DIRECT PLANNING VERSION 3.1 UNE EVOLUTION FORTE POUR LE PLANNING DE PRODUCTION

L'équipe **Direct Planning** est heureuse de vous annoncer une version très riche en fonctionnalités. Les données de référence, les informations process, un calcul plus fin des durées de réglage et de passage, les formules programmables, les libellés et les couleurs conditionnelles, les plugins ; autant de nouveautés qui vous permettront de personnaliser finement votre planning. La version 3.1 est disponible en téléchargement.

Tous les exemples présentés dans cet article sont disponibles dans le fichier de démonstration « Cartonnages Ultra Pack » fourni avec le logiciel, dans la catégorie « Industrie ».



Evolutions visuelles : temps de réglage et tâche sélectionnée

Les **tâches sélectionnées** sont maintenant plus visibles : les poignées de sélection noires ont été abandonnées au profit d'un ombrage. Ce gain de visibilité est encore plus marquant dans le cas d'une sélection d'un ensemble de tâches.

Le **temps de réglage** d'une tâche peut désormais apparaître sur le planning. Il est symbolisé par une barre horizontale noire sous la tâche, dont la longueur correspond au temps de réglage. Cet affichage peut être désactivé dans la configuration de vos modes d'affichage.

OPTIMISATION DU MOTEUR D'AIDE A LA PLANIFICATION

Le moteur d'optimisation de la planification a été revu : **des gains de temps très significatifs** ont été obtenus lors du déplacement des tâches. C'est particulièrement vrai sur des plannings complexes dotés de plusieurs milliers de tâches.

PLANIFIER RAPIDEMENT UNE GAMME COMPLETE

Lorsqu'un nouvel ordre de fabrication est importé depuis votre ERP, il vous arrive souvent de vouloir planifier directement toutes les tâches de cet OF. Pour vous y aider, une nouvelle action rapide fait son apparition.

Dans le menu clic droit sur une tâche, le sous-menu "Planifier", vous propose désormais deux nouvelles actions :

- Planifier les tâches de la gamme. Vous pouvez rapidement planifier une gamme complète sans avoir à sélectionner chacune des tâches.
- Déplanifier les tâches de la gamme.

							Lundi 04	04/16 - S1	4					
DirectPlanning	09	10	11	12		13	14	15	1	16	17		18	19
⊡Coupeuse	urante													
Coupeuse	LA CAR 120 145 521 734	DPX INDUS 1300 x 847 (6782	GA G 114 764	E GL 12 1 1 17 7 7	DP DF 145 14 713 71	PXID 5011 3277	DPX INDUST Retard 7132	RIES - 1	CS1 113 783	TO DP 50 125 29 731	DP 100 733	DP ETS 104 125 722 817	S CO ET 0 x 9 125 7 817	E E DPX ST 1 1 129 15 8 8 789 80
Coupeuse [*]	Date et I	DF 13 83		Couper	r									
⊡Impression offset			1	Copier										
КВА 1	TEX L CAR ul. ave 2 cou 2 8173	DELL EXPO ul. avec vern	••• •••	Créer u Dupliqu	ne tâche Jer	·		•	PL 3 c 69	PLAT 4 4 coul. 2 6914	COO 2 cou 8112	PALOIRE	ern 4 coul. a 6125	L - 160400 avec vernis
KBA 2	ARDELL EX coul. avec vi 288	PORT - 160 ernis acryliqu		Calend Détail d	rier le la tâcł	ie			s 4 5	A CHA L coul. a 4 214 5	A Cl cou 214	HA ROQI I. a 5 cou 8168	UETTE ET I. avec prim	FILS ROQU ser + 5 coul. 8168
KBA 2 [*]			Image: Image: Imag	Marque Planifie	eurs er			+		Planif	DP 3 c	X INDUS ⁻ oul. avec s tâches	TRIES - 160 vernis acryl	0300 lique
Découpe				Avance	ment			•	Ŵ	Planif	ier le	s tâches d	le la gamm	e
		XPORT - 160		Verroui	ller			•	2	Dépla	nifiei	les tâche	:5	
Expertcut 1	poses en D	écoupe Star	13+	Etendre	e la sélec	tion		•	×	Dépla	nifie	r les tâche	s de la gam	me
	2016		≽	Reporte	er			•	F					
Expertcut 2	2010		4	Regrou	per les ta	iches de	la gamme	+						
				Deplace	er vers m	achine (compatible	•	F		-			
Expertcut 2 [*]			~	Cummin	nar action	intre-en								
	30106-1-1 · f	0 CARDEL		Subdivi	ner iser la tâi	he			030	009 PLA	TEX	LABORA	TOIRES - 1	6020329 PL
Expertcut 3	DI .	21 poses	CITUC	wupe o	anuaru		z i poses cii p	econhe e	and	dar 15 p	oses	en Décou	upe Standar	d 15

Planifier rapidement toutes les tâches d'une gamme.

