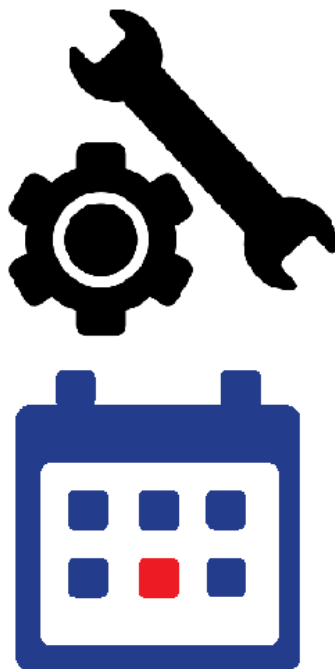


Manuel utilisation Planning mécanique



Version V1-01

SOMMAIRE

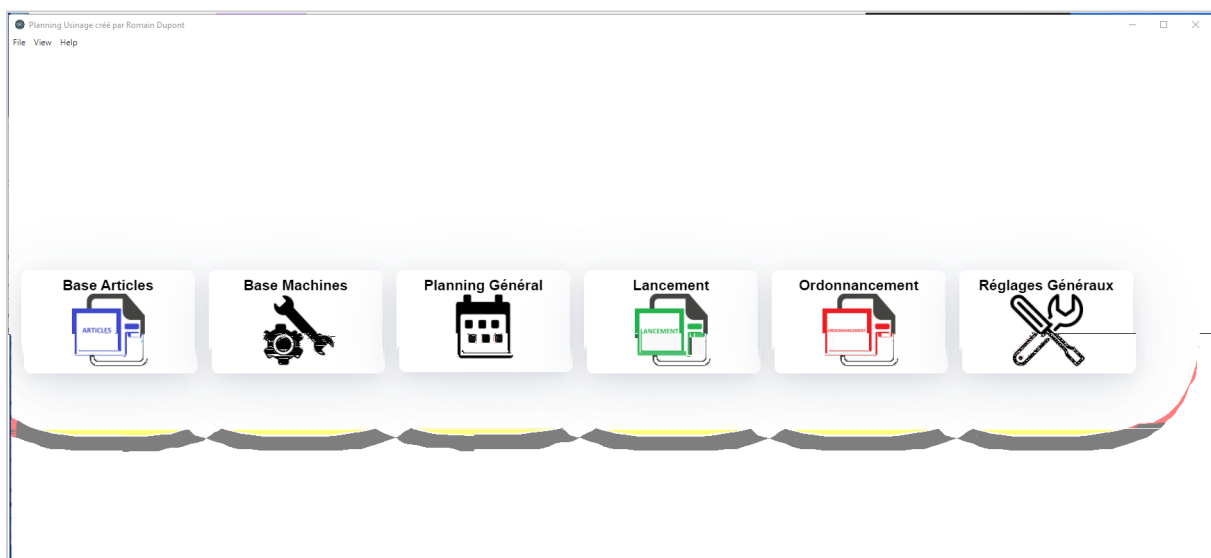
I.	Avant-propos	3
II.	Base Articles	4
1.	Les éléments disponibles	4
a.	Le bouton de recherche	4
b.	Les champs	6
III.	Base Machine	9
1.	Les éléments disponibles	9
a.	Le Tableau	9
b.	Les champs	10
IV.	Réglages Généraux	11
V.	Lancement	13
1.	Les éléments disponibles	13
a.	Le bouton de recherche	13
b.	Tableau des lancements.	14
c.	Les Champs	14
d.	Les boutons	15
VI.	Ordonnancement	17
1.	Les éléments disponibles	17
a.	Le Tableau	17
b.	Les champs disponibles	18
c.	Bouton Modifier	19
d.	Le bouton Impression	20
VII.	Planning Général	22
1.	Le Gantt	22
a.	Les champs à remplir ou pré-remplis :	24
b.	Les boutons possibles	25
c.	Changer la date de bascule	26
d.	Choix du planning de Gantt à visualiser	26
e.	Les deux éléments déplaçables	27
❖	Le bouton Bleu	27
❖	Le bouton vert	28
f.	Bouton Screenshot	30
VIII.	Valorisation	32
1.	Les éléments disponibles	32
a.	Bouton de recherche	32
b.	Date Picker	33
c.	Tableau	33
d.	Montants	34
❖	Le Montant Total	34
❖	Le coût unitaire	34
e.	Le bouton Screenshot	34
f.	Les boutons déplaçables	35
❖	Bouton Settings ou réglages	35
❖	Bouton Transfert	35

I. Avant-propos

L'application est composée de plusieurs composants que je vais détailler dans ce manuel.

Les composants sont :

- ★ la base article pour la gestion des articles à fabriquer,
- ★ la base machine pour la gestion du parc machine,
- ★ les réglages généraux pour les réglages de plage d'ouverture de l'atelier,
- ★ la table de lancement en production pour les usineurs,
- ★ la table d'ordonnancement,
- ★ et un planning visuel en mode gantt.



II. Base Articles



La base article permet de visualiser l'ensemble des articles à fabriquer. Il est alors possible de les modifier, les supprimer ou en ajouter de nouveau.

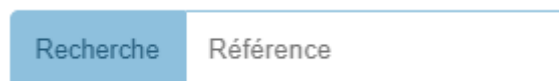
Base Articles

id	Référence	Machine	Tps Op. en min	liaison	niveau nom.	Description
<input type="checkbox"/>	1	805B0054	26.55		1	Commande déportée 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	2	805B0054-OP1	9.75	1	2	Commande déportée 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	3	805B0054-OP2	0.25	1	2	Commande déportée 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	4	805B0054-OP3	10.55	1	2	Commande déportée 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	5	805B0054-OP4	3	1	2	Commande déportée 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	6	805B0054-OP5	3	1	2	Commande déportée 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	7	805B0055	30		1	UVE-2 CASING AVT
<input type="checkbox"/>	8	805B0055-OP1	15.50	7	2	UVE-2 CASING AVT

1. Les éléments disponibles

a. Le bouton de recherche

Bouton de recherche dynamique, recherche exclusivement sur la référence.



En indiquant votre besoin dans le champ référence, vous verrez le tableau se filtrer.

b. Le tableau

Table articles, liste des articles en base de données, chaque article est composé d'une id unique pour l'identifier, d'une référence, d'un id de machine permettant d'affilier une machine à un article, du temps d'opération en minute, d'un numéro de liaison permettant de relier un article à un autre en précisant l'id de l'article à lier, on peut aussi l'appeler dépendance.

