	Traitement	Lancement	Quantité
15260	799	2	R2		MAP	UPN160	S275JR	RAL 5015		1
15260	L15	2	L15		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	EX1	2	EX1		MONGIN	UPF-200*80*4	S235JR	RAL 5015		4
15260	L17	2	L17		K126L	TR150*100*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	LA37	2	LA37		K126L	TR100*150*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	798	2	R5		MONGIN	UPN160	S275JR	RAL 5015		1
15260	L11	2	L11		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	L2	2	L2		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		4
15260	L22	2	L22		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	L54	2	L54		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	LA39	2	LA39		K126L	TR100*150*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	17	2	R5		MONGIN	UPF-200*80*4	S235JR	RAL 5015		1
15260	797	2	R5		K126L	UPN160	S275JR	RAL 5015		1
15260	R5	2	R5		K126L	UPF-200*80*4	S235JR	RAL 5015		1
15260	L10	2	L10		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	L12	2	L12		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		2
15260	L13	2	L13		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	L16	2	L16		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		1
15260	L44	2	L44		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		22
15260	L46	2	L46		K126L	TC100*3	S235JR	RAL 5015		1

Si vous double-cliquez sur un des composants, l'écran des options de la pièce s'affiche en lecture seule.

Repère Secondaire

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 15260 Repère Secondaire 799

Repère Secondaire 799

Quantité 1

Profil UPN160

Unité Métrique (mm) Imperial

Longueur 12429.11 mm

Largeur 0.00 mm

Groupe UPN/AF 80 - 300

Description

Code Article

Nuance S275JR

Traitement RAL 5015

Finition

Classe d'exécution EXC2

Information Usinages Aperçu Sous assemblage Profil Perçage Documents joints

Commentaire

Créé le 18/02/2016 16:31:42 Par DSTV

Modifié le 04/08/2016 10:33:41 Par SP_ADMIN

Poids 234.1644 Kg Surface 6.7726 m²

Source

Affaire Révision

Pièce

Stock

La liste des stocks sera vide pour commencer. Vous pouvez ajouter votre stock à la liste pour l'utiliser dans l'imbrication de la Mise en Barres. Si il est vide, le Nester utilisera que les meilleurs [longueurs](#) achetées.

Repère Secondaire **Stock** Optimiser Coupes

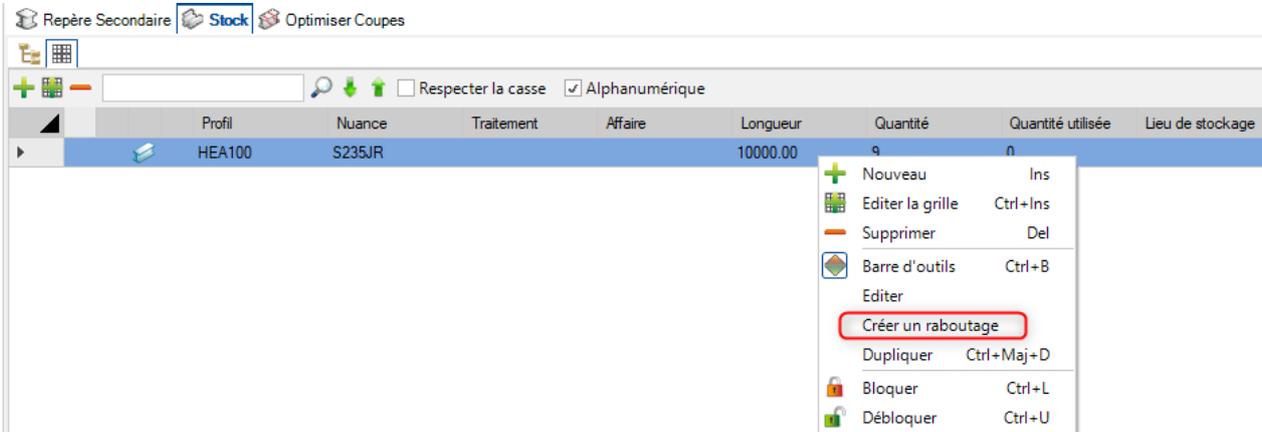
Respecter la casse Alphanumérique

	Profil	Nuance	Traitement	Affaire	Longueur	Quantité	Quantité utilisée	Lieu de stockage
	 UPN160	S275JR			12100.00	1	0	
	 TC100*3	S235JR			12000.00	2	2	
	 TR100*150*3	S235JR			12000.00	5	3	
	 UPN160	S275JR			13100.00	2	2	
	 UPF-200*80*4	S235JR			15000.00	1	1	
	 TC100*3	S235JR			10000.00	20	17	
	 TR100*150*3	S235JR			6000.00	2	2	
	 TR150*100*3	S235JR			6000.00	2	2	
	 TR100*150*3	S235JR			10570.00	1	1	

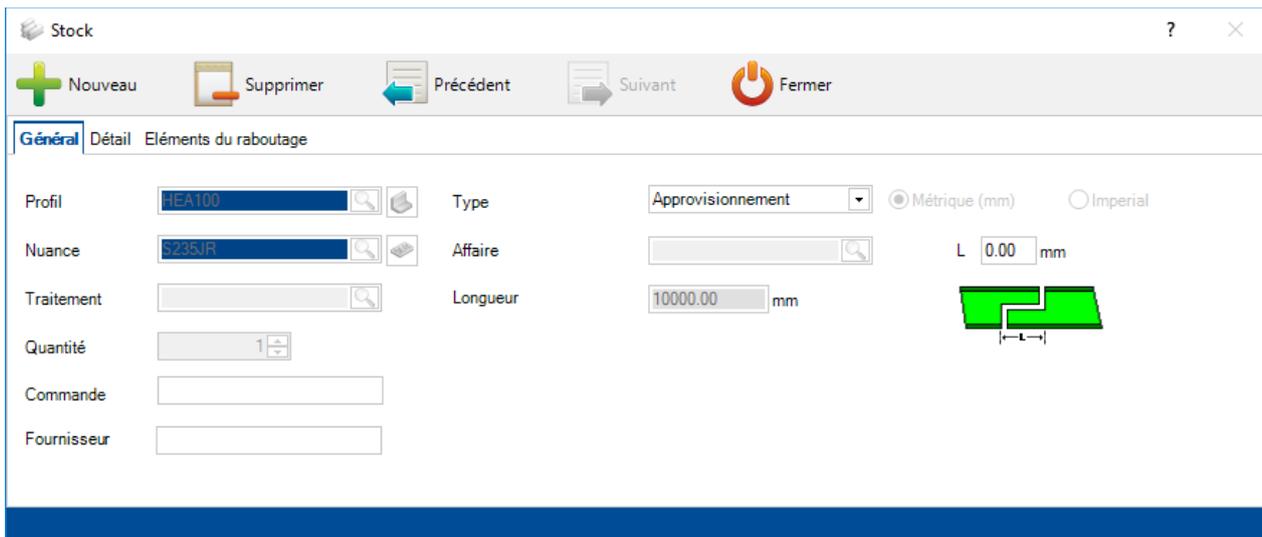
Créer un raboutage

En utilisant le menu contextuel sur une ligne de stock, vous pouvez utiliser la barre sélectionnée comme une barre plus grande soudée

Dans la liste de stock, sélectionner une ligne et utiliser le menu contextuel pour ouvrir le menu.



Dans cet écran, vous devez définir la façon de souder les 2 barres.



L'onglet "Détail" vous donne la possibilité d'ajouter des informations supplémentaires.

The screenshot shows the 'Stock' window with the 'Détail' tab selected. The 'Eléments du raboutage' section contains the following fields:

- Entrepôt: []
- Lieu de stockage: []
- ID Tracabilité: []
- Certificat: []
- Pays: []
- Commentaire: []
- Référence externe: []
- Longueur externe: 0.00 mm
- Date de réception: []
- Date de livraison: []
- Date de prochaine livraison: []

Dans cette liste, vous pouvez désigner les barres de stock que vous utiliserez pour créer la barre soudée. La liste de gauche montre les barres disponibles. Utiliser le glisser-déplacer pour déposer les barres dans la partie de droite pour constituer l'élément.

The screenshot shows the 'Stock' window with the 'Eléments du raboutage' tab selected. The table below displays the available bars and the bars used in the welded bar.

Profil	Nuance	Traitement	Longueur	Quantité	Profil	Nuance	Traitement	Longueur	Quantité
HEA100	S235JR		10000.00	8	HEA100	S235JR		10000.00	

Lorsqu'une barre est enregistrée, vous visualiserez que son icône et sa longueur totale ont changé. Vous pourrez voir une sous-liste des barres constituant la barre soudée.

The screenshot shows the 'Repère Secondaire' window with the 'Stock' tab selected. The table below displays the bars and their quantities.

Profil	Nuance	Traitement	Affaire	Longueur	Quantité	Quantité utilisée
HEA100	S235JR			10000.00	7	0
HEA100	S235JR			20000.00	1	0
HEA100	S235JR			10000.00	1	
HEA100	S235JR			10000.00	1	

Lorsque vous effectuez une imbrication automatique, la longueur totale est utilisée comme barre standard disponible. Vous pouvez conserver la traçabilité complète des différents éléments dans le système.

Optimiser Coupes

Cet onglet affiche les résultats des imbrications.

Repère Secondaire Stock **Optimiser Coupes**

Respecter la casse Déplier Replier Alphanumérique

N°	N° Barre	Poste de travail	Profil	Nuance	Traitement	Quantité	Longueur
1	16092B/1/P4/P4	K126L	IPE270	S275JR		1	5000.00
2	16092B/1/P2/P2	K126L	IPE270	S275JR	GALVA	1	2879.45
3	16092B/1/P2/P2	K126L	IPE270	S275JR	GALVA	1	2879.45
4	16092B/1/P6/P6	K126L	IPE270	S275JR	GALVA	1	2879.45
5	16092B/1/P6/P6	K126L	HEA100	S275JR	GALVA	1	10000.00
	16092B/1/P2/9				GALVA	1	375.00
	16092B/1/P2/9				GALVA	1	375.00
	16092B/1/P6/9				GALVA	1	375.00

Informations générales

Cet onglet affiche un résumé général des résultats de la Mise en Barre.

Général				
Statut	A Produire			
	Quantité	Longueur	Longueur de chute	Longueur de riblon
Total	5	30000.00 mm	8818.37 mm (29.3...	8512.19 mm (28.3...
△ Total par catégorie de profil				
I	5	30000.00 mm	8818.37 mm (29.3...	8512.19 mm (28.3...
△ Total par profil				
I IPE270	4	20000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	8462.19 mm (42.3...
I HEA100	1	10000.00 mm	8818.37 mm (88.1...	50.00 mm (0.50%)
△ Total par type de barre				
 Approvisionn...	5	30000.00 mm	8818.37 mm (29.3...	8512.19 mm (28.3...

Informations Optimiser Coupes

L'écran "Optimiser Coupes" affiche des informations spécifiques pour chaque barre imbriquée.

Général

Cette partie affiche les informations générales sur la barre imbriquée qui est sélectionnée. La case "Temps prévu" est affichée uniquement lorsque le module Production Manager est coché.

Le bouton  permet de positionner la quantité à sa valeur maximale.

Général	
Quantité	1 
Commentaire	<input type="text"/>
Poste de travail	MAP 
Temps prévu	:
Profil	L40*4 
Nuance	S235JR
Traitement	<input type="text"/>
Longueur	10000.00 mm
Entrepôt	<input type="text"/>
Lieu de stockage	<input type="text"/>
ID Tracabilité	<input type="text"/>

Composition

Cette partie affiche les pièces qui sont imbriquées sur la barre sélectionnée.

Vous pouvez changer l'ordre des barres en utilisant un glisser/déplacer dans l'ordre des pièces.

Aussi, vous pouvez consulter et modifier la rotation des pièces à l'aide de ce menu .

Le bouton  permet d'augmenter la quantité de la pièce à sa valeur maximale pour compléter la barre. La valeur Chute est affichée. Elle correspond à la longueur restant en fin de barre.

Composition									
Chute : -8738.20 mm (-87.38%)									
Longueur	Quantité	1	Maximum	Profil	Repère Secondaire	Repère principal	Plan	Affaire	
1997.60	1			V2	V2	2	16094		
2003.60	1			V1	V1	2	16094		
2963.18	1			C1	C1	2	16094		
4423.47	1			C2	C2	2	16094		
2928.32	1			C3	C3	2	16094		
4392.03	1			C4	C4	2	16094		

Paramètres d'imbrication

Cet onglet affiche les paramètres qui sont assignés à la barre. Ils proviennent de la [configuration du Poste de Travail](#) mais peut être remplacés manuellement dans la barre en les modifiant ici.

Paramètres d'imbrication

Affranchissement	<input type="text" value="50.00"/>	mm
Largeur de Coupe	<input type="text" value="2.50"/>	mm
Distance coupes non //	<input type="text" value="50.00"/>	mm
Chute fin de barre	<input type="text" value="50.00"/>	mm
Ajout Largeur de coupe si affranchissement	<input checked="" type="checkbox"/>	
Chute	<input type="text" value="Excédent pince"/>	
Optimisation des coupes d'ailes	<input type="checkbox"/>	
Riblon Maximum	<input type="text" value="3000.00"/>	mm 
Paramètres forcés	<input type="checkbox"/>	

Informations Progression

Cet onglet affiche l'état d'avancement par catégorie de profil.

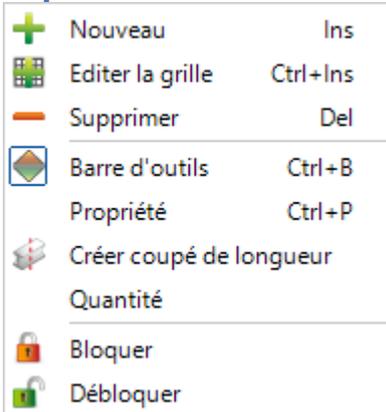
Progression		
	Quantité imbriquée	Quantité Produite
△ Total par catégorie de profil		
L D	7 (100.00 %)	0 (0.00 %)
△ Total par profil		
L L40*4	7 (100.00 %)	0 (0.00 %)

Général Optimiser Coupes | Progression

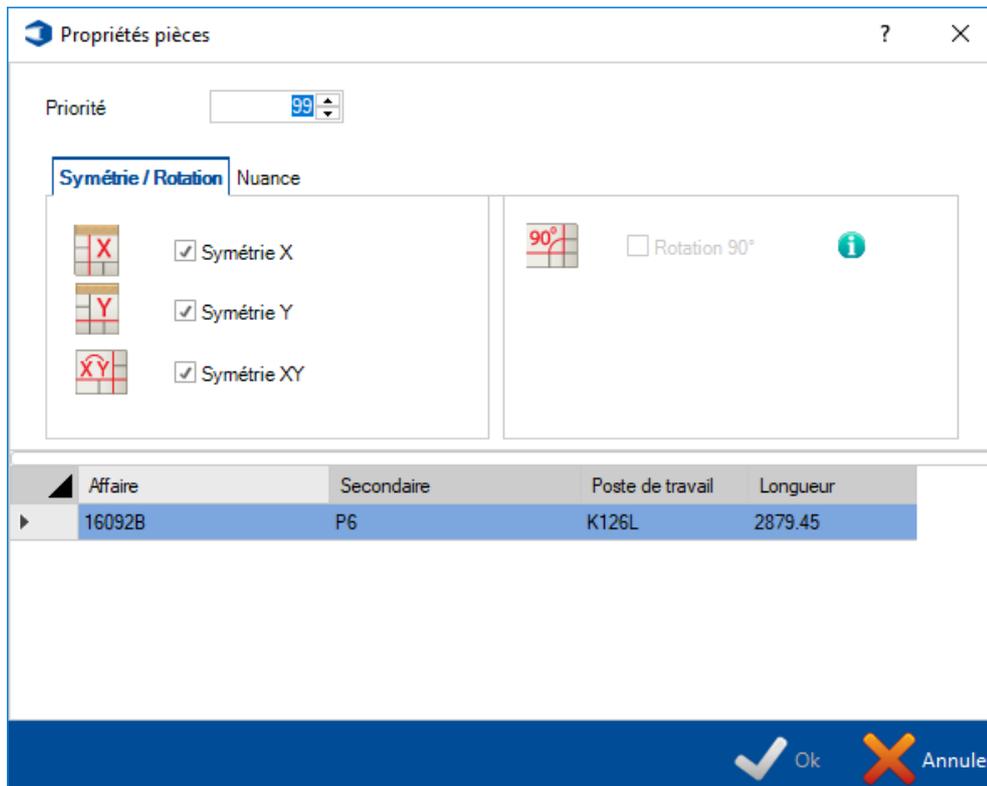
Menu contextuel

Il y a des options supplémentaires depuis l'écran principal en utilisant le menu contextuel.

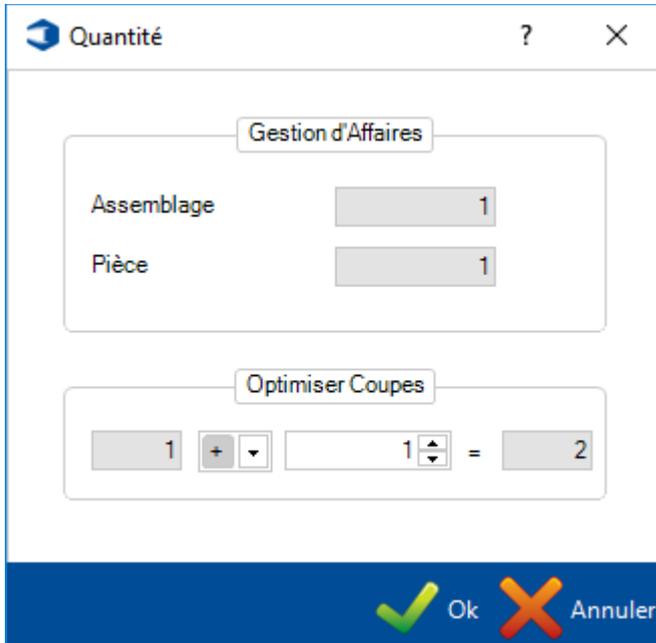
Repère secondaire



- **Nouveau** - Ajouter une nouvelle pièce sans usinage
- **Éditer la grille** - Permet de modifier les options des pièces dans la grille
- **Supprimer** - Supprimer l'élément sélectionné de la page Mise en Barre
- **Barre d'outils** - Affiche ou masque la barre d'outils
- **Propriété** - Permet d'ouvrir une page de propriétés supplémentaires qui permet de configurer des options pour chaque composant. Vous pouvez modifier les Symétries et les Rotations disponibles ainsi qu'attribuer une priorité. Le Nester automatique mettra les pièces avec une priorité plus élevée (la valeur 1 étant la plus haute) dans les résultats de l'imbrication.



- **Créer coupé de longueur** - Lorsque cette option est sélectionnée, le composant ne sera pas imbriqué dans une barre de stock séparée mais envoyé en "coupé de longueur". Si vous ajoutez une barre de stock dans la liste avec la même longueur, celle-ci sera utilisée. Sinon, vous obtiendrez une liste de barres "coupé de longueur" dans votre liste d'achat.
- **Quantité** - Affiche la quantité calculée par le module "Optimiser Coupes"



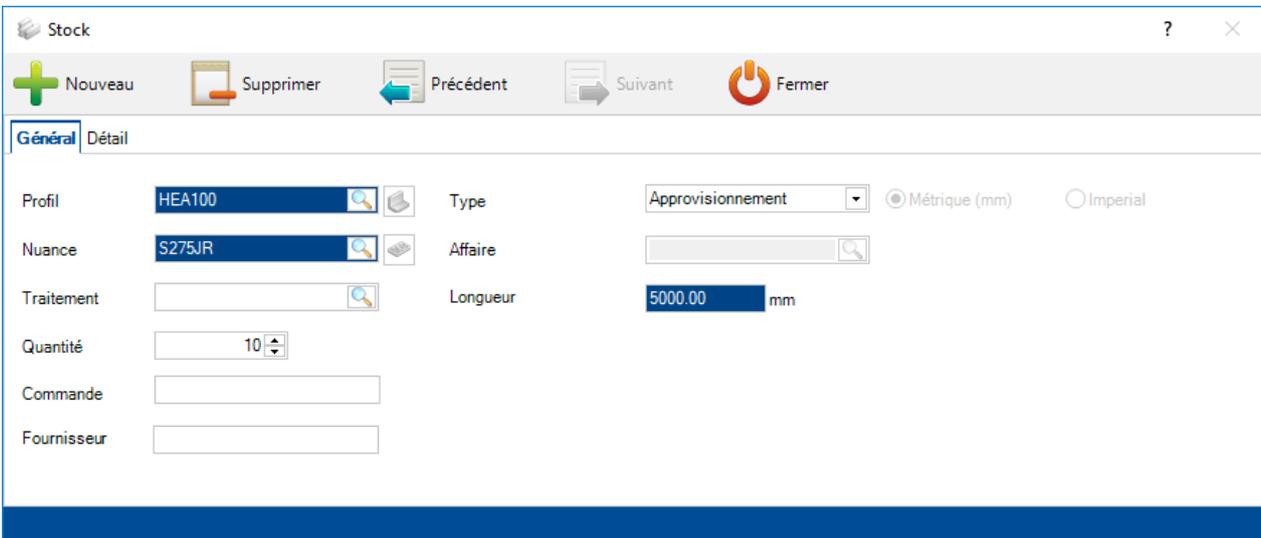
- **Bloquer \ Débloquer** - Permet de verrouiller temporairement l'élément sélectionné afin qu'il ne soit pas disponible dans l'imbrication. Cela est utile pour imbriquer certaines pièces dans l'ordre souhaité ou séparer des pièces.

Stock

	Nouveau	Ins
	Editer la grille	Ctrl+Ins
	Supprimer	Del
	Barre d'outils	Ctrl+B
	Editer	
	Créer un raboutage	
	Dupliquer	Ctrl+Maj+D
	Bloquer	Ctrl+L
	Débloquer	Ctrl+U

- **Nouveau** - Ajouter des barres dans votre stock pour que le Nester puisse les utiliser en sélectionnant et saisissant les données nécessaires.

Les paramètres obligatoires sont à minima le profil, la nuance et la longueur.



Stock

Nouveau Supprimer Précédent Suivant Fermer

Général **Détail**

Profil: HEA100 Type: Approvisionnement Métrique (mm) Imperial

Nuance: S275JR Affaire:

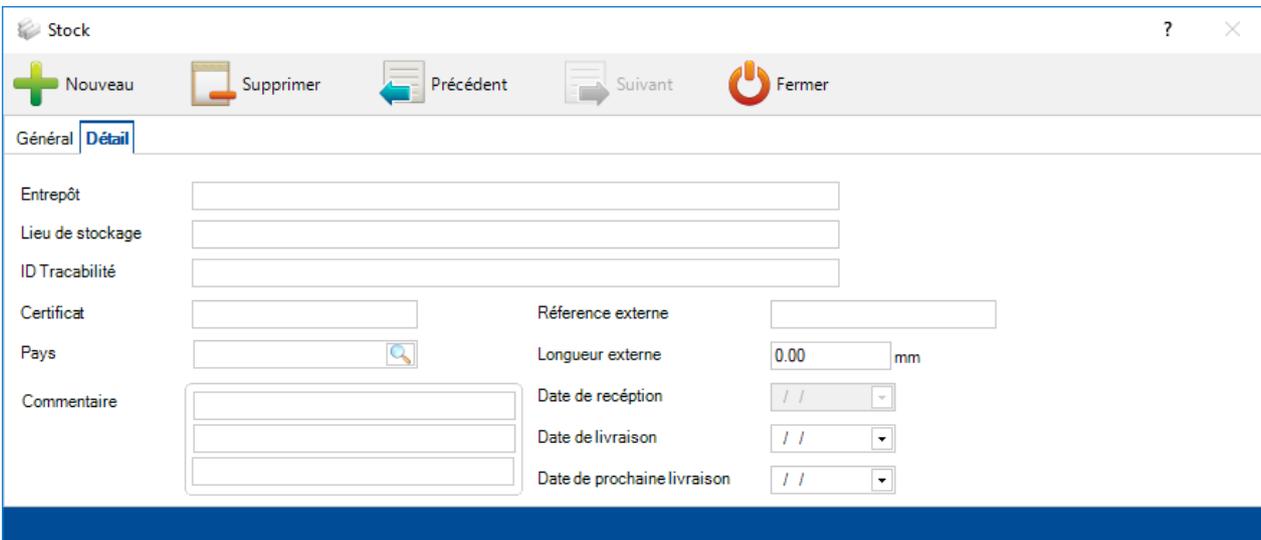
Traitement: Longueur: 5000.00 mm

Quantité: 10

Commande:

Fournisseur:

Dans la page "Détail", vous pouvez ajouter des informations supplémentaires à utiliser pour la traçabilité.



Stock

Nouveau Supprimer Précédent Suivant Fermer

Général **Détail**

Entrepôt:

Lieu de stockage:

ID Tracabilité:

Certificat: Référence externe:

Pays: Longueur externe: 0.00 mm

Commentaire: Date de réception: / /

Date de livraison: / /

Date de prochaine livraison: / /

- **Éditer Grille** - Ajouter ou modifier des barres en utilisant la grille
- **Supprimer** - Supprimer l'élément sélectionné
- **Barre d'outils** - Afficher/Masquer la barre d'outils
- **Éditer** - Modifier la barre dans l'écran des options
- **Créer un raboutage** - Permet de joindre 2 barres ou plus par soudure
- **Dupliquer** - Ajouter une barre identique dans la liste
- **Verrouiller \ Déverrouiller** - Permet de verrouiller temporairement l'élément sélectionné afin qu'il ne soit pas disponible dans l'imbrication. Cela est utile pour imbriquer certaines pièces dans l'ordre souhaité ou séparer des pièces.

Optimiser Coupes

	Nouveau	Ins
	Editer la grille	Ctrl+Ins
	Supprimer	Del
	Barre d'outils	Ctrl+B
	Optimiser	
	Saisie Temps	
	Voir le stock	

- **Supprimer** - Supprime l'élément sélectionné
- **Barre d'outils** - Affiche / Masque la barre d'outils
- **Optimiser** - Optimise la barre sélectionnée
- **Voir le stock** - Affiche la barre correspondante dans l'onglet "Stock"

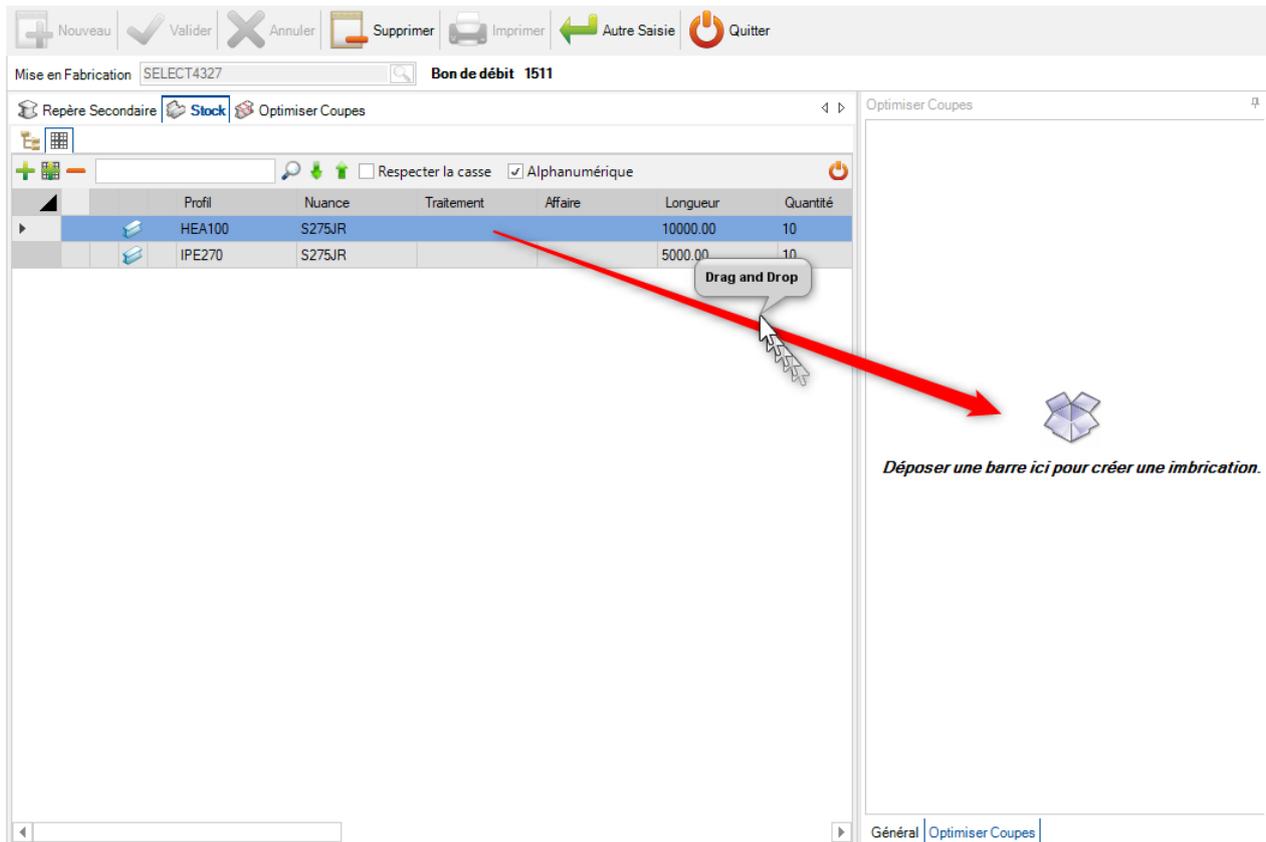
Mise en Barres manuelle

Il est possible de créer manuellement des imbrications au lieu d'utiliser la méthode automatique.

Cela est utile si vous avez besoin de découper des pièces dans un ordre spécifique.

Pour commencer, ajouter des barres en stock dans l'écran principal.

Ensuite utiliser le glisser-déplacer pour poser le stock dans la partie "Optimiser Coupes".



Mise en Fabrication SELECT4327 Bon de débit 1511

Repère Secondaire Stock Optimiser Coupes

Respecter la casse Alphanumérique

Profil	Nuance	Traitement	Affaire	Longueur	Quantité
HEA100	S275JR			10000.00	10
IPE270	S275JR			5000.00	10

Optimiser Coupes

Général

Quantité: 1

Commentaire:

Poste de travail:

Temps prévu:

Profil: IPE270

Nuance: S275JR

Traitement:

Longueur: 5000.00 mm

Entrepôt:

Lieu de stockage:

ID Tracabilité:

Composition

Paramètres d'imbrication

Général

Outils

Général | Optimiser Coupes

Passer ensuite à l'onglet "Repère secondaire". Seules les pièces du même profil seront affichées.

Ajouter une pièce en utilisant un glisser-déplacer dans la partie "Optimiser Coupes".

Mise en Fabrication SELECT4327 Bon de débit 1511

Repère Secondaire Stock Optimiser Coupes

Respecter la casse Alphanumérique

Affaire	Secondaire	Plan	Principal	Phase
16092B	P2	1	P2	

Drag and Drop

Optimiser Coupes

Composition

Affaire	Plan	Repère principal	Repère Secondaire
16092B	1	P4	P4
16092B	1	P2	P2
16092B	1	P6	P6

Composition

Paramètres d'imbrication

Général

Outils

Général | Optimiser Coupes

Vous pouvez changer l'ordre des pièces de la composition en utilisant un glisser-déplacer dans la partie "Optimiser Coupes".

Optimiser Coupes					
Composition					
					
		Affaire	Plan	Repère principal	Repère Secondaire
		16092B	1	P6	P6
		16092B	1	P2	P2
		16092B	1	P4	P4

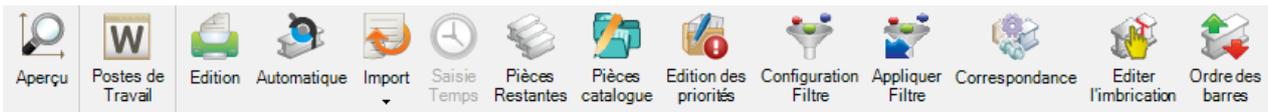
Vous pouvez ajouter des rotations aux pièces en utilisant les boutons suivants



Lorsque l'utilisateur a créé sa barre, appuyer sur le bouton "Valider".

Il pourra utiliser la même procédure pour terminer les autres pièces à imbriquer.