UNE NOUVELLE STRUCTURE DE DONNEES : LES INFORMATIONS PROCESS

L' « **information process** » est une nouvelle structure de données qui vient enrichir les possibilités de personnalisation de Direct Planning. Il s'agit typiquement de données techniques destinées à n'apparaitre que sur certaines machines. On propose ainsi une information technique fine mais uniquement sur les machines sur lesquelles elles ont du sens.

Ces « informations process » apparaissent dans le détail de tâches sous les entités (Client, produit, dossier, etc.).

	nformations	Marqueurs	Contraintes horaires	Décla	ration de production		Alertes	Notes		
0	Informations sur cette	e tâche			Informations process : Co	upeuse				
0	Client	🔼 C54144	DPX INDUSTRI	IES 📑	Code forme (EP)	🔼 EP	P06782	6782 - 12 poses		F
O F	Produit	PS54144-000	00011 BOITE LEGACY	′-H/021 ≣ ₿	Laize affiche brute (mm)		1 300			
0	Dossier	16030301-1-	1 476199/97	-	Coupe affiche brute (mm)		847			
0	OF	16030301-1-	1-1 16030301-1-1-1	1	Papier affiche PPI	Z XP	PC0015	GC2-ROCHCOAT-V	ERSO BOIS-350G	B
O I	Informations process	: Coupeuse		*	Grammage (g/m²)		350			
					Configuration coupeuse	2		Bobine simple - Ave	c refente	E
					Poids (Kg)		2 342			

Exemple d'information process « Coupeuse » : les informations sont spécifiques à cette machine

Chaque « information process » peut contenir jusqu'à 10 informations techniques. Si cela ne suffit pas, vous pouvez créer plusieurs « informations process » pour une même machine. Il s'agit bien évidemment de procurer au planificateur, les informations qui lui seront utiles dans ses choix planning.

Informations	Marqueurs	Contraintes horaires	Décla	aration de production		Alertes	Notes	
Informations sur c	ette tâche			Informations process : In	pressi	ion - partie 1		
Client	C54144	DPX INDUSTRIES	E Ö	Code forme (EP)	Z E	P06782	6782 - 12 poses	10
Produit	PS54144-0000	D11 BOITE LEGACY-H/021	= 0	Nb couleurs opération		5		
O Dossier	16030301-1-1	476199/97	= 0	Nb couleurs total	Γ	5		
© OF	16030301-1-1-1	16030301-1-1-1	=	Difficulté passage imp.	2		Impression normale	
 Informations proce 	ess : Impression - partie 1		- 🌳	Encre spéciale	Γ			
Informations proce	ess : Impression - partie 2							

Exemple d'information process « Impression » : les informations sont cette fois spécifique à cette machine d'impression

Après avoir configuré vos informations process, vous vous rendrez sur chacune des **fiches machines** du planning, pour préciser, dans l'onglet dédié, quelles informations process vous souhaitez voir apparaitre sur cette machine.

Vos informations process, sont bien sur importables depuis votre ERP dans le cadre de votre interface.

UNE NOUVELLE STRUCTURE DE DONNEES : LES DONNEES DE REFERENCE

Les **données de référence** vont vous aider à mieux structurer les données de votre planning. Une donnée de référence est destinée à accueillir des **données techniques** ou **commerciales** qui se représentent sous la forme de listes. Une donnée de référence est simplement constituée d'un **code**, d'un **libellé** et d'une **couleur**.

Vous pouvez ainsi configurer vos listes de matières, d'outillages, d'accessoires ou d'indicateurs divers.



Un exemple de la liste de données de référence.

Les données de référence sont utilisées en association avec les **entités** (données configurables du planning) et les **informations process**. Vous pouvez ainsi mieux structurer les informations de vos données planning. Par ailleurs, chaque donnée de référence étant associée à une couleur, dans la définition de vos modes d'affichage, vous pouvez utiliser cette couleur pour colorer tout ou partie d'un ticket planning.