La table donne également le niveau de nomenclature, si 1 alors code père, si 2 code enfant, donc les code 2 ont forcément un code de liaison d'indiqué. La description du produit est également présente.

	id	Référence	Machine	Tps Op. en min	liaison	niveau nom.	Description
<input type="checkbox"/>	1	805B0054		26.55		1	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	2	805B0054-OP1	2	9.75	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	3	805B0054-OP2	1	0.25	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	4	805B0054-OP3	2	10.55	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	5	805B0054-OP4	2	3	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	6	805B0054-OP5	1	3	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	7	805B0055		30		1	UVE-2 CASING AVT
<input type="checkbox"/>	8	805B0055-OP1	2	15.50	7	2	UVE-2 CASING AVT

Pour sélectionner un produit, cliquer sur la case à cocher attenante à l'id de l'article voulue, la ligne s'affiche alors en bleu.

	id	Référence	Machine	Tps Op. en min	liaison	niveau nom.	Description
<input type="checkbox"/>	1	805B0054		26.55		1	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	2	805B0054-OP1	2	9.75	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input checked="" type="checkbox"/>	3	805B0054-OP2	1	0.25	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	4	805B0054-OP3	2	10.55	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	5	805B0054-OP4	2	3	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	6	805B0054-OP5	1	3	1	2	Commande deportee 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	7	805B0055		30		1	UVE-2 CASING AVT
<input type="checkbox"/>	8	805B0055-OP1	2	15.50	7	2	UVE-2 CASING AVT

Les informations sont ensuite envoyées dans les champs attenants.

c. Les champs

The interface consists of two main panels. The left panel is for adding a new article, and the right panel is for editing an existing one. Both panels have the same layout of input fields and buttons.

id	article_name	level	machine_id	operating_time	description	dependencies	Buttons
id	article_name	level	machine_id	operating_time	description	dependencies	Ajouter, Remove
3	805B0054-OP2	2	1	0.25	Commande deportee 8 BP P	1	Modifier, Remove

A partir du moment où un article est sélectionné, le bouton Ajouter devient Modifier.

Si le bouton est en position Modifier, vous pouvez changer les champs hors bien évidemment le champ id qui doit être identique pour cibler le bon article.

Cliquer sur Modifier pour modifier l'article sélectionné, la modification se fait alors en live.

Pour ajouter un produit, remplir l'ensemble des champs à votre disposition hormis le champ id, qui se créera automatiquement au clic sur le bouton Ajouter.

This screenshot shows the 'Ajouter' state of the interface. The input fields are pre-filled with the following values:

id	article_name	level	machine_id	operating_time	description	dependencies	Buttons
id	804A0054	1	machine_id	1.25	commande	dependencies	Ajouter, Remove

Pour supprimer un article, sélectionner l'article dans la table article puis supprimer l'article définitivement à l'aide du bouton nommé Remove. L'article va alors disparaître complètement.

Déclinaison des champs disponibles :

id
id

- ★ id : sous forme numérique à ne pas changer.

article_name
article_name

- ★ article_name : Référence du produit, pour un code père utiliser la référence globale et pour les codes enfants la référence globale suivi du numéro d'opération.

level
level

- ★ level : niveau de nomenclature, soit 1 pour le code père et 2 pour les codes enfants.

machine_id
machine_id

- ★ machine_id : numéro d'id de la machine à affilier à l'opération, pour connaître l'id correspondant à la machine utiliser le menu déroulant ci-dessous qui se trouve à droite de la fenêtre.

Id Machine ?

1 - DATRON NEO ▼

operating_time
operating_time

- ★ operating_time : temps pour réaliser l'opération pour une pièce, le temps doit être indiqué en minute.

description
description

- ★ description : désignation de la référence.

dependencies
dependencies

- ★ dependencies : liaison avec un article père, indiquer ici l'id du code père.

b. Les champs

id
id

name
name

yield_time
yield_time

Ajouter
Remove

Même principe également que pour la base article, si on sélectionne un article le bouton Ajouter devient Modifier, et on peut alors modifier l'articles, si la case id est vide le bouton devient Ajouter et on ajoute alors une nouvelle machine dans la base de données.

id
id

- ★ id : sous forme numérique à ne pas changer, est un identifiant unique pour chaque ligne composant le tableau.

name
name

- ★ name : nom de la machine

yield_time
yield_time

- ★ yield_time : pourcentage de rendement de la machine, utile pour les calculs de durée d'une opération par la suite.

IV. Réglages Généraux



Zone permettant le réglage des horaires de travail, important pour le calcul de temps d'une tâche ensuite.

Planning Usinage créé par Romain Dupont

File View Help

Revenir au menu

Réglages

Horaires

Dimanche	Close ▼				
Lundi	Open ▼	08:00:00	12:00:00	12:30:00	17:20:00
Mardi	Open ▼	08:00:00	12:00:00	12:30:00	17:20:00
Mercredi	Open ▼	08:00:00	12:00:00	12:30:00	17:20:00
Jeudi	Open ▼	08:00:00	12:00:00	12:30:00	17:20:00
Vendredi	Open ▼	08:00:00	12:00:00	12:30:00	17:20:00
Samedi	Close ▼				

Modifier

On va pouvoir dans cette zone choisir les jours de fermeture et d'ouverture, mais aussi les heures. Les réglages sont en mode tableau.

La première colonne contient les jours.

La colonne 2 correspond à une liste de choix entre Open (ouvert) et Close (fermé). Un jour fermé même avec des horaires ensuite ne sera pas utilisé dans les calculs par la suite.

La colonne 3 correspond à l'heure de départ, de prise de poste le matin.

La colonne 4 correspond à l'heure de fin du midi.

La colonne 5 correspond à l'heure de retour du midi et enfin la colonne 6 correspond à l'heure de départ.

Les heures doivent être indiquées au format hh:mm:ss

Pour modifier une heure cliquer sur la ligne voulue.

Dimanche	Close ▼		
Lundi	Open ▼	08:00:00	12:00:00
Mardi	Open ▼	08:00:00	12:00:00

La case s'agrandit et devient bleu vous permettant de modifier l'heure.

Pour modifier les données définitivement, vous devez cliquer sur Modifier, les données seront alors conservées comme indiqué.

Modifier

V. Lancement



Zone réservée aux personnels utilisant les machines. Cette zone a pour but de permettre au personnel de lancer une production, de la finir et aussi de modifier la quantité produite.