Barre d'outils de la Mise en Barre



Affiche les écrans d'aperçu 2D et 3D



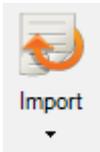
Raccourci vers le module "Postes de Travail"



Raccourci vers le module "Édition" où la liste des barres est créé



Lance une [Mise en Barre automatique](#)



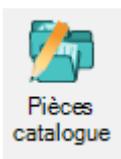
Ouvre l'import correspondant à la configuration dans [Import Stock](#)



Permet de saisir le temps de production à produire pour chaque barre (Disponible avec le module Production Manager)



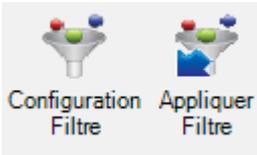
Active un filtre pour afficher uniquement les pièces à imbriquer



Ajoute une pièce catalogue à la machine sélectionnée



Assigne une priorité à l'affaire à la pièce sélectionnée



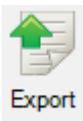
Configure un filtre à afficher et le second bouton sert à l'appliquer



Permet de modifier l'imbrication en utilisant l'imbrication manuelle

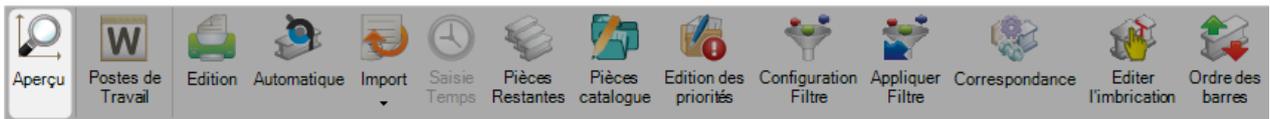


Change l'ordre des barres et créer un lot pour les systèmes de traitement automatique



Exporte les barres en production (Disponible seulement pour Part et Project Manager)

Aperçu



Cet écran affiche un aperçu de la pièce en fonction de votre sélection dans l'écran principal.

L'utilisateur peut afficher/masquer cet écran d'aperçu en appuyant sur la touche F9.

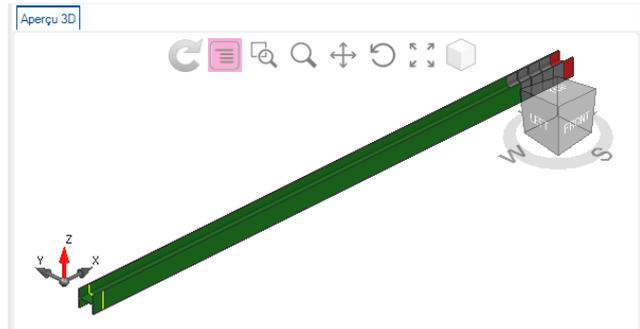
Pour afficher une vue 3D, vous devez activer l'option dans les configurations locales.

La fonctionnalité est identique à la Gestion d'Affaire en ce qui concerne l'aperçu des pièces.

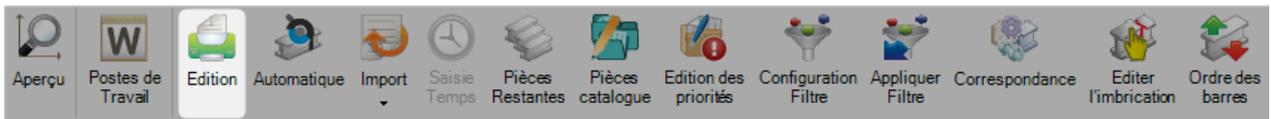
Aperçu 2D



Aperçu 3D



Édition



Cette option permet d'ouvrir le module d'Édition pour la mise en barre en cours

Édition

X Synthèse mise en barre

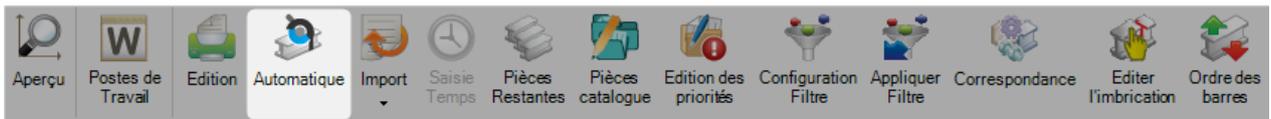
Rapport principal

		Synthèse mise en barre		SELECT4329	1 513		
	Quantité	Longueur	Longueur de chute	Longueur de riblon	Poids	Poids de chute	Poids de riblon
Total	4	20 000 mm	8 648 mm (43,24%)	4 381 mm (21,91%)	596 kg	205 kg (34,46%)	156 kg (26,25%)
Total par catégorie de profil							
I	4	20 000 mm	8 648 mm (43,24%)	4 381 mm (21,91%)	596 kg	205 kg (34,46%)	156 kg (26,25%)
Total par profil							
I HEA100	1	5 000 mm	4 196 mm (83,92%)	50 mm (1,00%)	83 kg	70 kg (83,92%)	1 kg (1,00%)
I HEA160	1	5 000 mm	4 452 mm (89,04%)	100 mm (2,00%)	152 kg	136 kg (89,04%)	3 kg (2,00%)
I IPE270	2	10 000 mm	0 mm (0,00%)	4 231 mm (42,31%)	361 kg	0 kg (0,00%)	153 kg (42,31%)
Total par type de barre							
Approvisionnement	4	20 000 mm	8 648 mm (43,24%)	4 381 mm (21,91%)	596 kg	205 kg (34,46%)	156 kg (26,25%)

Steel Projects

Synthèse mise en barre
07/05/2019
Page 1 sur 1

Mise en barres automatique



En appuyant sur le bouton , l'application vous redirige automatiquement dans l'écran des options de l'imbrication. Cet outil permet d'imbriquer vos composants dans votre stock et longueurs disponibles grâce à de puissants algorithmes permettant l'optimisation du nombre de barres utilisées, des priorités, des chutes.

Pour utiliser l'imbrication automatique, appuyer sur le bouton . L'application utilisera la configuration que vous avez paramétré pour l'imbrication des pièces dans les barres disponibles.

A la fin, vous trouverez les barres créées dans la liste de l'onglet "Optimiser Coupes".

 A screenshot of the 'Optimiser Coupes' window. The window title is 'Repère Secondaire Stock Optimiser Coupes'. Below the title bar, there are several icons and a search bar. The main area contains a table with the following columns: 'N° Barre', 'Poste de travail', 'Profil', 'Nuance', 'Traitement', 'Quantité', 'Longueur', 'Chute (mm)', and 'Chute (%)'. The table has two rows of data.

N° Barre	Poste de travail	Profil	Nuance	Traitement	Quantité	Longueur	Chute (mm)	Chute (%)
1	K126L	IPE270	S275JR		1	11000.00	8065.548	73.32
16092B/1/P6/P6				GALVA	1	2879.45		

Options de la Mise en Barres

Général

Stock

Des priorités différentes peuvent être configurées suivant les types du stock des barres.

Si le stock restant est défini avec une priorité haute, les chutes seront toujours imbriquées avant les barres si elles sont disponibles. Si le stock est supérieur à l'approvisionnement, toutes les barres seront maximisées avant que les barres ne soient suggérées pour l'approvisionnement.

Pour changer de priorité, cliquer simplement sur le type de barre puis utiliser les flèches pour déplacer en fonction des niveaux de priorité.

Résultat

Cette option pourra permettre de changer la préférence des algorithmes de l'imbrication.

Si la limite des chutes est sélectionnée en premier, l'imbrication cherchera à limiter la quantité totale de matériel restant dans une barre.

Si la limite du nombre de barres est sélectionnée, l'application va chercher à limiter le nombre de barres utilisées.

Si la limite est sur les riblons, l'application prendra en considération le nombre de riblons maximum et les échanges de déchets du stock.

Options

Temps : Sélectionner un temps de calcul de l'imbrication (1 minute minimum) plus des permutations pour une meilleure imbrication

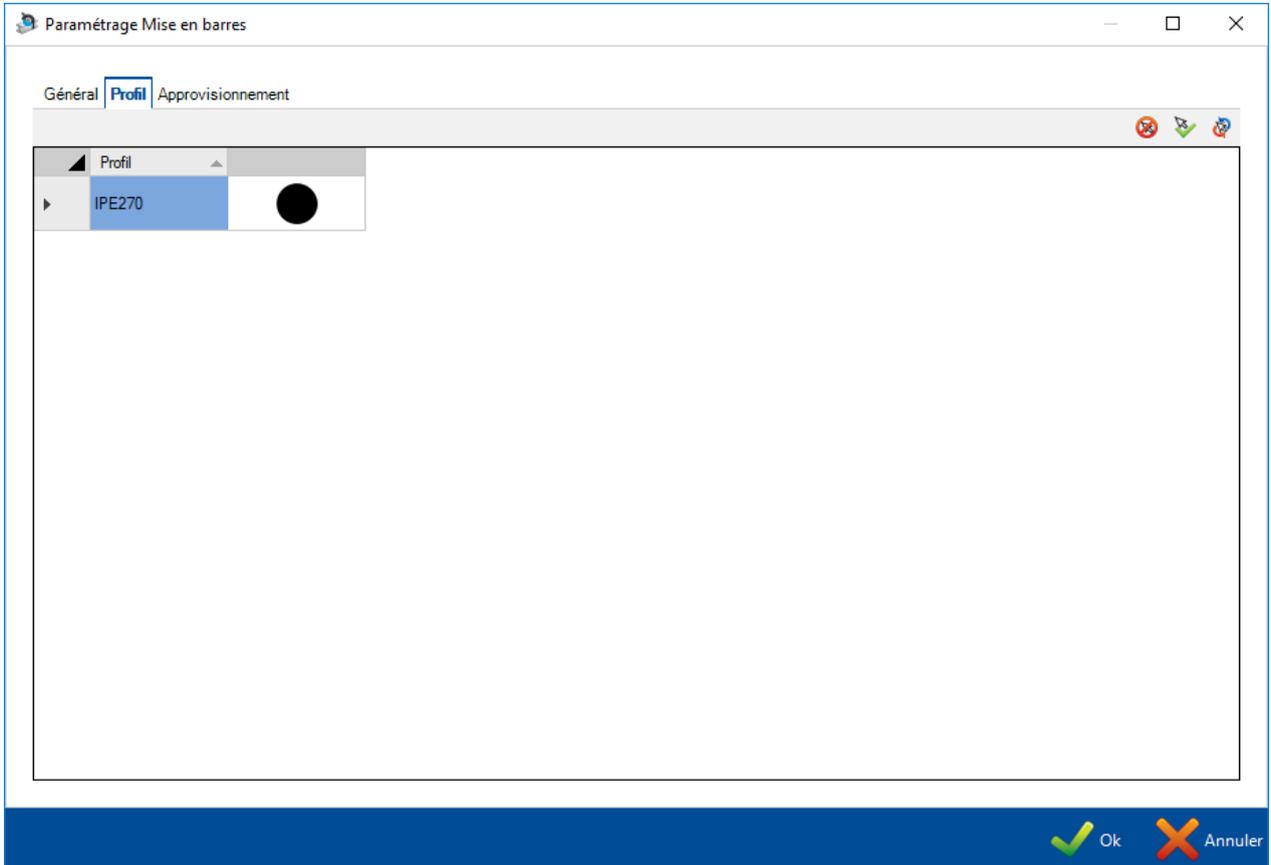
Barre de même priorité : Force l'imbrication pour les pièces imbriquées uniquement de même priorité ensemble. Si la case n'est pas cochée, la priorité la plus basse sera initialement imbriquée mais les barres peuvent être complétées par des éléments de priorité plus élevée

Afficher plusieurs solutions : Cette option fonctionne seulement si un temps est défini. A la fin du processus d'imbrication, 3 options seront affichées avec des résultats différents de riblon, le nombre de barres et le restant

Profil

Cet onglet affiche le profil que vous avez dans votre sélection et permet d'activer ou non l'imbrication de chacun.

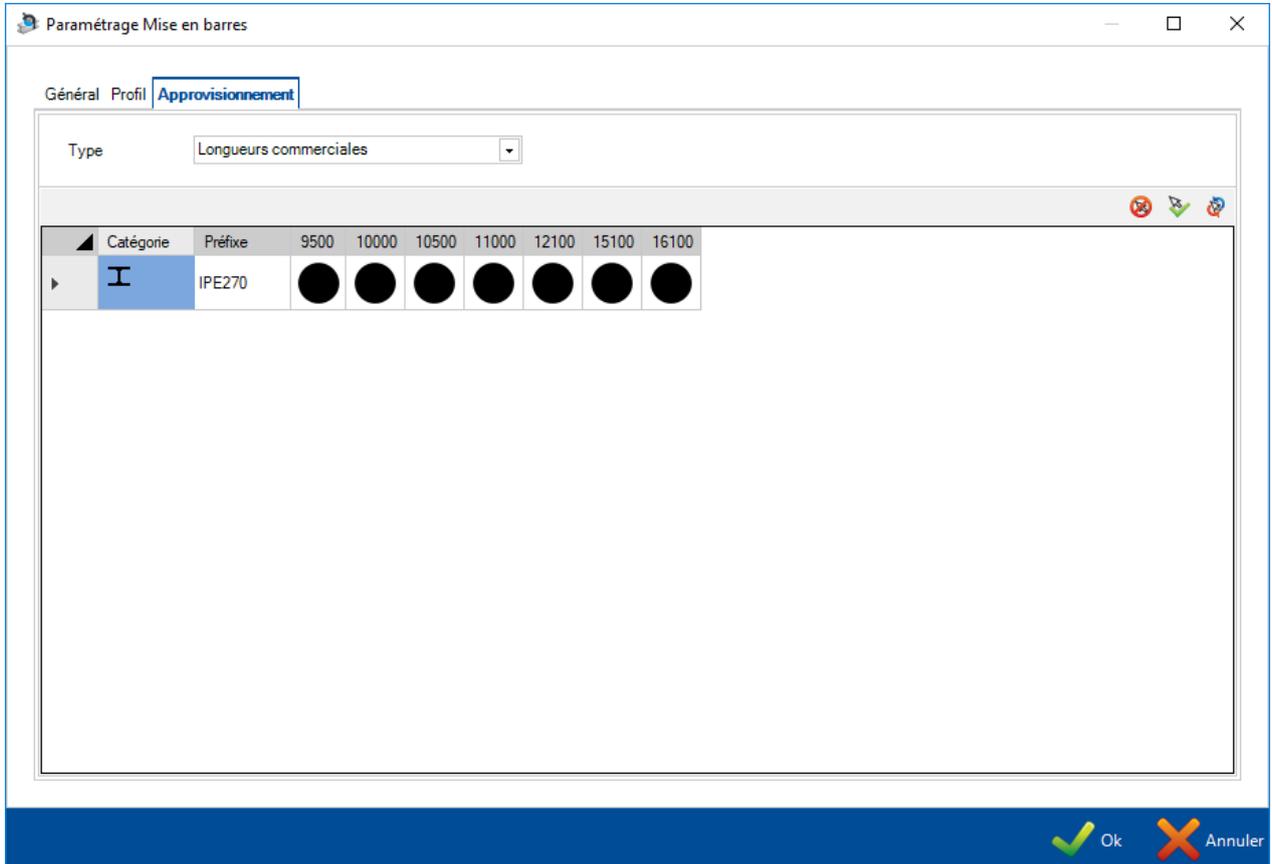
Si le profil est représenté avec un cercle noire, c'est qu'il est disponible. Si vous double-cliquez sur ce cercle pour le changer en cercle blanc alors il sera désélectionné.



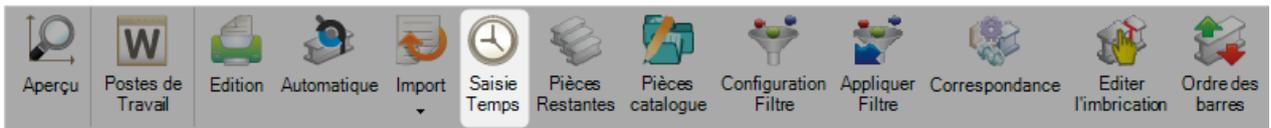
Approvisionnement

Cet onglet affiche l'approvisionnement que vous avez configuré et permet d'activer/de restreindre leur disponibilité pour l'imbrication automatique.

Si la longueur est représentée par un cercle noire, elle est disponible. Si vous double-cliquez sur ce cercle, il se changera en cercle blanc pour indiquer sa non disponibilité.



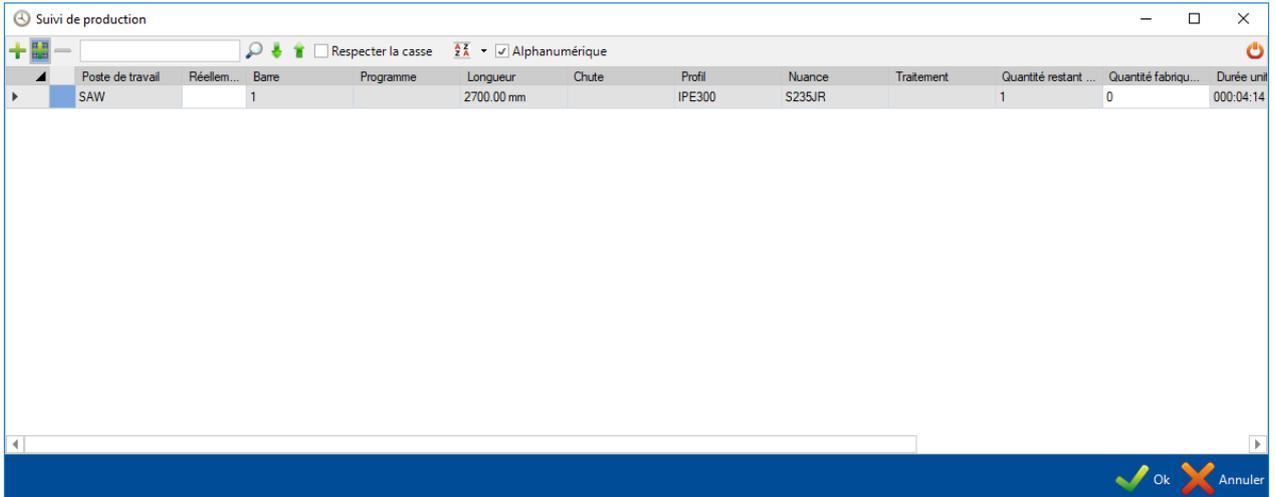
Saisie des temps de production



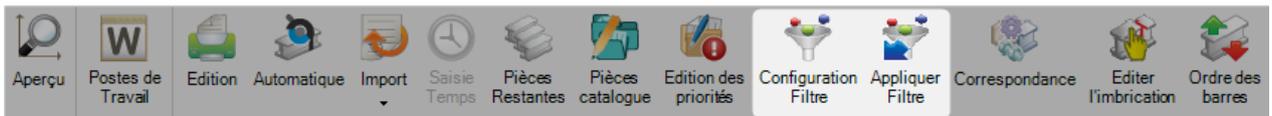
Lorsque vous cliquez sur le bouton "Saisie Temps", vous pourrez saisir le temps de production pour chaque barre.



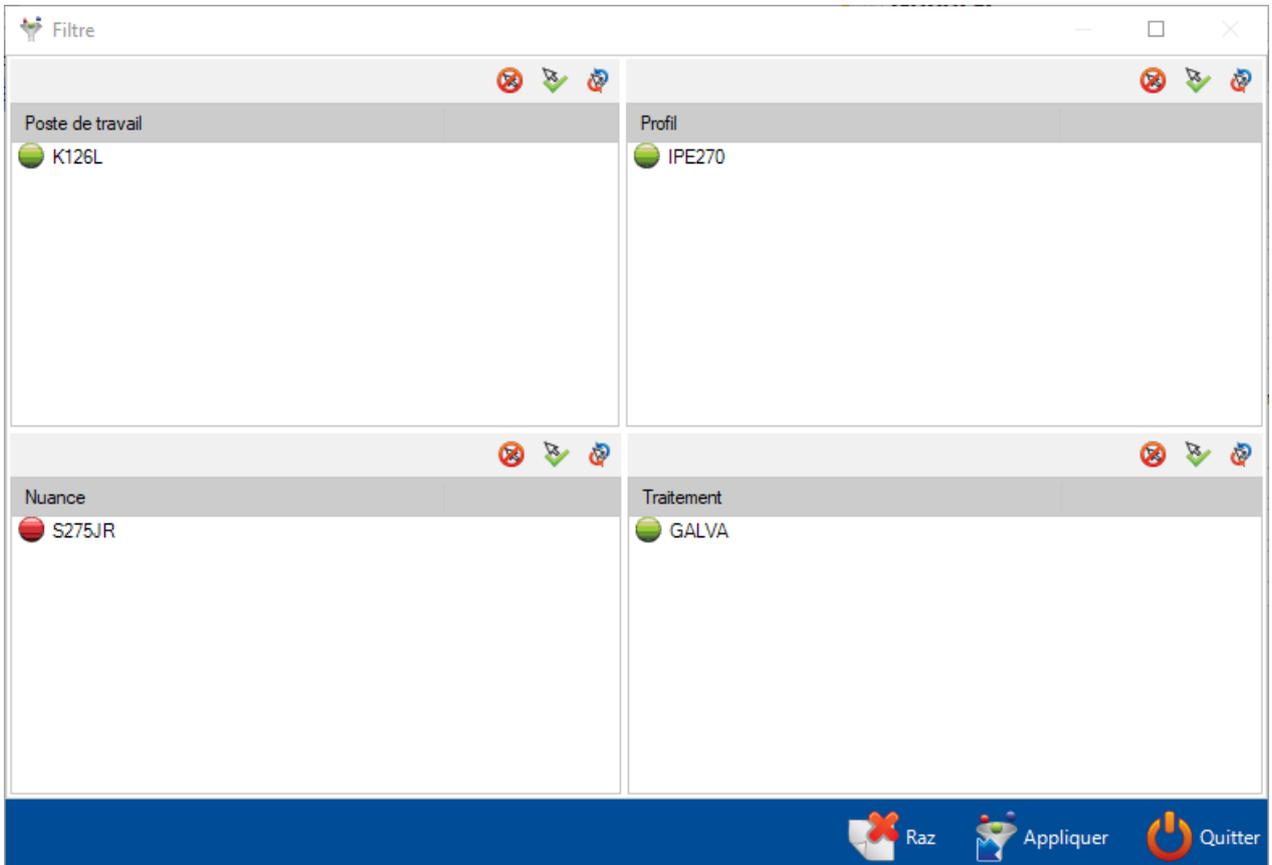
La MEF pour cette imbrication ne doit pas être au statut "Non vérifié"  " pour cela.



Configuration Filtre



Cliquer sur le bouton "Configuration Filtre". L'écran "Filtre" s'affiche.



L'utilisateur peut configurer un filtre avec les paramètres de la machine, du profil, de la nuance et du traitement.

Cliquer sur le bouton :

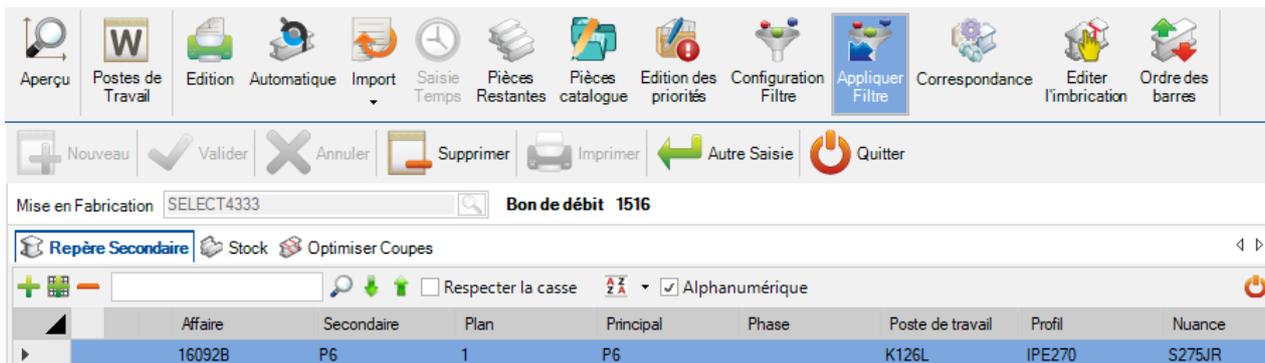
- "Raz" pour initialiser un filtre. Tous les paramètres seront désactivés
- "Appliquer" pour effectuer le filtre. Le bouton  est activé
- "Quitter" pour fermer l'écran "Filtre". Le filtre n'est pas appliqué



Cliquer sur le bouton

Le filtre configuré est appliqué.

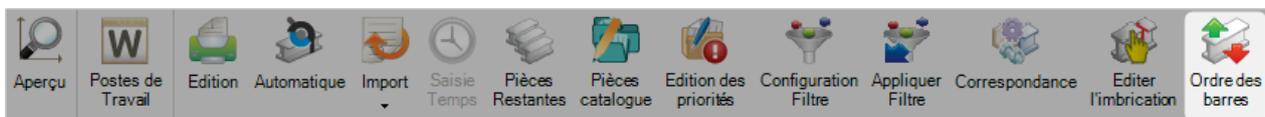
La grille de données est mise à jour.



The screenshot shows the software interface with the following elements:

- Toolbar:** Contains icons for Aperçu, Postes de Travail, Edition, Automatique, Import, Saisie Temps, Pièces Restantes, Pièces catalogue, Edition des priorités, Configuration Filtre, **Appliquer Filtre** (highlighted in blue), Correspondance, Editer l'imbrication, and Ordre des barres.
- Secondary Toolbar:** Contains icons for Nouveau, Valider, Annuler, Supprimer, Imprimer, Autre Saisie, and Quitter.
- Search Bar:** Displays "Mise en Fabrication SELECT4333" and "Bon de débit 1516".
- Filter Configuration:** Shows "Repère Secondaire" selected, with options for Stock and Optimiser Coupes. A search field is present with a magnifying glass icon.
- Filter Settings:** Includes checkboxes for "Respecter la casse" (unchecked) and "Alphanumérique" (checked).
- Data Grid:** A table with columns: Affaire, Secondaire, Plan, Principal, Phase, Poste de travail, Profil, Nuance. The first row contains the values: 16092B, P6, 1, P6, Phase, K126L, IPE270, S275JR.

Ordre des barres



The screenshot shows the software interface with the following elements:

- Toolbar:** Contains icons for Aperçu, Postes de Travail, Edition, Automatique, Import, Saisie Temps, Pièces Restantes, Pièces catalogue, Edition des priorités, Configuration Filtre, Appliquer Filtre, Correspondance, Editer l'imbrication, and **Ordre des barres** (highlighted in a grey box).

Lorsque vous avez terminé l'imbrication manuelle ou automatique, vous pouvez changer l'ordre des barres avec ce menu.

Machine	Priorité	Ordre	Profil	Nuance	Traitement	Quantité	Longueur	Chute	Largeur lot
<ul style="list-style-type: none"> ▾ K126L 16092B/1/P6/9 	99	1	HEA100	S275JR		1	5000.00	4570.00	
<ul style="list-style-type: none"> ▾ K126L 16092B/1/P6/P6 	99	2	IPE270	S275JR		1	5000.00	0.00	
<ul style="list-style-type: none"> ▾ MAP 16092B/1/N2/N2 	99	3	IPE140	S275JR		1	5000.00	0.00	











 Ok
  Annuler

Pour changer l'ordre dans la liste, vous pouvez utiliser un glisser-déplacer ou cliquer sur les flèches   .

Module - Mise en Tôles



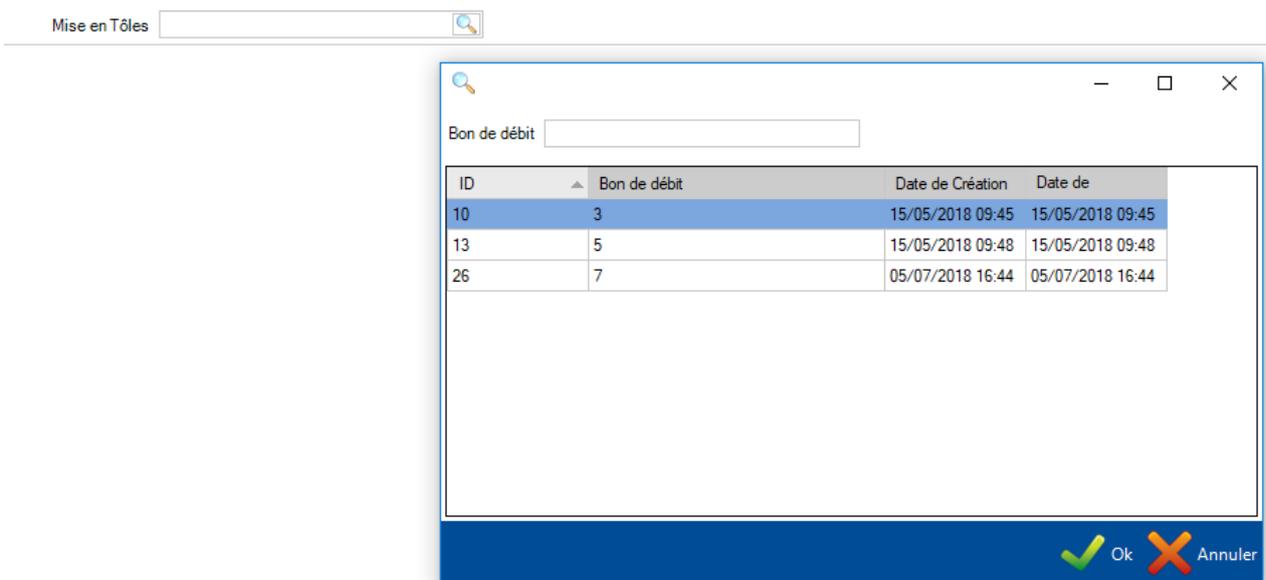
Le module principal pour optimiser votre Mise en Tôles

Le module Mise en Tôle permet d'imbriquer les pièces dans les tôles pour un processus d'achat et de production.

Le module utilise les paramètres configurés dans les options "Données d'imbrication".

Pour créer une nouvelle Mise en Tôle, vous devez accéder en premier à ce menu. Les nouvelles imbrications sont normalement créées soit avec la [Gestion de projet](#) en déplaçant les pièces dans l'écran de [sélection](#) soit à partir du module [Production Manager](#) dans l'écran [Envoie en Production](#).

Vous pouvez utiliser ce menu pour visualiser et modifier des Mises en Tôles existantes. Pour cela, il faut saisir le numéro du Bon de débit ou le sélectionner dans la liste ci-dessous :



Le module Mise en Tôle s'affiche.

Écran principal

Le module est similaire au menu multi-écran de la Gestion d'Affaire.

- 1 Barre des raccourcis
- 2 Barre d'action
- 3 Écran principal, vos pièces, stock et les tôles sont affichés
- 4 Écrans des aperçus 2D et 3D de l'élément sélectionné
- 5 L'onglet affiche un résumé général des résultats de la Mise en Tôle
- 6 L'écran Optimiser Coupes affiche les informations pour chaque élément imbriqué
- 7 Résumé des outils utilisés sur l'élément sélectionné

The screenshot displays the Steel Projects PLM - Mise en Tôles interface. The top menu bar includes options like 'Steel-Projects', 'Affaire', 'Données', and 'Mise en Tôle'. Below the menu is a toolbar with icons for 'Aperçu', 'Postes de Travail', 'Nester', 'PathFinder', 'DocViewer', 'Import chutes', 'Gestion des chutes', 'Ecart standards', 'Edition', 'Automatique', 'Import', 'Saisie Temps', 'Pièces Restantes', 'Pièces catalogue', 'Configuration Filtre', 'Appliquer Filtre', and 'Correspondance'. A second toolbar contains 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', and 'Quitter'. The main workspace is divided into several panels: a 'Mise en Tôles' table with columns for 'Affaire', 'Secondaire', 'Plan', 'Principal', 'Nuance', and 'Code matière'; an 'Aperçu' section with 'Aperçu 2D' and 'Aperçu 3D' views; and a right-hand 'Optimiser Coupes' panel with a 'Composition' table and a 'Général' section. Red circles 1-7 are overlaid on the image to indicate the locations of the shortcuts bar, action bar, main data table, 2D/3D preview views, summary tabs, nested cut optimization screen, and tool summary section.

1 - Écran principal

Il est composé de 3 onglets.

La grille affiche la liste de tous les composants qui sont inclus dans la Mise en Tôle. Vous pouvez visualiser tous les détails apportés par la Gestion d'Affaire dont l'affaire, le poste de travail et les détails de la quantité.

