

Sommaire

- Commandes client
- Transfert du devis en commande – Initialisation automatique du site de production
- Production
- Déclaration de production – Modification de la quantité en mode CAB
- Saisie des temps – Sélection obligatoire d'une machine virtuelle
- Livraisons
- Préparation des affrètements – Sélection multiple
- Préparation de commande par CAB – Affichage d'une zone libre sur l'écran du cariste

VoluNews - Septembre 2025 v.4.1.230.1



Bonjour,

Volume Software a le plaisir de vous présenter les VoluNews de **Septembre 2025**.

Bonne lecture !

COMMANDES CLIENT

Transfert du devis en commande – Initialisation automatique du site de production

Dans certaines industries, un même produit peut exister en plusieurs variantes techniques, chacune fabriquée sur un site de production différent.

Lors du transfert d'un devis multi-métiers en commande, il est crucial que le site de production de l'entête de la commande reflète la réalité industrielle, et non simplement le site de saisie ou celui du commercial.

✓ Nouvelle fonctionnalité :

Le site de production de l'entête de la commande peut désormais être initialisé automatiquement, selon une logique de cascade.

👤 Pourquoi une logique en cascade ?

La cascade d'initialisation permet de déterminer automatiquement le site de production à renseigner dans l'entête de commande, selon l'ordre suivant :

- 1 Site du client donneur d'ordre (client + adresse devis)
- 2 Site principal du client
- 3 Site d'appartenance de l'utilisateur
- 4 Site indiqué dans le devis
- 5 Site par défaut

👤 Quand l'utiliser ?

Cette logique s'applique uniquement avec un devis de fabrication, pour bien dissocier le site commercial (celui visible pour le client) du site de production réel (celui qui fabriquera).

📊 Exemple :

- Le client **ABCD** est historiquement rattaché au site **S1** (commercial).
- Le devis de fabrication généré pour une variante précise du produit cible le site **P3** (production).
- Une commande est créée par un utilisateur du site **S2**.

➡ Grâce à la cascade :

- Le site de production sera automatiquement initialisé à **P3** (lié au devis de fabrication).
- La commande reflète ainsi la réalité logistique et évite toute erreur humaine.

PRODUCTION

Déclaration de production – Modification de la quantité en mode CAB

Jusqu'à présent, lorsqu'une déclaration de production était faite à partir d'un CAB indiquant une quantité/palette non nulle, il n'était pas possible de modifier la quantité produite. Cette restriction est désormais levée !

✓ Nouvelle fonctionnalité :

Quel que soit le contenu du CAB, l'utilisateur peut désormais modifier librement la quantité produite, même si une quantité/palette est renseignée. Si la quantité a été modifiée, une étiquette palette sera éditée automatiquement.

📊 Exemple :

Ici, il s'agit d'un CAB avec une quantité par palette de 400.

Entrée en Fab.

ID Palette: 25C0001400100003000400

Qté: 400

Lieu: HPFATT

FBI: 25C00014 1

PF: PS00244-0001

Palette: 30

Nous pouvons modifier la quantité produite (par exemple, ici à 300).

Entrée en Fab.

ID Palette: 25C0001400100001400400

Qté: 300

Lieu: HPFATT

FBI: 25C00014 1

PF: PS00244-0001

Palette: 14

Sommaire

► Commandes client

Transfert du devis en commande – Initialisation automatique du site de production

► Production

Déclaration de production – Modification de la quantité en mode CAB

Saisie des temps – Sélection obligatoire d'une machine virtuelle

► Livraisons

Préparation des affrètements – Sélection multiple

Préparation de commande par CAB – Affichage d'une zone libre sur l'écran du cariste

Dans certains contextes industriels, il est nécessaire de distinguer la **machine réelle** de **machines dites “virtuelles”** utilisées pour simuler ou découper certaines phases de travail.



Distinction entre machine physique et machine virtuelle



Machine physique (ou réelle) :

C'est la **machine industrielle** concrète, celle qui est utilisée sur le terrain pour produire.

Elle est identifiée dans le système (via son code machine) et rattachée à des **ordres de fabrication (OF)**.



Machine virtuelle :

Il ne s'agit pas d'une machine réelle, mais d'un regroupement logique ou d'une découpe fonctionnelle, utilisé pour affiner la traçabilité ou simuler une phase spécifique de production à l'intérieur d'un même OF ou d'une même machine physique.



Pourquoi cette distinction ?

Dans certains contextes industriels, **plusieurs phases techniques distinctes** se déroulent sur la **même machine réelle**, mais doivent être **suivies et tracées séparément**.