Planning Usinage créé par Romain Dupont
File View Help

Revenir au menu

Lancement en Prod

Recherche Numero de lancement

	n°Lancement	Référence	Début	Fin	id	Quantité	Description
<input type="checkbox"/>	8	804A0154-OP5	18/06/2021 14:21:40	18/06/2021 15:58:20	314	100	Boitier CPRB
<input type="checkbox"/>	33	805B0054-OP4	07/07/2021 11:50:00	23/06/2021 08:42:30	373	50	Commande d'export de 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	33	805B0054-OP5	23/06/2021 08:42:30	25/06/2021 11:12:30	372	50	Commande d'export de 8 BP POM

lctNumber
lancement

name
reference

start
date début

end
date fin

id
id

quantity
quantity

Débuter Finir Modification

1. Les éléments disponibles

a. Le bouton de recherche

Zone de recherche d'une production par numéro de lancement

Recherche Numero de lancement

Recherche dynamique, le tableau se filtre en fonction du numéro indiqué dans le champ.

b. Tableau des lancements.

Seuls les lancements non-finis apparaissent dans cette section. Le tableau comprend le numéro de lancement, la référence lancée, la date de début et la date de fin, l'id de l'opération dans le planning, la quantité à lancer et la description du produit.

	n°Lancement	Référence	Début	Fin	id	Quantité	Description
<input type="checkbox"/>	8	804A0154-OP5	18/06/2021 14:21:40	18/06/2021 15:58:20	314	100	Bo «tier CPRB
<input type="checkbox"/>	33	805B0054-OP4	07/07/2021 11:50:00	23/06/2021 08:42:30	373	50	Commande d'export de 8 BP POM
<input type="checkbox"/>	33	805B0054-OP5	23/06/2021 08:42:30	25/06/2021 11:12:30	372	50	Commande d'export de 8 BP POM

La sélection d'un produit par le biais de la case à cocher, permet d'afficher les informations dans les champs à droite du tableau, il permet de cibler le produit à lancer, finir ou modifier.

c. Les Champs

Les champs ne sont pas modifiables.

lctNumber

lancement

- ★ lctNumber : Le numéro de lancement qui regroupe l'ensemble des opérations à effectuer sous le même numéro.

name

reference

- ★ name : la référence de l'opération.

start

date début

- ★ start : la date de début souhaitée au format yyyy-mm-jj hh:mm:ss

end

date fin

- ★ end : la date de fin souhaitée au format yyyy-mm-jj hh:mm:ss

id
id

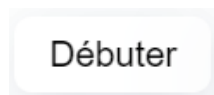
★ id : l'id de l'opération ou de la tâche.

quantity
quantity

★ quantity : la quantité à produire.

d. Les boutons

Les boutons suivant permettent :



Le bouton débiter permet de prendre en charge l'opération. Lorsque l'utilisateur sélectionne une tâche et clique sur Débuter, la date de la tâche se modifie et la date de fin également, elle suit la date de début. La tâche obtient alors une progression à 50%. une popup apparaît pour confirmer l'action ou l'annuler.

Etes-vous sûr de vouloir débiter ce lancement ?

lancement 33 : 805B0054-OP4

Oui

Non



Le bouton Finir permet d'indiquer à la tâche et au planning que la tâche est finie.

Une popup s'ouvre permettant de sélectionner soit l'action Maintenant, soit l'action Date à indiquer.

Si l'option choisie est Maintenant on considère que la tâche est finie à l'instant même où on clic sinon si c'est l'option Date à indiquer il faut alors indiquer la date au format indiquée soit yyyy-mm-dd hh:mm:ss.

Il faut ensuite valider en cliquant sur oui. Le fait de finir passe la tâche à 100% en progression, elle disparaîtra lors du prochain chargement.



Etes-vous sûr de vouloir finir ce lancement ?

lancement 33 : 805B0054-OP4

Maintenant ☐

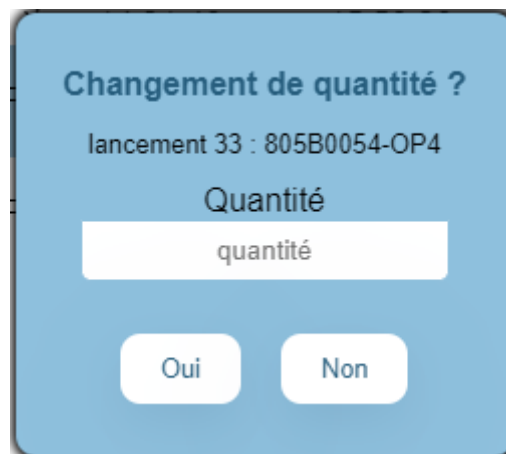
Date à indiquer ☐

Format YYYY-MM-DD HH:m

Oui Non

Modification

Le bouton Modification permet de modifier la quantité de produit à lancer.



Changement de quantité ?

lancement 33 : 805B0054-OP4

Quantité

quantité

Oui Non

Remplir le champ de la popup par une quantité et valider en cliquant sur oui. Les modifications sont alors faites en direct.

VI. Ordonnancement



Zone réservée à l'ordonnancement, permet de gérer les lancements et les opérations.

Planning Usage créé par Romain Dupont
File View Help

Revenir au menu

Ordonnancement

Sélection	Lancement n°	Référence	Début	Fin	id	Machine	Progression	Quantité
<input type="checkbox"/>	2	804A0155-OP1	01/06/2021 07:00:00	03/06/2021 16:00:00	286	MAZAK VCN 530C	100%	56
<input type="checkbox"/>	2	804A0155-OP2	01/06/2021 07:00:00	03/06/2021 16:00:00	285	MAZAK VCN 530C	100%	56
<input type="checkbox"/>	2	804A0155-OP3	01/06/2021 07:00:00	03/06/2021 16:00:00	287	MAZAK VCN 530C	100%	56
<input type="checkbox"/>	2	804A0155-OP4	01/06/2021 07:00:00	03/06/2021 16:00:00	289	MAZAK VCN 530C	100%	56
<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP1	04/06/2021 07:00:00	04/06/2021 09:30:00	296	MAZAK VCN 530C	100%	16
<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP2	04/06/2021 09:30:00	04/06/2021 12:30:00	297	MAZAK VCN 530C	100%	16
<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP3	04/06/2021 13:00:00	04/06/2021 14:30:00	298	MAZAK VCN 530C	100%	16
<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP5	04/06/2021 15:15:00	04/06/2021 15:45:00	300	MAZAK VCN 530C	100%	16
<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP6	04/06/2021 15:15:00	04/06/2021 15:45:00	301	MAZAK VCN 530C	100%	16
<input type="checkbox"/>	4	804A0232-OP2	10/06/2021 09:20:00	14/06/2021 08:00:00	303	MAZAK VCN 530C	100%	100
<input type="checkbox"/>	4	804A0232-OP3	17/06/2021 09:40:00	14/06/2021 16:20:00	304	MAZAK VCN 530C	100%	100
<input type="checkbox"/>	5	804A0234-OP1	15/06/2021 08:00:00	17/06/2021 15:20:00	305	MAZAK VCN 530C	100%	56
<input type="checkbox"/>	5	804A0234-OP3	15/06/2021 08:00:00	17/06/2021 15:20:00	307	MAZAK VCN 530C	100%	56
<input type="checkbox"/>	8	804A0154-OP5	18/06/2021 14:21:40	18/06/2021 15:58:20	316	MAZAK VCN 530C	50%	100