	Affaire	Secondaire	Plan	Principal	Nuance	Code matière	Phase	Poste de travail	Profil
	16025	11	2	P1	S235JR	STEEL		TIPOB254	TOLE15
	16025	69	2	P1	S235JR	STEEL		TIPOB254	TOLE10
	16025	67	2	P1	S235JR	STEEL		TIPOB254	TOLE10
	16025	18	2	P1	S235JR	STEEL		TIPOB254	TOLE8
	16025	41	2	T1	S235JR	STEEL		TIPOB254	TOLE12
	16025	42	2	T1	S235JR	STEEL		TIPOB254	TOLE12
	16025	60	2	T1	S235JR	STEEL		TIPOB254	TOLE6
	16025	41	2	T2	S235JR	STEEL		TIPOB254	TOLE12
	16025	42	2	T2	S235JR	STEEL		TIPOB254	TOLE12

Si vous double-cliquez sur un des composants, l'écran d'option de cette pièce s'affiche en lecture seule.

Repère Secondaire
Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire 16025 Repère Secondaire 69

Repère Secondaire 69

Quantité 3

Profil TOLE10

Unité Métrique (mm) Imperial

Longueur 267.74 mm

Largeur 135.00 mm

Groupe TOLES - 10 MM

Description ATTACHE

Code Article

Nuance S235JR

Traitement RAL 7040

Finition

Classe d'exécution EXC2

Information Usinages Aperçu Sous assemblage Profil Perçage Documents joints

Commentaire

Créé le 15/02/2016 15:39:35 Par TEKLA

Modifié le 04/08/2016 10:31:06 Par SP_ADMIN

Poids 2.8555 Kg Surface 0.0803 m²

Source

Périmètre

Affaire Révision

Extérieur 805.48 mm

Pièce

Intérieur 0.00 mm

Si vous avez besoin d'ajouter plus de pièces, utiliser le menu contextuel et sélectionner l'option "Nouveau". Puis ajouter les pièces de cet écran.

Les pièces doivent avoir été ajoutées précédemment dans une Mise en Fabrication.

Le liste du stock est vide au départ. Vous pouvez ajouter du stock dans cette liste pour l'utiliser dans l'imbrication. Si vous laissez le stock vide, le Nester utilisera les longueurs achetées en optimisant les meilleures dimensions commerciales.

Repère Secondaire **Stock** Optimiser Coupes

+

Respecter la casse Alphanumérique

Profil	Nuance	Traitement	Affaire	Longueur	Largeur	Quantité	Quantité utilisée	Poids
TOLE8	S235JR			3000.00	1500.00	1	1	282.60 Kg
TOLE10	S235JR			3000.00	1500.00	1	1	353.25 Kg
TOLE12	S235JR			3000.00	1500.00	1	1	423.90 Kg
TOLE15	S235JR			3000.00	1500.00	1	1	529.88 Kg
TOLE6	S235JR			1500.00	1450.00	1	1	102.44 Kg

Cet onglet affiche les résultats de l'imbrication.

Repère Secondaire **Stock** **Optimiser Coupes**

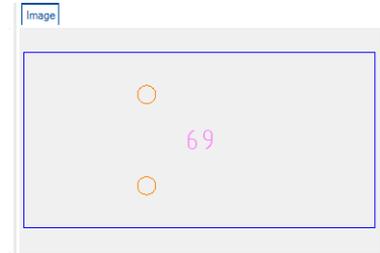
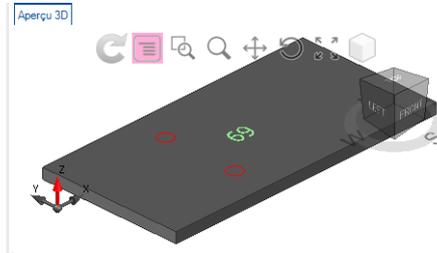
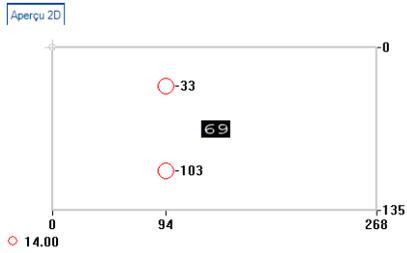
Nuance	N° Barre	Poste de travail	Profil	Traitement	Quantité	Longueur	Largeur
S235JR	6	TIPOB254	TOLE6		1	1500.00	1450.00
S235JR	2	TIPOB254	TOLE8		1	3000.00	1500.00
S235JR	3	TIPOB254	TOLE10		1	3000.00	1500.00
S235JR	4	TIPOB254	TOLE12		1	3000.00	1500.00
S235JR	5	TIPOB254	TOLE15		1	3000.00	1500.00

2 - Aperçu

Cet écran affiche un aperçu des plats ou tôles en fonction de votre sélection dans l'écran principal.

Pour afficher la vue 3D, vous avez besoin d'activer cette option dans les paramètres des configurations locaux.

Les fonctionnalités de l'écran sont identiques à la Gestion d'Affaire.



3 - Général

Cet onglet affiche un résumé général des résultats de la Mise en Tôle.

Général					
Statut	A Produire				
	Quantité	Longueur	Longueur de chute	Longueur de riblon	Poids
Total	5	13500.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)	1130.40 Kg
△ Total par catégorie de profil					
	5	13500.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)	1130.40 Kg
△ Total par profil					
 TOLE6	1	1500.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)	70.65 Kg
 TOLE8	1	3000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)	188.40 Kg
 TOLE10	1	3000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)	235.50 Kg
 TOLE12	1	3000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)	282.60 Kg
 TOLE15	1	3000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)	353.25 Kg
△ Total par type de barre					
 Chute Stock	1	1500.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)	70.65 Kg
 Stock	4	12000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)	1059.75 Kg

4 - Optimiser Coupes

L'écran "Optimiser Coupes" affiche des informations spécifiques pour chaque barre imbriquée.

Général - L'onglet "général" affiche les informations générales sur la pièce imbriquée que vous avez sélectionné. Le temps prévisionnel n'est affiché que si le module Production Manager est activé.

Le reste est généré automatiquement par SP.PLM. Elle peut être utilisée pour marquer vos restes afin de maintenir la traçabilité.

Général

Quantité	<input style="width: 100%;" type="text" value="1"/>
Commentaire	<input style="width: 100%;" type="text"/>
Poste de travail	<input style="width: 100%;" type="text" value="TIPOB254"/>
Temps prévu	<input style="width: 100%;" type="text" value=":"/>

Profil	<input style="width: 100%;" type="text" value="TOLE6"/>
Nuance	<input style="width: 100%;" type="text" value="S235JR"/>
Traitement	<input style="width: 100%;" type="text"/>
Longueur	<input style="width: 100%;" type="text" value="1500.00"/> mm
Largeur	<input style="width: 100%;" type="text" value="1450.00"/> mm
Entrepôt	<input style="width: 100%;" type="text"/>
Lieu de stockage	<input style="width: 100%;" type="text"/>
ID Tracabilité	<input style="width: 100%;" type="text"/>

Composition - Cette onglet affiche les pièces qui sont imbriquées sur l'élément sélectionné.

Composition						
	Affaire	Plan	Repère principal	Repère Secondaire	Profil	
	16025	2	T1	60		
	16025	2	T2	60		
	16025	2	LT1	53		
	16025	2	T4	60		
	16025	2	T3	60		
	16025	2	T5	60		
	16025	2	T6	60		
	16025	2	N3	61		
	16025	2	N3	59		
	16025	2	N5	61		

Outils - Cet onglet liste les outils utilisés par la machine une fois que l'imbrication ait été générée

Outils			
		Quantité	Nom
Poinçonnage	Rond Diamètre=14.00mm	1	PUNCH14
Poinçonnage	Rond Diamètre=16.00mm	1	PUNCH16

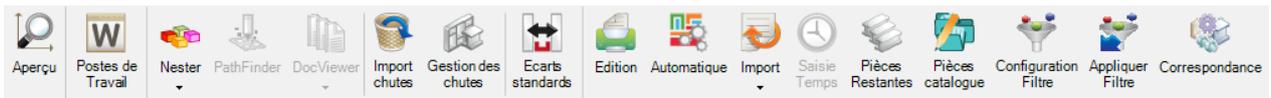
5 - Outils pièce

Cet écran affiche la liste des outils en provenance de PathFinder.

Part tools ⌵

Name	
CUT	
MARK	
PUNCH26	

Barre d'outils



Ouvre l'écran d'aperçu de la pièce



Raccourci vers la [configuration des postes de travail](#)



Ouvre le module Nester pour définir manuellement la Mise en Tôle



Ouvre le module Pathfinder pour définir les séquences de coupe, créer des ponts entre les pièces, générer un programme CNC etc...



Ouvre le module DocViewer pour générer et imprimer le rapport Mise en Tôle



Importation des chutes ayant la même épaisseur et le type de nuance de l'imbrication précédente



Ouvre le menu [Gestion des chutes](#)



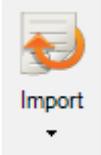
Ouvre le menu [Écart standards](#)



Créer des listes de pièce et de rapport d'imbrication avec le menu [Édition](#)



Imbrique automatiquement les composants dans le stock, les chutes et les tôles achetées en utilisant la [Mise en Tôle automatique](#)



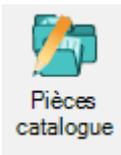
Import configuré dans [Import Stock](#)



Ouvre le menu [Saisie Temps](#)



Active un filtre pour afficher seulement les pièces à imbriquer



Ouvre le menu Pièces catalogue



Configure un affichage filtré avec la [Configuration Filtre](#) et le second bouton sert à l'appliquer

Aperçu



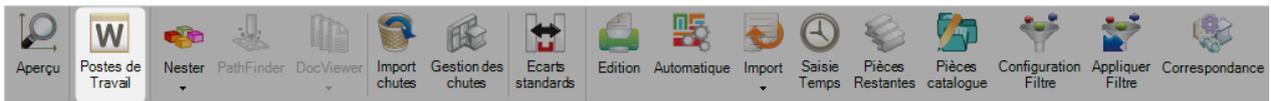
Cet écran affiche un aperçu de la pièce sélectionnée.

Pour visualiser la vue 3D, cette option doit être cochée dans la configuration des Paramètres locaux.

Les fonctionnalités sont identiques à la Gestion d'Affaire.



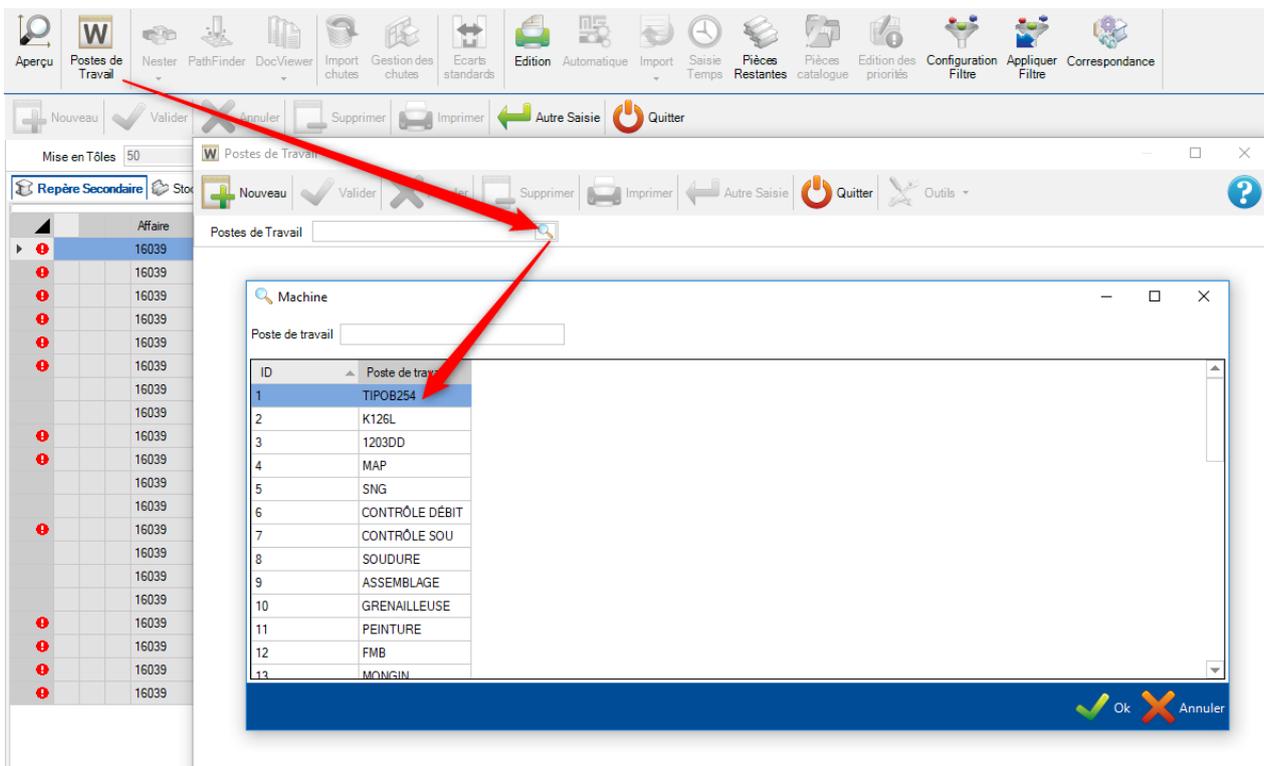
Postes de travail



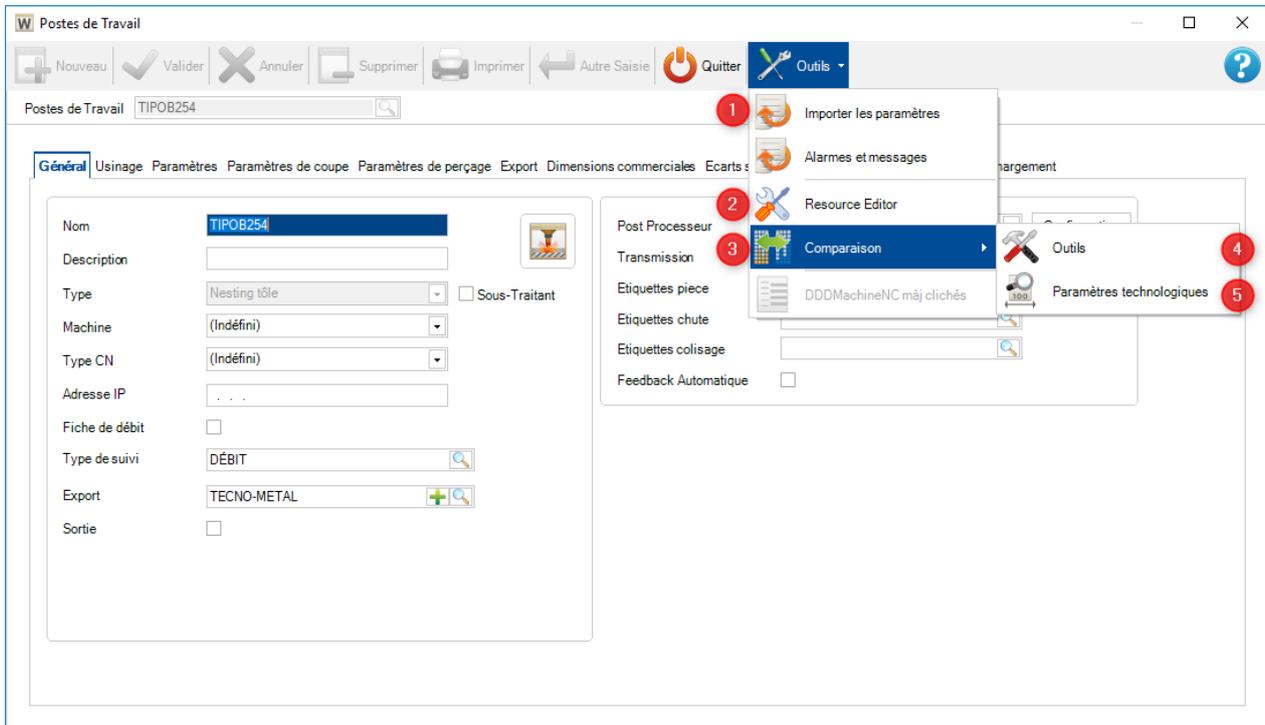
Afin de modifier certains paramètres de la machine avant l'imbrication, il est également possible d'accéder à "Ressource Editor" à partir de ce module.



En appuyant le bouton **Postes de Travail**, le menu Poste de Travail s'affiche :



Dans l'écran des paramètres machine, il est possible d'accéder à "Ressource Editor" et d'utiliser la comparaison afin de modifier ou mettre à jour plusieurs paramètres de l'imbrication :



1

Importer les paramètres - Importer les paramètres de la machine

2

Resource Editor - Permet d'accéder aux paramètres machine et d'imbrication

3

Comparaison - Permet d'accéder au menu Updater afin de comparer ou importer ou mettre à jour les données "Ressource Editor" dans SP.PLM

4

Outils - Permet d'accéder au menu Updater qui compare les outils disponibles dans "Ressource Editor"

5

Paramètres technologiques - Permet d'accéder au menu "Updater" qui compare les épaisseurs et les écarts disponibles dans "Ressource Editor"

Resource Editor

En sélectionnant ce menu, l'écran des options de "Resource Editor" s'affiche.

Resource Editor

Fichier Edition Outils Aide

TIPOB254 (Mixte)

Paramètres communs

- Matières
- Tubes et Profilés

Machines

- GEMINI
- GEMINI_PERS
- TIPOG31LG
- TIPOB254**
 - Usinage/Outils
 - Zone
 - Paramètres divers
 - Fiche atelier
 - Import
 - Placement
 - Séquence
 - Amorçage
 - Pont
 - Multi-têtes
 - Chanfrein
 - Coupe commune
 - Collision
 - Evacuation
 - Trait de coupe
 - Squelette
 - Paramètres technologiques
 - Post-processeur
 - Tourelle/Outils
 - Tourelles
 - Tubes et Profilés

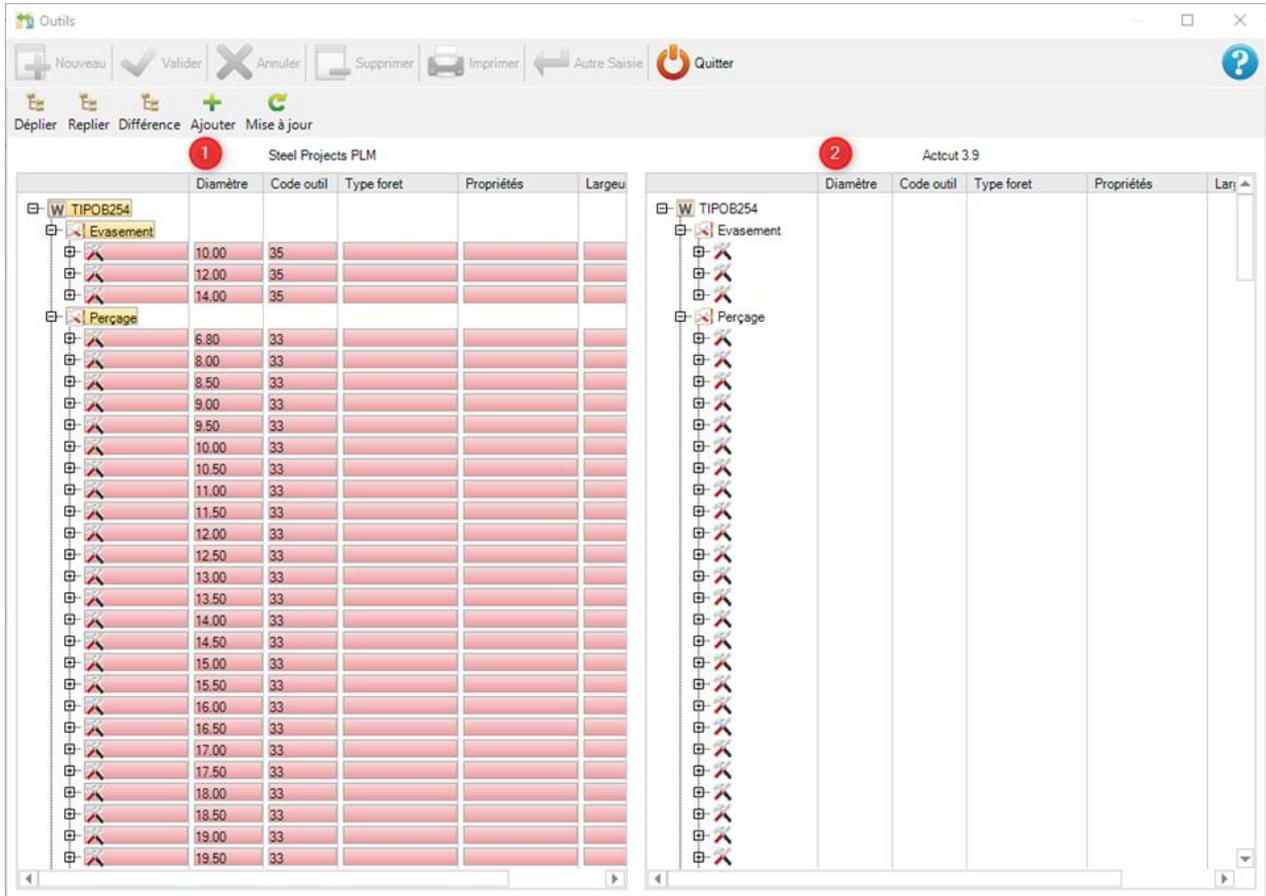
Liste des usinages

Nom	Usinage	sous usinage	Couleur	Voir extr	Outil par défaut
Cut	2	1	Bleu	<input checked="" type="checkbox"/>	cut
Mark	1	1	Mauve	<input type="checkbox"/>	mark
Hole	3	1	Orange	<input type="checkbox"/>	Nul

25/03/2019 10:06 Num

Outils

En sélectionnant ce menu, l'écran "Outils" s'affiche. L'utilisateur peut comparer les outils de SP.PLM 1 avec ceux de Ressource Editor 2.

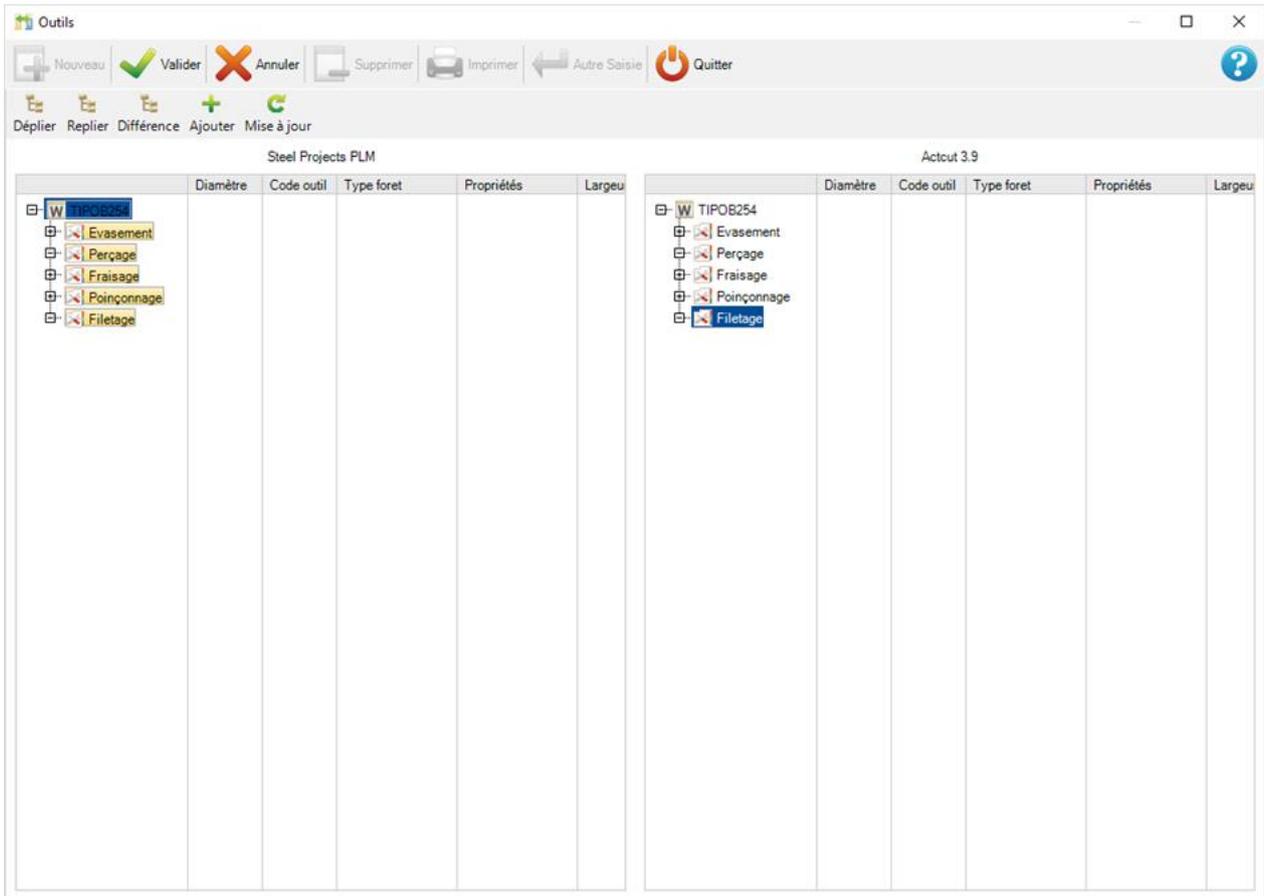


Les outils que le logiciel a trouvés dans "Ressource Editor" et qui ne sont pas présents dans SP.PLM sont représentés en vert.

En cliquant sur le bouton , vous pouvez ajouter automatiquement ces outils dans SP.PLM. Ensuite, vous pouvez appuyer sur le bouton  pour valider la mise à jour.

Paramètres technologiques

Ces paramètres ont les mêmes règles que l'outil de comparaison.



Les épaisseurs qui ont des valeurs différentes sont représentées en rouge.

En cliquant sur le bouton  **Mise à jour**, ces valeurs seront automatiquement mises à jour dans SP.PLM. Ensuite, appuyer sur le bouton  **Valider** pour valider.

Les épaisseurs, que le logiciel a trouvé dans "Ressource Editor" et qui sont présents dans SP.PLM, sont représentées en vert.

En cliquant sur le bouton  **Ajouter**, ces outils seront automatiquement ajoutés dans SP.PLM. Ensuite, appuyer sur le bouton  **Valider** pour valider.

Nester



Nester: la 1ère étape de l'imbrication manuelle

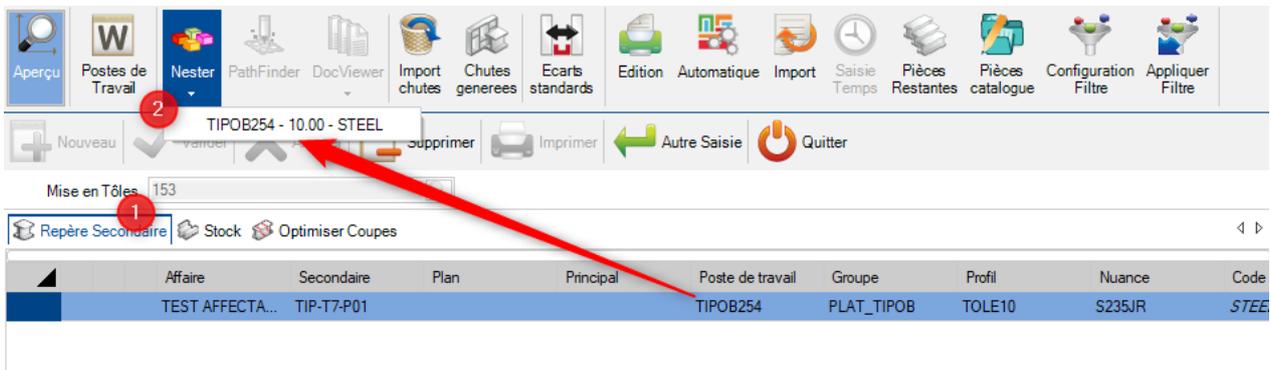


En appuyant sur le bouton **Nester**, le module Nester s'affiche.

Il est possible d'envoyer différentes pièces au module Mise en Tôle, différentes épaisseurs et différents degrés de nuance sont gérés séparément. Il est également impossible de gérer toutes les pièces dans une seule tôle.

Dans ce cas, le logiciel nous offrira de nombreuses possibilités d'imbrication différentes et nous pourrons choisir celle que nous souhaitons imbriquer.

L'ensemble du processus peut être effectué séparément pour les différentes imbrications.



1

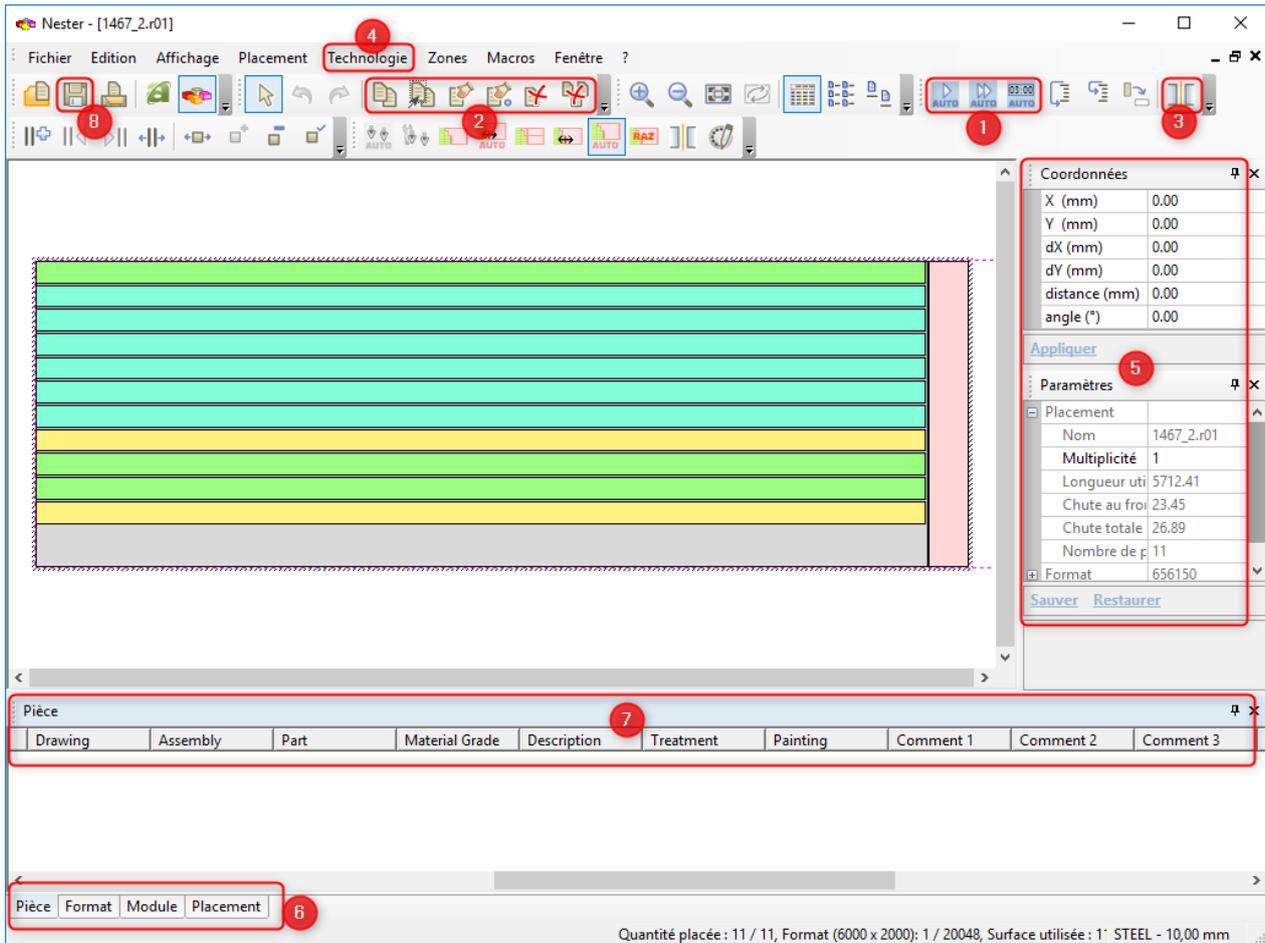
Vérification de la pièce et du stock avant le démarrage

2

Si il y a des diverses épaisseurs et/ou nuances, sélectionner une imbrication pour démarrer le Nester

La sélection d'une imbrication permet d'ouvrir le module Nester.