Utiliser des machines virtuelles permet donc de :

- **améliorer la traçabilité** dans les événements de production,
- **obliger la saisie utilisateur** sur des phases clés,
- **affiner le suivi de performance ou de qualité**.

✓ Nouvelle fonctionnalité

Dès que l'on change d'ordre de fabrication (OF) dans l'écran de *saisie des temps*, si la machine physique est concernée par une configuration spécifique, le système impose désormais à l'utilisateur de **choisir une machine virtuelle** parmi celles paramétrées.

Une fois sélectionnée, cette machine virtuelle :

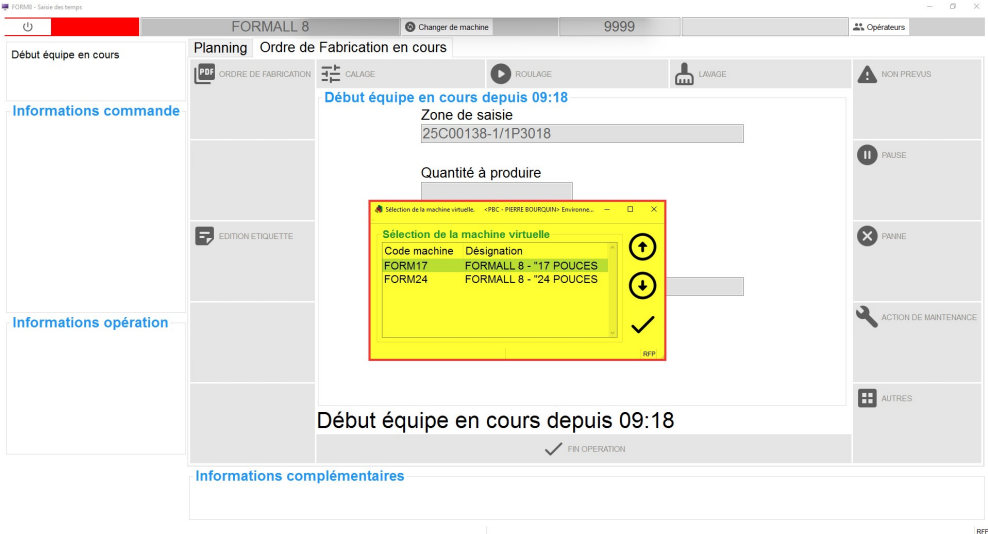
- est affichée dans l'interface utilisateur,
- est prise en compte dans tous les événements de production enregistrés.



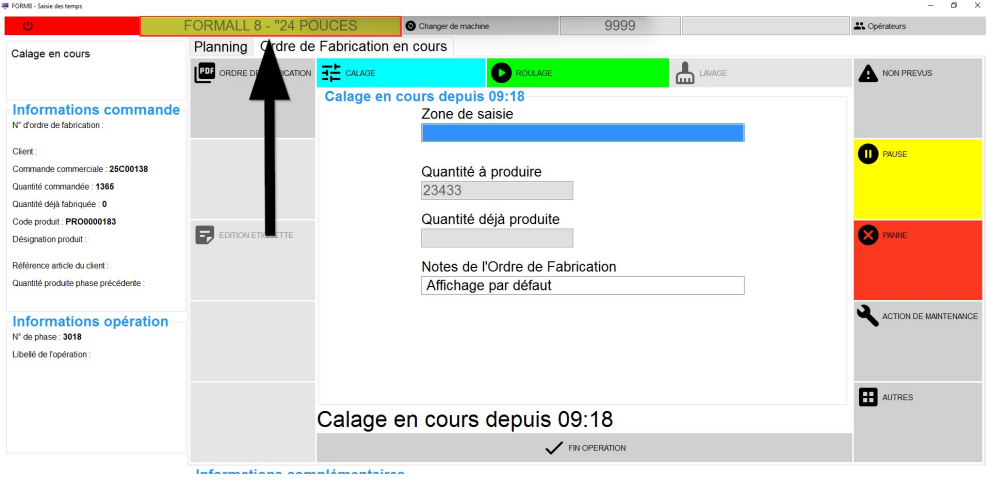
Exemple :

❏ L'OF 25C00138 est affecté à la machine réelle FORMALL8.

➤ À la saisie d'une phase spécifique (P3018), une fenêtre s'ouvre pour choisir une machine virtuelle (FORM17 ou FORM24).



❏ Une fois que la machine virtuelle est sélectionnée, nous la voyons bien en haut à gauche de l'écran principal de saisie_temps.



LIVRAISONS

Préparation des affrètements – Sélection multiple

Dans la préparation des affrètements, l'ajout des ordres de transport (OT) se faisait ligne par ligne, ce qui pouvait rendre la saisie fastidieuse en cas de volumes importants.