Informations	Marqueurs Contra	aintes horaires	Décla	aration de production		Alertes	Notes							
Informations sur cett	te tâche			Informations complémentaires sur cette entité : OF										
Client	Z C54331	STORAGRI	=	Quantité		23 000								
Produit	PS54331-0000006	BOITE ARMOR-Q/019	-	Lieu de livraison	0	6700 SAINT LAUREN	IT DU VAR							
O Dossier	16030316-1-1	654994	=	Délai planning	mar. 2	6/04/2016 🗂								
OF	16030316-1-1-1	16030316-1-1-1	E\$ 🔶	Délai livraison	mer. 2	7/04/2016 🗂								
Informations process	s: Impression - partie 1			Ferme / prévisionnel	F	eme								
Informations process	s: Impression - partie 2		1	Code forme	Z E	P08328	8328 - 12 poses							
			(Statut produit	0		Nouveauté							

Exemple d'utilisation de deux données de référence « Code forme » (outillage) et « Statut produit » (indicateur de nouveauté ou renouvellement produit), au sein de l'entité « ordre de fabrication (OF) ».

Vos données de références sont bien sûr importables depuis votre ERP dans le cadre de votre interface.

A noter que vu leur souplesse, les données de références, sont naturellement amenées à remplacer la structure de donnée existante nommée « Eléments techniques ».

CALCUL DU TEMPS DE PASSAGE ET UNITES D'ŒUVRE

Sur une opération de production, plusieurs unités d'œuvre différentes peuvent parfois intervenir. La **quantité à produire** peut par exemple être exprimée **en unités** alors que la cadence de la machine est exprimée en **mètres linéaires**.

Direct Planning ne gérait jusqu'alors qu'une seule unité d'œuvre par machine. Avec cette nouvelle version, vous disposerez maintenant de 3 unités d'œuvre :

- **L'unité d'œuvre à produire** : la quantité exprimée dans cette unité d'œuvre donne l'objectif de production. L'opérateur saisira la quantité réalisée dans cette même unité d'œuvre.
- L'unité d'œuvre opératoire : la quantité exprimée dans cette unité d'œuvre donne la quantité passée sur la machine. Direct Planning calcule la quantité opératoire à partir de la quantité à produire et d'un coefficient assurant la conversion entre ces deux unités.
- L'unité d'œuvre de saisie de la cadence : la cadence de la machine n'est pas nécessairement exprimée dans l'unité d'œuvre opératoire. En effet, la taille de l'élément fabriqué peut être déterminante. On peut ainsi par exemple disposer d'une unité opératoire en nombre de pièces, alors que l'unité d'œuvre de saisie de cadence est le mètre linéaire. Un coefficient indiqué sur la tâche permet de convertir une unité de cadence en unité opératoire.

EVOLUTION DE LA FICHE MACHINE

Ces unités d'œuvre apparaissent maintenant sur la fiche machine.

Modification : Machine < 1200 >				×
Machine Notes Elé	éments techniques	Informations	process	
Code machine	1200			
Libellé machine	Coupeuse			
Section	🔼 COU	Coupeuse		=
Couleur		i		
Données techniques				
Unité d'oeuvre de la quantité à produire	FEU	Feuilles		1
Opération par défaut	COUP	Coupe		1
Activer le calcul automatique des dur	rées pour cette machine			
Unité d'oeuvre de la quantité opératoire	FEUB	Feuilles brutes		=
Unité d'oeuvre de saisie de la cadence	ML ML	Mètres linéaires		=
Durée moyenne de réglage	0:20	h		
Cadence moyenne	5 400	Mètres linéaires / h	ı	
Gâche variable par défaut	1 %			
Données complémentaires				
Site	Tours			
N° d'emplacement	B2			

En jaune les nouveautés 3.1 sur la fiche machine

Alors que le calcul des temps de réglage et de passage était jusque-là automatique dès lors qu'une cadence était saisie, vous trouverez maintenant une case à cocher permettant de spécifier explicitement les choses : Activer le calcul automatique des durées pour cette machine.

Nous avons également introduit un pourcentage de gâche variable par défaut. Il sera utilisé si, dans la cadre de l'interface entre votre ERP et le planning, vous n'avez spécifié aucun pourcentage de gâche variable.

EVOLUTION DU CALCUL AUTOMATIQUE DES TEMPS DE PASSAGE

Les unités d'œuvre étant définies, en se basant sur la **quantité à produire,** sur des coefficients de conversion entre les unités et sur le pourcentage de gâche variable, Direct Planning est capable de calculer automatiquement une durée de passage, de manière plus complexe que dans les versions précédentes.