start end machine quantity id lctNumber name

Modifiez le lancement : Référence Date de début Date de fin Machine Quantité

Modifier

progression Progression

1. Les éléments disponibles

a. Le Tableau

Tableau des ordonnancements, ici s'affiche l'ensemble des tâches lancées, finies et en cours. La première colonne correspond toujours à la sélection de la ligne pour l'affichage dans les champs du dessous.

La colonne 2 correspond au numéro de lancement.

La colonne 3 correspond à la référence de la tâche.

La colonne 4 à la date de début, la 5 à la date de fin.

La colonne 6 donne l'id (ou identifiant) de la tâche dans le planning, la colonne 7 indique la machine sur laquelle la tâche sera effectuée.

En colonne 8, on trouve la progression puis, en colonne 9 la quantité lancée.

3	<input type="checkbox"/>	2	804A0155-OP1	01/06/2021 07:00:00	03/06/2021 16:00:00	286	MAZAK VCN 530C	100%	50
3	<input type="checkbox"/>	2	804A0155-OP2	01/06/2021 07:00:00	03/06/2021 16:00:00	285	MAZAK VCN 530C	100%	50
3	<input type="checkbox"/>	2	804A0155-OP3	01/06/2021 07:00:00	03/06/2021 16:00:00	287	MAZAK VCN 530C	100%	50
3	<input type="checkbox"/>	2	804A0155-OP4	01/06/2021 07:00:00	03/06/2021 16:00:00	289	MAZAK VCN 530C	100%	50
3	<input type="checkbox"/>	2	804A0155-OP5	01/06/2021 07:00:00	03/06/2021 16:00:00	288	MAZAK VCN 530C	100%	50
3	<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP1	04/06/2021 07:00:00	04/06/2021 09:30:00	296	MAZAK VCN 530C	100%	10
3	<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP2	04/06/2021 09:30:00	04/06/2021 12:30:00	297	MAZAK VCN 530C	100%	10
3	<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP3	04/06/2021 13:00:00	04/06/2021 14:30:00	298	MAZAK VCN 530C	100%	10
3	<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP4	04/06/2021 14:30:00	04/06/2021 15:15:00	299	MAZAK VCN 530C	100%	10
3	<input type="checkbox"/>	3	804B0054-OP5	04/06/2021 15:15:00	04/06/2021 15:45:00	300	MAZAK VCN 530C	100%	10

Pour filtrer, cliquez sur le titre de colonne voulue, un champ apparaît vous pouvez effectuer une recherche.

Machine									
		10		Quantité					
DATRON M8 CUBE		10%		50					
DATRON NEO		10%		50					

Sélection	Lancement n°	Référence	Début	Fin	id	Machine	10	Quantité
<input type="checkbox"/>	33	805B0054-OP4	07/07/2021 11:50:00	23/06/2021 08:42:30	373	DATRON M8 CUBE	10%	50
<input type="checkbox"/>	33	805B0054-OP5	23/06/2021 08:42:30	25/06/2021 11:12:30	372	DATRON NEO	10%	50

b. Les champs disponibles

id
id

★ id : identifiant de la tâche, numéro unique et automatiquement attribué.

lctNumber
n° Lancement

★ lctNumber : Le numéro de lancement qui regroupe l'ensemble des opérations à effectuer sous le même numéro.

name
Référence

★ name : la référence de l'opération.

start
Date de début

★ start : la date de début souhaitée au format yyyy-mm-jj hh:mm:ss

end
Date de fin

★ end : la date de fin souhaitée au format yyyy-mm-jj hh:mm:ss

machine
Machine

★ machine : nom de la machine effectuant la tâche.

quantity
Quantité

★ quantity : la quantité à produire.

progression
Progression

★ progression : barre de progression ici en %, les règles automatiques sont 10% lorsqu'on crée une tâche, 50% lorsqu'elle est débutée par l'atelier et 100% lorsqu'elle est finie.

c. Les boutons disponibles

❖ Bouton Modifier

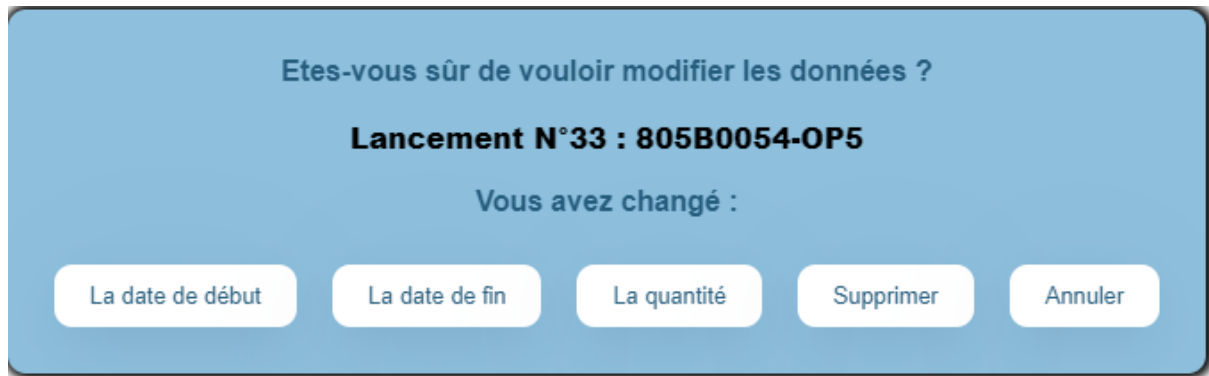
Le bouton Modifier, permet de modifier des informations sur la tâche.

Modifier

Vous pouvez modifier trois paramètres, la date de début, la date de fin et la quantité.

Pour modifier un paramètre, vous devez sélectionner la ligne souhaitée puis modifier le champ. Par exemple, si la date de début change, il faut rentrer la nouvelle date à la place de celle indiquée. Cliquez ensuite sur le bouton Modifier.

