AUDIT - AlmaCAM/Quote

<societe>

|  |  |
| --- | --- |
| Date |  |
| Auteur |  |
| Diffusion |  |
| Sujet |  |
| Commentaires |  |
| Documents de référence |  |

Sommaire

Table des matières

[1 PREAMBULE 4](#_Toc517191360)

[2 ETUDE DU CONTEXTE 5](#_Toc517191361)

[2.1 PROCESSUS (devis) 5](#_Toc517191362)

[2.1.1 CREATION / MODIFICATION 5](#_Toc517191363)

[2.1.2 ENVOI / RELANCE 5](#_Toc517191364)

[2.1.3 CLOTURE / VALIDATION 5](#_Toc517191365)

[2.1.4 TRANSFORMATION EN COMMANDE 5](#_Toc517191366)

[2.2 ROLES 5](#_Toc517191367)

[2.3 VOLUME DE DONNEES 5](#_Toc517191368)

[2.3.1 EN COURS 5](#_Toc517191369)

[2.3.2 A CONSERVER 5](#_Toc517191370)

[2.4 OBSERVATIONS 5](#_Toc517191371)

[3 ETUDE DES MOYENS 6](#_Toc517191372)

[3.1 MOYENS INFORMATIQUES 6](#_Toc517191373)

[3.1.1 SERVEUR 6](#_Toc517191374)

[3.1.2 POSTES CLIENTS 6](#_Toc517191375)

[3.1.3 AUTRES postes dispos 6](#_Toc517191376)

[3.2 MOYENS DE PRODUCTION A DISPOSITION DANS L’ ENTREPRISE 7](#_Toc517191377)

[3.2.1 DÉCOUPE LASER 7](#_Toc517191378)

[3.3 OBSERVATIONS 7](#_Toc517191379)

[4 ETUDE DE LA SOLUTION ACTUELLE 8](#_Toc517191380)

[4.1 DONNEES D’ENTREE 8](#_Toc517191381)

[4.1.1 CLIENTS 8](#_Toc517191382)

[4.1.1.1 PIECES 8](#_Toc517191383)

[4.2 DONNEES DE SORTIE (EXPORTS, DOCUMENT DE DEVIS) 8](#_Toc517191384)

[4.2.1 DOCUMENTS DEVIS ENVOYES 8](#_Toc517191385)

[4.2.2 AUTRES 8](#_Toc517191386)

[4.3 OBSERVATIONS 8](#_Toc517191387)

[5 Mise en place de la solution AlmaCAM/Quote 9](#_Toc517191388)

[5.1.1 Phase de déploiement 9](#_Toc517191389)

[5.1.2 Installation du serveur 9](#_Toc517191390)

[5.1.3 Installation d’un poste utilisateur 10](#_Toc517191391)

[Poste de programmation/client alma*CAM* 10](#_Toc517191392)

[5.1.4 Configuration du logiciel 10](#_Toc517191393)

[5.1.5 Installation des autres postes utilisateurs 10](#_Toc517191394)

[6 CONCLUSIONS 11](#_Toc517191395)

[6.1 Eléments à nous remettre : 11](#_Toc517191396)

[6.2 Récupération des dpr : 11](#_Toc517191397)

[6.3 Récupération des matières : 11](#_Toc517191398)

[6.4 Mode de fonctionnement spécifique à John Deer : 11](#_Toc517191399)

[6.5 Marges sur toles : 12](#_Toc517191400)

[6.6 Partset : 12](#_Toc517191401)

[6.7 Blocage des pièces : 12](#_Toc517191402)

[6.8 Postpro : 12](#_Toc517191403)

[6.9 Pré-clôture : 12](#_Toc517191404)

[6.10 Clôture : 12](#_Toc517191405)

[6.11 Roles utilisateurs dans almacam: 13](#_Toc517191406)

[7 ANNEXES 14](#_Toc517191407)

# PREAMBULE

# ETUDE DES MOYENS

## MOYENS INFORMATIQUES

### SERVEUR

**Description du serveur**

Actuellement, John Deere possède plusieurs serveurs. Les serveurs sont tous des serveurs virtuels sur une plateforme commune VMware ESX. Les serveurs virtuels sont installés avec Microsoft Windows 2012 R2 en 64 bits. Ils disposent d’un système de sauvegarde.

Il a été identifié que les serveurs virtuels n’ont pas accès à un port USB Physique. Aussi, John Deere souhaite une autre méthode de protection que la clé USB Physique.