Nester: description



- 1 Options de positionnement automatique des pièces
- 2 Options de positionnement manuel des pièces
- 3 Options des double-torches et des coupes communes
- 4 Menu pour gérer les lignes de coupe
- 5 Menu des paramètres
- 6 Sous-onglets
- 7 Menu pièce
- 8 Bouton de sauvegarde



En cliquant sur ces boutons, il est possible de positionner les pièces automatiquement dans les tôles nécessaires et dans un positionnement automatique avec une limite de temps pour le calcul.



En utilisant ces boutons, il est possible de sélectionner la partie souhaitée, de la déplacer, de la copier, de supprimer une partie, de tout supprimer ou de la positionner avec précision.

1° rotation	1 (Pave num.)
5° rotation	5 (Pave num.)
30° rotation	T
45° rotation	Q
90° rotation	9 (Pave num.)
Reverse rotation	- (Pave num.)

Ce sont les raccourcis pour pivoter les pièces sélectionnées.



est l'icône qui représente le mode double-torche ou coupe commune, ils peuvent être sélectionnés avant le positionnement des pièces.

Placement							
Nom	Multiplicité	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Chute au front...	Chute totale (%)	Nombre de piè...	Format
1	1	0,00	0,00	100,00	100,00	0 -1	

Pièce Format Module/Kit Placement

Les options sont visibles en cliquant sur ces onglets.

- Pièce: On peut consulter les pièces restantes à imbriquer
- Format: Il est possible de prendre un nouveau format en double-cliquant sur l'icône .
- Placement : On peut visualiser les tôles déjà imbriquées

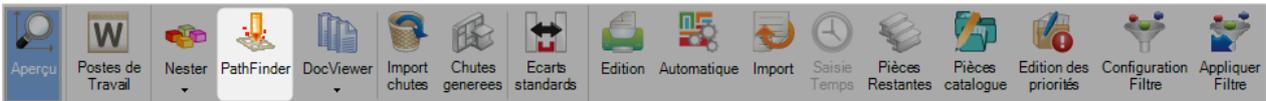


Lorsque l'imbrication est terminée, cliquer sur le bouton "Sauver et Fermer" pour valider les modifications.

Après avoir fermé le module Nester, le résultat est visible dans l'onglet "Optimiser Coupes" :

Optimiser Coupes							
N° Barre	Profil	Nuance	Traitement	Poste de travail	Quantité	Longueur	Largeur
1	TOLE6	S235JR		TIPOB254	1	5228.00	2000.00
2	TOLE10	S355JR		TIPOB254	1	2000.00	1237.00

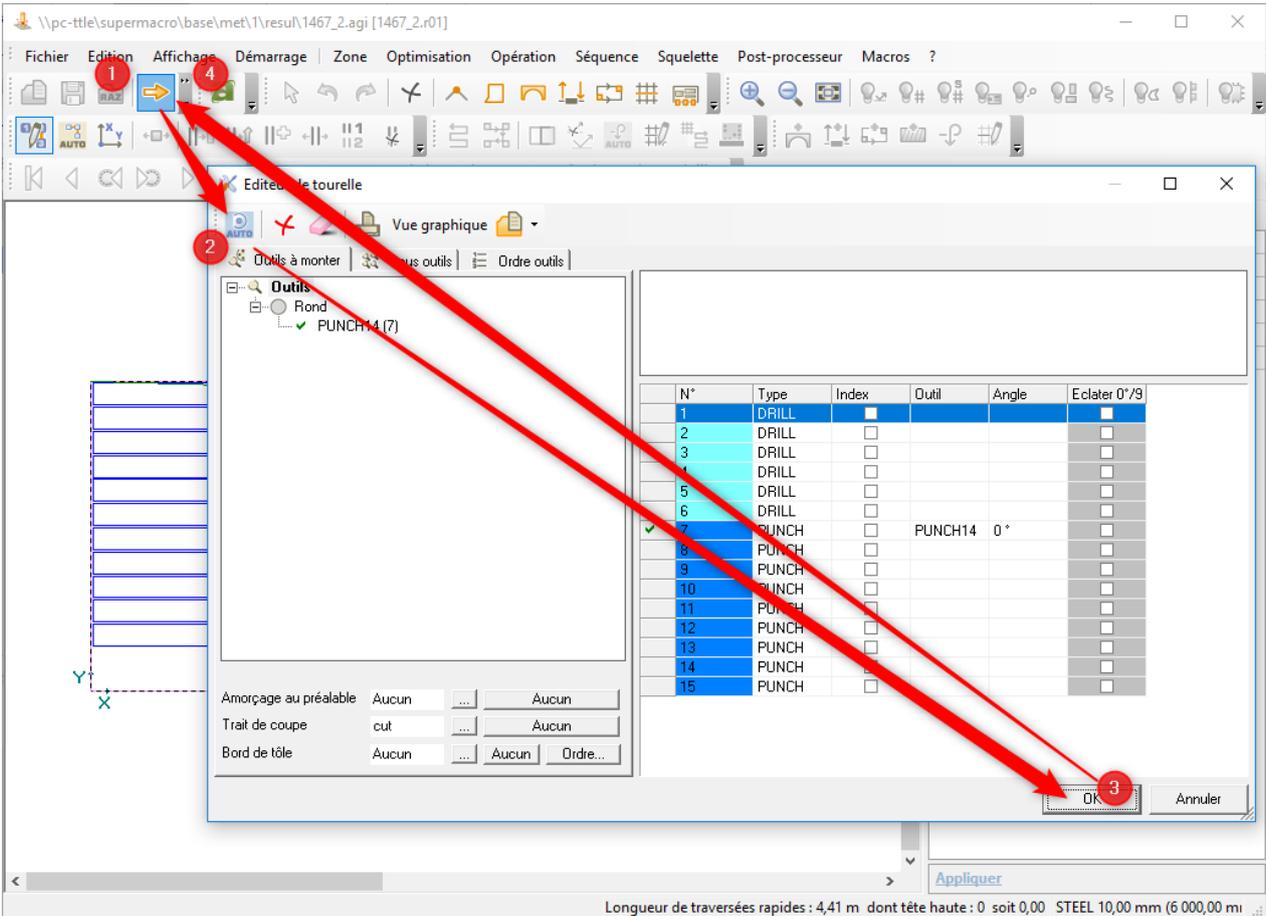
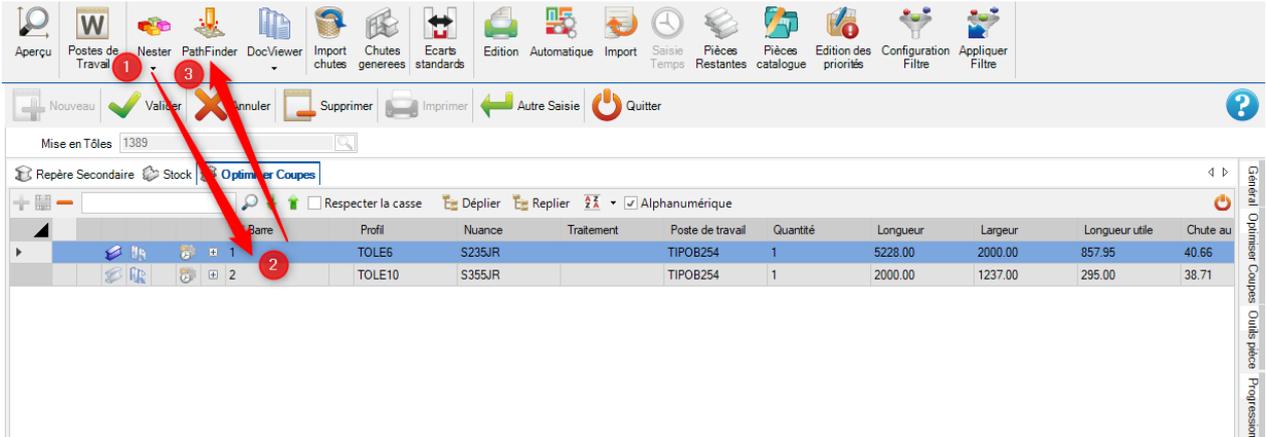
Pathfinder



Pathfinder: La seconde étape de l'imbrication manuelle



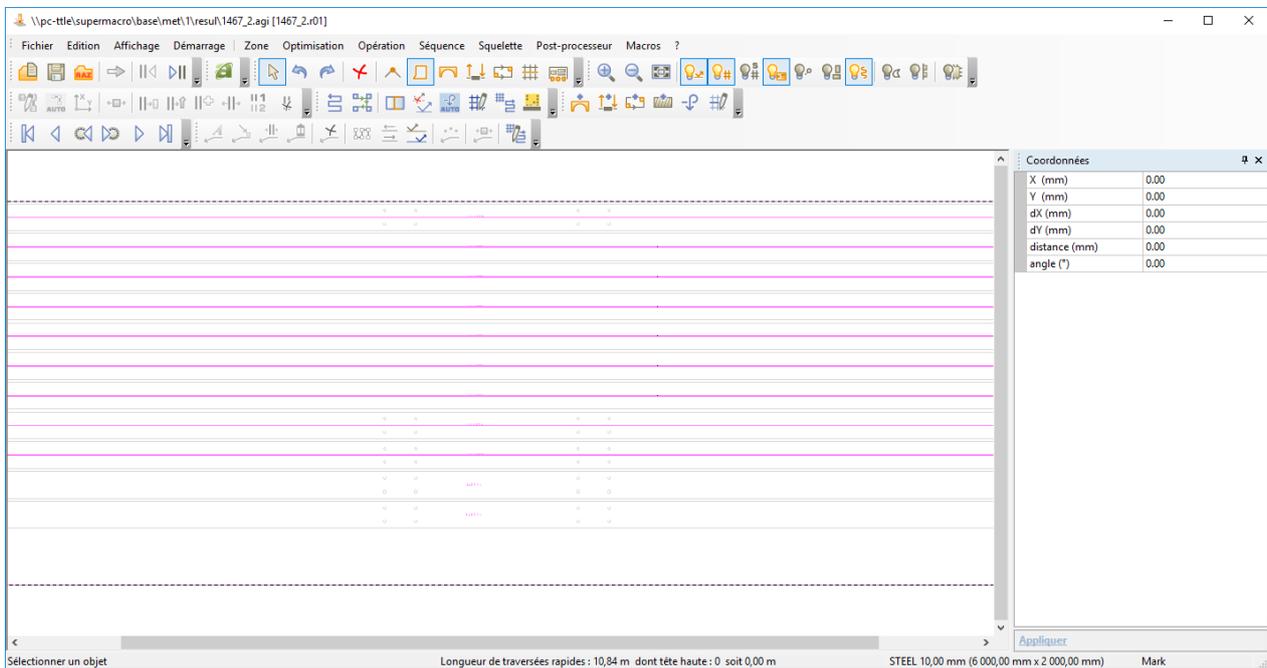
Sélectionner l'onglet "Optimiser Coupes" puis appuyer sur le bouton **PathFinder**, le module PathFinder s'affiche.



1
2

Vérification de la pièce et du stock avant le démarrage

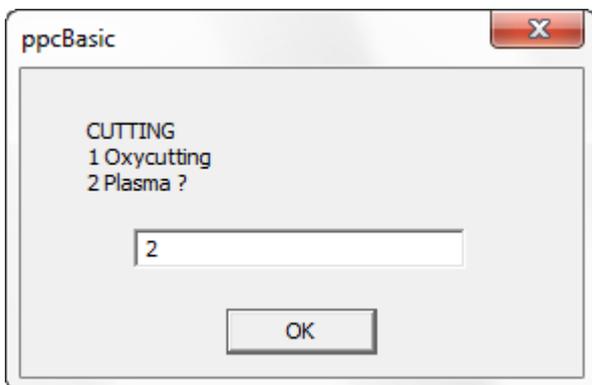
Si il y a plusieurs possibilités, sélectionner une imbrication pour démarrer Nester



La sélection d'une imbrication ouvre le module Nester.

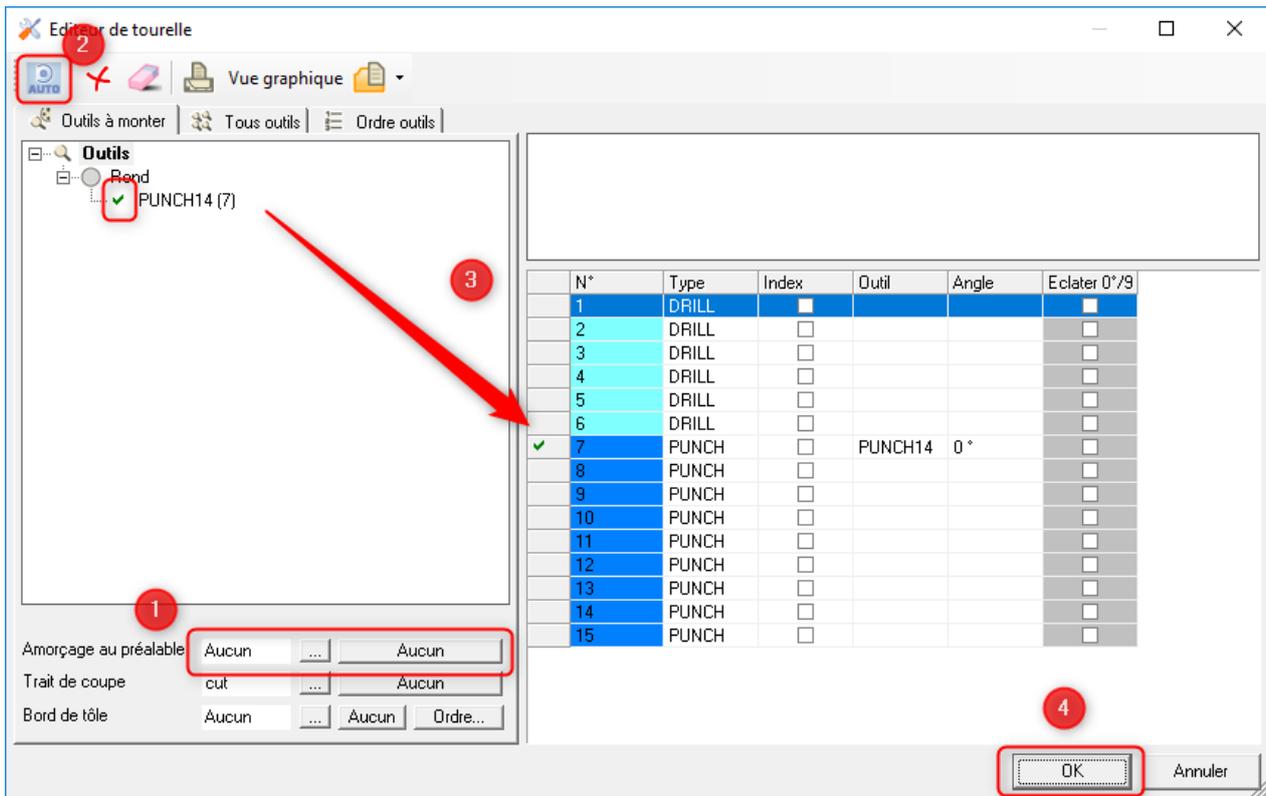


Bouton de sauvegarde. Lorsque Pathfinder est effectué, cliquer sur le bouton de sauvegarde.



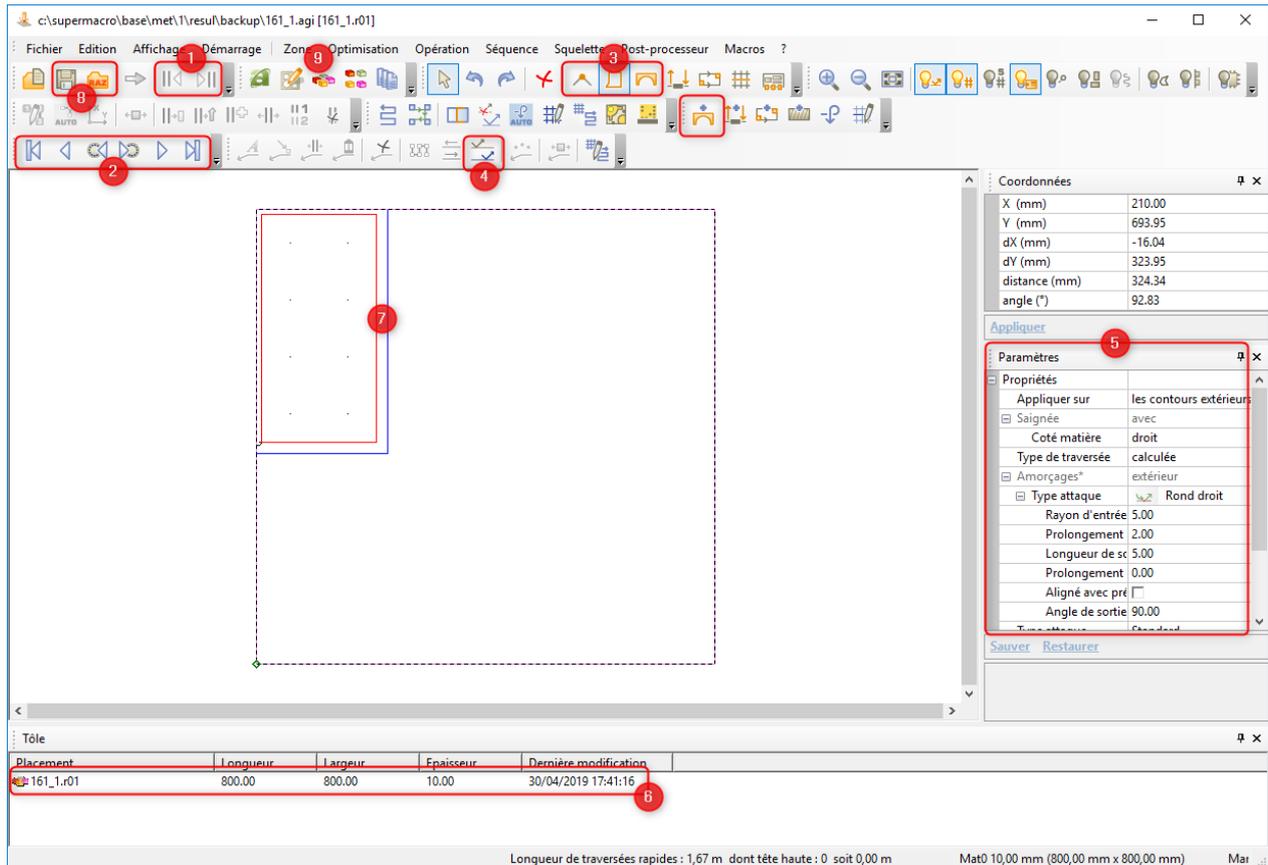
Saisir le mode de coupe puis cliquer sur le bouton OK pour finaliser Pathfinder ou bien fermer la popup.

Tourelle : Description



- 1 Options de positionnement automatique des pièces
- 2 Options de positionnement manuel des pièces
- 3 Options de la double-Torche et de la coupe commune
- 4 Menu pour gérer les lignes de coupe

Pathfinder : Description



- 1 Options de positionnement automatique des pièces
- 2 Options de positionnement manuelle des pièces
- 3 Options pour les double-torches et les coupes communes
- 4 Menu pour la gestion des coupes linéaires
- 5 Menu des paramètres
- 6 Sous-onglets
- 7 Menu Pièce
- 8 Bouton de sauvegarde
- 9 Accès direct à Pathfinder sans retourner sur SP.PLM



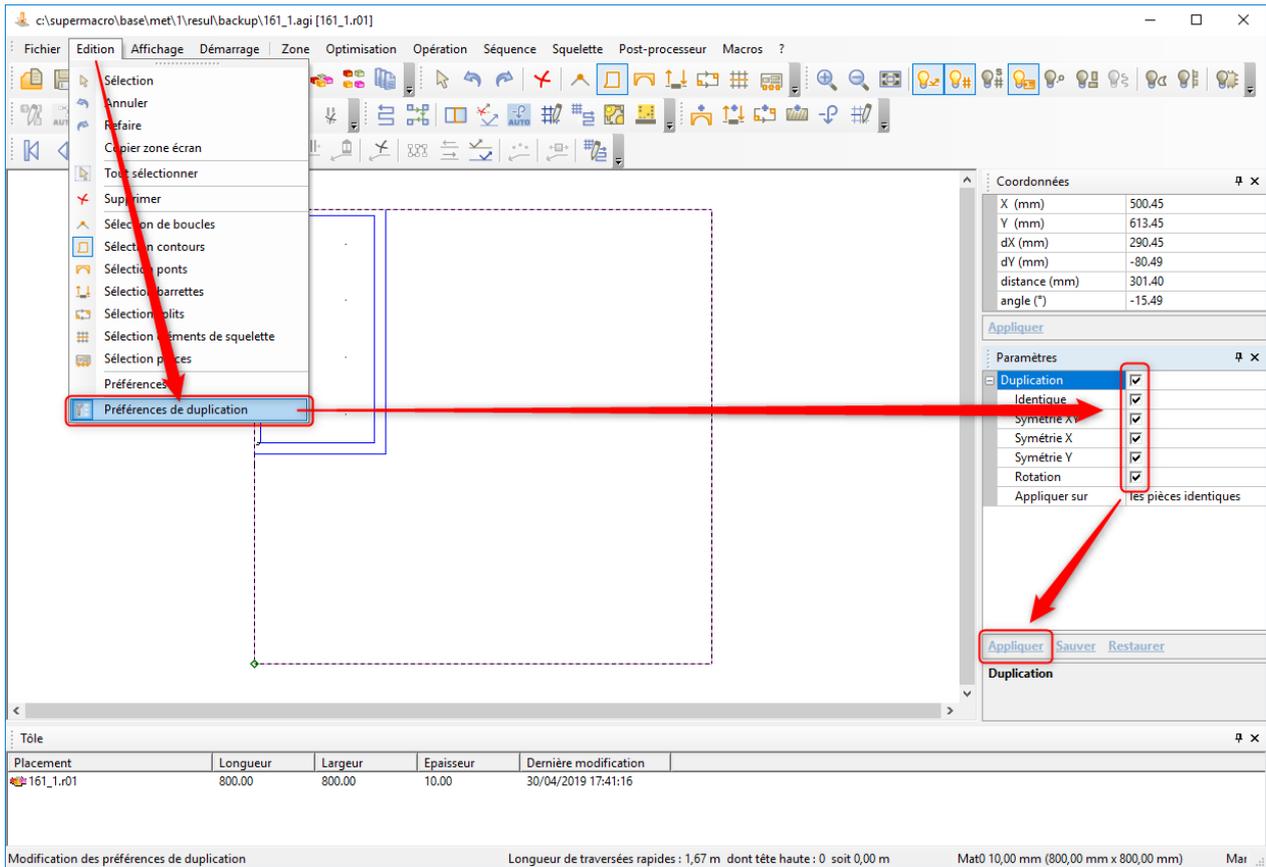
Parameters ⌵ ✕

Property	
Apply on	external profiles
<input type="checkbox"/> Kerf	with
Material side	right
Crossing type	computed
<input type="checkbox"/> Starting point*	external
<input type="checkbox"/> Starting point type	Straight straight
Entry length* (mm)	6.00

[Save](#) [Restore](#)



Paramètres de Duplication



Le reste de la coupe linéaire est automatiquement ajouté si possible. Il peut être enlevé, modifié ou initialisé en utilisant les options "Technologiques".

DocViewer

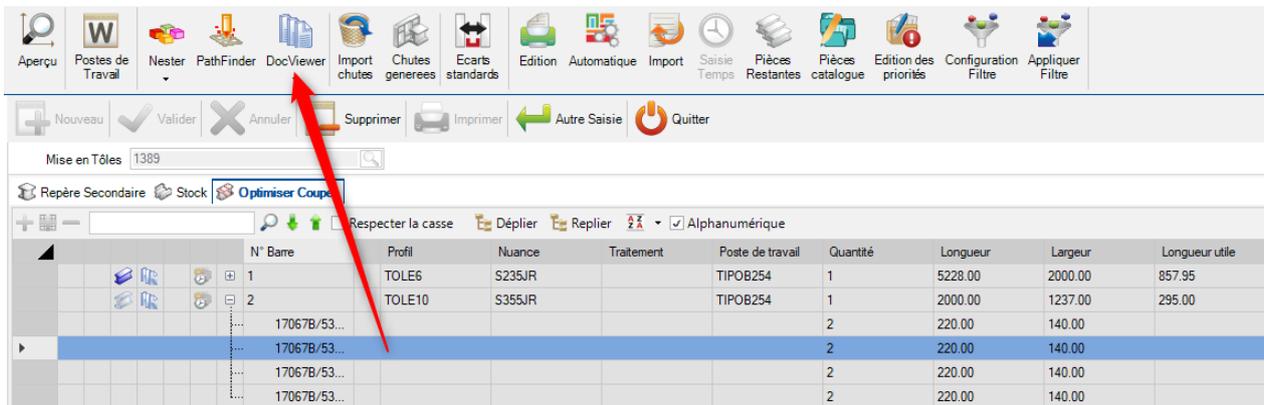


DocViewer : La 3ème étape de la Mise en Tôle manuelle



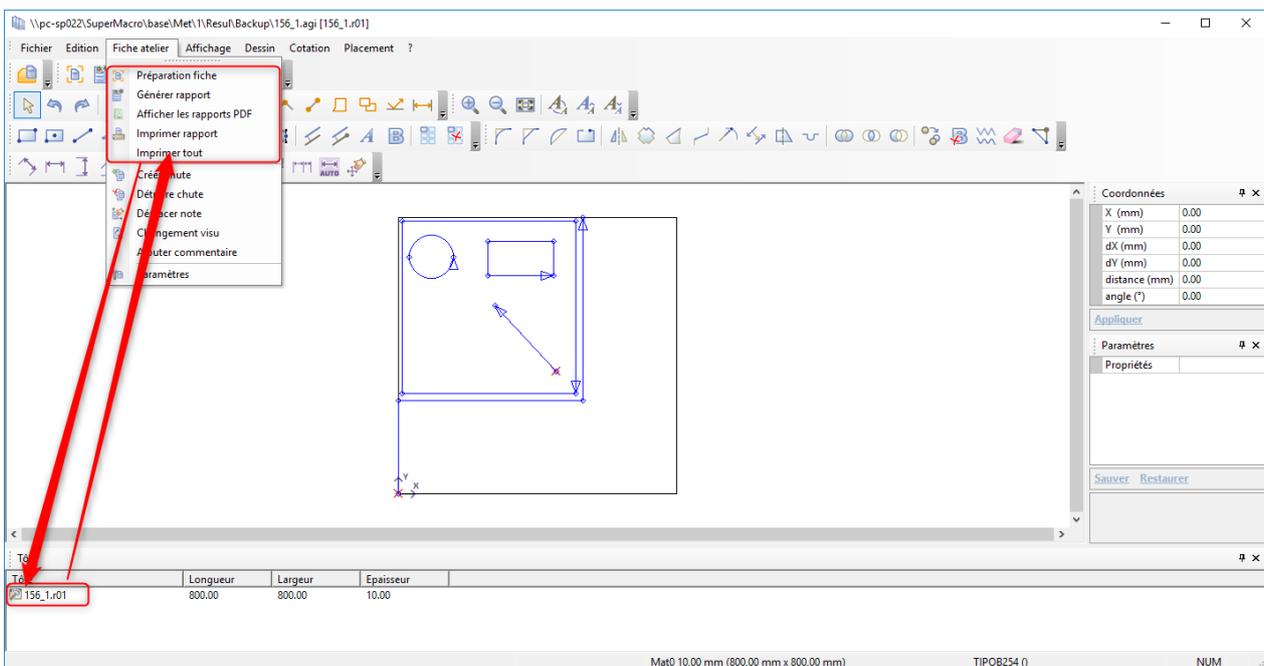
Après avoir finalisé sur Nester et sur Pathfinder, cliquer sur le bouton **DocViewer** pour ouvrir ce module. L'icône est disponible uniquement si le Nester et le Pathfinder sont finalisés.

Sélectionner l'onglet "Optimiser Coupes"



Lorsque le module DocViewer s'affiche, vous devez sélectionner une des options pour visualiser ou pour imprimer une ou plusieurs éditions.

En fonction de l'option sélectionnée, le processus peut être répété après avoir sélectionné une tôle différente en bas à gauche.



Le rapport de la machine peut être consulté sur une visionneuse pdf.



Description de l'édition

The screenshot shows a PDF document titled '14_1-02.FNC' with the following data fields:

- Dimensions:** 12000 X 2500 X 10 mm
- Weight:** 2355.0 kg
- Identifier:** 11
- Material:** SHEET
- Remnant:** (empty)
- Useful dims:** 6460 X 2500 mm
- Multiplicity:** 1
- Total waste:** 62.07 %
- Front Remnant:** 29.38 %
- EFFICIENCY:** (empty)
- NC program no.:** 14
- Nesting no.:** 2 / 2
- Rapid crossings length:** 521.628 m
- No markings:** 14
- Marking length:** 3.360 m
- No starting points:** 728
- Cutting length:** 372.149 m
- Nibbling length:** 0.000 m
- Nb pos/neg bridges:** 0 / 0
- Nb punches:** 1174
- Nb punches (nib):** 0
- Nb tool changes:** 4
- Nb repositionings:** 0
- Nb trap doors:** 0
- N stops:** 0
- Machining time:** 03:36:56

The central image shows a blue nesting layout of parts on a grid, labeled '14_1_02_01.dwg'.

The bottom section contains a 'PARTS LIST' table with two columns:

No.	Name	Qty	Reference	Dimensions	Surface	Weight
1	9646-2586-069-4422-0614-04efcf030a99	3	BAT2 PL2	170 X 200 mm	0.034 m²	2.7 kg
2	06e09102-3330-478a-1ba5c-240437090953	1	BAT2 PL2	209 X 80 mm	0.017 m²	1.3 kg
3	03e09036-c38d-4b62-8734-f4c0e46e326c	8	BAT2 V5	346 X 310 mm	0.076 m²	6.0 kg
4	03e09036-8f14-4572-19c2e14b-6a87-4306-4c3e091735fb	1	BAT2 PL3	209 X 80 mm	0.017 m²	1.3 kg
5	9c2e14b-6a87-4306-4c3e091735fb	4	BAT2 V2	334 X 102 mm	0.031 m²	2.4 kg
6	72e29724-7111-4e54-2996-0a30f	14	BAT2 PL3V	186 X 166 mm	0.031 m²	2.4 kg
7	03e09036-2216-4466-811-4209f6c0b51	1	BAT2 PL3	150 X 150 mm	0.022 m²	1.8 kg
8	70276c7-8841-41e1-2e4f5-100a8c70e5	2	BAT2 V4	160 X 80 mm	0.013 m²	1.0 kg
9	183907f1-6a8c-4dad-4d75-100a8c70e5	2	BAT2 PL34	190 X 111 mm	0.021 m²	1.7 kg
10	88a-04d1-5191-4611-2-9296-2ac757b18a8a	2	BAT2 PL1	190 X 100 mm	0.019 m²	1.5 kg
11	0cc03041-7a80-437e-11-8a21-29408470680c	1	BAT2 PL3B	186 X 166 mm	0.031 m²	2.4 kg
12	99a2c06f-3339-430f-8a21-29408470680c	1	BAT2 CY4	730 X 600 mm	0.219 m²	17.2 kg
13	07973889-854c-443f-12-886a-0336e772e50	12	BAT2 PL36	186 X 117 mm	0.021 m²	1.7 kg

- 1 Placer votre propre logo
- 2 Noms de l'imbrication, du fichier et du poste de travail
- 3 Données de stock
- 4 Temps estimé
- 5 Outils nécessaires que l'opérateur doit préparer avant d'exécuter l'imbrication sur le poste de travail
- 6 Nom de la chute créée
- 7 Liste des pièces et des descriptions

Une seconde page sera aussi générée sur la même édition pour visualiser des pièces. C'est une aide pour les opérateurs.