Une fenêtre de sélection s'ouvre, sélectionner l'action à effectuer ici le bouton La date de début.



On peut également supprimer à partir d'ici la ligne sélectionnée en cliquant sur Supprimer.

❖ Le bouton Impression

Le bouton Impression PDF permet de lancer l'impression en pdf de la feuille de lancement, qui sera fournie à l'atelier.



La fenêtre de sauvegarde apparaît sélectionner l'emplacement où enregistrer le fichier, vous pouvez également changer son numéro.

Machine 10

Machine	Progression
RON M8 CUBE	10%
ATRON NEO	10%

id	lctNumber	name	start	end	progression
372	33	805B0054-OP5	2021-06-23 08:42:30	2021-06-25 11:12:30	10

Modifier

Impression PDF

Exemple de feuille d'impression :

id n° 372 imprimé le 25/06/2021 à 15:39:35

Lancement n° 33

Référence : 805B0054-OP5

Date début : 23/06/2021 à 08:42:30

Date fin : 25/06/2021 à 11:12:30

Quantité : 50

Temps alloué : 16h 53min

La feuille de lancement indique l'id de la tâche en haut à gauche et la date et heure d'impression en haut à droite. Le titre correspond au numéro de lancement, puis les informations sur ce lancement, la référence, la date de début, la date de fin, la quantité et le temps alloué à la tâche.

VII. Planning Général

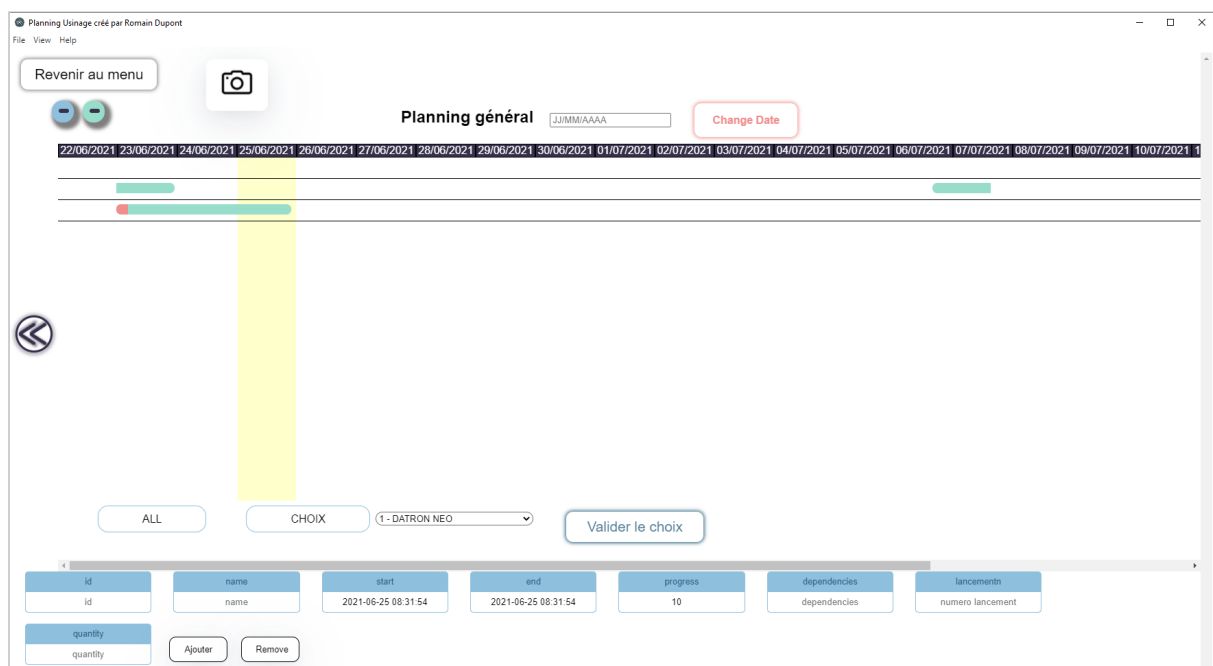


Le planning général rassemble les plannings de l'ensemble des tâches ou pour chaque tâche par machine, tâche n'ayant pas été finie, les tâches finies n'apparaissent pas.

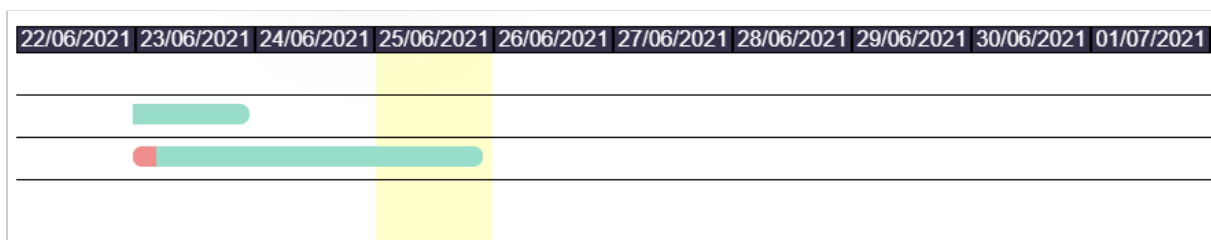
Le planning est représenté par un Gantt. Cette page offre la possibilité d'afficher une tâche et de la modifier, d'en ajouter une, ou d'en ajouter plusieurs en même temps.

On peut également calculer un nouveau temps de fin en fonction de divers paramètres à fournir.

On peut choisir une nouvelle date de bascule.