*Remarque :*

*Les prérequis en matière de serveur sont :*

### POSTES CLIENTS

**Nombre postes client a utiliser pour quote et description**

Les PC sur lesquels seront installés almaCAM/Quote semblent convenir :

*Remarque :*

LOGICIELS ERP / GPAO

**les postes possèdent t-il un erp ?**

John Deere dispose du logiciel ERP SAP

*Remarque :*

*Les prérequis en matière de réseaux sont un réseau 100 Mbit/s.*

*Aussi, l’utilisation et les performances d’almaCAM/Quote sur le site de SDPM peuvent ne pas être optimales.*

## MOYENS DE PRODUCTION A DISPOSITION DANS L’ ENTREPRISE

### DÉCOUPE LASER

**liste des machines laser**

John Deere dispose sur le site de deux machines laser Trumpf, un 5kw et un 6kw chacune pilotée pas le même post processeur

Une troisième machine Trumph arrivera en Octobre prochain.

# ETUDE DE LA SOLUTION ACTUELLE

Le client utilise ActCut, le fonctionnement de l’import des of doit etre identique à celui d’ ActCut .

Les OF seront importés manuellement avec le routines d’import paramétrables.

Chaque OF contient les champs suivants rempli par le logiciel SAGE

Le fichier ExtractSAP.csv est le fichier que vous utilisez pour importer les pièces dans Actcut

Colonne 1 : 21460 = plieuse sur laquelle va être pliée la pièce

Colonne 2 : Composant = matière

Colonne 3 : ordre= ordre de fabrication

Colonne 4 : article = numéro de pièce

Colonne 5 : Quantité totale de l’ordre = qté à placer

Colonne 8 : Brossage / Ebavurage = est ce que les pièces doivent être brossées ou ébavurées

Colonne 9 : KB/MRP = mode de gestion de la pièce réutilisé

Colonne 12 : Contenant TH = contenant dans lequel on doit mettre la pièce

Chaque of doit pointer une géométrie **unique** existante pour la mise en tole.

La matière et les préparations doivent donc être faites avant tout import sous peine de ne pas etre importer dans les pièces à produire d’almacam.

Tous pièces bloqués seront ignorés et un rapport mettra l’utilisateur au courant.

Par défaut, l’import des of sap sera ignoré pour les raisons suivantes

pas de numéro d’of

pas de nom de référence pièce 2d

Pas de quantité ou quantités nulle

# Mise en place de la solution AlmaCAM/Quote

### Phase de déploiement

Il est prévu que la mise en place de la solution AlmaCAM/Quote se fera de la manière suivante :

### Installation du serveur

Pour l’installation, les prérequis du poste serveur sont :

Dans le cas du choix d’une utilisation en environnement réseau, pour le bon fonctionnement du logiciel, prévoir un serveur dédié alma doté au minimum des capacités suivantes :

* Système d'exploitation **:** 
  + Windows Server 2008 R2 en 64 Bits (Standard ou Entreprise)
  + Windows Server 2012 R2 en 64 Bits (Standard ou Entreprise)
* Processeur :  **Intel Core i7**
* Mémoire vive :  **16 Go**
* Espace Disque : **500 Go** (SSD recommandé)
* Réseau : **100 MB/s**
* Port USB 2.0 ou plus : 1 (pour la clé de protection USB)

*Nota : Certains prérequis peuvent différer selon les options choisies.*

Sur ce serveur sera installé :

* Le serveur de base de données PostgreSQL 9.6.2.
* Le logiciel almaCAM/Quote
* Le serveur de licences flottantes ainsi que la clé de protection matérielle USB.
* Un exemple de sauvegarde quotidienne de la base de données almaCAM. En effet, Alma recommande de prévoir une méthode de sauvegarde des données à mettre en place à la charge du client. Alma peut cependant conseiller sur les données des logiciels alma à sauvegarder.

***Comme il est possible d’installer une clé USB de protection matérielle, aussi l’installation sur serveur du gestionnaire de licence flottante avec clé physique est retenue.***

### Installation d’un poste utilisateur

Pour l’installation des postes clients, les prérequis sont :

Poste de programmation/client alma*CAM*

Pour le bon fonctionnement du logiciel, prévoir un PC type station de travail, dotée au minimum des capacités suivantes :

* Système d'exploitation **:** 
  + Windows 7 SP1 en 64 bits (Business, Enterprise ou Ultimate)
  + Windows 8.1 en 64 bits (Professionnal)
  + Windows 10 en 64 bits (Professionnal)
* Processeur :  **Intel Core i7**
* Mémoire vive :  **16 Go**
* Espace Disque : **100 Go** (SSD fortement recommandé)
* Taille écran : **19" Résolution 1920x1080**
* Réseau : 100 Mbit/s (Si le logiciel est en environnement réseau)
* Port USB 2.0 ou plus : 1 (pour la clé de protection USB)