14_1_02.pdf - Adobe Reader

Fichier Edition Affichage Fenêtre Aide

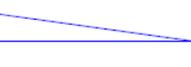
3 / 5 69.5%

Outils Commentaire

14_1-02.FNC

Nesting name Machine 14_1.R02 GEMINI

NC program no. 14 Nesting no. 2 / 2

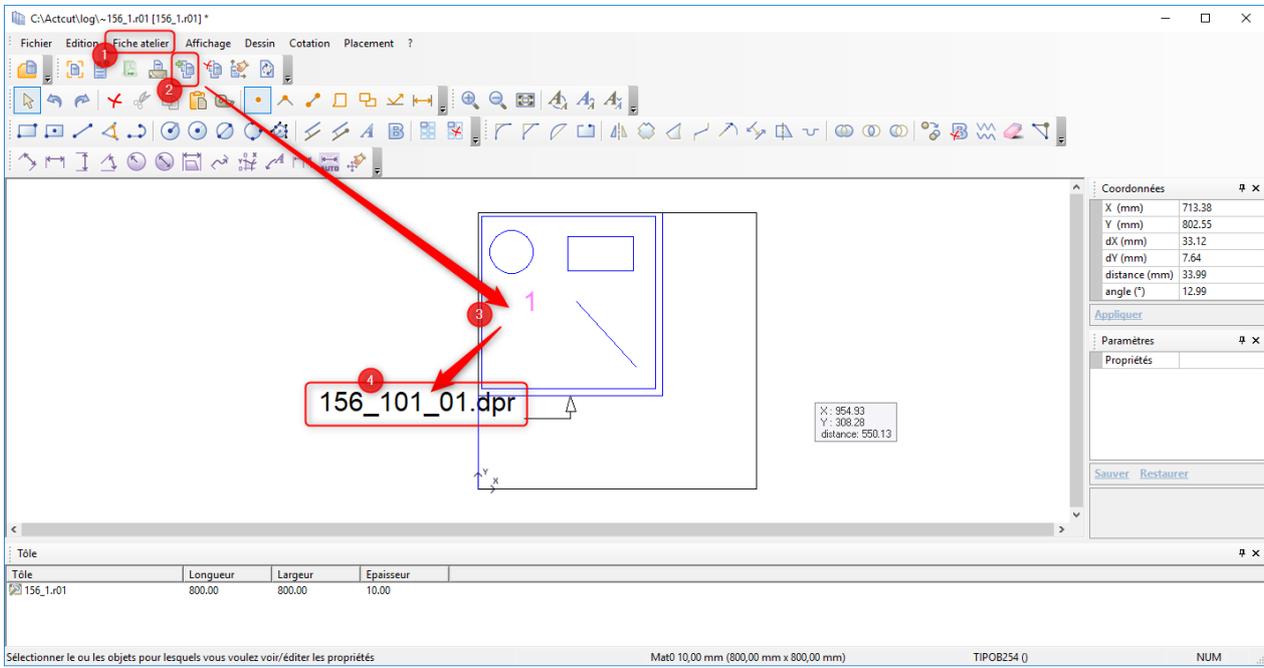
PARTS DETAILS		PARTS DETAILS		PARTS DETAILS	
<p>Name: 9b48259b-c89f-4422-b614-b44ef0d5ca9f</p>  <p>Reference: BAT2 PL2</p> <p>No. 1</p> <p>Qty 1</p> <p>Dimensions 170 X 200 mm</p> <p>Perimeter 740 mm</p> <p>Surface 0.034 m²</p> <p>Weight 2.7 kg</p> <p>Time 00:00:29</p>	<p>Name: 94cc3db1-d9d0-47ad-9e04-64489c22c840</p>  <p>Reference: BAT2 PL41</p> <p>No. 18</p> <p>Qty 1</p> <p>Dimensions 572 X 80 mm</p> <p>Perimeter 1230 mm</p> <p>Surface 0.023 m²</p> <p>Weight 1.8 kg</p> <p>Time 00:00:42</p>	<p>Name: d45d6a5f-4dbd-42aa-ba22-cfb0639552a</p>  <p>Reference: BAT2 PL13</p> <p>No. 35</p> <p>Qty 21</p> <p>Dimensions 90 X 55 mm</p> <p>Perimeter 290 mm</p> <p>Surface 0.0025 m²</p> <p>Weight 1.4 kg</p> <p>Time 00:00:19</p>	<p>Name: 8ee0802-3300-478a-ba5c-3321b157ab53</p>  <p>Reference: BAT2 PLP2</p> <p>No. 2</p> <p>Qty 1</p> <p>Dimensions 209 X 86 mm</p> <p>Perimeter 578 mm</p> <p>Surface 0.017 m²</p> <p>Weight 1.3 kg</p> <p>Time 00:00:21</p>	<p>Name: 0927e134-9952-48c4-97c5-d96ea3123a4c</p>  <p>Reference: BAT2 Q17</p> <p>No. 19</p> <p>Qty 1</p> <p>Dimensions 730 X 375 mm</p> <p>Perimeter 2057 mm</p> <p>Surface 0.266 m²</p> <p>Weight 20.9 kg</p> <p>Time 00:01:47</p>	<p>Name: aae97265-6d17-429f-84c0-48e13383364</p>  <p>Reference: BAT2 PL20</p> <p>No. 36</p> <p>Qty 2</p> <p>Dimensions 292 X 153 mm</p> <p>Perimeter 1079 mm</p> <p>Surface 0.027 m²</p> <p>Weight 1.4 kg</p> <p>Time 00:00:39</p>
<p>Name: bbe9050e-c38d-4bb2-8734-f4c0bc4d539c</p>  <p>Reference: BAT2 V5</p> <p>No. 3</p> <p>Qty 1</p> <p>Dimensions 346 X 310 mm</p> <p>Perimeter 1247 mm</p> <p>Surface 0.076 m²</p> <p>Weight 6.0 kg</p> <p>Time 00:00:41</p>	<p>Name: f478a758-9d56-45ba-a22e-b690f3220a7</p>  <p>Reference: BAT2 PL6</p> <p>No. 20</p> <p>Qty 10</p> <p>Dimensions 170 X 91 mm</p> <p>Perimeter 521 mm</p> <p>Surface 0.015 m²</p> <p>Weight 1.2 kg</p> <p>Time 00:00:19</p>	<p>Name: 5c558d04-0817-40d3-ae68-9af5ed863127c</p>  <p>Reference: BAT2 PL12</p> <p>No. 37</p> <p>Qty 119</p> <p>Dimensions 100 X 100 mm</p> <p>Perimeter 400 mm</p> <p>Surface 0.018 m²</p> <p>Weight 1.4 kg</p> <p>Time 00:00:20</p>	<p>Name: e06e505a-8f14-4572-9ae5-3321b157ab53</p>  <p>Reference: BAT2 PLP1</p> <p>No. 4</p> <p>Qty 1</p> <p>Dimensions 209 X 86 mm</p> <p>Perimeter 578 mm</p> <p>Surface 0.017 m²</p> <p>Weight 1.3 kg</p> <p>Time 00:00:21</p>	<p>Name: 13176345-4e87-47bc-9aa5-3d0cde0b07c3</p>  <p>Reference: BAT2 PL47</p> <p>No. 21</p> <p>Qty 30</p> <p>Dimensions 200 X 200 mm</p> <p>Perimeter 1316 mm</p> <p>Surface 0.025 m²</p> <p>Weight 2.3 kg</p> <p>Time 00:00:44</p>	<p>Name: 7b3b171b-391d-43cb-90b3-f670296509f</p>  <p>Reference: BAT2 PL26</p> <p>No. 38</p> <p>Qty 33</p> <p>Dimensions 60 X 60 mm</p> <p>Perimeter 241 mm</p> <p>Surface 0.003 m²</p> <p>Weight 0.2 kg</p> <p>Time 00:00:12</p>
<p>Name: 9cc0e14b-6a87-43b6-953a-e26e9773f3b</p>  <p>Reference: BAT2 V2</p> <p>No. 5</p> <p>Qty 4</p> <p>Dimensions 334 X 102 mm</p> <p>Perimeter 828 mm</p> <p>Surface 0.034 m²</p> <p>Weight 2.4 kg</p> <p>Time 00:00:38</p>	<p>Name: 34901678-7100-4257-8cc5-b83a0033cc3c</p>  <p>Reference: BAT2 PL4</p> <p>No. 22</p> <p>Qty 2</p> <p>Dimensions 170 X 200 mm</p> <p>Perimeter 708 mm</p> <p>Surface 0.030 m²</p> <p>Weight 2.5 kg</p> <p>Time 00:00:26</p>	<p>Name: 6708a265-ba3d-445c-bc62-aa3223770c7e</p>  <p>Reference: BAT2 PL14</p> <p>No. 39</p> <p>Qty 2</p> <p>Dimensions 110 X 60 mm</p> <p>Perimeter 340 mm</p> <p>Surface 0.007 m²</p> <p>Weight 0.5 kg</p> <p>Time 00:00:11</p>	<p>Name: 72ef9724-f31f-4b64-998e-0a3f8b0b6c1f</p>  <p>Reference: BAT2 PL37</p> <p>No. 6</p> <p>Qty 14</p> <p>Dimensions 186 X 166 mm</p> <p>Perimeter 703 mm</p> <p>Surface 0.031 m²</p> <p>Weight 2.4 kg</p> <p>Time 00:00:22</p>	<p>Name: 484b83b-bae5-46d7-aa69-7a865a21af2c</p>  <p>Reference: BAT2 PL40</p> <p>No. 23</p> <p>Qty 2</p> <p>Dimensions 112 X 96 mm</p> <p>Perimeter 412 mm</p> <p>Surface 0.011 m²</p> <p>Weight 0.8 kg</p> <p>Time 00:00:11</p>	<p>Name: c31cbcc1-a2d4-4291-d7a5-c853db779d5</p>  <p>Reference: BAT2 PL27</p> <p>No. 40</p> <p>Qty 4</p> <p>Dimensions 130 X 100 mm</p> <p>Perimeter 460 mm</p> <p>Surface 0.013 m²</p> <p>Weight 1.0 kg</p> <p>Time 00:00:17</p>

Aug 21, 2014 3:16 PM

Générer manuellement les chutes

Important:

- Si la ligne de coupe (Nester) a été générée, le logiciel générera automatiquement les chutes et son nom
- Si la ligne de coupe (Nester) n'a pas été générée, le logiciel ne générera pas de chute. Dans certains cas, il est possible de la générer manuellement et l'effectuer sur DocViewer :



1

Génération d'une édition

2

Cliquer sur le bouton 

3

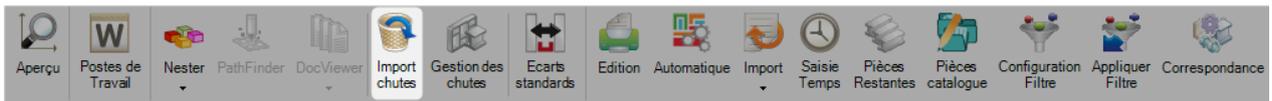
Cliquer sur le bouton gauche et droit de la souris sur la chute

4

Le nom de la chute s'affiche sur le module DocViewer, les chutes peuvent être utilisées pour les prochaines imbrications

Dans ce cas, le nom des chutes n'apparaît pas dans l'édition. Vous pourrez le saisir manuellement.

Import chutes



Les chutes sont automatiquement enregistrées et gérées dans SP.PLM. Après la génération, il est possible de les charger et de les imbriquer.



En appuyant sur le bouton , l'application charge automatiquement les chutes sauvegardées dans l'onglet "Stock". Elles sont prêtes à être imbriquées.

Mise en Fabrication SELEC 343 **Bon de débit 1521**

Repère Secondaire **Stock** Optimiser Coupes

Respecter la casse Alphanumérique

	Profil	Nuance	Traitement	Affaire	Longueur	Largeur	Quantité	Quantité utilisée	Poids	Entrepôt
	TOLE10	S235JR			5000.00	5000.00	10	0	1962.50 Kg	
	TOLE15	S235JR			5000.00	5000.00	10	0	2943.75 Kg	
	TOLE8	S235JR			5000.00	5000.00	10	0	1570.00 Kg	

Chutes générées

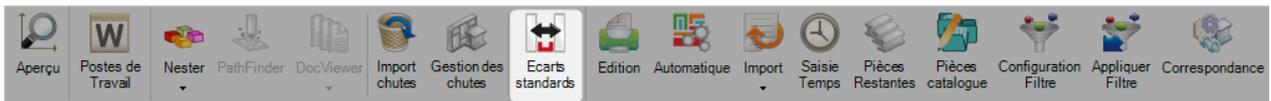


Vue des chutes existantes

La grille affiche la liste des fichiers ainsi que sa description. Il n'est pas possible d'ajouter manuellement une nouvelle chute.

File Name	GUID	Length	Width	Thickness	Material Grade	Weight	Cutting Sheet	Bar N°	Tracking ID	Material code	Quantity
1462_101_01.dpr	1462_101_01	2868.00 mm	1500.00 mm	6.00 mm	S235JR	202.62 Kg				STEEL	1

Écarts standards



Modification temporaire de l'écart entre les pièces d'une imbrication

Dans les paramètres des machines, nous importons de "Ressource Editor" les valeurs des écarts entre les pièces.

Pour chaque épaisseur/nuance, les pièces ont un écart constant entre elles lorsqu'elles sont imbriquées.

Général Usinage Paramètres Paramètres de coupe Paramètres de perçage Export Dimensions commerciales Écarts standards Alarmes et messages Zone déchargement									
Code matière <input type="text"/> <input type="checkbox"/> Respecter la casse <input checked="" type="checkbox"/> Alphanumérique									
	Code matière	Épaisseur	Ecart pièce	Ecart gauche	Ecart droit	Ecart haut	Ecart bas	Coupe commune	Squelette
▶	STEEL	5.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm	0.00 mm
	STEEL	6.00 mm	12.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm	0.00 mm
	STEEL	8.00 mm	15.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm	0.00 mm
	STEEL	10.00 mm	20.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm	0.00 mm
	STEEL	12.00 mm	20.00 mm	12.00 mm	12.00 mm	12.00 mm	12.00 mm	4.00 mm	0.00 mm

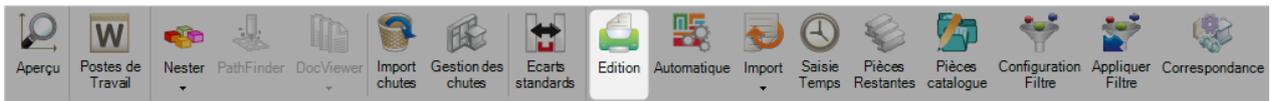
Si vous souhaitez changer cette valeur sur l'imbrication actuelle, appuyer sur le bouton "Écarts standard". On peut éditer sur la grille suivante :

	Poste de travail	Épaisseur	Code matière	Ecart pièce	Coupe commune
▶	GEMINI	15.00 mm	STEEL	20.00 mm	4.00 mm

	Poste de travail	Épaisseur	Code matière	Ecart pièce	Coupe commune
▶	GEMINI	15.00 mm	STEEL	15.00 mm	4.00 mm

- ⚠ Ce changement affectera toutes les pièces (STEEL / 15mm) de l'imbrication et doit être finalisé avant l'imbrication sur une tôle ⚠

Edition



Le menu affiche le module d'édition.

Steel Projects PLM - Edition

Steel-Projects | Affaire | Donnée | Données de gestion d'a | Données d'imbrica | Données de mise en fabri | Données de su | Données d'expédi | Données de planific | Configurati | Utilitaire | Mise en Tôl | Edition

Export PDF | Export Excel | Export Word | Imprimer | Filtre | Commentaires

Nouveau | Valider | Annuler | Supprimer | Imprimer | Autre Saisie | Quitter

Edition

x Nesting tôle

Rapport principal

	Machine GEMINI	Mise en Fabrication SELECT12
		
	WZSS	*NEF6*
Mise en Tôles	5	
		NES13

Tôles ID	Longueur	Largeur	Epaisseur	Nuance	Quantité	Quantité utilisée	Lieu de stockage	Entrepôt	ID Tracabilité	Commentaire 1	Commentaire 2
8	2 500 mm	2 500 mm	10,00 mm	S235JR	1	1					

Liste des Pièces

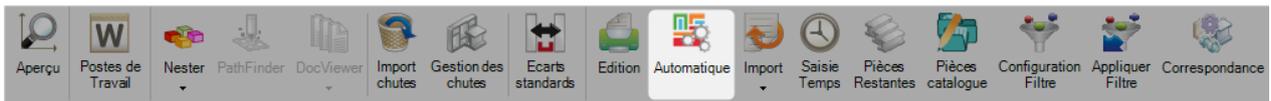
Affaire	Plan	Principal	Secondaire	Epaisseur	Nuance	Longueur	Largeur	Poids	Surface	Quantité	Quantité utilisée
AFF_STEEL (77	10,00 mm	S235JR	800 mm	800 mm	50,6 kg	1,3 m²	1	1

1 / 2

100%

SP_ADMIN | STEEL | mercredi 15 mai 2019

Automatique



Mise en Tôle automatique : Laisser le logiciel travaillé automatiquement

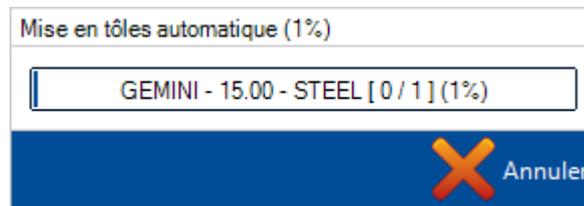


En appuyant sur le bouton **Automatique**, les options de la Mise en Tôle automatique s'affichent. Cet outil imbriquera vos composants dans le stock disponible/acheté grâce à des algorithmes priorisant le minimum de chutes, de reste et de tôles utilisées.

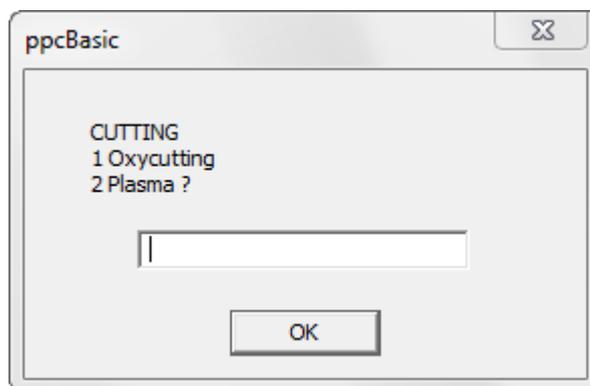


Pour utiliser le Nester automatique, il suffit de cliquer sur le bouton **Ok** et il utilisera les options que vous avez configuré pour imbriquer vos pièces.

Une barre d'avancement sera affichée lors du temps de calcul :

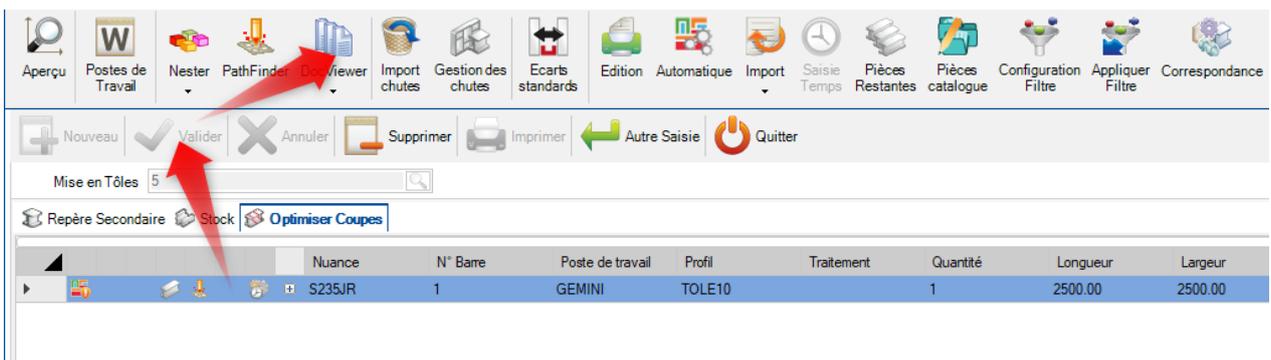


Après ce processus, il faut renseigner le mode de coupe (Oxycoupage ou Plasma).



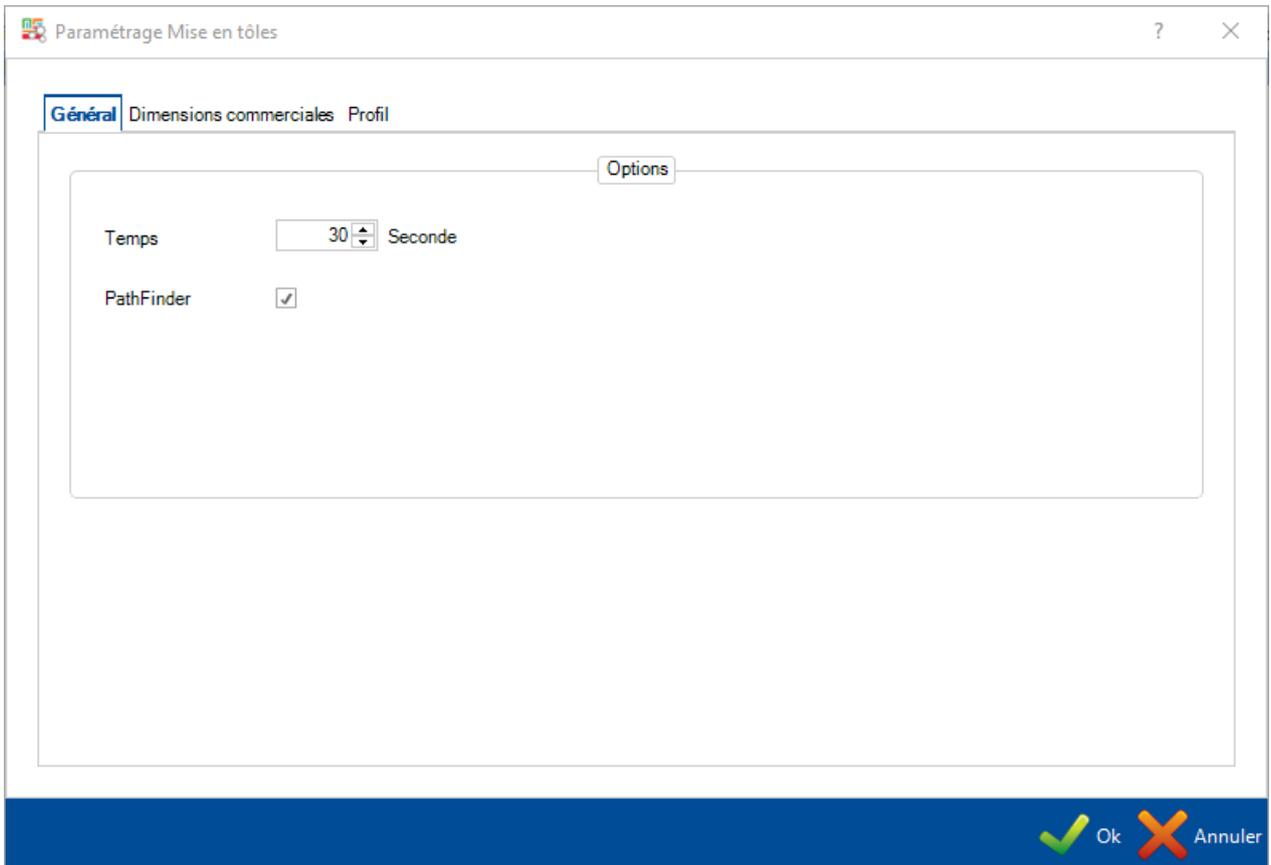
Cette information nécessite une saisie pour chaque imbrication que le logiciel créé.

A la fin, vous trouverez les imbrications créées dans la liste. Il faudra valider le résultat et utiliser DocViewer pour imprimer manuellement l'édition Nester pour l'opérateur.



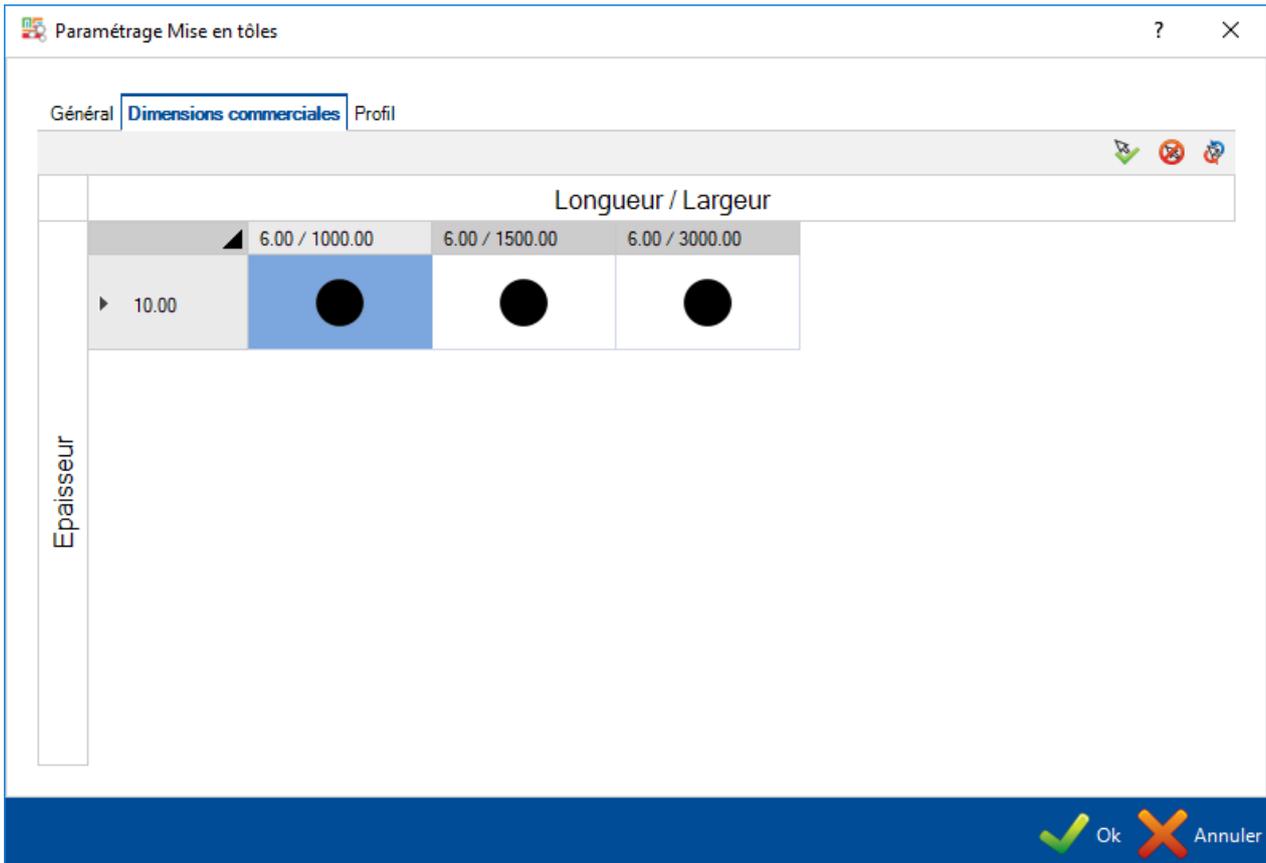
Options de Mise en Tôle automatique

Général



Dans l'onglet Général, il est possible de paramétrer le temps de calcul maximum par étape (Nester et Pathfinder).

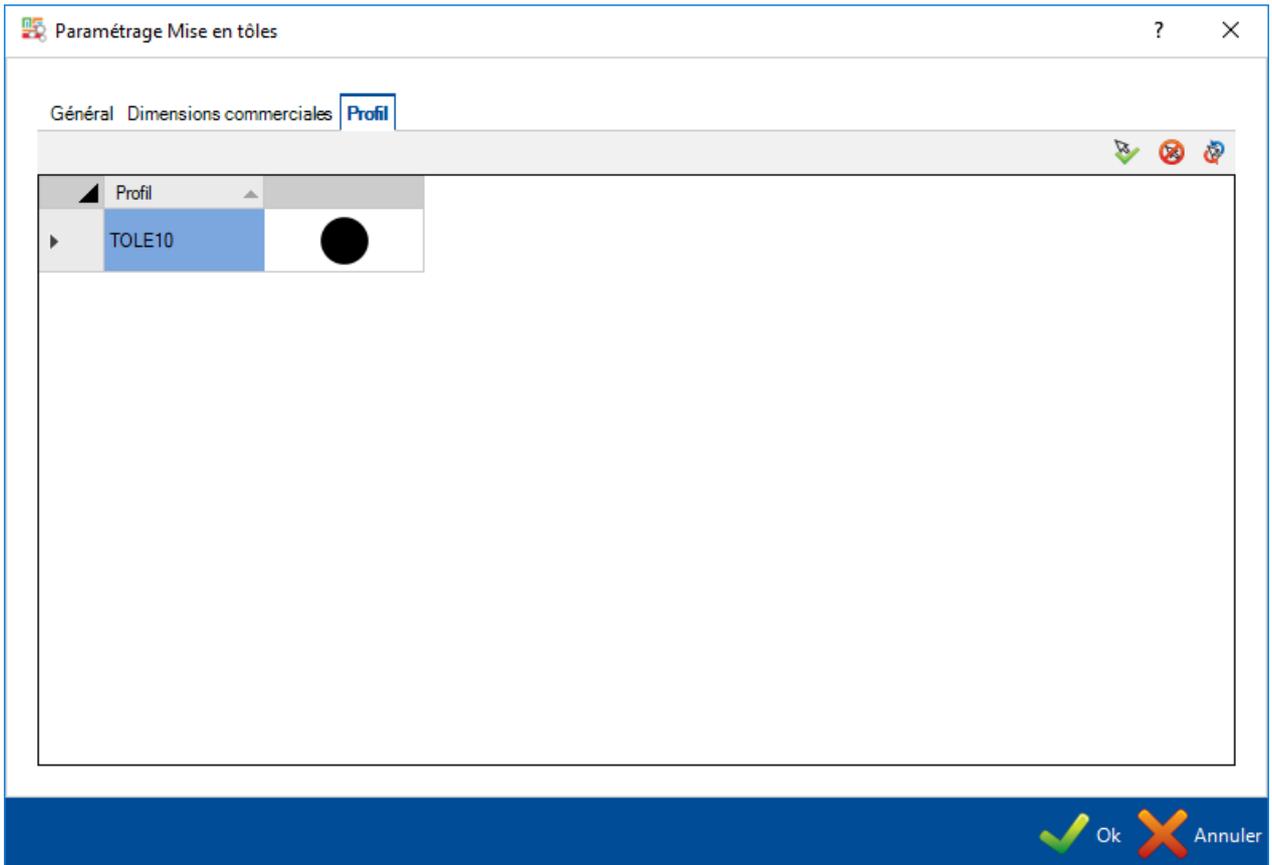
Dimensions commerciales



Dans l'onglet "Dimensions commerciales", vous pouvez sélectionner ou désélectionner les valeurs que vous souhaitez utiliser pour cette imbrication en double-cliquant sur l'icône noire ●.

Si vous avez déjà manuellement ajouté du stock et des chutes, elles seront utilisées en priorité.

Profil

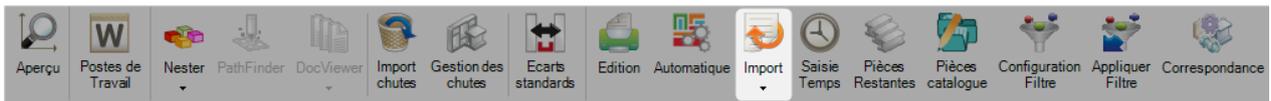


En cas d'imbrication de plusieurs épaisseurs, vous pourrez choisir l'épaisseur souhaitée.