1. Le Gantt

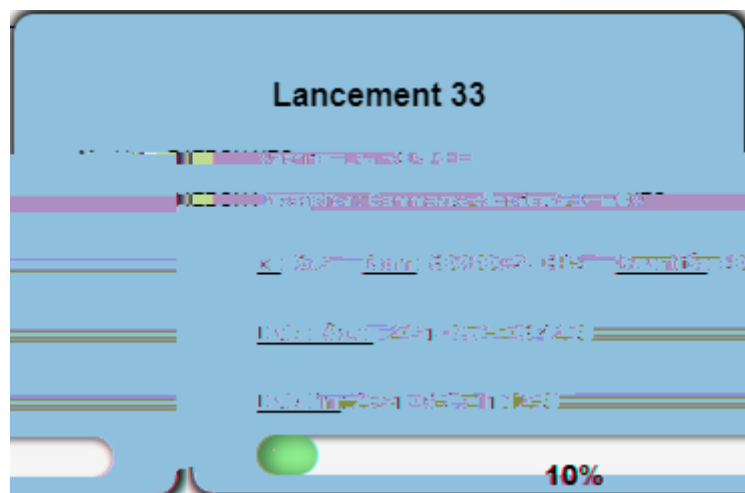
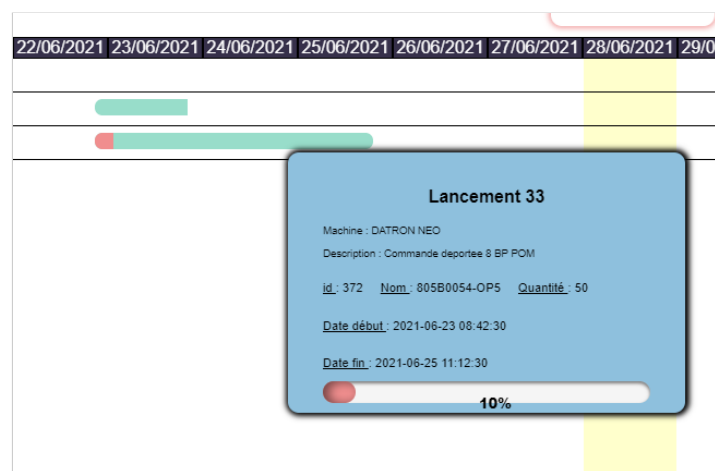


Les dates sont étalées sur 3 jours avant la date de bascule et 19 jours après. La date de bascule est représentée en jaune, ici la date du jour soit le 25/06/2021.

Chaque ligne du Gantt représente une tâche. Les tâches sont représentées par une barre horizontale verte, avec comme point de départ la date de début et comme fin la date de fin de la tâche.

La coloration rouge représente le pourcentage de progression de la tâche. Seules les tâches non finies apparaissent.

Au clic sur une tâche, on découvre des informations sur la tâche.



- ★ En titre, le numéro de lancement.
- ★ Machine : représente le nom de la machine sur laquelle la tâche sera effectuée.
- ★ Description : la désignation de la pièce à fabriquer.
- ★ id : l'identifiant de la pièce dans la base de données.
- ★ Nom : la référence de l'opération.

- ★ Quantité : la quantité à fabriquer.
- ★ Date début : date de début de la tâche.
- ★ Date fin : la date de fin calculée pour la tâche.
- ★ Puis une barre de progression de la tâche et son pourcentage de progression.

En cliquant sur la fenêtre des informations de la tâche on remplit les champs du dessous

id 372	name 805B0054-OP5	start 2021-06-23 08:42:30	end 2021-06-25 11:12:30	progress 10	dependencies dependencies	lancement 33	quantity 50
<div>Modifier</div> <div>Remove</div>							

Zone permettant de créer, modifier ou supprimer une tâche.

a. Les champs à remplir ou pré-remplis :

id

id

- ★ id : identifiant de la tâche, pour la création d'une nouvelle tâche, ne pas le remplir. Ne jamais modifier un id.

name

name

- ★ name : référence de la tâche.

start

start

- ★ start : date de début.

end

end

- ★ end : date de fin.

progress

progress

- ★ progress : pourcentage de progression de la tâche, par défaut 10% si tâche enregistrée, 50% si tâche mise en production. 100 % si finie.

dependencies
dependencies

★ dependencies : liaison, tâche liée ou parente, si rien alors il s'agit de la tâche parente.

lancementn
numero lancement

★ lancementn : numéro de lancement.

quantity
quantity

★ quantity : quantité de pièces à fabriquer.

b. Les boutons possibles

Si pas de numéro d'id :

Ajouter

❖ Bouton Ajouter : Ajouter une tâche unique dans le planning.

Remove

❖ Bouton Remove : Supprimer une tâche.

Si tâches sélectionnées :

Modifier

❖ Bouton Modifier : Modifier une tâche sélectionnée.

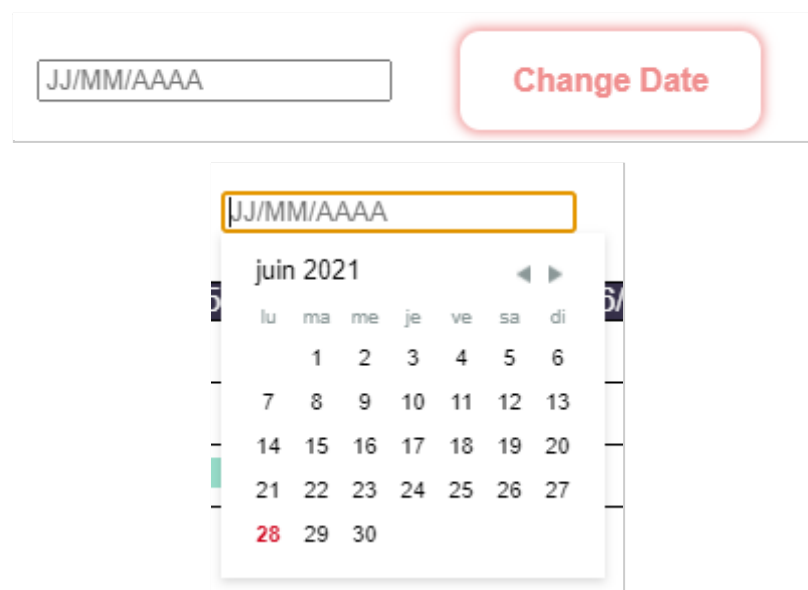
c. Changer la date de bascule

❖ Bouton retour :



Le bouton retour permet en cliquant dessus d'afficher 7 jours supplémentaires derrière la date de bascule.

❖ Bouton change Date



Choisir à l'aide du sélecteur la nouvelle date de bascule, puis cliquer sur le bouton Change Date pour changer la date de bascule. Le planning va alors se mettre à jour avec pour nouvelle date de bascule la date choisie.

d. Choix du planning de Gantt à visualiser

Vous avez plusieurs choix disponibles, soit vous visualisez l'ensemble des tâches encore à réaliser pour l'ensemble des machines, soit vous pouvez sélectionner le planning de la machine voulue.

Pour ce faire, utiliser le sélecteur en dessous du planning.

❖ ALL : Choix du planning général sans distinction de machine.

❖ CHOIX + sélecteur : choisir la machine dans le sélecteur puis sélectionner le bouton CHOIX puis valider votre choix.

Le planning se modifiera en fonction de vos choix.

e. Les deux éléments déplaçables

Les deux éléments ci-dessus sont déplaçables dans l'ensemble de la fenêtre.

❖ Le bouton Bleu

En cliquant sur le moins vous ouvrirez la fenêtre.

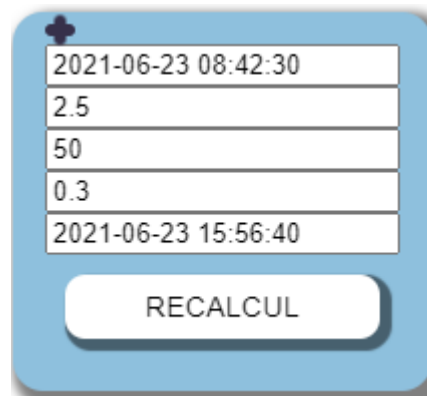
Il s'agit d'une calculatrice de temps de production.

Pour l'utiliser, il faut remplir les champs suivant :

- ★ date : correspond à la date de départ de la tâche. Au format yyyy-mm-dd hh:mm:ss.
- ★ temps opé : durée de l'opération pour une pièce en minute.
- ★ Quantité : la quantité de pièces à réaliser.
- ★ Yield_time : temps de rendement de la machine au format 0.4 si 40%.

Puis cliquer sur RECALCUL pour afficher la nouvelle date de fin.

Il suffit ensuite de remplir les champs de la tâche sélectionnée avec le résultat du calcul.



❖ Le bouton vert



En cliquant sur le bouton moins vous ouvrirez la fenêtre.

Il s'agit d'un outil pour lancer un lancement comprenant l'ensemble des opérations pour l'article à fabriquer.

Sélection du lancement

805B0054

JJ/MM/AAAA 08:00:00 Quantité

Créer

Sélecteur de pièces

805B0054

En fonction du choix, le tableau du dessous affiche les opérations qui seront lancées.

8	805B0055-OP1	2	15.50	7	2
9	805B0055-OP2	1	7	7	2
10	805B0055-OP3	1	7	7	2

Choisir ensuite la date de départ à l'aide du sélecteur de date.

JJ/MM/AAAA

juin 2021

Puis une heure de démarrage: **Attention pour le moment par défaut la date de démarrage sera à 00:00:00, une correction interviendra.**

Et une quantité

Quantité

Cliquer sur le bouton Créer, pour créer l'ensemble des opérations dans le planning.

Les machines, les temps d'opération seront définies en fonction des informations de la base articles.

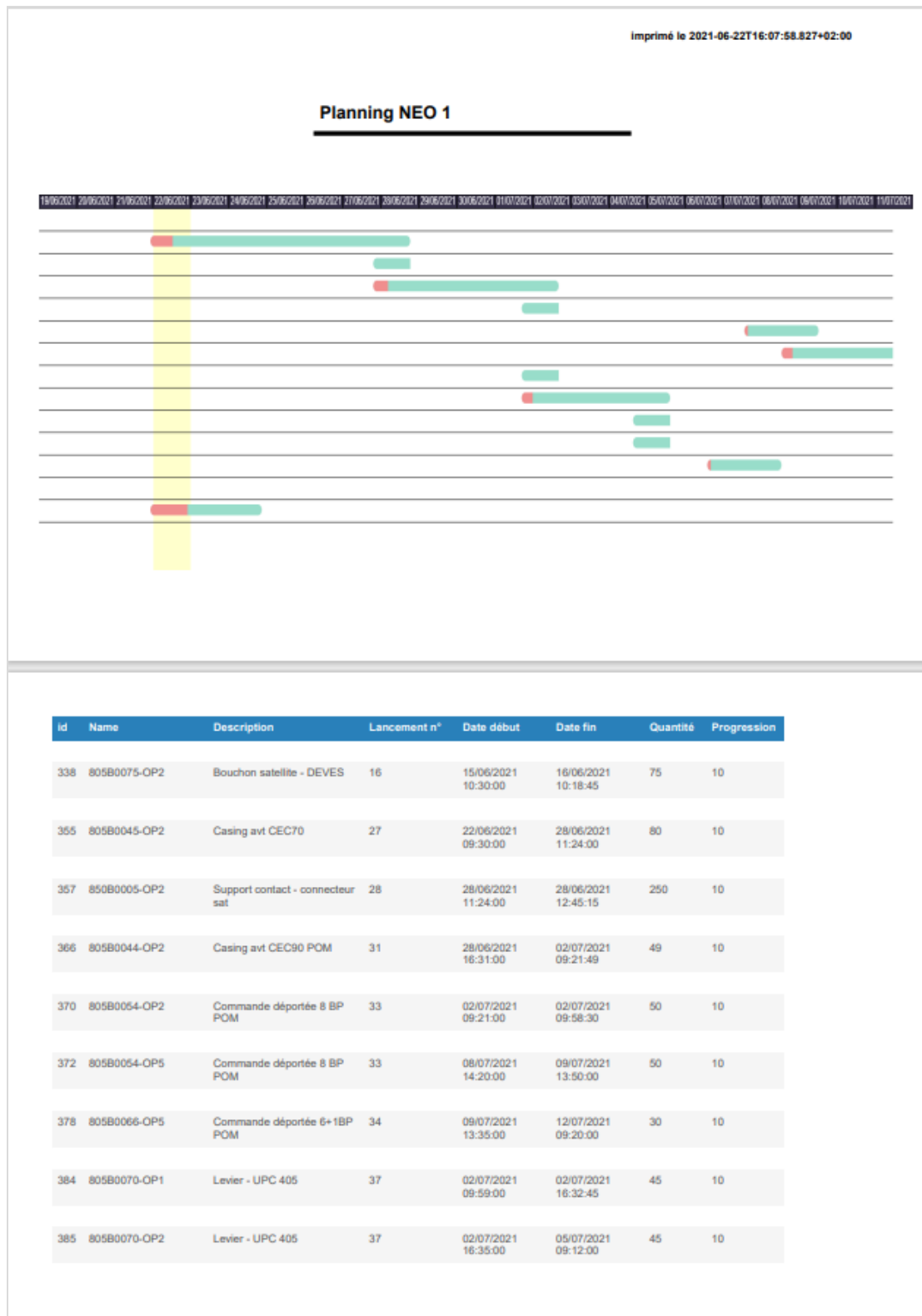
Les tâches seront créées en fonction de la date sélectionnée, mais vous devez ensuite recalculer l'ensemble des lignes pour cadencer les heures et dates exactes de début et de fin.

f. Bouton Screenshot



Permet de faire une image instantanée de l'affichage. Vous allez devoir sauvegarder en premier l'image puis le pdf. Il faut respecter cet ordre sous peine de ne pas avoir l'image adaptée au tableau.