*Remarque :*

* *Le logiciel peut tout de même être installé sur des configurations disposant de moins de ressources en mémoire vive, cependant, cela peut engendrer des problèmes de performances ou de fonctionnement, aussi nous ne pourrons assurer le support sur des configurations en dessous de nos prérequis.*

### Configuration du logiciel

Suite à l’audit, la configuration du logiciel par rapport à la version standard sera adaptée. Voir §2 pour les détails des modifications apportées.

### Installation des autres postes utilisateurs

Pour l’installation, les prérequis sont identiques au §1.1.2.

# CONCLUSIONS

## Eléments à nous remettre :

                Fichiers d’OF récents

                Liste des champs liées à sap dans actcut

                Vérifier que les dpr ne sont pas exploités dans d’autres applications internes ou liées à Sap.

                Fichier de retour récents

                Fiche atelier avec commentaires manuscrits des spécificités

                Fichier texte contenant le format des tôles à mettre à disposition

                Configuration matériel (vérifier que les postes de travails /le serveurs sont bien conformes aux prérequis de l’offre)

                Mise à disposition anticipée d’un poste pour la configuration distante d’AlmaCam

                Accès distant serveur pour l’installation de la base de façon anticipée

## Récupération des dpr :

L’intégration des dpr dans la base almacam récupèrera l’arborescence des chemins Windows qui sera convertie en texte dans un champs de la base

(à partir du dossier de contexte alma)

                Pour le bon fonctionnement, (vérifier qu’il n’existe aucun doublons dans les noms des dpr tous dossiers confondus)

                Les propriétés de blocage en rotations des pièces seront récupérées à la date de Vendredi  15-06

## Récupération des matières :

                Les matières (nuances/épaisseurs) actcut seront récupérés dans almacam

## Mode de fonctionnement spécifique à John Deer :

Les développement spécifiques d’import sera basé sur le dev. actcut même champs (champs à confirmer) , même calculs (fichier de retour répartissant la chute squelette sur les pièces), même comportements (même gestion des pièces non issues d’of))

Nom du placement structuré (Manuellement par le client :  J-MMM-AA-MATIERE-A…Z

Pas de gestion de stock activée :

Seul L’Erp gère le stock, ActCut n’importe aucune tôles et ne gère aucune tôles, le travail se fera uniquement sur des formats ( à décrire)

## Marges sur toles :

Marge saisie dans les ressources machine, ces marges seront saisies puis validées par le client à sa charges.

Nous conserverons les marges par défaut des machines d’ActCut.

## Partset :

Mode de fonctionnement par regroupement de géométries (partset)

## Blocage des pièces :

Les pièces entièrement bloquées en rotation seront exclues de la production (aucun of ne pointera dessus)

attention, Pas de doublons possible sur les noms des pièces.

                                Message d’erreur pour les pièces complétement bloquées en rotation qui seront pointée par un of

## Postpro :

la machine 4kw d’actcut n’est pas à intégrer.

Génération des programmes pour toutes machines (5KW,6KW)

                                Sous réserve que les placements aient les mêmes écarts et les mêmes spécificités pour toutes les machines susceptibles de générer un programme.

                                Sous réserve que Le pilotage du squelette soit commun et paramétré par l’éditeur de ressource.

## Pré-clôture :

la pré-clôture sera remplacée par la phase d’envoi à la coupe d’almaCam

                                L’envoie à la coupe génèrera le fichier de retour sap

## Clôture :

Activation de la clôture,

La clôture est faite manuellement généralement une semaine  après l’envoie à la coupe

## Roles utilisateurs dans almacam:

                                Pour le moment 3 rôles seront créés en standard, les profiles seront définis progressivement

                                Un role programmeur

                                Un role administrateur

Un role plannificateur

                                Un role atelier

Outils de Planification

Regis Lacroix se propose de vous contacter pour  une démonstration dans la semaine et une validation du process.

Nous n’excluons pas de vous re-contacter prochainement pour d’éventuelles précisions supplémentaires que nous n’aurons pas détectées lors de cette audit.

N’hésitez pas à me joindre pour plus de précisions,

Sincères Salutations,

# ANNEXES

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **HISTORIQUE** |  | | |
| **Date** | **Auteur** | **Modification/Description** | **Version** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |