

# Systeme VITAL

## Gestion des temps avec lecteurs code à barres ou avec saisie clavier

Le module VITAL PROD de Système VITAL permet de gérer les temps de fabrication avec des lecteurs code à barres à installer sur des postes de travail reliés en réseau.

Le principe est de créer au moins un Ordre de Fabrication (OF) par affaire.  
L'impression de cet OF comporte les codes à barre nécessaires à chaque opération à pointer.  
Le pointage des temps sera réalisé par badgeage de ces codes à barres.

Avec la saisie clavier, les lecteurs code à barre sont facultatifs, la création de l'OF devient automatique après sélection de la tâche soit : Affaire, Plan, Lot, Phase.

### Sommaire

1.	Liste du personnel .....	2
2.	Définition des phases de fabrication. ....	2
3.	Définition des O.F.s. ....	2
3.1	Fenêtre de création, modification d'un O.F. ....	3
3.2	Fenêtre de création, modification d'un O.F. ....	4
4.	Pointage par lecteur code à barre .....	5
5.	Pointage par saisie au clavier .....	7
6.	Contrôle et Validation des temps pointés.....	8
7.	Analyse des temps pointés .....	10
8.	Annexes.....	11
8.1	Liste des Codes barres Utilisateurs.....	11
8.2	Fiche d'un OF.....	11



## **1. Liste du personnel**

Les pointages étant gérés par CM MANAGER, le personnel atelier devra être enregistré dans la liste du personnel du module CM MANAGER.

(Voir manuel d'utilisation CM MANAGER)

L'utilisation de lecteurs code à barre nécessite d'imprimer les codes à barres de chaque opérateur.

## **2. Définition des phases de fabrication.**

L'analyse du résultat d'affaire et des pointages associés étant réalisé par CM MANAGER, chaque phase de fabrication doit correspondre à un type d'heure de ce module.

La création ou suppression d'une phase de fabrication devra donc se faire dans le module CM MANAGER. (Voir manuel correspondant)

## **3. Définition des O.F.s.**

L'utilisation de lecteurs code à barre impose de définir chaque OF avant de débiter le pointage. L'Impression de l'OF contient les codes à barres de chaque opération.

Avec l'option « Saisie par clavier », la création de l'OF devient automatique après sélection de la tâche, soit : Affaire, Plan, Lot, Phase. L'Impression de l'OF n'est plus nécessaire.

(suite au chapitre 5)



### 3.2 Fenêtre de création, modification d'un O.F.

Fiche d'un O. F.

Pointage OF autorisé Système VITAL

N° OF.  Affaire  Plan  Lot  Famille

Date  Nom

**Général** Matière

Désig.

Liste des opérations

N°	Opération	Tps Prévu	Date prévu	Tps Passé	Terminée	Date Fin Opé	Poir
1	BE	0.00	4.000	0.00	<input type="checkbox"/>		
2	ATEL	0.00	30.000		<input type="checkbox"/>		
Totaux		0.00		0.00			

Créé Par  Le

Modifié Par  Le

Livraison prévue le

Traitement

Temps Prévu (H)

Temps Passé (H)

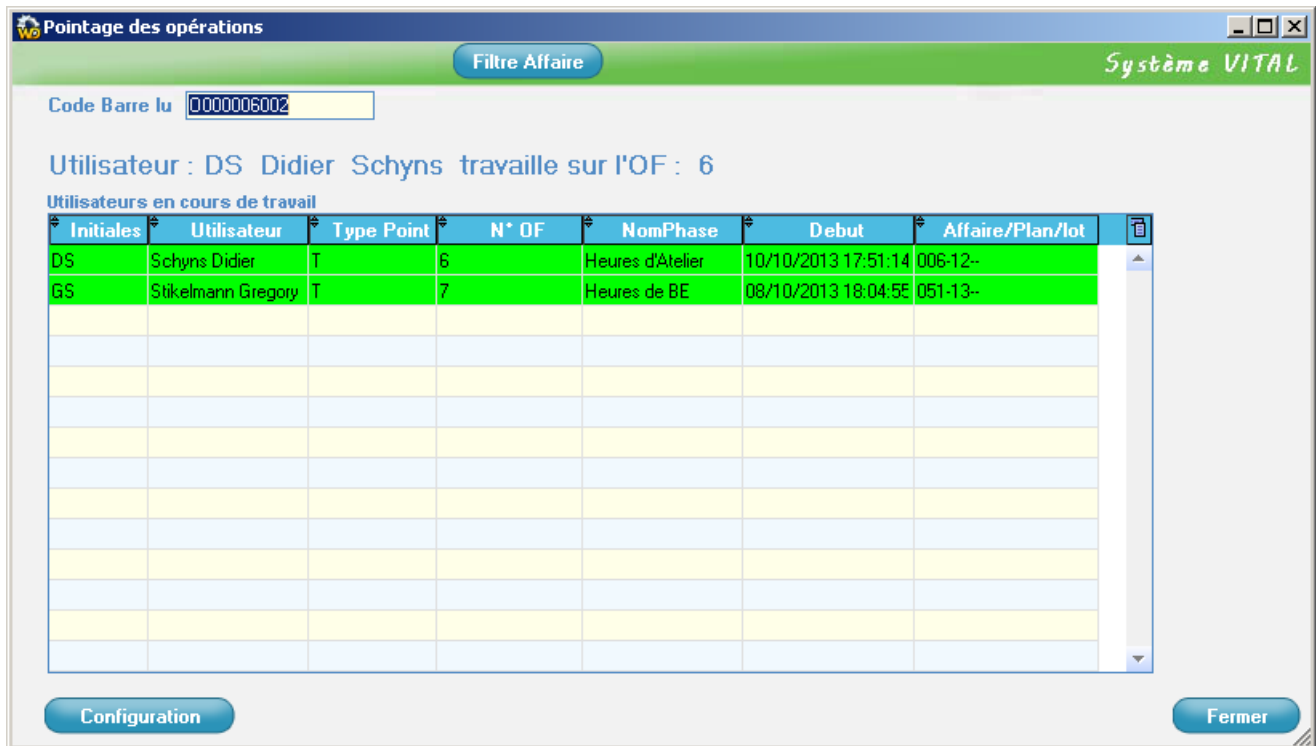
Le N° d'OF est incrémenté automatiquement. Il peut toutefois être modifié.  
 L'entête de la fenêtre permet de sélectionner les paramètres de l'affaire.  
 L'onglet Général permet de définir les différentes phases de fabrication et leur temps alloué.  
 Le temps passé sera renseigné automatiquement par les différents pointages.