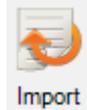
Elle peut être sélectionnée ou désélectionnée en double-cliquant sur l'icône noire



Import

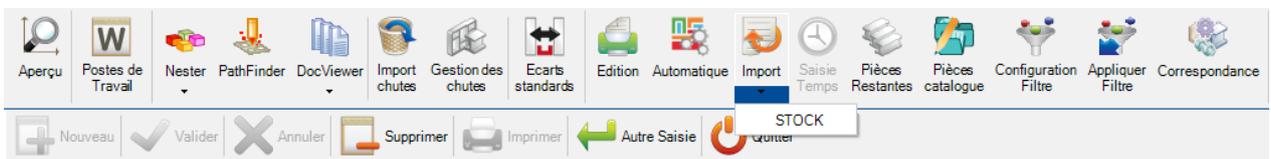


Import: Utilisez cette option pour mettre à jour le stock dans SP.PLM utilisant vos propres listes de stock

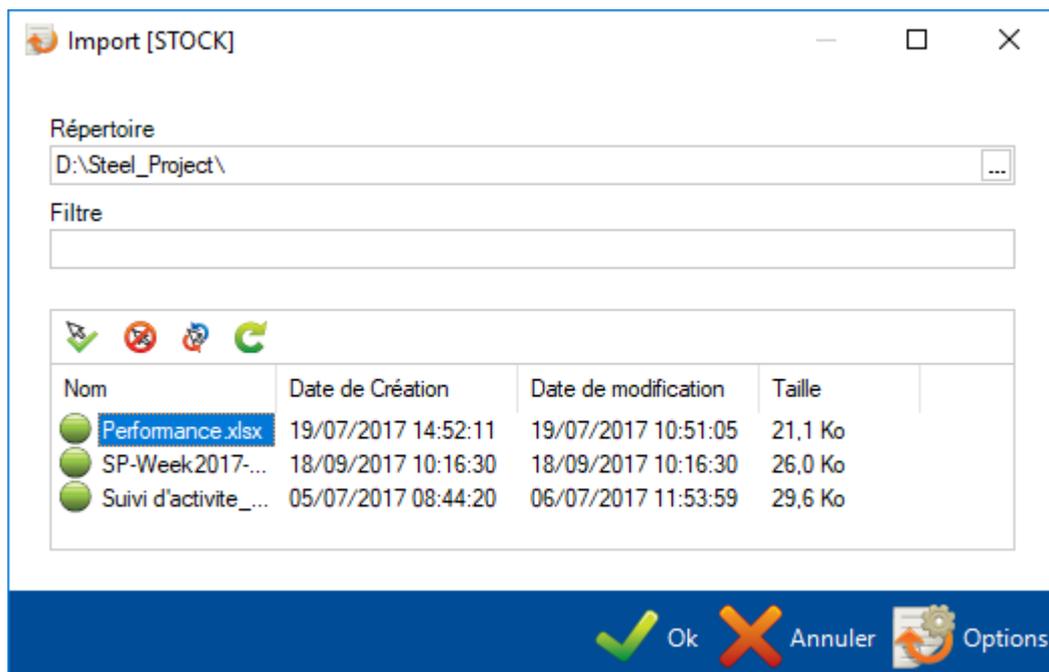


En appuyant sur le bouton **Import**, le menu Import Stock s'affiche. Cet outil permet d'importer vos listes de stock dans un fichier Excel ou d'autres formats.

Si différentes importations sont configurées, vous pouvez cliquer sur la flèche du bas pour sélectionner l'import cible :



Après cette procédure, vous pourrez voir les éléments disponibles dans le répertoire configuré par défaut. En cas de changement, il est possible de sélectionner d'autres répertoires afin de trouver le fichier cible.



Une fois le répertoire trouvé, sélectionner les fichiers à importer en double-cliquant sur la sélection  ou en utilisant la barre de menu     puis appuyer sur le bouton .

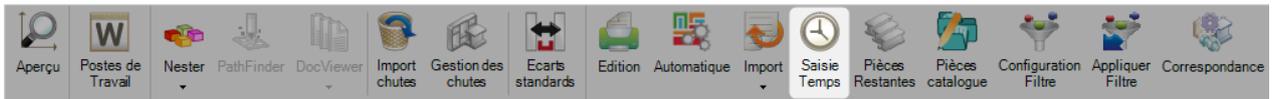
Le stock trouvé sera automatiquement ajouté dans l'onglet "Stock" :

Repère Secondaire **Stock** Optimiser Coupes

    Respecter la casse Alphanumérique

	Profil	Nuance	Traitement	Affaire	Longueur	Largeur	Quantité	Quantité utilisée	Poids
	 TOLE10	S355JR			3321.00	2000.00	1	1	521.40 Kg
	 TOLE12	S355JR			1500.00	963.00	1	1	136.07 Kg
	 TOLE10	S355JR			6000.00	2000.00	1	1	942.00 Kg

Saisie Temps



Lorsque vous cliquez sur le bouton "Saisie Temps", vous pouvez saisir le temps de production pour chaque pièce.

Pièces Restantes



Lorsque le bouton est sélectionné, la liste des composants affiche les pièces à imbriquer, pas seulement celles qui sont présentes dans les plats.

Menu Contextuel

Il y a des options supplémentaires accessibles par le menu contextuel.

Onglet Repère secondaire

	Nouveau	Ins
	Editer la grille	Ctrl+Ins
	Supprimer	Del
	Barre d'outils	Ctrl+B
	Propriété	Ctrl+P
	Quantité	
	Drafter	
	Régénération	

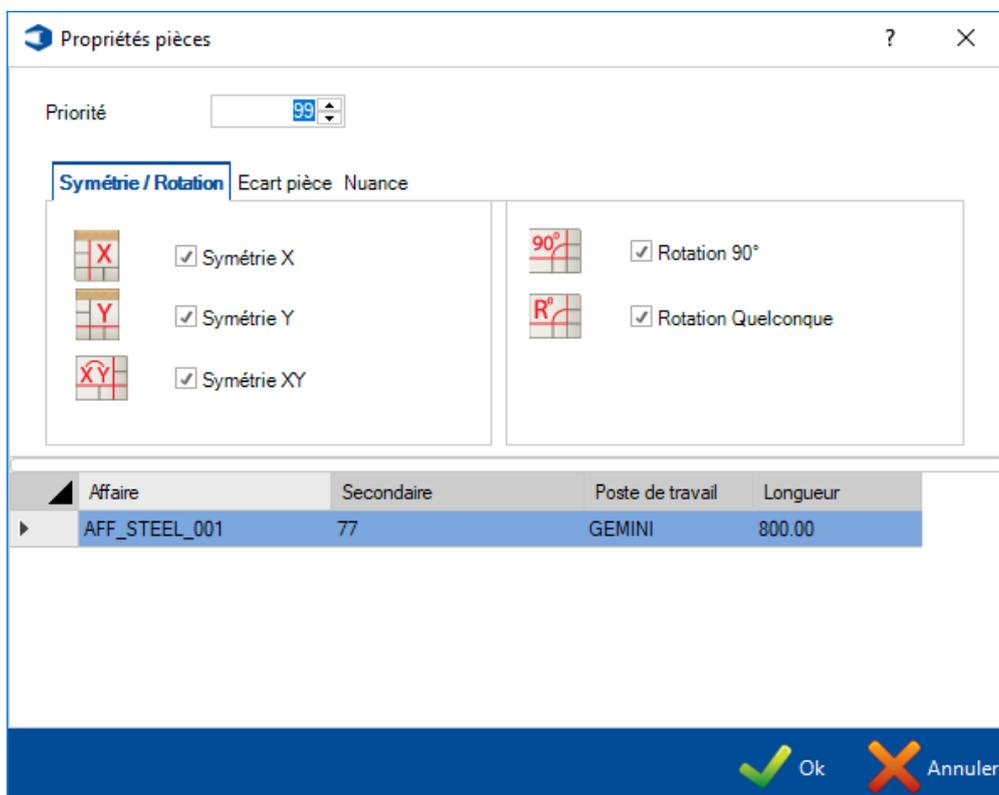
Nouveau - Ajouter une nouvelle pièce par défaut sans usinage

Éditer la grille - Modifier les options des composants dans la grille au lieu de les modifier individuellement depuis l'écran des options

Supprimer - Supprime la sélection depuis l'écran d'imbrication

Barre d'outils - Affiche / Masque la barre d'outils

Propriété - Ouvre une page de priorité qui permet de configurer les options de chaque composant. Vous pouvez remplacer les symétries/rotations disponibles et donner une priorité à la pièce. Le Nester automatique posera la pièce suivant le niveau de priorité.



Quantité - Permet de modifier la quantité du composant sélectionné

The screenshot shows a dialog box titled "Quantité" with a question mark and a close button. It is divided into two main sections:

- Gestion d'Affaires**: Contains two rows of data:
 - Assemblage: 1
 - Pièce: 1
- Optimiser Coupes**: Contains a calculation field with the value 1, a plus sign, a dropdown arrow, an empty input field with the value 1, an equals sign, and a final value of 2.

At the bottom of the dialog, there are two buttons: "Ok" (with a green checkmark) and "Annuler" (with a red X).

Drafter - Ouvre le module Drafter depuis Actut pour visualiser les fichiers *.dpr. Ces derniers sont créés automatiquement lorsqu'une pièce est envoyée à la Mise en Tôle.

Régénération - Régénère les fichiers dpr pour la pièce sélectionnée par exemple lorsque la configuration du poste de travail change. Une fois la pièce envoyée à la Mise en Tôle, les fichiers dpr ont besoin d'être régénérés.

Onglet Stock

	Nouveau	Ins
	Editer la grille	Ctrl+Ins
	Supprimer	Del
	Barre d'outils	Ctrl+B
	Editer	
	Dupliquer	Ctrl+Maj+D
	Bloquer	Ctrl+L
	Débloquer	Ctrl+U
	Drafter	
	Exploser	

New - Ajout des plats dans votre stock pour être utilisable par le Nester. Ensuite, saisissez les détails nécessaires.

Les paramètres critiques que vous avez besoin au minimum sont le profil, la nuance, la longueur et la largeur.

Le type de plat par défaut est Stock, vous pouvez lui attribuer un type différent tel que le "reste" ou "acheté". Ces types sont utilisés par le Nester pour différentes priorités.

Stock
? X

 Nouveau
 Supprimer
 Précédent
 Suivant
 Fermer

Général
Détail
Ecart Bord

Profil	<input type="text" value="TOLE10"/>		Type	<input type="text" value="Approvisionnement"/>	<input checked="" type="radio"/> Métrique (mm) <input type="radio"/> Imperial
Nuance	<input type="text" value="S235JR"/>		Affaire	<input type="text"/>	
Traitement	<input type="text"/>		Longueur	<input type="text" value="1500.00"/>	mm
Quantité	<input type="text" value="6"/>		Largeur	<input type="text" value="1200.00"/>	mm
Commande	<input type="text"/>				
Fournisseur	<input type="text"/>				

Dans la page Détail, vous pouvez aussi ajouter des informations supplémentaires pour l'utilisation de la traçabilité et de l'imbrication en saisissant un Entrepôt ou un Lieu de stockage.

Dans la page Écart Bord, vous pouvez modifier l'écart qui sera utilisé pour le plat lorsqu'il sera créé.

Éditer la Grille - Ajouter des plats supplémentaires ou modifier les existants en utilisant la grille au lieu de l'écran individuel des options

Supprimer - Supprimer l'élément sélectionné

Barre d'outils - Affiche/Masque la barre d'outils



Éditer - Modifier le plat dans l'écran des options

Dupliquer - Ajouter un plat identique au stock actuel

Drafter - Ouvre le module Drafter d'Actut pour visualiser les fichiers dpr des éléments sélectionnés. Ces derniers sont créés automatiquement lorsqu'une pièce est envoyée à la Mise en Tôle

Onglet Optimiser Coupes

	Nouveau	Ins
	Editer la grille	Ctrl+Ins
	Supprimer	Del
	Barre d'outils	Ctrl+B
	Saisie Temps	
	Voir le stock	
	Drafter	

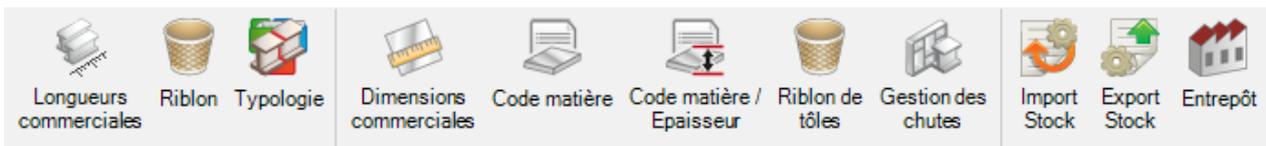
Supprimer - Efface l'élément sélectionné

Barre d'outils - Affiche/masque la barre d'outils

Voir le stock - Permet de consulter le stock correspondant dans l'onglet Stock

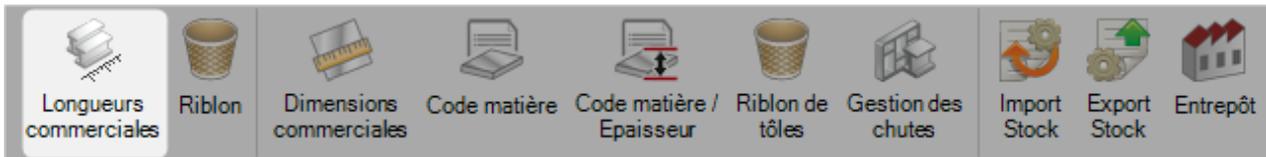
Drafter - Ouvre le module Drafter d'Actut pour visualiser les fichiers dpr des éléments sélectionnés. Ces derniers sont créés automatiquement lorsqu'une pièce est envoyée à la Mise en Tôle

Données d'imbrication



Le menu des données d'imbrication contient tous les paramètres des mises en barres et tôles.

Longueurs commerciales



Il y a des longueurs de stock qui sont autorisées à l'approvisionnement (lorsqu'ils ne sont pas importés dans votre propre stock de barres, utile pour les estimations).

Il est nécessaire de configurer des longueurs en vue d'utiliser le module Mise en Barres.

Catégorie / préfix Longueur mm

		Longueur										
		Catégorie	Préfixe	6000	9500	10000	10500	11000	12000	12100	15100	16100
Profil												

Ajout de profil : Ajouter le profil nécessaire pour l'imbrication dans la liste déroulante "Catégorie / préfix" puis cliquer sur le bouton  pour le faire apparaître dans la grille

Ajout de longueurs : On peut ajouter les longueurs souhaitées en les saisissant dans le champ texte "Longueur" puis cliquer sur le bouton  pour les faire apparaître dans les colonnes de la grille

Une fois que vous avez configuré vos profils et vos longueurs, double-cliquez sur un cercle blanc pour le changer en noir afin d'indiquer que vous pouvez approvisionner cette longueur pour ce profil.

Si vous pouvez approvisionner seulement certains profils pour une gamme de dimension, utilisez les options "Limites" qui se trouvent dans la partie de droite.

Pour effectuer cette modification, sélectionner les cercles noirs des longueurs commerciales. Pour sélectionner tous les profils d'une même longueur, il suffit de cliquer l'entête de colonne de la longueur.

Catégorie / préfix    Longueur mm 

		Longueur										
		Catégorie	Préfixe	6000	9500	10000	10500	11000	12000	12100	15100	16100
Profil												
												
												
												
												
												
												
												
												

Dans la partie "Limites", saisir les paramètres du profil de/des éléments sélectionnés. Tous les éléments en dehors de ces paramètres ne sont pas imbriqués.

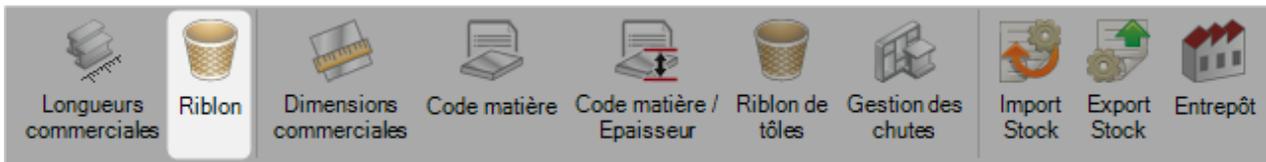
	Min	Max
Ame	50.00 mm	100.00 mm
Aile	80.00 mm	110.00 mm
Ep. âme	10.00 mm	20.00 mm
Ep. aile	10.00 mm	20.00 mm

Une fois que vous avez configuré, cliquer sur le cercle noir. Des changements indiquent que la couverture des dimensions est partielle :  Une gamme de dimension

Pour configurer plusieurs plages pour un même profil/longueurs, appuyer sur le bouton . Lorsque vous aurez configuré une multitude de gammes, le cercle apparaîtra de la façon suivante :

 Plusieurs gammes de dimensions

Riblon



Dans ce menu, vous pouvez configurer la taille maximale pour un riblon pour tous les types ou gammes de profil.

Toutes les chutes inférieures à cette valeur seront identifiées comme riblon. Tout ce qui précède sera considéré comme un reste récupérable.

		[Minimum				Maximum [
▲	Catégorie	Préfixe	Ame	Aile	E_Ame	E_aile	Ame	Aile	E_Ame	E_aile	Riblon Maximum
	C										2500.00
	C										2500.00
	I										2300.00
	I										2300.00
	L										2800.00

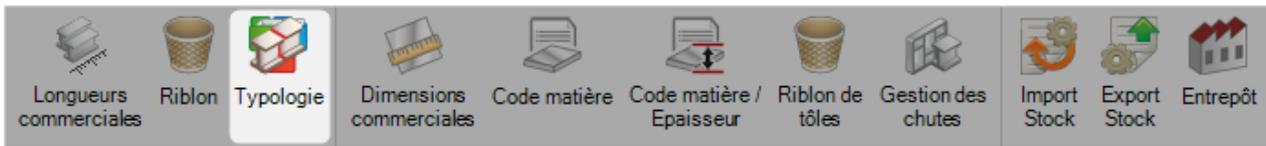
Appuyer sur le bouton  pour ajouter un nouveau profil à la liste ou appuyer sur le bouton  pour ajouter tous les profils à cette liste.

Si vous souhaitez la même valeur de riblon pour toutes les dimensions de profil, vous n'avez pas besoin de définir de valeurs de dimensions minimum et maximum.

Pour configurer différentes gammes du même profil, ajouter le profil plusieurs fois.

		[Minimum				Maximum [
▲	Catégorie	Préfixe	Ame	Aile	E_Ame	E_aile	Ame	Aile	E_Ame	E_aile	Riblon Maximum
	C										2500.00
	C										2500.00
	I							100.00			2300.00
	I			100.00							2300.00
	L										2800.00

Typologie



Il est possible de créer différentes imbrication et de les affecter une typologie différente.

Pour ajouter une nouvelle typologie en base, saisir le nom dans le champ texte puis cliquer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touche [CTRL+N].

Vous pouvez donner à votre typologie une description.

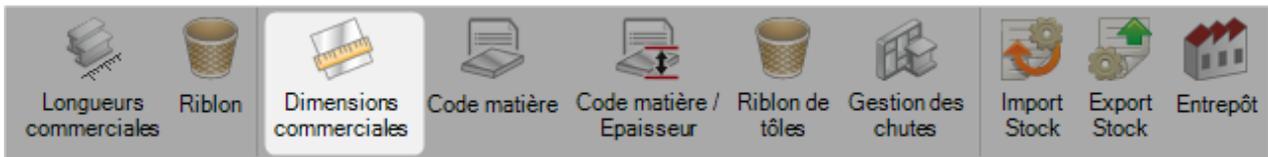
Typologie 

Général

Typologie

Description

Dimensions commerciales



Les dimensions commerciales sont les dimensions des plats qui sont utilisés dans le module "Mise en Tôles" sans avoir à les saisir pour chaque imbrication.

Saisir les largeurs et les longueurs dans les champs correspondants puis appuyer sur le bouton  pour l'ajouter dans la table.

 Nouveau
  Valider
  Annuler
  Supprimer
  Imprimer
  Autre Saisie
  Quitter

Longueur mm  
 Largeur mm  

		Largeur		
		1500.00	2000.00	2500.00
<input checked="" type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>				
	▶ 3000.00			
	6000.00			

 Nouveau
  Valider
  Annuler
  Supprimer
  Imprimer
  Autre Saisie
  Quitter

Longueur mm  
 Largeur mm  

		Largeur		
		1500.00	2000.00	2500.00
<input checked="" type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>				
	▶ 3000.00			
	6000.00			
	12000.00			

Longueur

Une fois que toutes les dimensions sont dans la table, vous pouvez double-cliquer sur les paires "Longueur;Largeur" pour modifier leur disponibilité :

	1500.00	2000.00
3000.00	●	○
6000.00	○	●
12000.00	○	●

Vous pouvez définir une plage de disponibilité en fonction de l'épaisseur du plat.

Cliquer une fois sur un cercle noir puis décocher la case "Tous" dans la partie "Épaisseur" située à droite de l'écran.

Épaisseur

Toutes

Épaisseur
 mm

Le champ "Épaisseur" devient disponible à la saisie.

Épaisseur

Toutes

Épaisseur
 mm

Vous pouvez saisir toutes les épaisseurs disponibles pour la dimension sélectionnée.

Epaisseur

Toutes

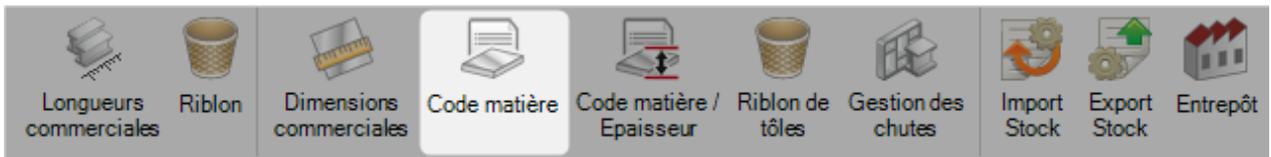
Epaisseur mm + -

+	-	+	-
Epaisseur			
			3.00
			5.00
			6.00
			8.00

Dans la table, le symbole indique qu'il existe des plages définies pour cette dimension.

	1500.00	2000.00	2500.00
3000.00			
6000.00			

Code matière



Les paramètres technologiques d'une imbrication dépendent de la nuance.

Dans la plupart des cas, ces paramètres sont les mêmes pour toutes les nuances.

Ainsi, le code matière permet de regrouper les nuances.

Une nuance peut être liée à un ou plusieurs codes matière.

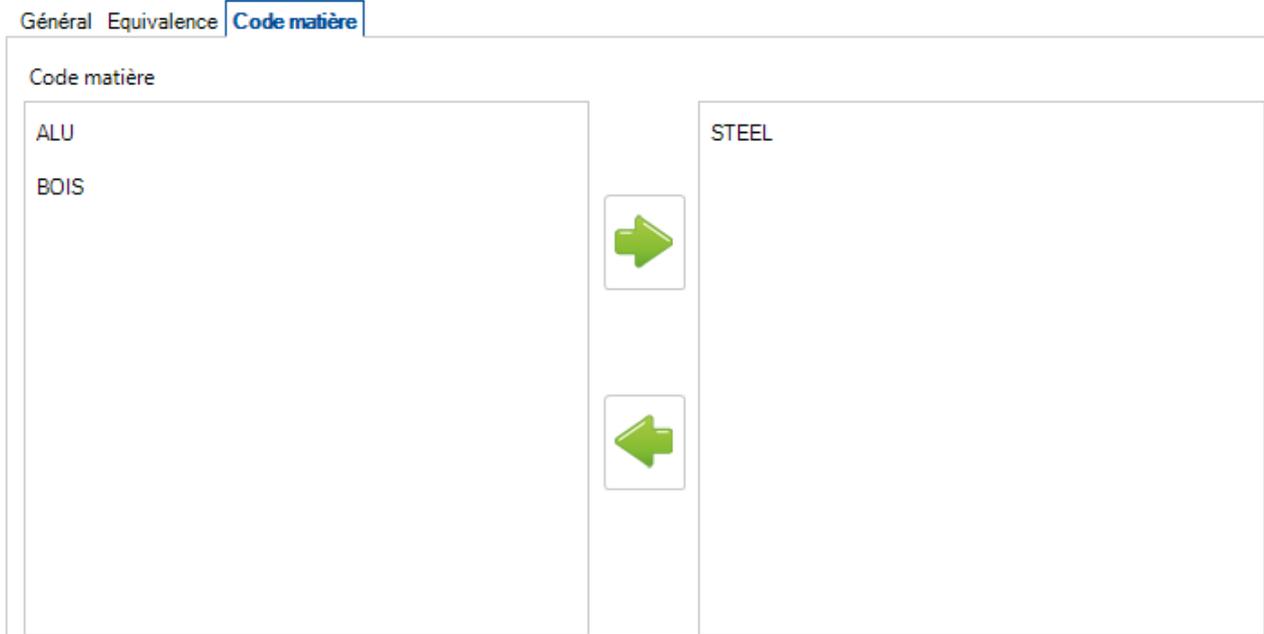
La plupart du temps, ce code est STEEL.

Cependant, pour des machines en particulier, ce code peut être différent pour fournir des informations par rapport à l'Ampérage par exemple.

Un ou plusieurs [types de nuance](#) peuvent être sélectionnés en les déplaçant de la liste de gauche vers la droite.



De même pour les [Codes matière](#) :

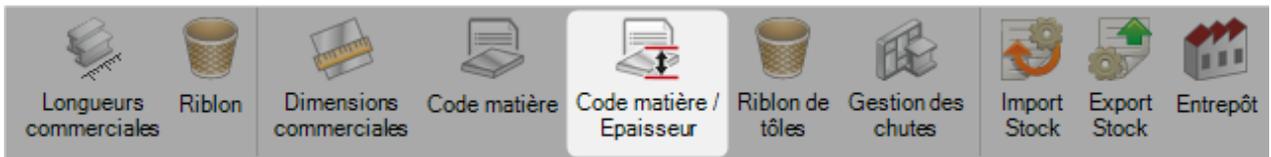


Si une nuance n'est pas associée à un code matière, vous aurez un message d'erreur dans le module d'imbrication. Vous ne pourrez donc pas imbriquer les pièces sans code matière.

Repère Secondaire							Stock	Optimiser Coupes
	Affaire	Secondaire	Plan	Principal	Nuance	Code matière		
▶	16092A	271	6	PR5	S235JR			
!	16092A	296	6	PR5	S235JR			
!	16092A	297	6	PR5	S235JR			
!	16092A	PR5	6	PR5	S235JR			

Code matière non défini

Code matière / Épaisseur



Chaque [Code matière](#) doit être associé à une ou plusieurs épaisseurs.

La liste des épaisseurs est importée des données machines de "Mise en tôle".

Postes de Travail TIPOB254

Général Usinage Paramètres Paramètres de coupe Paramètres de perçage Export Dimensions commerciales **Ecart standards** Alarmes et messages Zone déchargement

Code matière Respecter la casse Alphanumérique

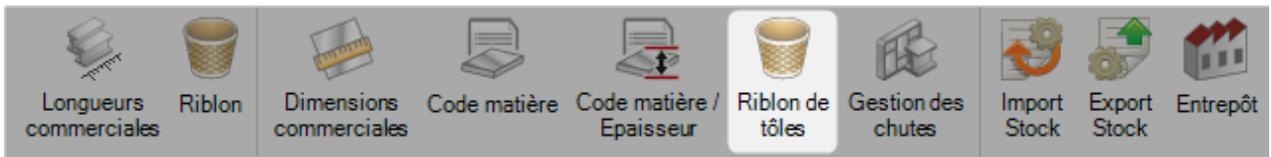
Code matière	Épaisseur	Ecart pièce	Ecart gauche	Ecart droit	Ecart haut	Ecart bas	Coupe commune	Squelette
ALU	4.00 mm							
ALU	5.00 mm							
ALU	5.70 mm							
ALU	6.00 mm							
ALU	7.00 mm							
ALU	8.00 mm							
ALU	10.00 mm							
ALU	12.00 mm							
ALU	12.70 mm							
ALU	15.00 mm							

Épaisseur

	4.00	5.00	5.70	6.00	7.00	8.00	10.00	12.00	12.70	15.00	20.00	25.00	30.00	35.00	40.00
ALU	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
BOIS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
STEEL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

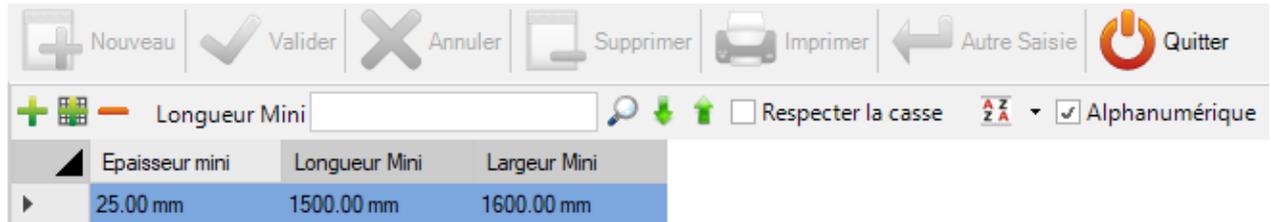
Par défaut, toutes les épaisseurs sont ajoutées dans la grille "Épaisseur / Code matière".

Riblon de tôles

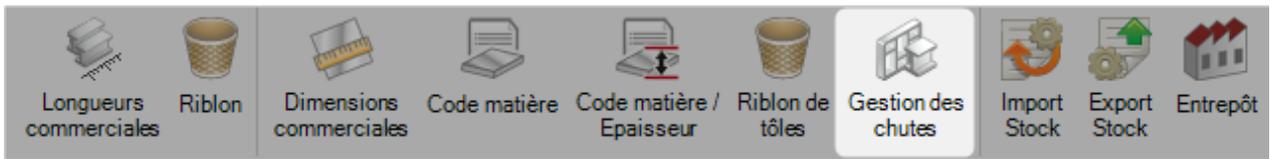


Ce menu permet de définir les dimensions minimales des chutes pour être considérées comme réutilisables.

Les informations sur l'épaisseur ne sont pas obligatoires.



Gestion des chutes



La gestion des chutes assure le suivi de toutes les chutes de l'imbrication.



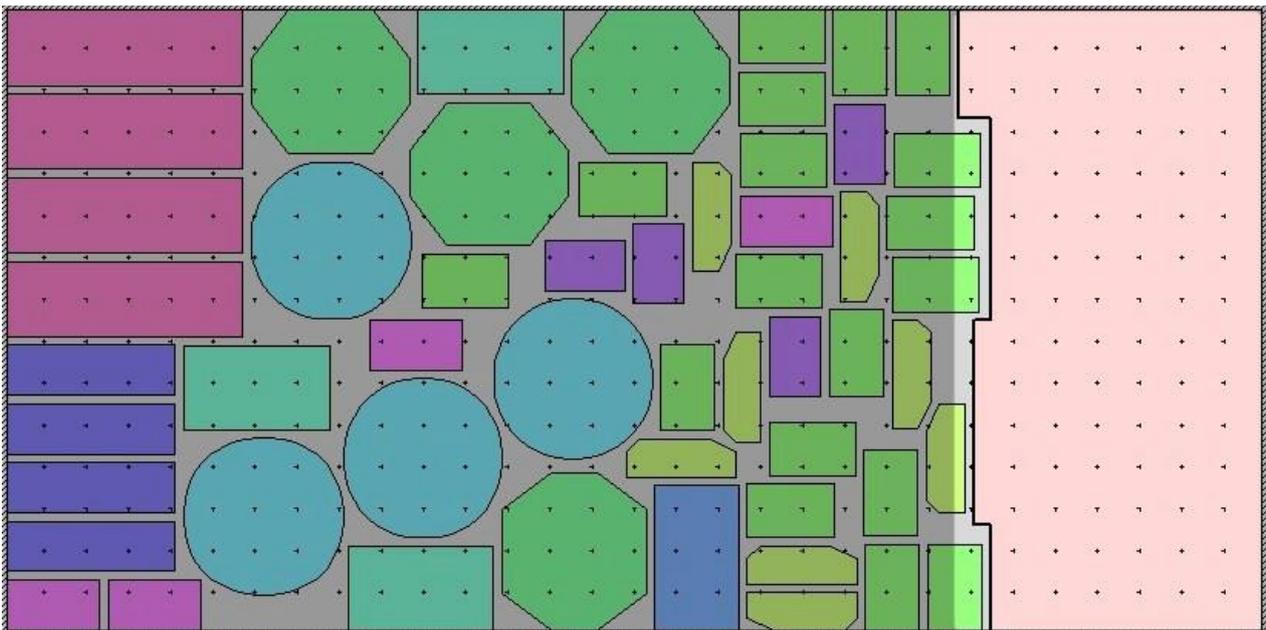
Si le bouton **Riblon** est activé, les chutes qui ne sont pas assez grandes pour être considérées comme réutilisables sont également affichées. Ces dimensions sont définies dans l'écran [Riblon de tôles](#).

Dans l'écran principal, vous avez une vue d'ensemble de toutes les chutes. Ces dernières sont générées automatiquement lorsque le document d'atelier est imprimé dans le module d'imbrication.