Objectif de l'évolution :

Simplifier et accélérer la constitution des affrètements en permettant l'ajout **massif** des OT visibles dans la grille.

✓ Nouvelle fonctionnalité :

Un bouton « **Tout ajouter** » permet d'ajouter en un clic **toutes les lignes visibles dans le tableau**, selon les critères de sélection en cours (filtrage manuel ou automatique).

Sommaire

► Commandes client

Transfert du devis en commande – Initialisation automatique du site de production

► Production

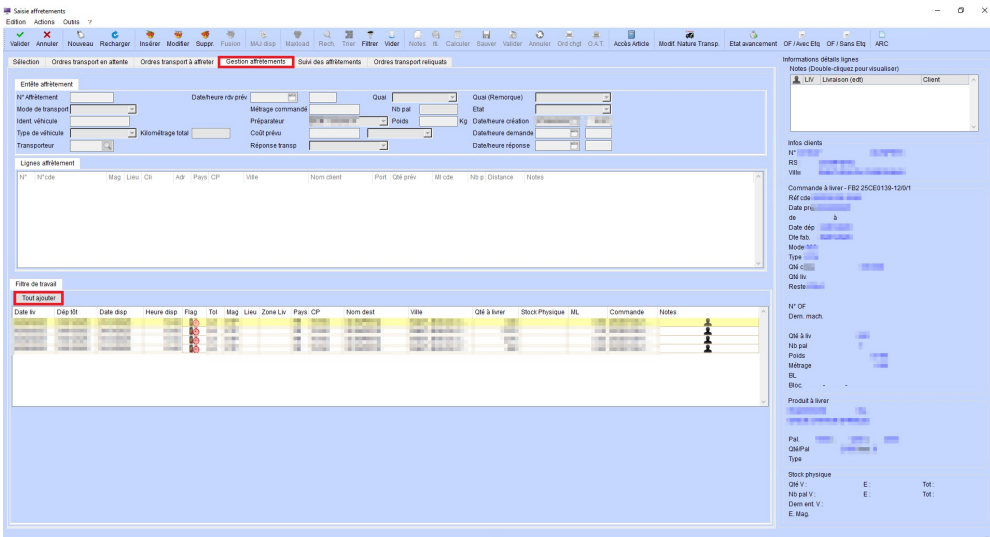
Déclaration de production – Modification de la quantité en mode CAB

Saisie des temps – Sélection obligatoire d'une machine virtuelle

► Livraisons

Préparation des affrètements – Sélection multiple

Préparation de commande par CAB – Affichage d'une zone libre sur l'écran du cariste



Préparation de commande par CAB – Affichage d'une zone libre sur l'écran du cariste

Une zone libre, entièrement paramétrable, peut désormais être affichée sur l'écran du cariste en mode terminal embarqué.

Elle permet de **présenter des informations contextuelles** utiles à la préparation, telles que :

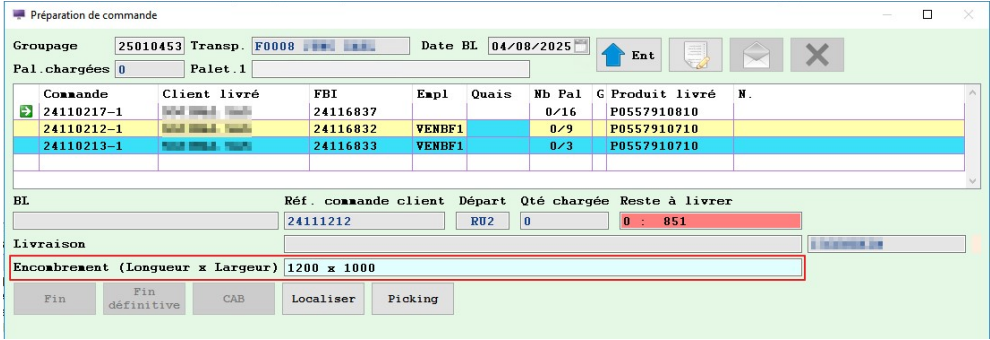
- l'encombrement (dimensions du colis),
- le schéma de palettisation,
- ou toute autre donnée métier pertinente.

 À savoir :

1. L'affichage de la zone est **conditionné à un paramétrage préalable**.
2. Une seule zone libre est disponible pour l'instant.
3. Le fond de la zone est coloré selon la configuration (jaune, cyan, rouge...).

 Examples :

Avec l'encombrement :



Avec le schéma de palettisation :

BL	Réf. commande client	Départ	Qté chargée	Reste à livrer
	24111217	RU2	0	0 : 1512
Livraison				
Schéma de palettisation	3 Piles //			



Texte d'origine

Proposer une meilleure traduction