

Evolution tp Ligne de production: traçabilité.

Faire une sauvegarde du Tp précédent afin de conserver les deux versions.

La partie suivante est réalisée dans une nouvelle fenêtre.

Il est demandé d'utiliser des variables pour stocker les saisies des champs et stocker les résultats à afficher.

- La ligne 1 de production est constituée de 4 machines (ensacheuse, soudeuse, étiqueteuse, palettiseur).
- Pour chaque machine, il faut renseigner les incidents de fonctionnement afin de faire un bilan journalier et hebdomadaire.
- L'interface se présente de la façon suivante:

Les champs texte de la partie "Défauts journaliers" servent à la saisie d'informations.

Les champs texte de la partie "Défauts hebdomadaires" servent uniquement à l'affichage d'information

Défauts journalier		Défauts hebdomadaire	
Ensacheuse	<input type="text"/>	Ensacheuse	<input type="text"/>
Soudeuse	<input type="text"/>	Soudeuse	<input type="text"/>
Etiqueteuse	<input type="text"/>	Etiqueteuse	<input type="text"/>
Palettiseur	<input type="text"/>	Palettiseur	<input type="text"/>
Total: Ligne production	<input type="text"/>	Total: Ligne production	<input type="text"/>
<input type="button" value="Total Journée"/>	<input type="button" value="RAZ Journée"/>	<input type="button" value="Total Semaine"/>	<input type="button" value="RAZ Semaine"/>
<input type="button" value="RAZ totale"/>		<input type="button" value="Fermer"/>	

- Les champs "journalier" sont remplis en fin de journée par l'opérateur.
- lorsque l'opérateur en début de journée clique sur le bouton "RAZ Journée", Les champs journalier sont remis à 0, et les champs hebdomadaires sont calculés automatiquement
- Le nombre de défauts sur la ligne 1 de production (4 machines) pour une journée s'affiche après un clic sur "Total Journée".
- Le nombre de défauts sur la ligne 1 de production (4 machines) pour la semaine s'affiche après un clic sur "Total Semaine".
- lorsque l'opérateur en début de semaine clique sur le bouton "RAZ Semaine", Les champs hebdomadaires sont remis à 0.
- Le bouton RAZ totale permet de remettre tous les champs à 0.
- Placer des jauges pour le bilan hebdomadaire de chaque machine.

La partie suivante est réalisée dans une nouvelle fenêtre.

Afin d'améliorer la traçabilité de la production, les opérateurs de production (1 opérateur par ligne de production) doivent renseigner dans des champs texte leurs noms prénoms et numéro de matricule.

Il y aussi un technicien de maintenance affecté aux quatre lignes de production. Il devra saisir aussi son nom, prénom, et numéro de matricule.

Ces informations seront dans une version ultérieure enregistrées dans un fichier.

Création de la fenêtre principale.

On demande de créer une nouvelle fenêtre, ce sera la fenêtre principale. Cette fenêtre comporte une image de fond représentative du thème étudié: production de bonbons.

Cette fenêtre possédera un menu, qui permet de lancer les autres fenêtres (voir autoformation)

Entrées du menu:

Production

Suivi machines

Personnels

Quitter