Nom du Fichier	GUID	Nuance	Longueur	Largeur	Epaisseur	Poids	Bon de débit	N° Barre	ID Tracabilité	Code matière
1000_101_01.dpr	1000_101_01	S235JR	291.00 mm	1500.00 mm	6.00 mm	20.56 Kg	1299			STEEL
1000_202_01.dpr	1000_202_01	S235JR	1891.00 mm	1500.00 mm	10.00 mm	222.67 Kg				STEEL
1000_302_01.dpr	1000_302_01	S235JR	411.00 mm	952.00 mm	15.00 mm	46.07 Kg				STEEL
1004_105_01.dpr	1004_105_01	S235JR	1500.00 mm	53.00 mm	6.00 mm	3.74 Kg				STEEL
1004_204_01.dpr	1004_204_01	S235JR	1500.00 mm	778.00 mm	8.00 mm	73.29 Kg				STEEL
1004_503_01.dpr	1004_503_01	S235JR	1500.00 mm	351.00 mm	15.00 mm	62.00 Kg				STEEL

The interface includes a toolbar with 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', and 'Quitter'. Below the table is a preview area labeled 'Aperçu' with an 'Image' button. A green arrow points from the table to the preview area, and a red arrow points from the table to a specific cell.

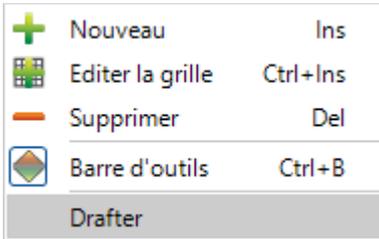
Dans cet exemple, la chute a été générée par l'imbrication suivante :



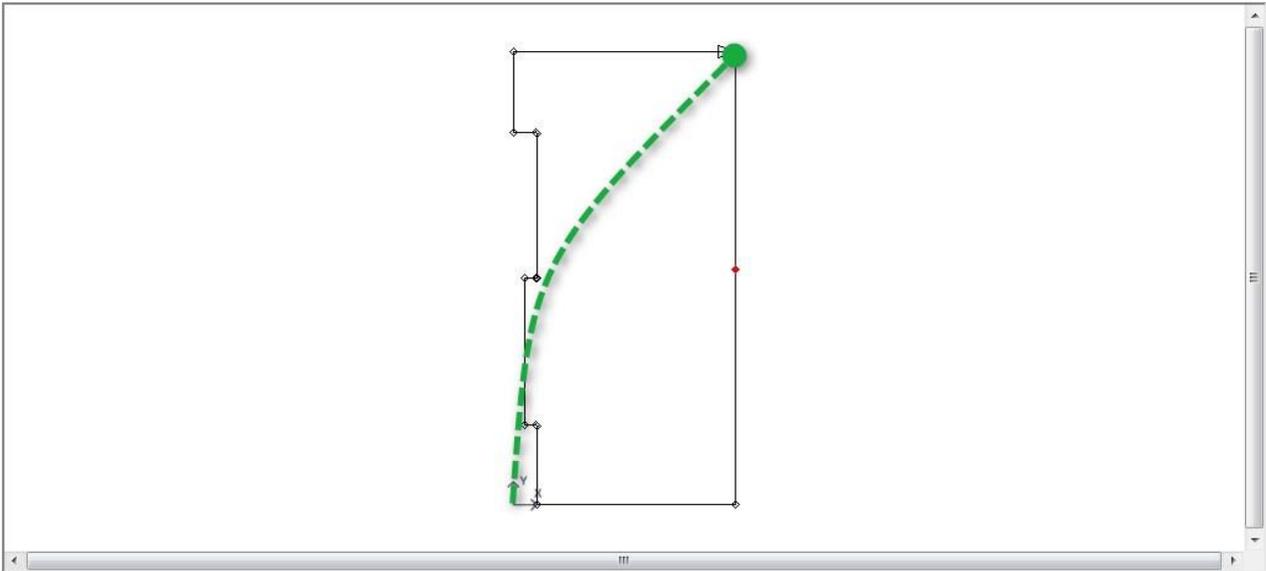
La chute est générée une fois que le document d'atelier est créé.

Modification d'une chute

Le menu contextuel vous permet d'accéder à "Drafter" en vue de la modification de la chute. Par exemple, il est utile de pivoter un plat afin que le coin inférieur gauche se trouve au point (0,0).

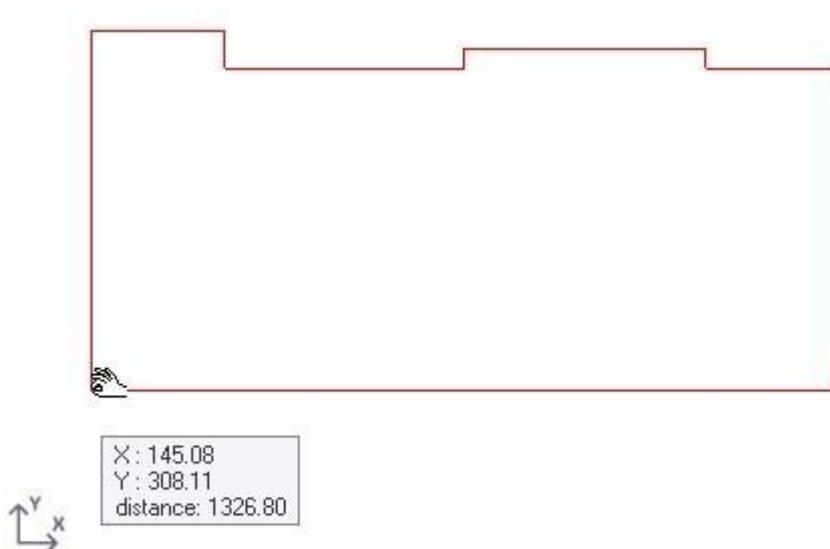


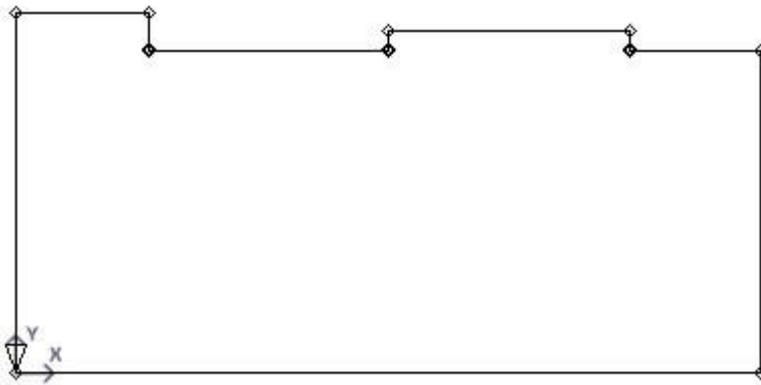
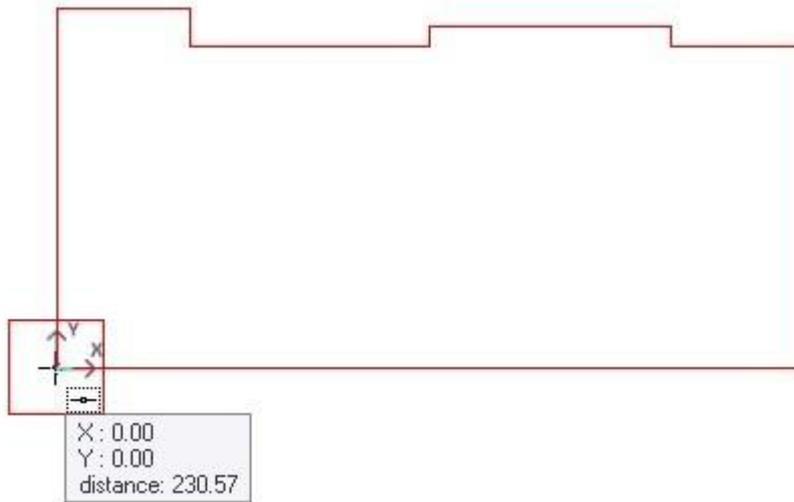
Il est nécessaire de faire pivoter la chute afin que le coin supérieur droit (point vert) soit déplacé vers l'origine du brouillon :



Sélectionner l'outil "Imbrication" . Cliquer sur l'élément puis sur le coin supérieur droit.

Maintenant que le plat est lié à l'outil, vous pouvez le pivoter et le retourner jusqu'à obtenir le résultat souhaité :



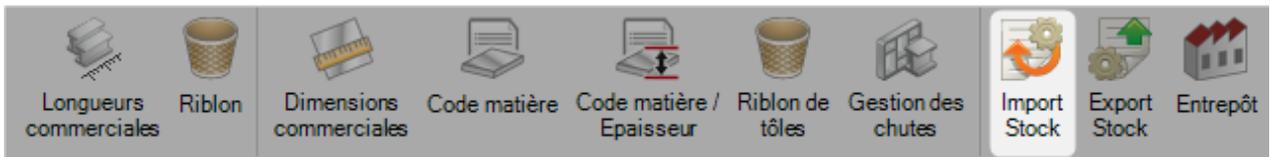


Sauvegarder puis fermer le "Drafter".

Maintenant, dans la gestion des chutes, vous pouvez voir l'élément modifié.

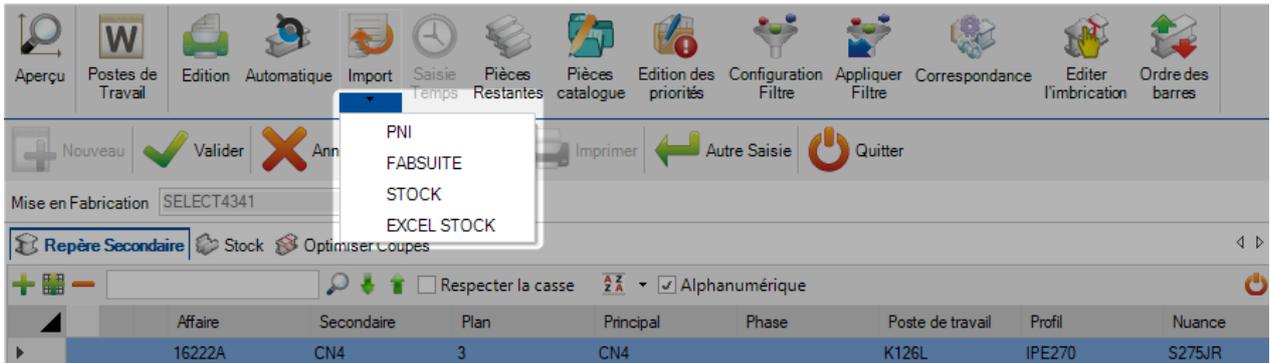
Nom du Fichier	GUID	Nuance	Longueur	Largeur	Epaisseur	Poids
183_1001_01.dpr	183_1001_01	S235JR	776.00 mm	1500.00 mm	25.00 mm	228.44 Kg
191_202_01.dpr	191_202_01	S235JR	603.00 mm	1500.00 mm	8.00 mm	56.80 Kg
191_801_01.dpr	191_801_01	S235JR	1746.00 mm	1500.00 mm	20.00 mm	411.18 Kg
194_301_01.dpr	194_301_01	S235JR	813.00 mm	1346.00 mm	10.00 mm	85.90 Kg
194_502_01.dpr	194_502_01	S235JR	2566.00 mm	1500.00 mm	15.00 mm	453.22 Kg
195_201_01.dpr	195_201_01	S235JR	2838.00 mm	1500.00 mm	8.00 mm	267.34 Kg
197_402_01.dpr	197_402_01	S235JR	2746.00 mm	1500.00 mm	15.00 mm	485.01 Kg
200_101_01.dpr	200_101_01	S235JR	2328.00 mm	1500.00 mm	6.00 mm	164.47 Kg
201_402_01.dpr	201_402_01	S235JR	2478.00 mm	1500.00 mm	10.00 mm	291.78 Kg
207_305_01.dpr	207_305_01	S235JR	1676.00 mm	1500.00 mm	15.00 mm	296.02 Kg

Import Stock



Ce menu permet de configurer des importations pour les barres en Stock dans le module Mise en barre.

Ces importations sont disponibles dans le module Mise en barre en utilisant le menu suivant :



Pour ajouter une nouvelle "liaison" en base, saisir son nom dans le champ texte puis appuyer sur le bouton "Nouveau" ou utiliser la combinaison de touches [CTRL+N].

Ensuite, sélectionner le type d'import et le répertoire où les fichiers seront placés par défaut.

Les 2 types principaux sont Excel et SP Stock.

Import Excel Stock

Cette importation sert à importer le stock disponible dans un fichier xls ou csv. Vous pouvez créer un fichier avec différentes lignes pour les barres que vous avez et différentes colonnes avec des informations diverses.

Liaison

Nom

Type Options

Répertoire

GENERAL

Cet onglet permet de spécifier les colonnes des fichiers et où les informations seront importées.

Le numéro représente la position dans la grille du fichier importé : A=0, B=2, C=3 etc.

La valeur -1 indique que l'information est ignorée.

Certaines colonnes sont nécessaires pour créer les pièces : Profil, longueur, quantité, nuance

Options ? X

Ligne

Format

Métrique (mm) Imperial

Séparateur

Log

Général Barre Sauvegarde

Profil	<input type="text" value="0"/>	ID Tracabilité	<input type="text" value="-1"/>	Affaire	<input type="text" value="-1"/>
Nuance	<input type="text" value="1"/>	Commentaire 1	<input type="text" value="-1"/>	Commande	<input type="text" value="-1"/>
Traitement	<input type="text" value="2"/>	Commentaire 2	<input type="text" value="-1"/>	Fournisseur	<input type="text" value="-1"/>
Longueur	<input type="text" value="4"/>	Commentaire 3	<input type="text" value="-1"/>	Certificat	<input type="text" value="-1"/>
Largeur	<input type="text" value="5"/>	Mise en Fabrication	<input type="text" value="-1"/>	Référence externe	<input type="text" value="-1"/>
Lieu de stockage	<input type="text" value="-1"/>	Date de Livraison	<input type="text" value="-1"/>		
Entrepôt	<input type="text" value="-1"/>	Prochaine livraison	<input type="text" value="-1"/>		

Quantité

Tonne

Filtre

Affaire Lieu de stockage Contrat

Lieu de stockage

Ok Annuler

Ligne : Cette valeur indique la ligne du fichier sur laquelle l'information commence. Si vous avez une seule ligne d'en-tête, vous devez placer la ligne 1 ici (l'importation ignore la ligne 0)

Format : Permet de sélectionner le format de sortie : Formats CSV or XLS

BARRE

Configurer une colonne pour importer le "Type de barre". Différents types de barre peuvent donner différentes priorités d'imbrication.

The screenshot shows the 'Options' dialog box with the 'Barre' tab selected. The 'Ligne' field is set to 0, and the 'Format' is set to CSV. The 'Séparateur' is set to a period (.). The 'Métrique (mm)' radio button is selected, and the 'Log' checkbox is unchecked. The 'Barre' tab contains a 'Type de barre' field set to -1 and a table of 'Valeurs types de barre'.

Valeur	Clé
Approvisionnement	0
Commande	1
Stock	2
Chute Stock	3
Commande sur Affaire	4
Stock réservé sur affaire	5
Stock sur chute affaire	6
Stock sortie par Mise e...	7
Stock non géré	8

At the bottom of the dialog, there are 'Ok' and 'Annuler' buttons.

SAUVEGARDE

Configure un répertoire pour le fichier d'import.

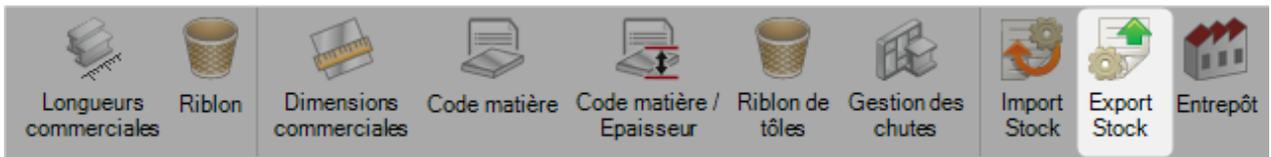
The screenshot shows the 'Options' dialog box with the following settings:

- Ligne:** 0
- Format:** CSV
- Séparateur:** .
- Log:**
- Unité:** Métrique (mm) Imperial

The 'Sauvegarde' tab is active, showing a text field for 'Répertoire Sauvegarde' with a browse button (...).

At the bottom right, there are two buttons: 'Ok' (green checkmark) and 'Annuler' (orange X).

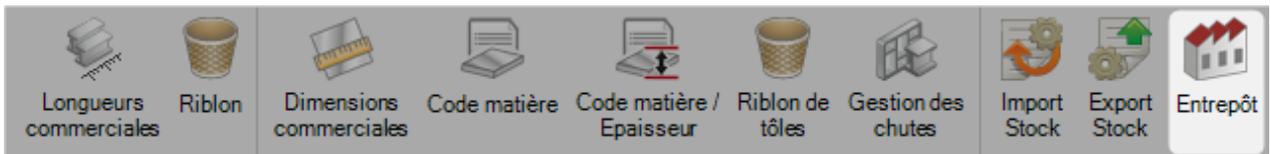
Export Stock



Exporter vos résultats d'imbrication vers d'autres logiciels tiers.

Merci de contacter l'équipe Service Client de Steel Projects pour la procédure.

Entrepôt



Cet écran permet de définir les lieux des entrepôts et de dépôts de stockage.

Entrepôt

Entrepôt

Longueur maximale mm

Lieu de stockage

VIENNE SUD	
VIENNE NORD	Lieu de stockage <input type="text" value="VIENNE NORD"/>

Données de mise en fabrication



Le menu "Données de mise en fabrication" est une configuration avancée du module Production Manager.

Import



A partir de cet écran, vous pouvez configurer des importations de plusieurs types provenant de logiciels tiers.

Liaison

Nom	<input type="text" value="PNI"/>
Type	<input type="text" value="PNI - Import de MEF (1.19.1.4725)"/> Options
Répertoire	<input type="text" value="C:\temp\Import\"/>

Export



Dans ce menu, vous pouvez configurer les exportations vers d'autres logiciels tiers.

Envoie en simulation



Il est possible pour les barres d'être envoyées vers d'autres logiciels de production pour l'optimisation.

La 1ère étape est de configurer une liaison avec l'interface TTS.

Liaison

Nom

Type Options

Répertoire

Ensuite, sélectionner les paramètres attendus dans l'écran "Options".

Options ? X

Programme de simulati... ... Avec prévisualisation Supprimer les fichiers

Chemin temp. simulati... ... Optimisation Prendre en compte l'existant

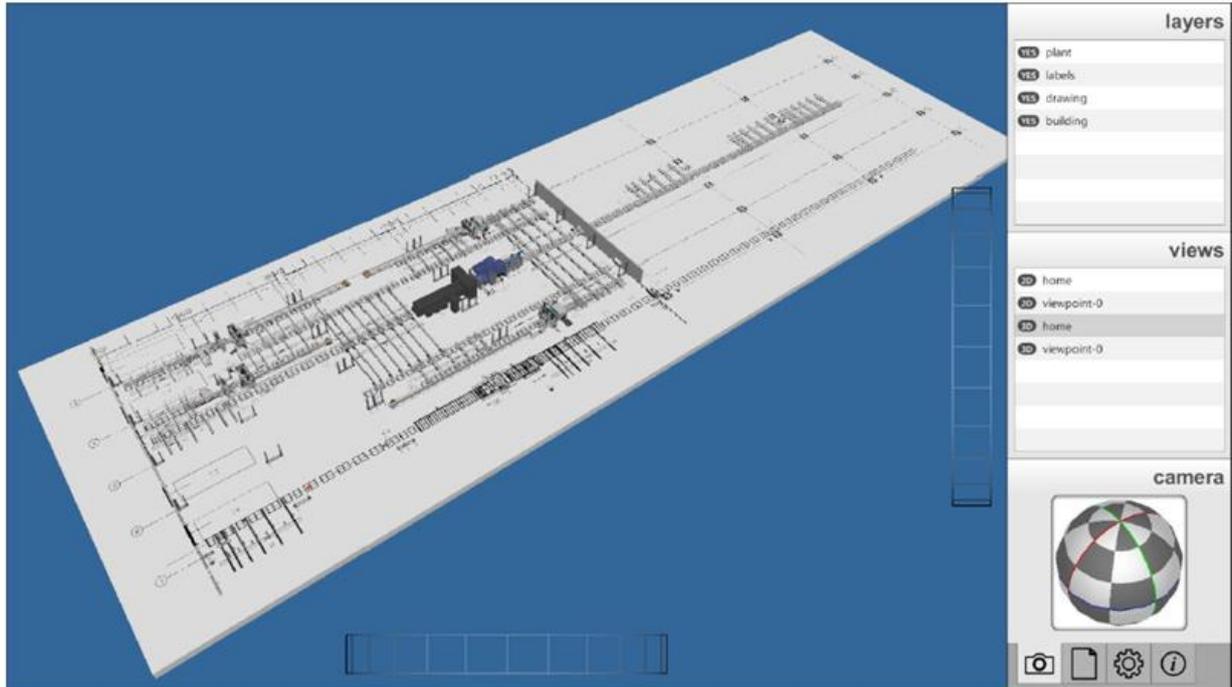
Vérification intégrée... Serveur de protection

Modèles de simulation et postes de travail

Poste de travail	Chemin modèle de simulation
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> -Racine- <input type="checkbox"/> TIPOB254 <input type="checkbox"/> K126L <input type="checkbox"/> 1203DD <input type="checkbox"/> MAP <input type="checkbox"/> SNG <input type="checkbox"/> CONTRÔLE DÉBIT <input type="checkbox"/> CONTRÔLE SOUD <input type="checkbox"/> SOUDURE <input type="checkbox"/> ASSEMBLAGE <input type="checkbox"/> GRENAILLEUSE <input type="checkbox"/> PEINTURE <input type="checkbox"/> FMB <input type="checkbox"/> MONGIN <input type="checkbox"/> GUILLOTINE <input type="checkbox"/> EXPÉDITION <input type="checkbox"/> PLIAGE <input type="checkbox"/> 1201FRC <input type="checkbox"/> COUPE-GOUSSET <input type="checkbox"/> B3 <input type="checkbox"/> B4 	<input type="text"/>

Ok Annuler

Merci de contacter l'équipe Service Client Steel Projects pour des informations supplémentaires.



Modules Expédition

Données d'expédition



Permet de configurer les options du module Expédition.

Types de colis



Ce menu permet de décrire les types de colis qui seront utilisés pour l'expédition.

Type colis

Nom **PALETTE**

Caractéristiques				Modes compatibles	
Charge maximale	<input type="text" value="0.00"/>	Kg		Tous	
Tare du colis	<input type="text" value="0.00"/>	Kg		<input type="checkbox"/> Routier	
	Longueur	Largeur	Hauteur	<input type="checkbox"/> Ferroviaire	
Brute	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="checkbox"/> Fluvial	
Nette	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="checkbox"/> Maritime	
				<input type="checkbox"/> Aérien	

Le Nom correspond à celui du type de colis.

Les dimensions brutes sont les dimensions extérieures maximales.

Les dimensions nettes sont les dimensions internes maximales. La capacité réelle du type de colis.

Dans les Modes Compatibles, vous devez indiquer quels modes peuvent être utilisés pour ce type de colis.

Le type de colis est utilisé pour permettre ou non un certain type sur une [classe de véhicule](#).

Nom **PALETTE**

Caractéristiques				Modes compatibles	
Charge maximale	500.00		Kg		
Tare du colis	15.00		Kg		
	Longueur	Largeur	Hauteur		
Brute	12200.00 mm	800.00 mm	1200.00 mm		
Nette	12300.00 mm	80.00 mm	1200.00 mm		
				Tous <input checked="" type="checkbox"/> Routier <input checked="" type="checkbox"/> Ferroviaire <input checked="" type="checkbox"/> Fluvial <input checked="" type="checkbox"/> Maritime <input checked="" type="checkbox"/> Aérien	

Classes de véhicules



Ce menu permet de définir les Classes de véhicules.

Le mode doit être sélectionné dans le menu déroulant. Ce mode est identique à celui qui est défini dans les [types de colis](#).

Un certain type de colis peut être utilisé sur un véhicule seulement si les 2 modes sont identiques.

Nom **SEMI-REMORQUE**

Mode **Routier**

Chargement	
Longueur	15100.00 mm
Volume	0.00 m ³
Poids	25000.00 Kg

Véhicules



Ce menu permet de définir la liste de tous les véhicules utilisés pour l'expédition.

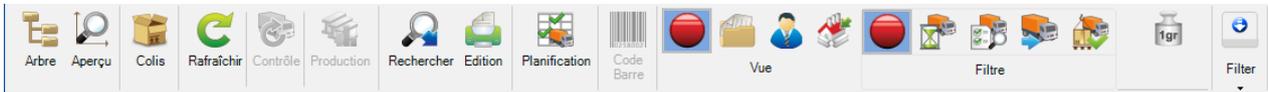
Chaque véhicule doit avoir une Classe de véhicule associée.

Nom	<input type="text" value="8341 XE 85"/>
Caractéristiques	
Classe de véhicule	<input type="text" value="SEMI-REMORQUE"/>  
Immatriculation	<input type="text" value="8341 XE 85"/>
Seconde immatriculation	<input type="text"/>
Type	<input type="text" value="Remorque"/> ▼

Menu Expédition



Ce menu est le module principal pour gérer l'expédition de votre production

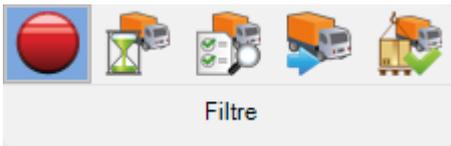


Transport

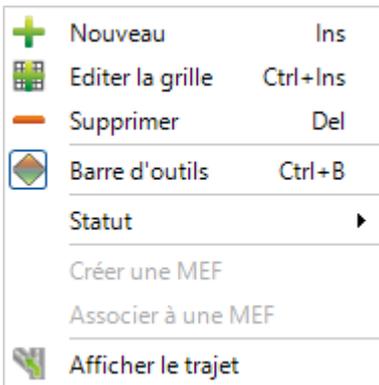
Nom du transport	Description	Chauffeur	Poids brut	Véhicule	Classe de véhic	Immatriculation	Date de départ ...	Poids net	Charge maximale
1221			0.00 Kg	DF - 241 - TN	CAMION		08/08/2017 13:3...	0.00 Kg	12000.00 Kg
Transport-7		JEAN	18.81 Kg	8341 XE 85	SEMI-REMORQUE	8341 XE 85	01/06/2016 14:4...	18.81 Kg	25000.00 Kg

La grille de données affiche toutes les données de transport.

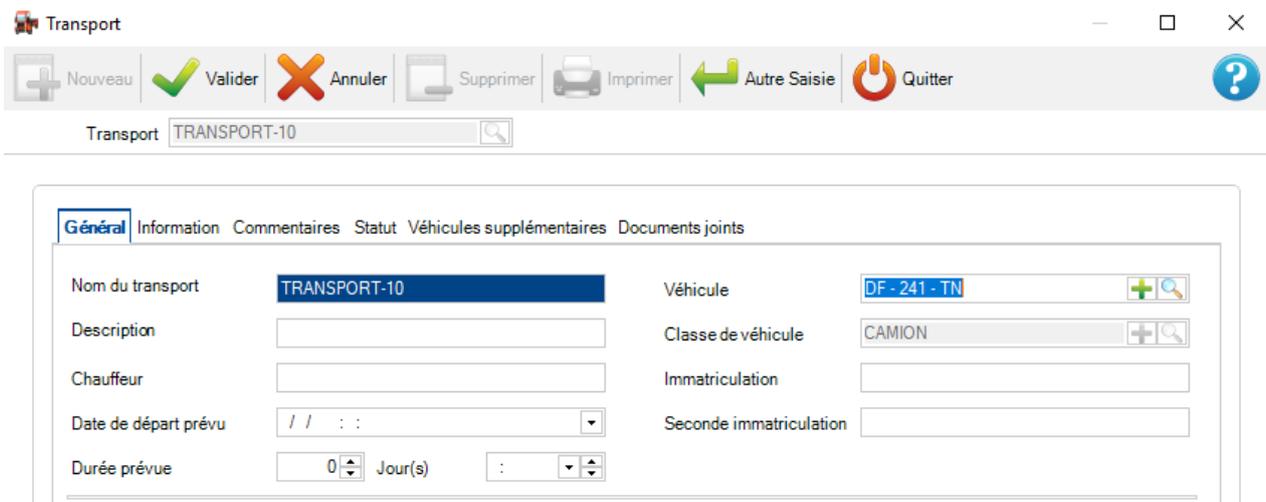
Les transports affichés dans la grille peuvent être filtrés par statut.



-  Aucun
-  En cours
-  Contrôle
-  Expédié
-  Livré



- Nouveau : Créer un nouveau transport



L'utilisateur peut ajouter un nouveau transport qui sera affiché dans la grille.

Nom du transport	Description	Chauffeur	Poids brut	Véhicule	Classe de véhic	Immatriculation	Date de départ ...	Poids net	Charge maximale
1221			0.00 Kg	DF - 241 - TN	CAMION		08/08/2017 13:3...	0.00 Kg	12000.00 Kg
TRANSPORT-10			0.00 Kg	DF - 241 - TN	CAMION		13/05/2019 15:4...	0.00 Kg	12000.00 Kg
Transport-7		JEAN	18.81 Kg	8341 XE 85	SEMI-REMORQUE	8341 XE 85	01/06/2016 14:4...	18.81 Kg	25000.00 Kg

- Éditer la grille : Permet de modifier les données directement dans la grille

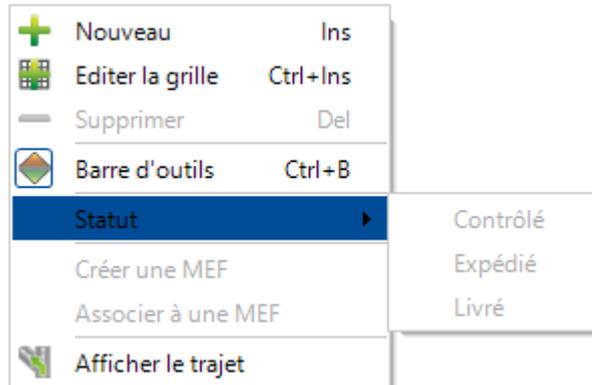
Seuls les champs blancs sont modifiables.

Nom du transport	Description	Chauffeur	Poids brut	Véhicule	Classe de véhic	Immatriculation
1221			0.00 Kg	DF - 241 - TN	CAMION	
TRANSPORT-10			0.00 Kg	DF - 241 - TN	CAMION	
Transport-7		JEAN	18.81 Kg	8341 XE 85	SEMI-REMORQUE	8341 XE 85

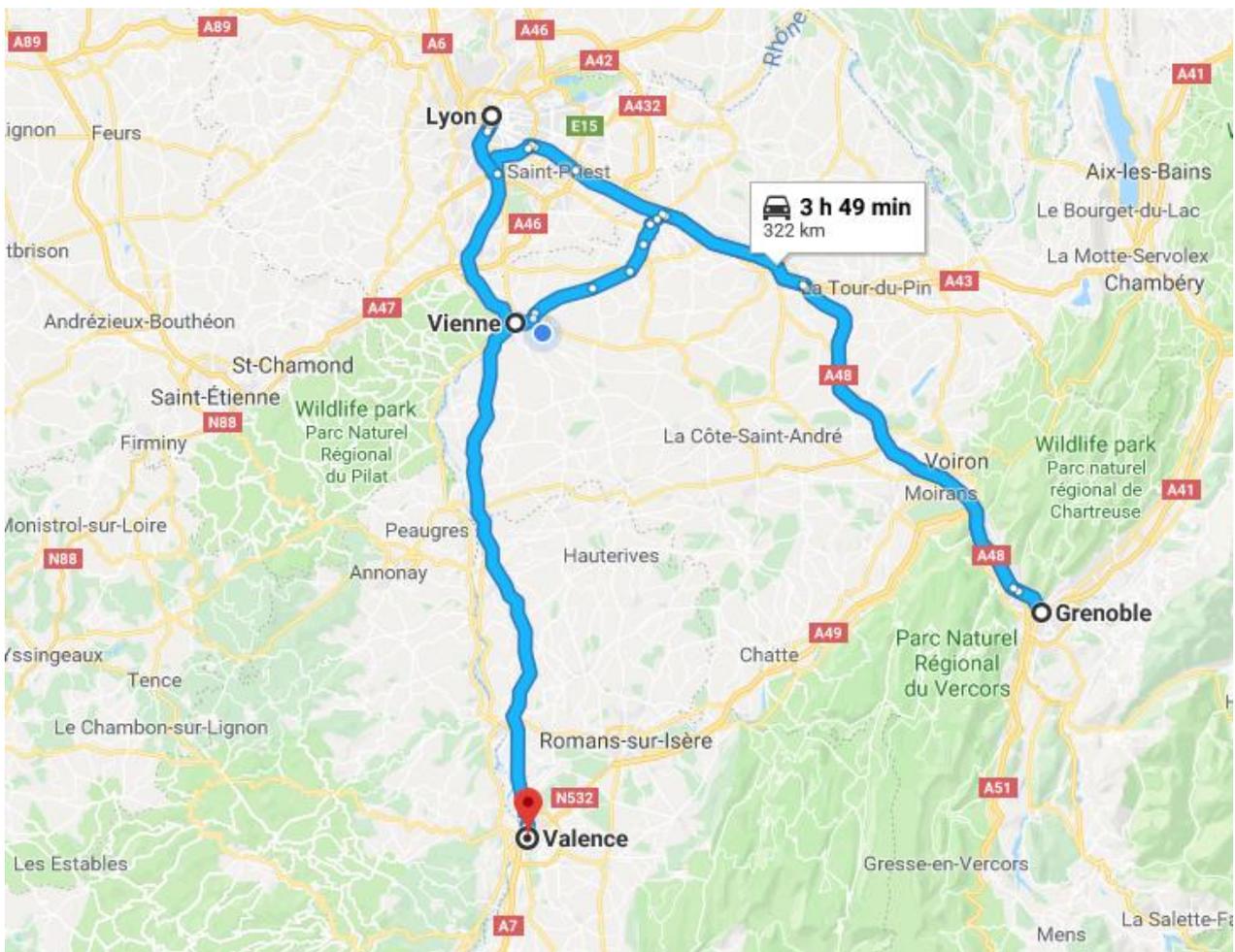
- Supprimer : Efface le transport sélectionné
- Barre d'outils : Active ou désactive la barre d'outils



- Statut : L'utilisateur peut assigner un statut au transport sélectionné
3 statuts sont disponibles : Contrôlé, Expédié et Livré

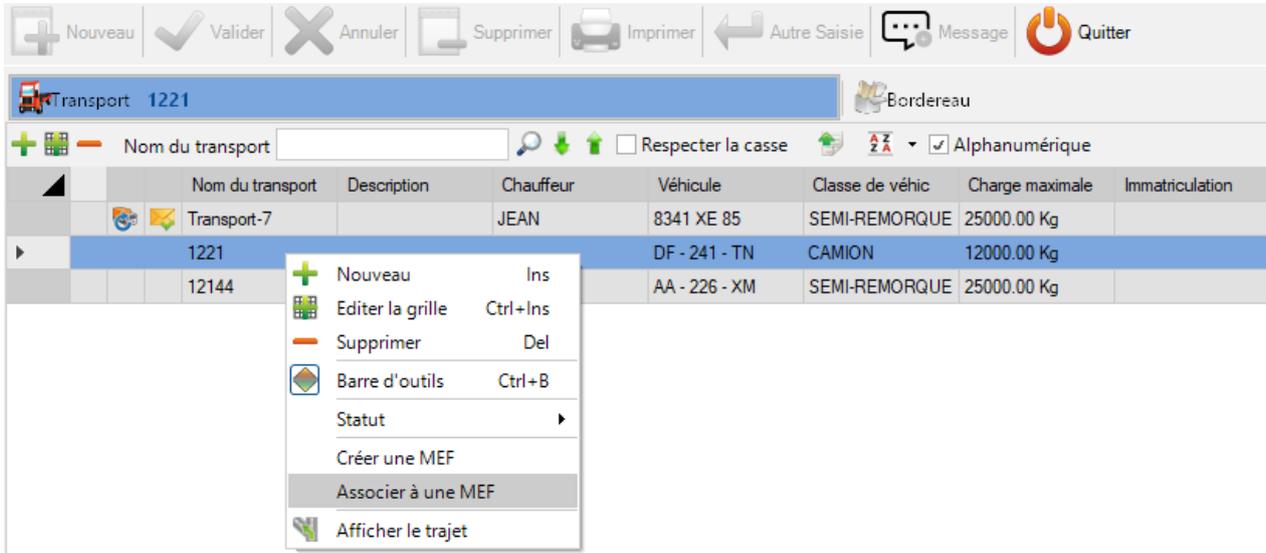


- Créer une MEF : Option pour créer une MEF pour ce transport
- Associer à une MEF : Option pour associer le transport sélectionné à une MEF existante
- Afficher le trajet : Affiche l'itinéraire dans l'application Maps

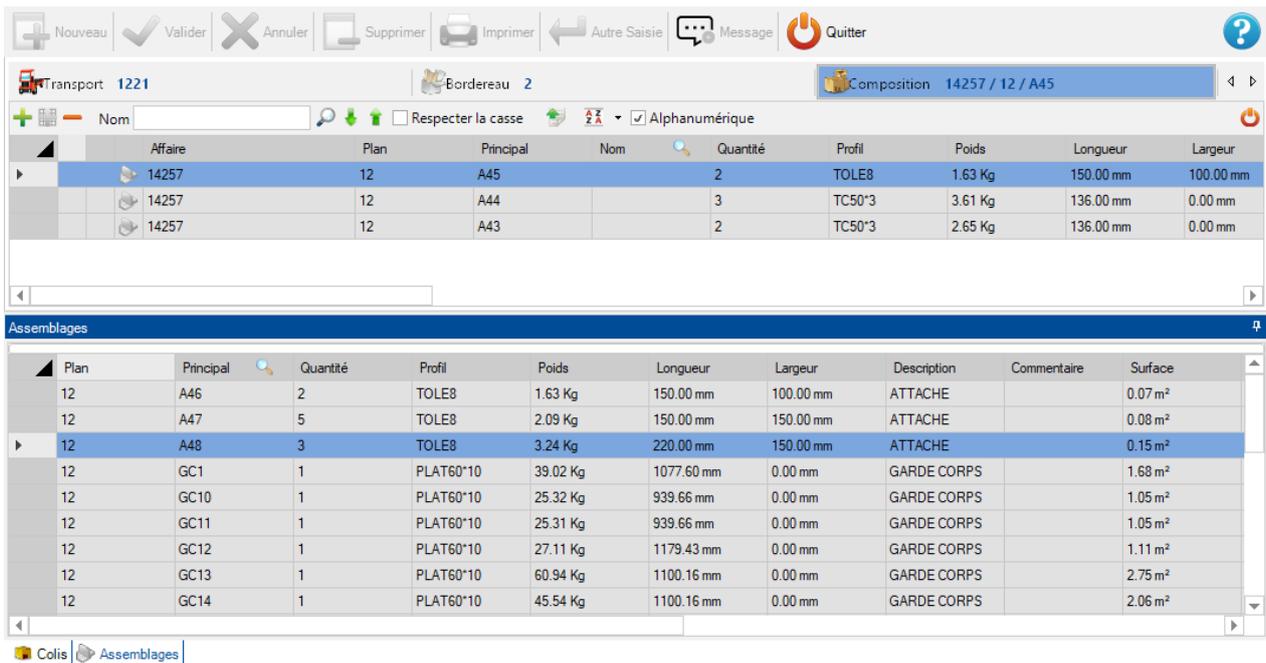


Associer une MEF

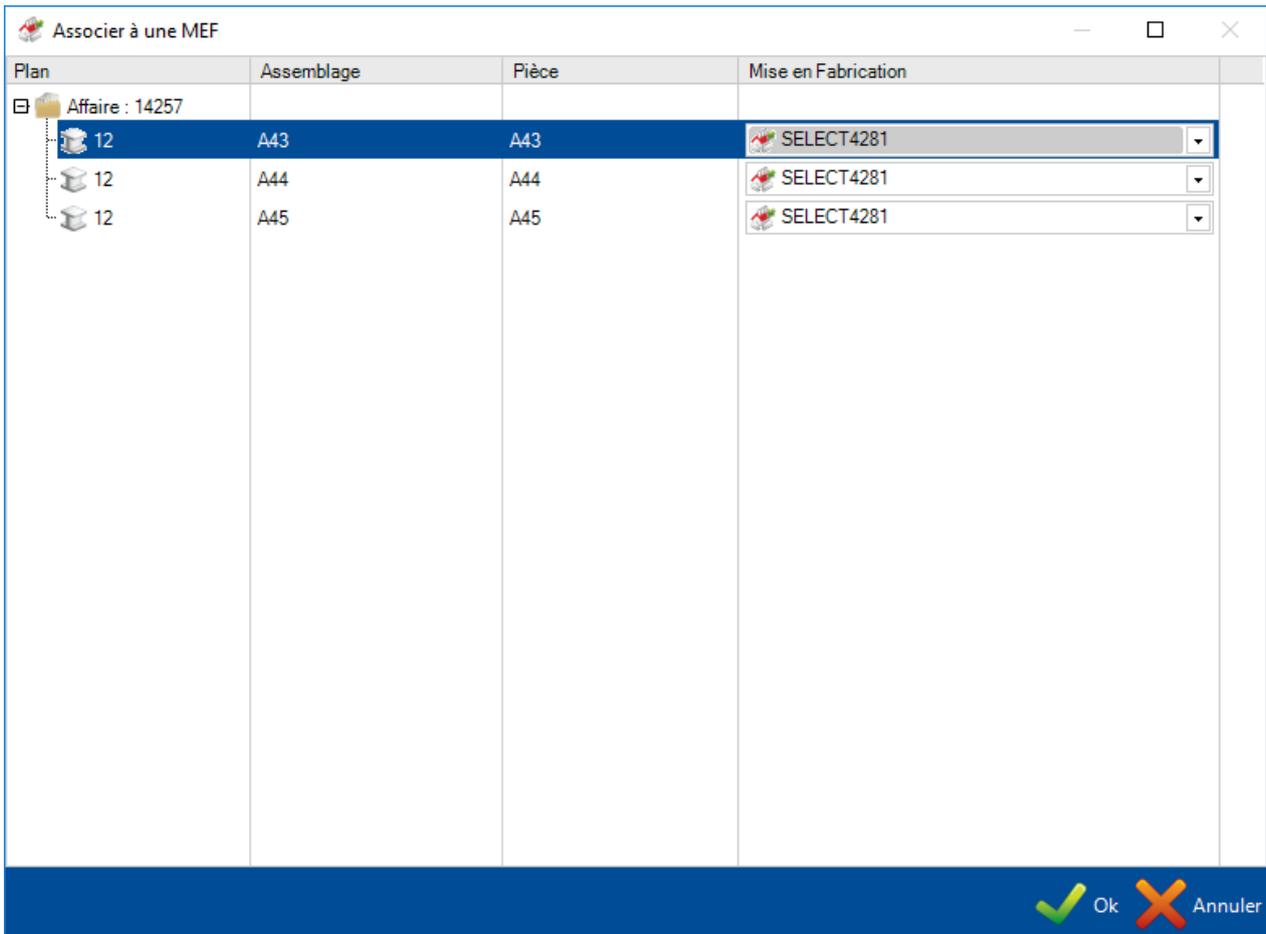
Dans l'onglet "Transport", l'utilisateur peut utiliser l'option "Associer une MEF" du menu contextuel.



Pour cela, il faut que ce transport ait un bordereau avec une composition de pièces.



L'affaire du bordereau contenant les pièces doivent appartenir à une MEF. Dans ce cas de figure, l'écran "Associer une MEF" s'affiche.



L'utilisateur peut associer une MEF pour chaque pièce.

Bordereau

Transport		CARRIAGE-001-010		Bordereau		SHIP101-514		Composition	
Expédition		Expédition		Respecter la casse		Alphanumérique			
Expédition	Affaire	Poids net	Poids brut	Date de livraison du ...	Date de livraison de ...	Commentaire 1	Commentaire 2	Commentaire 3	
SHIP101-512	AFF_STEEL_001	241075.48 Kg	241075.48 Kg						
SHIP101-513	AFF_STEEL_001	150000.00 Kg	150000.00 Kg						
SHIP101-514	AFF_STEEL_001	5400.00 Kg	5400.00 Kg						

Expéditions									
Expédition	Adresse 1	Adresse 2	Ville	Code postal	Etat / Région	Pays	Affaire	Poids net	
FF			LA COTE SAINT AN				AFF_STEEL_001	80.32 Kg	

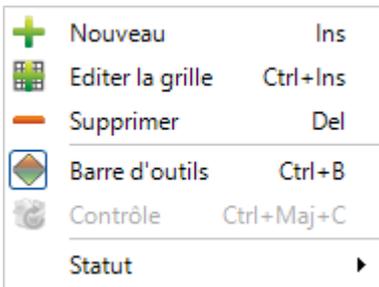
Cette grille de données affiche les détails des bordereaux du transport sélectionné.

L'onglet Bordereau affiche la liste des bordereaux.

L'utilisateur peut ajouter un bordereau existant à l'élément attendu en utilisant un glisser-déplacer.

Transport		CARRIAGE-001-010		Bordereau		SHIP101-514		Composition	
Expédition		Expédition		Respecter la casse		Alphanumérique			
Expédition	Affaire	Poids net	Poids brut	Date de livraison du ...	Date de livraison de ...	Commentaire 1	Commentaire 2	Commentaire 3	
SHIP101-512	AFF_STEEL_001	241075.48 Kg	241075.48 Kg						
SHIP101-513	AFF_STEEL_001	150000.00 Kg	150000.00 Kg						
SHIP101-514	AFF_STEEL_001	5400.00 Kg	5400.00 Kg						
FF	AFF_STEEL_001	80.32 Kg	80.32 Kg						

Expéditions									
Expédition	Adresse 1	Adresse 2	Ville	Code postal	Etat / Région	Pays	Affaire	Poids net	



- Nouveau : Créer un nouveau bordereau

Expédition

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Affaire Bordereau

Général Information Commentaires Statut Documents joints

Bordereau

Poids brut Kg

Poids net Kg

Adresse d'expédition

Statut

Employé

Date

Adresse 1 EMail

Adresse 2 N° Téléphone

Ville Fax

Etat / Région Contact

Code postal

Pays

L'utilisateur peut ajouter un nouveau bordereau dans la grille.

Transport CARRIAGE-001-010 Bordereau SHIP101-512

Expédition Respecter la casse Alphanumérique

Expédition	Affaire	Poids net	Poids brut	Date de livraison du ...	Date de livraison de ...	Commentaire 1	Commentaire 2
SHIP101-512	AFF_STEEL_001	241075.48 Kg	241075.48 Kg				
SHIP101-513	AFF_STEEL_001	150000.00 Kg	150000.00 Kg				
SHIP101-514	AFF_STEEL_001	5400.00 Kg	5400.00 Kg				
FF	AFF_STEEL_001	80.32 Kg	80.32 Kg				
SHIP101-515	AFF_STEEL_001	0.00 Kg	0.00 Kg				

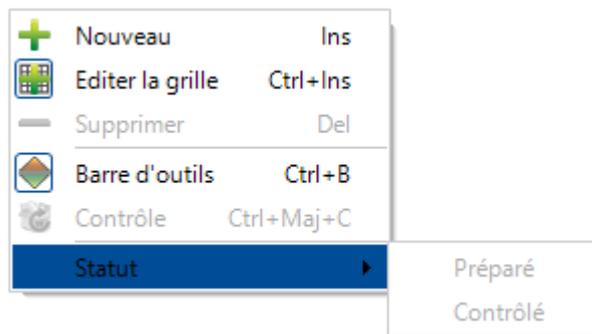
- Éditer la grille : Permet de modifier les paramètres du bordereau dans la grille de données. Seuls les champs blancs sont modifiables.

Expédition	Affaire	Poids net	Poids brut	Date de livraison de ...	Date de livraison de ...	Commentaire 1	Commentaire 2	Commentaire 3
SHIP101-512	AFF_STEEL_001	241075.48 Kg	241075.48 Kg					
SHIP101-513	AFF_STEEL_001	150000.00 Kg	150000.00 Kg					
SHIP101-514	AFF_STEEL_001	5400.00 Kg	5400.00 Kg					
FF	AFF_STEEL_001	80.32 Kg	80.32 Kg					
SHIP101-515	AFF_STEEL_001	0.00 Kg	0.00 Kg					

- Supprimer : Efface le bordereau sélectionné
- Barre d'outils : Active ou désactive la barre d'outils



- Statut : L'utilisateur peut assigner un statut au bordereau sélectionné
2 statuts sont disponibles : Préparé et Contrôlé



Composition

Affaire	Plan	Principal	Nom	Quantité	Profil	Poids	Longueur	Largeur	Description	Commentaire	Surface
				16		15000.00 Kg	12000.00 mm	2200.00 mm	PROD101-12-532		5000.00 m ²
✓	AFF_STEEL_001		PACK002	1		782.17 Kg	0.00 mm	0.00 mm			0.00 m ²
	AFF_STEEL_001		PACK003	1		293.31 Kg	0.00 mm	0.00 mm			0.00 m ²

Cet onglet affiche les détails de la composition du bordereau sélectionné.

	Nouveau	Ins
	Editer la grille	Ctrl+Ins
	Supprimer	Del
	Barre d'outils	Ctrl+B
	Quantité	Ctrl+Maj+Q

- Nouveau : Permet de créer un nouveau produit associé au bordereau sélectionné

Expédition

Nouveau Valider Annuler Supprimer Imprimer Autre Saisie Quitter

Produit FGGG

Produit **PACK001_012**

Quantité

Poids Kg

Longueur mm

Largeur mm

Surface m²

Créé le Par

Modifié le Par

Affaire	Plan	Principal	Nom	Quantité	Profil	Poids	Longueur	Largeur	Description	Commentaire	Surface
				16		15000.00 Kg	12000.00 mm	2200.00 mm	PROD101-12-532		5000.00 m ²
✓	AFF_STEEL_001		PACK002	1		782.17 Kg	0.00 mm	0.00 mm			0.00 m ²
	AFF_STEEL_001		PACK003	1		293.31 Kg	0.00 mm	0.00 mm			0.00 m ²
				1		15.00 Kg	1000.00 mm	300.00 mm	PACK001_012		0.30 m ²

- Supprimer : Efface la ligne de composition sélectionnée

- Barre d'outils : Active ou désactive la barre d'outils



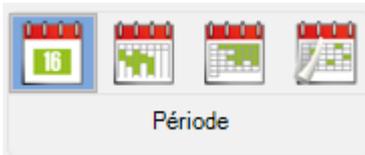
- Quantité : L'utilisateur peut définir la quantité pour la composition sélectionnée

Inconnu	... / ... / ... /
Quantité	11 / 16
 Ok  Annuler	

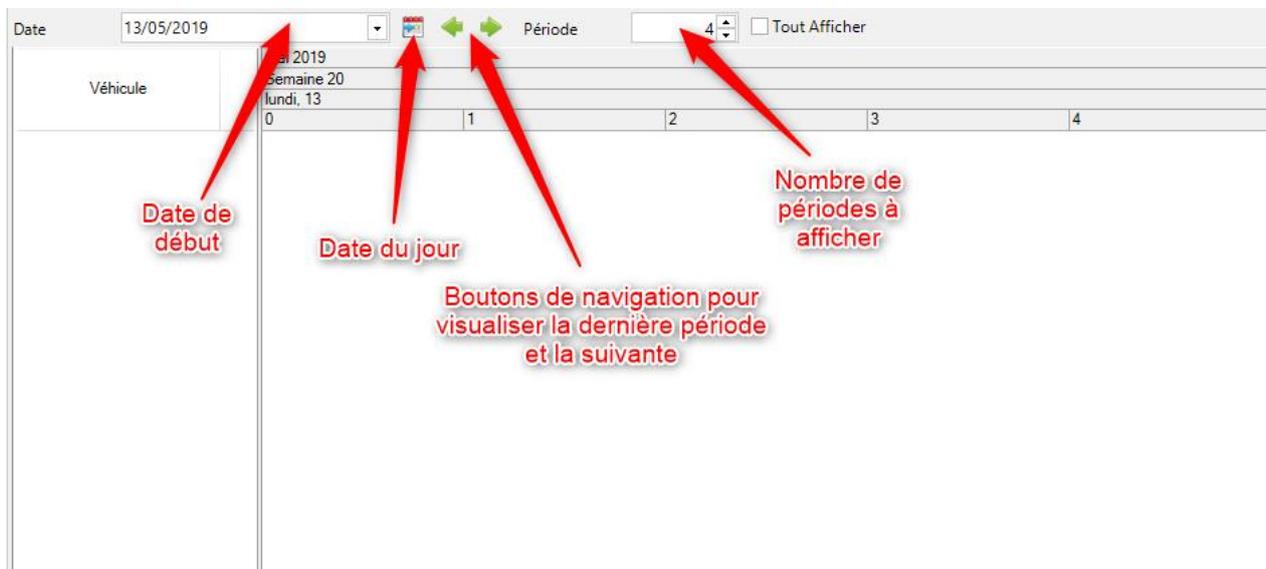
Planifications des expéditions



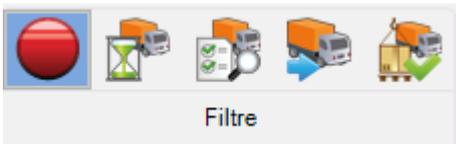
Cette fonctionnalité permet à l'utilisateur de visualiser la planification des transports dans la grille.



L'utilisateur peut sélectionner la période visible dans la grille par jour, semaine, mois ou année.



La seconde partie de l'écran affiche la liste de tous les transports.



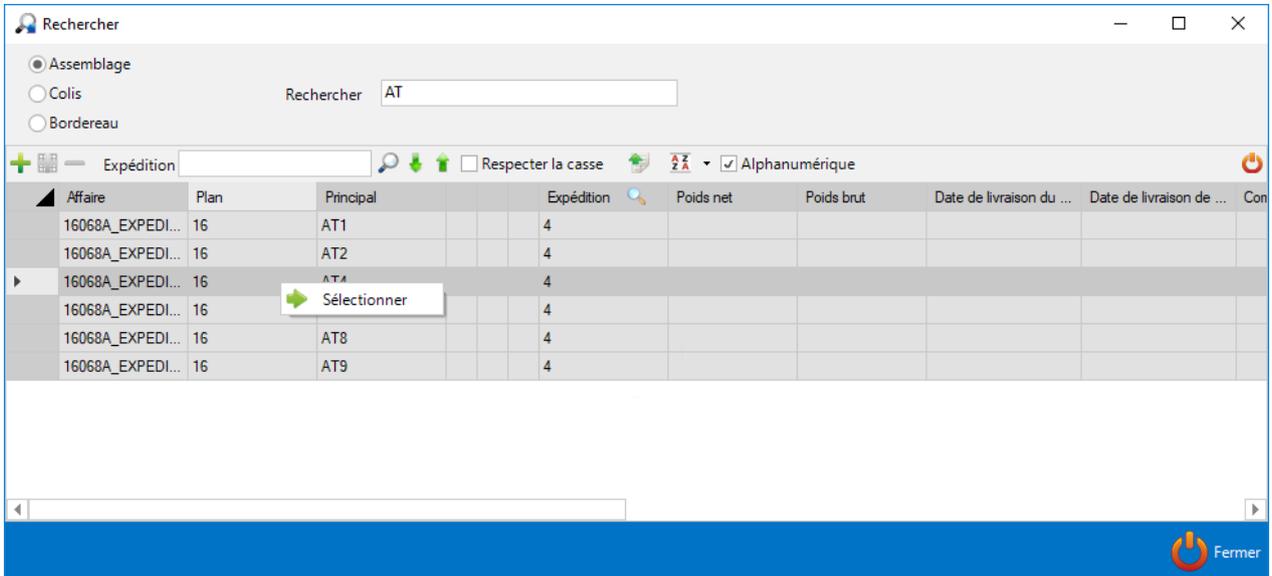
La liste affichée peut être configurée en utilisant le filtre : Aucun, En cours, Contrôle, Expédié et Livré

Nom du transport	Description	Chauffeur	Véhicule	Classe de véhic	Charge maximale	Immatriculation	Date de départ ...	Date de départ r	Date de retour r	Distance parcour
CARRIAGE-001-			BM-101-XC-210	1	10000.00 Kg	6301	14/02/2019 13:5...			0 km
CARRIAGE-001-			BM-101-DF-216	3	1300.00 Kg	12401	14/02/2019 14:0...			0 km
CARRIAGE-001-			BM-103-ER-601	2	2000.00 Kg	63209	14/02/2019 14:0...	14/02/2019 15:4...		0 km
CARRIAGE-001-		ROBERTO	BM-101-DF-216	3	1300.00 Kg	12401	25/03/2019 15:3...			0 km

Rechercher

Le menu "Rechercher" permet de trouver un assemblage, un colis ou un bordereau par son nom.

Dans la grille de résultat, l'utilisateur peut directement voir le détail de l'élément en double-cliquant sur la ligne correspondante ou en utilisant le menu contextuel "Sélectionner".



The screenshot shows the 'Rechercher' application window. At the top, there are radio buttons for 'Assemblage' (selected), 'Colis', and 'Bordereau'. A search box labeled 'Rechercher' contains the text 'AT'. Below this is a toolbar with icons for 'Expédition', 'Respecter la casse', and 'Alphanumérique'. The main area is a table with the following columns: 'Affaire', 'Plan', 'Principal', 'Expédition', 'Poids net', 'Poids brut', 'Date de livraison du ...', and 'Date de livraison de ...'. The table contains six rows of data, with the third row highlighted and a context menu 'Sélectionner' open over it.

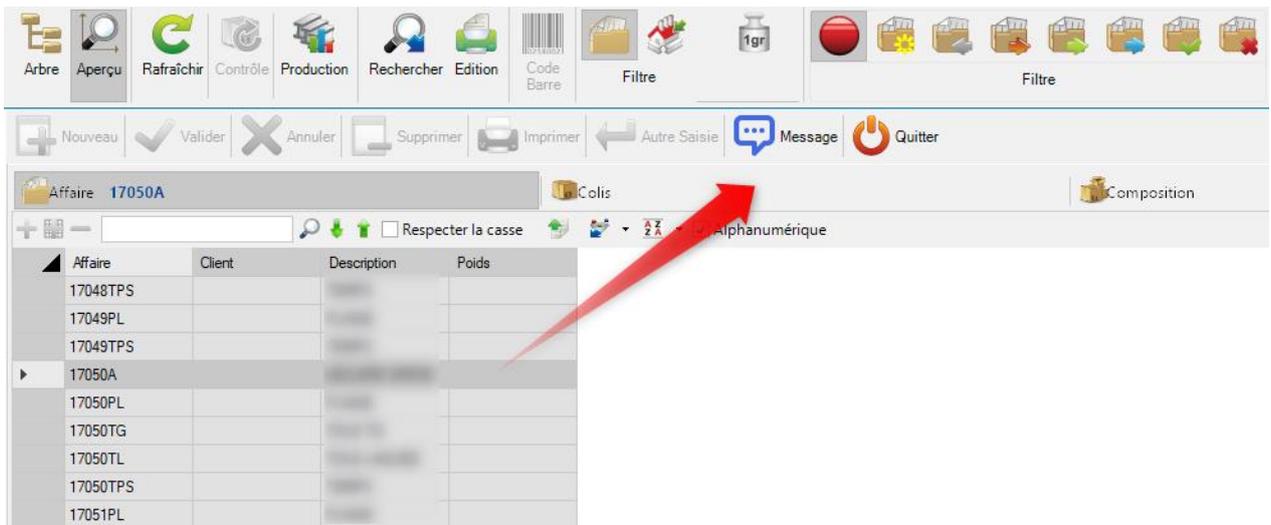
Affaire	Plan	Principal	Expédition	Poids net	Poids brut	Date de livraison du ...	Date de livraison de ...	Con
16068A_EXPEDI...	16	AT1	4					
16068A_EXPEDI...	16	AT2	4					
16068A_EXPEDI...	16	AT4	4					
16068A_EXPEDI...	16		4					
16068A_EXPEDI...	16	AT8	4					
16068A_EXPEDI...	16	AT9	4					

Colisage

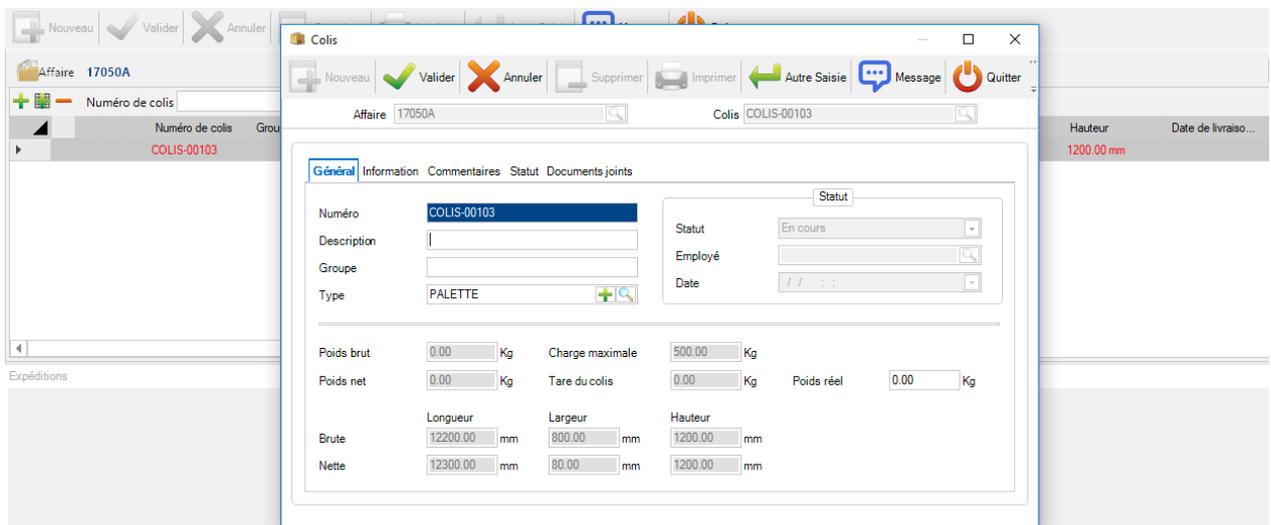


Ce menu permet à l'utilisateur d'ajouter des colis dans une affaire existante.

En premier, il doit sélectionner l'affaire cible puis cliquer sur l'onglet "Colis".



Dans l'onglet "Colis", l'utilisateur peut ajouter/supprimer des colis existants et/ou créer de nouveaux colis. Il peut ainsi configurer les différents paramètres du colis.



Dans l'onglet "Composition", il pourra ajouter les pièces de l'affaire au colis en faisant un glisser déplacer.

The screenshot displays the 'Composition' tab of the Steel Projects PLM software. The interface includes a top toolbar with icons for 'Nouveau', 'Valider', 'Annuler', 'Supprimer', 'Imprimer', 'Autre Saisie', 'Message', and 'Quitter'. Below the toolbar, the current project information is shown: 'Affaire 17050A', 'Colis COLIS-00103', and 'Composition 17050A / 2 / A3'. The main area contains two tables: 'Composition' and 'Assemblages'. The 'Composition' table has columns for Plan, Principal, Secondaire, Quantité, Profil, Poids, Longueur, Largeur, Description, Commentaire, Surface, and Mise en Fabricat. The 'Assemblages' table has columns for Plan, Principal, Quantité, Profil, Poids, Longueur, Largeur, Description, Commentaire, Surface, Date de livraison du..., and Date de livraison de... A red arrow points from the 'Assemblages' table to the 'Composition' table, indicating a drag-and-drop action.

Plan	Principal	Secondaire	Quantité	Profil	Poids	Longueur	Largeur	Description	Commentaire	Surface	Mise en Fabricat
2	A3		1	UPF-120*50*3	0.87 Kg	76.07 mm	0.00 mm	ATTACHE		0.06 m ²	
2	A7		2	TOLE6	0.71 Kg	250.00 mm	60.00 mm	PLAT_PLIE		0.03 m ²	

Plan	Principal	Quantité	Profil	Poids	Longueur	Largeur	Description	Commentaire	Surface	Date de livraison du ...	Date de livraison de
2	A4	1	UPF-120*50*3	0.86 Kg	73.51 mm	0.00 mm	ATTACHE		0.05 m ²		
2	A5	2	TOLE6	0.68 Kg	143.00 mm	100.00 mm	PLAT_PLIE		0.03 m ²		
2	A6	2	TOLE6	0.84 Kg	297.00 mm	60.00 mm	PLAT_PLIE		0.04 m ²		
2	A8	14	TOLE6	1.05 Kg	247.00 mm	90.00 mm	ATTACHE		0.05 m ²		
2	A9	2	TOLE6	1.07 Kg	225.15 mm	100.00 mm	PLAT_PLIE		0.05 m ²		