💽 Identifiant de la	tâche n° 1461 [16030290-1-1-1-0/020]	3 3	1 1 1		
Section			Descriptif de la tâche	COUPEUSE - Avec referite	
Machine		=÷	Opération		=
Quantité à produire	8 294 Feuilles Q	uantité opératoire HG 4	147 Feuilles brutes	avec 2 Feuilles	/ Feuilles brutes
avec gâche variable	1 % Q	uantité opératoire GVC 4	189 Feuilles brutes		
		soit 3	888 Mètres linéaires	avec 0,928 Mètres li	néaires / Feuilles brutes
🔲 Tâche à planifier	Commencé	Avancement : Non commend	cée 📃 🔲 Terminé	Tâche verrouillée	<u>~</u>
	Début	Durée Prévue	Fin		
	Planning mer. 06/04/2016 😁 09:14 🕒	Réglage 🔲 0:20 h	Planning	mer. 06/04/2016 😁 10:18 🕒	
		Passage 🔲 0:44 h			
	Au plus tôt	Total 1:04 h	Au plus ta	ard lun. 02/05/2016 9 00:13	

Un exemple complexe de configuration de l'écran du détail de tâche avec 3 unités d'œuvres différentes.



Un exemple simple avec une seule unité d'œuvre : l'écran se configure automatiquement pour masquer les zones non utiles.

INTRODUCTION DES FORMULES PROGRAMMABLES

Les formules programmables représentent une évolution majeure dans la roadmap de développement de **Direct Planning**. Elles ont pour but de vous permettre une **personnalisation très fine de votre planning**. Elles interviennent dans 4 domaines :

- Les formules de modification des **temps de réglage** en fonction de données techniques et de critères de précédence.
- o Les formules de modification des cadences en fonction de données techniques.
- Les formules de construction de **libellés conditionnels** apparaissant sur les tickets du planning. Par exemple, personnaliser le libellé selon la machine.
- Les formules de construction de **couleurs conditionnelles** des tickets planning dans le but de véhiculer une sémantique particulière.



Accès à la configuration des formules programmables

Pour pouvoir accéder aux formules programmables, il vous faudra les activer depuis la « Configuration générale » du planning, via une case à cocher « Activer les formules programmables ».

En activant ces formules programmables, vous basculez en mode « expert ». Ces formules étant écrites en langage **Visual Basic**, il vous faudra disposer en interne de compétences minimales en programmation. N'hésitez pas à contacter notre support qui saura aussi vous aider sur l'écriture de ces formules.

LES TEMPS DE REGLAGE PROGRAMMABLES

Selon les métiers, en environnement industriel, les temps de réglage peuvent être particulièrement complexes à évaluer. Le temps de réglage d'une machine dépend de **l'opération** réalisée, de plusieurs **données techniques**, mais également de **l'opération précédente** sur le planning. En effet les temps de montage et démontage d'outils sont une part importante du temps de réglage. Le planificateur aura souvent à l'esprit de regrouper les tâches ayant des données techniques communes, de manière à limiter les changements techniques sur la machine et ainsi diminuer les temps de réglage.

En complément des mécanismes standards déjà présents dans Direct Planning, vous pouvez désormais écrire vos propres règles d'altération des temps de réglage. Bien que cette fonction avancée nécessite des compétences minimales en programmation, nous avons intégré des aides pour vous faciliter l'écriture. Nous fournissons par exemple, des fonctions « clé en main » permettant de savoir si une donnée technique a été modifiée par rapport à la tâche précédente.



Un exemple d'écriture de formule programmable d'altération du temps de réglage.

Lors du déplacement de tâches, les **temps de réglage sont recalculés en temps réel** afin de prendre en compte la précédence. Le trait horizontal noir sous la tâche symbolisant la durée du réglage, vous visualisez directement l'efficacité de votre ordonnancement sur le planning. En association avec une couleur déterminante de l'élément technique (ou outillage) commun, vous pouvez ainsi visualiser les « trains » ou « groupements » de tâches.

							Lundi 04/0	04/16 - S14		
DirectPlanning		11	12	13		14		15	16	17
⊡Coupeuse										_
Coupeuse	STRIES - 16 GC2-ROCH	03030 DPX INDUSTRI ICOA 1350 x 1014 GC 8341	ES GAEC DES GA 2- 1142 x 821 120 7647 764	LEB D 1200 1 7807 7	PX IN DPX IND 50 × 9 1450 × 9 32 7132	DUS DP 145 713	D DPX IND 1 Retard 7 7132	USTRIES - 1603030	05-1-1 : 240000 D 1 7	STORAGR 4 1350 x 844 1 8329
⊡Impression offset										
KBA 1	- 16030097 crylique	-1 PLATEX LABORAT(3 coul. avec vernis a 6914	DIRES - 16030216- crylique	PLATEX L 4 coul. ave 5914	ABORA PLATE c verni 3 coul. a 6914	X LAB PLA avec 3 co 691	ATEX L PLA oul. ave 3 cou 4 6914	TEX L PLATEX PL ul. ave 3 coul. av 3 6914 69	LATE PLATEX LA coul. 4 coul. ave 6914 6914	AB COOPAL 2 coul. av 8112
KBA 2	193000 PAC	CK HELIO-Y/323 pour le	STORAGRI - 16030 6 coul. avec vernis 8326)064-1-1 : acrylique	30000 BOITE AI	RMO DPX 3 co 834	(INDUSTRIE ul. avec vern 1	S - 16030074-1-1 : is acrylique	303000 BOITE L	G LA CHAT 4 coul. av 5214

Temps de réglage calculés automatiquement selon la tâche précédente

Remarque sur les temps de transition :

Avec l'apparition des formules programmables permettant de personnaliser finement les temps de réglage selon la tache précédente, la fonctionnalité « temps de transition » présente dans Direct Planning devient obsolète. Nous attirons votre attention sur le fait que **dans une prochaine version, cette gestion des « temps de transition » disparaîtra de Direct Planning**.

LES CADENCES PROGRAMMABLES

Les formules programmables vous permettent de complètement décrire les valeurs des **cadences machines** en fonction de données techniques ou plus simplement d'altérer les cadences déjà saisies dans Direct Planning.

Par exemple, vous pouvez introduire des coefficients de modification de la cadence, fonction de différentes plages de longueur de l'élément à produire, pour traduire le fait que la cadence doit être réduite pour les petits éléments qui sont moins stables en passage machine.

Vous pouvez également introduire des coefficients multiplicateurs (ou diviseurs) de la cadence en fonction de certaines données techniques.

🔞 For	mules programmables : Calcul de cadence machine		
00		🔒 Nouveau 📋 😭 Modifier 😭	TERTIAL TERTIAL 3 coul. av 6125 6125
# 5	Nom de la formule programmable Cadence coupeuse	Active	TE ET FILS ROQUE ec primer + 5 coul. 8168
	Formule programmable : Calcul de cadence machine		
	Formule programmable : 5 Cadence coupeuse		₹C
	<pre>1 ' Si bobine double alors la cadence est doublée 2 If Tache.Information_Process(1).Zone_Configurable_6 = Tache.Information_Process(1).Zone_Configurable_6 = "4" 3 Cadence = Cadence * 2 4 end If 5 6</pre>	"3" OrElse Then Control Contr	
1 él		Enregistrer et Ferm	er Annuler

Un exemple de cadence programmable : pour une coupeuse, dans le cas d'une bobine double, la cadence est doublée

LES LIBELLES CONDITIONNELS

Direct Planning vous permet déjà d'afficher des informations configurables sur chacune des lignes d'un ticket sur le planning. Nous allons cette fois plus loin, en vous permettant de configurer totalement les libellés affichés par l'écriture de règles de construction en Visual Basic.

Par exemple, vous pourrez ainsi construire des libellés variables, présentant les données techniques les plus pertinentes en fonction de la machine sur laquelle le ticket est positionné. En association avec les « informations process » également introduites dans cette version, vous pourrez réaliser une personnalisation fine des informations affichées dans le planning.

Fichier Accueil Edition A	Affichage Aide à la planification Statut Données	Calendriers Configuration ?
Utilisateurs Accès	Eléments Données de Entités Information techniques référence Process Configuration des données	s d'affichage parametrables Confinuedion des affichages Confinuedion des
DirecPlanning	09	Formule programmable : Libellé conditionnel
⊡Coupeuse	ante	
Coupeuse	ELL EXPORT - 1603009[LA CHATRE PARA - 16] LA LA × 936 GC2-ROCHCOAT 1200 × 906 GC2-ROCH 12 1214 52 52	I select Case Tache_Code Section ▲ ■ Objets 2 Case "COU" ■ O Variables
⊡Impression offset	ē	Libelle = Tache.Information_Process(1).Zone_Configurable_2
KBA 1	OI PLATEX LABORATOIRES - 16030214-1-1 : 93000 BO 3 coul. avec vernis gras 6912	6 & " " & LibelleDonneeRef(2, Tache Information Process(1).Zone_Configurable_4) _ 7 & " * LibelleDonneeRef(3, Tache.Information_Process(1).Zone_Configurable_6) 8
KBA 2	CARDELL EXPORT - 16030007-11 : 1930 3 coul. avec vernis acrylique 8288	9 Case "JWP" 10 ' 5 Coul. Impression avec vernis acrylique - Encre spéciale : xxxx 11 libelle = Tache.Information.Process(1).Zone_Configurable 2 & "coul." 12 & " & Tache.Libelle Operation.replace("Impression",")
⊡Découpe		13 14 if Tache.Information Process(2).Zone Configurable 5.length() > 0 Then =
Expertcut 1	: 7288 BOITE GAL CARDELL EXPORT - 16030273-1-1 : 6 poses en Découpe Standard 7877	15 libelle &= " - Encre spéciale : " & Tache.Information_Process(2). Zone_Configurable_5 16 end if
Expertcut 2		<pre>18 Case "DEC" 19 libelle = Tache.Information_Process(5).Zone_Configurable_2 & " poses" 20</pre>
Expertcut 3		<pre>21 if Tache_Information_Process(4).Zone_Configurable_4.length > 0 then 22 libelle &= " avec braille intégre" 23 end if</pre>
⊡Colleuse		25 libelle &= " en " & Tache.Libelle_Operation
Media 45	-1-1 : 210000 PACK HELIO-Y/010 pour le 18/05/2016	27 Case "COL" 28 if Tache.Code Operation = "COLTOT" Then 29 likelle = ""
Alpina 1	IRE - 16030286-1-1 : 49000 BOITE GA STBJ SOCIETE N 8175	<pre>>v else 31 libelle = Tache.Libelle_Operation.replace("Collage ", "") -</pre>
Alpina 2 (High speed)	1 : 300000 PACK FLORA-G/141 pour le 22/04/2016	Erregister et Ferner Annder

Exemple de libellés configurables selon la section atelier. On affiche les données techniques les plus pertinentes selon la section.

LES COULEURS CONDITIONNELLES

Direct Planning vous permet déjà en standard de colorer tout ou partie de vos tickets planning en fonction de différents mécanismes. Là encore, nous vous proposons, d'écrire vous-même vos règles de coloration, de manière à véhiculer l'information la plus visuellement pertinente pour le planificateur.

Vous pouvez par exemple, sur une donnée technique numérique (une longueur, une laize, etc.) créer une règle de coloration par plages de valeurs.

Afin d'avoir une vue pertinente des avances et retards, vous pouvez créer une règle de coloration des tâches en fonction du nombre de jours d'écart entre la fin de la tâche et la date de fin au plus tard :

- Bleu : (couleur froide) la tâche se termine plus de 10 jours en avance. On produit trop tôt
- Bleu-vert : la tâche se termine entre 5 et 10 jours en avance. On produit sans doute un peu trop tôt.
- Vert : la tâche se termine entre I et 5 jours en avance. Fin de production idéale.
- Jaune : la tâche se termine juste à temps
- Orange : (couleur chaude) la tâche est en retard.

Vous trouverez cet exemple dans le planning « Cartonnages Ultra Pack », dans le mode d'affichage « Coloration par avance / retard ».

2								Lundi 04/)4/16 - S14									
DirectPlanning	6 07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21		22	23
⊡Coupeuse			rante															
Coupeuse	DPX INDUS D 14/04/16 27 9j d'avance 22	TE STO CAF 09/ 11/0 18/0 34j 6j d'a 14j	R LA CAR 19/ 25/0 115/ 20/ 0	DPX INDU 03/05/16 29j d'avan	JST DPX I 19/04/ ce 15j d'a	ND GAE G 16 11/05/1 va 36jd 3	L DP DF 13 04/ 27 Bj 29j 22	X I D 0 (Ret /04/1 0 31/0 d'a 1 2 3j d	a rd 13/16 e retard	01 27	TOR DP D 2/04/ 15/ 27 j d'a 10j 22	P DP ET 7/ 15/ 27 2 10 22	SCO E /04/16 06 j d'ava 3	T EEDP 6/2021/ 1j1316j	X STB S 0 20/0 2 d 15j d 2	T STBJ 5/ 18/04/ 0j 13j d'a	SOCIETE 16 wance	NOUV
Impression offset			e et h	ſ	Formule	e programma	ole : Color	ation condition	onnelle									×
KBA 1	PLATEX LABOR 08/04/16 bj d'avance	A PLATEX PL 15/04/16 08 10j d'avan 3j	ATEX L CA /04/16 18/ d'avanc 14j	RDELL E) 04/16 d'avance	Formule	programmable		1	2 Para	vance / reta	rd						Form	nule a
KBA 2	CARDELL EXPO 04/04/16 Juste à temps	RT - 16030006	CARDELL E. 22/04/16 17j d'avance	XPORT -	✓ Test 1 dim	er 🛛 🌌	Insérer co integer	uleur	-				^ <u>.</u>	🗐 Objets				
Découpe					2 3 if T	ache.Date_I	in_Plus	Tard > Ne	w DateTi	me(1900,	1, 1) The	n	E E	() Variab	les			
Expertcut 1	COOPALOIRE - 05/04/16 Juste à temps	16030 COOPA 02/05/16 28j ďava	CARDELL E 22/04/16 17j d'avance	XPORT -	4 5	nbjour = Da Date_Fin_P: select nbjo	iteAndTii .us_Tard	ne.datedif , tache.da	f(DateIn te_fin_ta	terval.Da ache)	y, Tache.		•	VB Visual	Basic			
Expertcut 2			1		7 8 9	case is >= couleur	5 ' <i>Re</i> = Colo	tard de 5 r.FromArgb	jours et (255,119	plus ,0) 'or	ange fonce	é						
Expertcut 3	STBJ SOCIETE 18/04/16 14j d'avance	NOUVELLE - 16	030106-1-1-1	CARI 19/04 15j d'i	10 11 12	case is >= couleur	2 ' Re = Colo	t <i>ard entre</i> r.FromArgb	2 et 4 (255,155	jours ,89) 'c	orange		=					
⊡Colleuse					14	case is >=	1 ' Re	tard de 1	jour				-					
Media 45		CARDEL 18/05/16 44j d'ava	L EXPORT -	16030115	15 16 17	couleur	· = Colo	r.FromArgb	(255,186)	,117)	orange							
Alpina 1		ET COO 08/ 13/04 3j 8j ďa	PA STBJ S 1/16 11/04/1 Ivan 7j d'ava	ETS C 06/0 05 2j ďa Ju	19 20 21	case is >= couleur	-1 ' Av	ance de 1	jours b(173,25	5,173)	' vert pa	le						
Alpina 2 (High speed)		CHAMPA 22/04/16 17j d'ava	GNEUL - 16	030169-1	23 24 case is >= -4 ' Avance de 2 à 4 jours couleur = Color.FromArgb(0,255,119) ' vert													
Masterfold		LE COO 15 06/04 11 1j d'a	DPX INDUS 07/04/16 3j d'avance	DPX INE 14/04/16 9j d'avan	26 case is >= -10 ' Avance de 5 à 10 jours 27 couleur = Color.FromArgb(89,255,219) ' vert-bleu 28													
Emballage.					29	case is <	10 ' /	Avance de EcomArgh	olus de : (0.255.2	10 jours 55) ' k	leu							
Emballage					31	could			(-))2	, .			-					
<	•													Enregi	istrer et Fei	mer	Annuler	

Exemple de coloration conditionnelle en fonction de l'avance ou du retard des tâches planifiées

EVOLUTION DE LA FONCTION DE RECHERCHE ET LISTES PARAMETRABLES

Dans les listes paramétrables et la fenêtre de recherche :

- Le sélecteur de champ (clic droit sur les entêtes de colonnes) a été revu pour une meilleure ergonomie de sélection.
- La fenêtre de recherche reste désormais toujours au premier plan. Vous pouvez ainsi maintenant planifier avec la fenêtre de recherche en taille réduite, toujours visible dans un coin de l'écran.
- Le double-clic sur une ligne de la liste de recherche déclenche la fonction « Centrer sur ». Pratique pour localiser rapidement une tâche. La modification reste disponible via le bouton « Modifier » en bas de l'écran ou en clic droit.