La colonne Terminée permet au responsable de fabrication d'indiquer les phases terminées.  
 Un OF sera automatiquement terminé lorsque toutes ses phases seront terminées. C'est à ce moment que tous les repères du plan pourront passer à l'état Disponible pour expédition.

Le bouton "Imprimer" lancera l'impression avec le code barre associé

## 4. Pointage par lecteur code à barre

Module système VITAL...Fabrication...Vital Temps... par lecteur code à barre, clavier...



### Mode Opérateur :

#### Début de poste :

- Badger le code barre utilisateur
- Badger code barre opération sur la fiche d'OF de l'affaire

#### En cours de journée : (a chaque changement d'affaire)

- Badger le code barre utilisateur ( si ce n'est pas le bon utilisateur en cours)
- Badger code barre opération sur la fiche d'OF de l'affaire

#### Fin de poste ou Pause :

- Badger code barre Fin de poste de l'utilisateur.
- ou
- Nouveau Début de poste (qui réalise la fin du poste en cours)

La fenêtre affiche dans un tableau tous les opérateurs ayant débuté leur poste.

Le logiciel mémorise pour chaque OF et chaque opération, les dates et heure de début et fin de poste.

### Bouton Configuration :

Il permet de paramétrer le module de saisie des temps :

- Autoriser des postes sans OF : Fin utilisateur sans avoir saisi un OF. Le type d'heure devra être renseigné pendant la phase de contrôle.

- Tenir compte des temps d'attente : Mémoire le temps entre le badgeage de l'utilisateur et celui du code barre de l'OF.
- Mettre à jour automatiquement le tableau des OF en cours : utilisé lorsqu'il y plus d'un poste de badgeage.
- Afficher une erreur si le pointage est sur 2 jours : signale en rouge les cas de badgeage fin de poste oubliés.
- Temps maxi pour badger un OF = Durée maxi admise pour badger l'OF après le badgeage de l'utilisateur. Passé ce délai un autre utilisateur peut badger.
- Temps d'affichage de l'info bulle.
- Couleur des lignes de badgeage.



## 6. Contrôle et Validation des temps pointés

Cette fonction doit être réalisée par le Chef d'atelier ou Chef d'équipe. Nous lui conseillons de le faire chaque fin de journée ou le lendemain pour la journée précédente.

Il est chargé de contrôler la validité des saisies car il se peut qu'un opérateur oublie de badger son début de poste ou fin de poste.

Module système VITAL...Fabrication...Vital Temps... Validation des temps ...

**Validation des temps saisis par Codes Barres**

Système VITAL

**Employés pointés**

Initiales	Nom
<Tous>	Tous les pointages réalisés
DS	Schyns Didier
GS	Stikelmann Gregory

du 10/10/2013 au 10/10/2013

**Liste des pointages à valider ( Visualisation uniquement )**

Employé	Affaire	Phase	Debut le	à	Fin le	à	Durée
DS	054-13	Heures d'Atelier	10/10/2013	18:16			00:00:00
GS	051-13	Heures de BE	10/10/2013	13:54	10/10/2013	18:18	04:24:00

Configuration Conserver les modifications Valider les pointages Fermer

Le logiciel affiche une fenêtre avec tous les pointages non validés et calcule les temps entre chaque début et fin de poste.

L'entête de la fenêtre permet de sélectionner Un opérateur pour une Période.

Le logiciel affiche la chronologie des badgeages avec :

- Les temps OF en vert.
- les temps de pause en jaune.
- les oublis de badgeage en rouge.

Pour effectuer des corrections le chef d'atelier dispose des fonctions suivantes :



- **Erreur de Phase ou d'affaire:** Clic droit dans colonne Phase : Il peut sélectionner une autre phase de l'OF ou un autre OF. Tout OF manquant devra au préalable être créé par la gestion des OFs.
- **Oubli du Badgeage du Début de phase :**
  - Cas du badgeage réalisé au moment de la fin du poste; il faut par conséquent corriger l'heure de début. Par simple clic sur les colonnes 'Début le' et 'à', il peut saisir une nouvelle date et une nouvelle heure.
  - Cas du badgeage non encore réalisé : Clic droit... Ajouter une ligne à la fin. Sélectionner l'OF et la phase par clic droit sur colonne OF. Entrer la date et l'heure présumée du début.
- **Oubli du Badgeage Fin de phase :**
  - Cas où l'opérateur est parti sans badger : Par simple clic sur les colonnes 'Fin le' et 'à', il peut saisir la date et l'heure de départ supposée.
  - Cas où le temps de pause est cumulé au temps de la phase précédente car le badgeage Fin de phase a été réalisé au moment de la reprise du poste : il faut par conséquent corriger l'heure de fin et ajouter la pause. Par simple clic sur les colonnes 'Fin à' et 'à', il peut saisir une nouvelle date et une nouvelle heure.
- **Ajout d'un temps de pause :**
  - Sélectionner la ligne OF après la pause
  - Clic droit ...Insérer une ligne
  - Corriger les horaires Début et Fin
- **Affecter le temps de pause à la phase précédente :**
  - Sélectionner la ligne de la pause
  - Clic droit ...Affecter ce temps à la ligne précédente.
- **Affecter le temps de pause à la phase suivante :**
  - Sélectionner la ligne de la pause
  - Clic droit ...Affecter ce temps à la ligne suivante
- **Supprimer une ligne :**
  - Sélectionner la ligne
  - Clic droit ...Supprimer la ligne.
- 

Après les corrections nécessaires, la fonction **Valider les pointages** archive les temps passés et les affecte à leur affaire respective.

Elle crée une fiche de pointage journalière dans CM MANAGER.

**ATTENTION :** Une validation en milieu de journée est à éviter car un pointage de début de journée peut être écrasé par un pointage similaire de fin de journée (Même Opérateur, Affaire, OF, Type d'heure)

La fonction **Conserver les modifications** permet d'enregistrer le début des corrections de validation sans toutefois valider les pointages.

## 7. Analyse des temps pointés

Module système VITAL...Fabrication...Vital Temps... Analyse par Opérateur...

**Temps par Affaire et Opérateur**

Affaire: [ ] N° OF: [ ] Plan: <Tous> Lot: <Tous>

Opérateur: Tous

Phase: Toutes

Calculer

du 01/10/2013 au 31/10/2013

Code Affaire	Affaire	Date début	initiales	Opérateur	N° OF	Phase	Temps (H)	Heure deb.
006-12	GARDE CORP	08/10/2013	DS	Schyns Didier	6	Heures d'Atelier	3.85	14:00
001-12	ESCALIER	08/10/2013	GS	Stikermann Gregory	1	Heures d'Atelier	2.18	15:42
051-13	DECOUPE BRIDES	10/10/2013	GS	Stikermann Gregory	7	Heures de BE	4.41	13:54
000-12		08/10/2013	JM L	Ledy Jean-Michel	3	Heures d'Atelier	3.89	14:00
004-12	FIXATION VERRS TEST	08/10/2013	TB	Beckers Thierry	4	Heures de bureau	9.90	08:00
<b>Totaux</b>							<b>24.23</b>	

■ Temps de Travail   
 ■ Temps de Badgeage  
■ Temps de Pause   
 ■ Lignes en Erreur

Imprimer    Fermer

La fenêtre **Temps par affaire et par Opérateur** de système VITAL permet de réaliser et cumuler les filtres suivants

- choix d'une période
- choix d'une affaire, un OF.
- choix d'un opérateur
- choix d'une phase

Le bouton **Imprimer** permet d'éditer la sélection triée par :

- Affaire, Opérateur, Phase, Date
- Affaire, Date, Opérateur, Phase
- Opérateur, Date, Affaire, Phase
- Opérateur, Affaire, Phase, Date

Le module CM\_MANAGER permet de modifier éventuellement les temps pointés et réalise le résultat d'affaire global.


(Voir manuel CM\_MANAGER)

**NOTA:** toute modification de temps dans CM\_MANAGER ne sera pas répercutée sur les pointages de système VITAL.


## 8. Annexes

### 8.1 Liste des Codes barres Utilisateurs


**GOBIN**




Fin de poste




**FISSEAU**




Fin de poste




**Superviseur**




Fin de poste



**ATIL**



Fin de poste



Code barre de l'utilisateur

Code barre de fin de poste

### 8.2 Fiche d'un OF



Date : 05/05/09

#### Fiche de Lancement OF n° 1

Page : 1/1

Affaire : INRA

INRA

Phases	Temps Alloué	
BE ( Heures de Bureau Etudes )	70.00 H	
CHARP FAB ( Fabrication CHARPENTE )	300.00 H	
CHEN FAB ( Fabrication CHENEAUX )	50.00 H	