Exemple de screenshot pour une machine :



VIII. Valorisation



Zone de valorisation des productions. Le but, aller chercher l'ensemble des productions finies, soit à 100%, et les transférer dans la table valorisation en fournissant un coût horaire et un coût matière. Ensuite, pouvoir choisir sa référence ou sa plage de date pour connaître la valorisation totale.

Planning Usinage créé par Romain Dupont

FileViewHelp

Revenir au menu

Recherche

Votre recherche

du

JJ/MM/AAAA

au

JJ/MM/AAAA

Valider

Sélection	id	Référence	Lancement	Quantité	Date Fin	Coût Matière	Montant TT	Coût Unitaire
<input type="checkbox"/>	288	804A0155-OP5	2	56	03/06/2021	10	382.96	6.84
<input type="checkbox"/>	296	804B0054-OP1	3	16	04/06/2021	10	52.624	3.29
<input type="checkbox"/>	297	804B0054-OP2	3	16	04/06/2021	10	91.696	5.73
<input type="checkbox"/>	298	804B0054-OP3	3	16	04/06/2021	10	24.208	1.51
<input type="checkbox"/>	299	804B0054-OP4	3	16	04/06/2021	5	12.104	0.76
<input type="checkbox"/>	300	804B0054-OP5	3	16	04/06/2021	3	10.104	0.63
<input type="checkbox"/>	301	804B0054-OP6	3	16	04/06/2021	5	12.104	0.76
<input type="checkbox"/>	369	805B0054-OP1	33	50	16/06/2021	5	437.9	8.76
<input type="checkbox"/>	370	805B0054-OP2	33	50	17/06/2021	5	16.1	0.32
<input type="checkbox"/>	302	804A0232-OP1	4	100	10/06/2021	25	802	8.02

Montant Total

1838

Coût unitaire Total

31

1. Les éléments disponibles
- a. Bouton de recherche

Bouton de recherche dynamique, recherche exclusivement une référence.

Recherche

Votre recherche

En indiquant votre recherche dans le champ vous verrez le tableau se filtrer en direct.

b. Date Picker

du

 au

Valider

Permet de filtrer le tableau en fonction du choix de deux dates. Le premier sélecteur correspond à la date de début et le second à la date de fin.

Pour appliquer le filtre, appuyer sur le bouton Valider.

c. Tableau

Table valorisation, liste des tâches transférées dans le tableau des valorisations.

Sélection	id	Référence	Lancement	Quantité	Date Fin	Coût Matière	Montant TT	Coût Unitaire
<input type="checkbox"/>	288	804A0155-OP5	2	56	03/06/2021	10	382.96	6.84
<input type="checkbox"/>	296	804B0054-OP1	3	16	04/06/2021	10	52.624	3.29
<input type="checkbox"/>	297	804B0054-OP2	3	16	04/06/2021	10	91.696	5.73

Le tableau est composé des colonnes suivantes :

- ★ Sélection : Pour sélectionner une ligne,
- ★ id : l'identifiant unique de la tâche dans la base planning,
- ★ Référence : la référence de la tâche,
- ★ Lancement : le numéro de lancement de la tâche,
- ★ Quantité : la quantité fabriquée,
- ★ Date Fin : la date de fin de la tâche,
- ★ Coût Matière : le coût matière définit pour la tâche,
- ★ Montant TT : le montant total qui correspond au calcul suivant, le temps opération * la quantité * le taux horaire définit + le coût matière.
- ★ Coût unitaire : le prix pour une pièce soit le montant TT / la quantité.

d. Les montants

Eléments non modifiables au clavier, mais auto-modifiables à l'aide des filtres disponibles.

❖ Le Montant Total

Montant Total	1838
---------------	------

Correspond au montant de la colonne Montant TT visible, il évolue en fonction des filtres appliqués.

❖ Le Coût unitaire

Coût unitaire Total	31
---------------------	----

Correspond au montant de la colonne Coût unitaire visible, il évolue en fonction des filtres appliqués.

e. Le bouton Screenshot



Permet de faire une image instantanée de l'affichage. Vous allez devoir sauvegarder en premier l'image puis le pdf. Il faut respecter cet ordre sous peine de ne pas avoir l'image adaptée au tableau.

f. Les boutons déplaçables

❖ Bouton Settings ou réglages



Permet de paramétrer le coût horaire pour les futurs transferts vers la table valorisation. Un élément transféré ne pourra pas avoir un nouveau taux horaire.

Pour modifier le coût horaire à prendre en compte, modifier le champ avec le coût actuel puis cliquer sur le bouton Modifier pour appliquer le nouveau coût horaire.



❖ Bouton Transfert



C'est ici que vous pouvez transférer les productions finies à 100% vers la table valorisation. Si la production n'est pas finie elle n'apparaîtra pas dans ce tableau.

Pour transférer, vous pouvez rechercher et sélectionner une production, puis lui appliquer un coût matière. Attention, il ne faut appliquer le coût matière qu'à une seule opération si il y en a plusieurs, pour transférer sans matière passer le coût à 0.

Une fois les informations indiquées, cliquer sur le bouton Transférer pour transférer la tâche d'une table à l'autre. Elle disparaîtra de la table à transférer et apparaîtra dans la table valorisation.

Les id et numéro de lancement seront effectifs au redémarrage du logiciel mais les montants calculés sont les bons. Le redémarrage n'est pas nécessaire au bon fonctionnement du logiciel.

...

Recherche

Votre recherche

Sélection	id	Référence	Temps Op	Quantité	Date fin
<input type="checkbox"/>	303	804A0232-OP2	14.5	100	14/06/2021 08:00:00
<input type="checkbox"/>	304	804A0232-OP3	1.25	100	14/06/2021 16:20:00
<input type="checkbox"/>	305	804A0234-OP1	9	56	17/06/2021 15:20:00
<input type="checkbox"/>	306	804A0234-OP2	13.25	56	17/06/2021 15:20:00
<input type="checkbox"/>	307	804A0234-OP3	0.75	56	17/06/2021 15:20:00
<input type="checkbox"/>	320	804B0054-OP1	3	16	04/06/2021 09:30:00
<input type="checkbox"/>	325	804B0054-OP2	5.75	16	04/06/2021 12:30:00
<input type="checkbox"/>	321	804B0054-OP3	1	16	04/06/2021 14:30:00
<input type="checkbox"/>	322	804B0054-OP4	0.5	16	04/06/2021 15:15:00
<input type="checkbox"/>	323	804B0054-OP5	0.5	16	04/06/2021 15:45:00
<input type="checkbox"/>	324	804B0054-OP6	0.5	16	04/06/2021

planning_id

id

reference

référence

tempsop

temps

quantity

quantite

_end

date fin

cout

coût matière

Transférer