🗾 Liste	de tâche(s) - Liste	impression							-	·						x
Fichie	r Liste															
: 🖬 🗆	👌 🚔 🎺 Affich	er la liste 🛛 📧 Exp	oort Excel 👻													
	Nom de la liste	Liste in	pression													
Critères	Critères avancés	Options Résultat]													
Machin	Début tâche	Code OF	Dénomination social	Quantité	Désignation produit	Opération	Opération		Opérati	Qté prév	Duré	Durée	Durée Co	de forme (Nb co 1	Nb o 🔺
2100	29/03/2016 06:00	16030192-1-1-1	COOPALOIRE	2 450				s	030	124 449	1:35	13:31	15:06 EP	08131	4	
2100	29/03/2016 20:36	16030279-1-1-1	COOPALOIRE	4 S	électeur de champs			s	030	5 862	1:25	0:41	2:06 EP	08109	3	=
2100	29/03/2016 22:10	16030183-1-1-1	COOPALOIRE	196 🕀 -	Informations générales su	r la tâche	,	s	030	10 039	1:35	1:06	2:41 EP	08131	4	-
2100	30/03/2016 00:21	16030280-1-1-1	COOPALOIRE	4	Entités			s	030	5 862	1:35	0:41	2:16 EP	08109	4	
2100	30/03/2016 02:05	16030112-1-1-1	COOPALOIRE	4	😟 🗹 Client			S	030	5 862	0:20	0:41	1:01 EP	08109	4	
2100	30/03/2016 03:29	16030281-1-1-1	COOPALOIRE		🗄 🗹 🗹 Produit			s	030	1 076	0:30	0:09	0:39 EP	08109	4	
2100	30/03/2016 04:22	16030184-1-1-1	COOPALOIRE	6	🗈 🖳 Dossier			s	030	7 765	0:30	0:54	1:24 EP	08109	4	
2100	30/03/2016 07:09	16030126-1-1-1	COOPALOIRE	1	😟 🗹 OF			s	030	1 556	1:45	0:13	1:58 EP	08161	5	
2100	30/03/2016 10:04	16030286-1-1-1	COOPALOIRE	4: 🖃	Informations process			s	030	4 263	0:35	0:30	1:05 EP	08161	5	
2100	30/03/2016 13:18	16020291-1-1-1	COOPALOIRE	10	Coupeuse			s	030	963	0:20	0:08	0:28 EP	08161	4	
2100	30/03/2016 14:30	16030242-1-1-1	COOPALOIRE	1	Impression - partie 1			s	030	1 386	1:35	0:12	1:47 EP	08108	4	
2100	30/03/2016 16:06	16030124-1-1-1	COOPALOIRE	3	Impression - partie 2		=	s	030	2 706	1:55	0:19	2:14 EP	08107	6	
2100	30/03/2016 17:49	16030125-1-1-1	COOPALOIRE	4	Collage - partie 2			s	030	463	0:25	0:04	0:29 EP	08107	5	
2100	30/03/2016 18:48	16030178-1-1-1	COOPALOIRE	4	Wrap			S	030	3 671	0:35	0:26	1:01 EP	08107	5	
2100	30/03/2016 20:07	16030123-1-1-1	COOPALOIRE	4:	Sérialisation			s	030	3 671	0:25	0:26	0:51 EP	08107	5	
2100	30/03/2016 21:26	16030228-1-1-1	COOPALOIRE	3	. Vignetteuse			s	030	3 078	1:35	0:22	1:57 EP	08108	4	
2100	30/03/2016 22:52	16030244-1-1-1	COOPALOIRE	4 🖕	Marqueurs			s	030	511	0:30	0:05	0:35 EP	08108	4	
2100	30/03/2016 23:41	16030258-1-1-1	COOPALOIRE	9	🗄 🖳 Carton			s	030	7 731	0:30	0:54	1:24 EP	08108	4	
2100	31/03/2016 01:17	16030239-1-1-1	COOPALOIRE	1 😐	- Alertes			s	030	1 386	0:35	0:12	0:47 EP	08108	5	
2100	31/03/2016 02:22	16030237-1-1-1	COOPALOIRE	120 🖨	Machine et opération			s	030	10 269	0:35	1:07	1:42 EP	08108	5	
2100	31/03/2016 04:24	16030232-1-1-1	COOPALOIRE	8	🗄 📃 Section			s	030	811	0:30	0:07	0:37 EP	08108	4	
2100	31/03/2016 05:15	16030236-1-1-1	COOPALOIRE	3	🗄 🗹 Machine			s	030	2 656	0:35	0:19	0:54 EP	08108	5	
2100	31/03/2016 06:28	16030260-1-1-1	COOPALOIRE	1	Opération			s	030	1 386	0:25	0:12	0:37 EP	08108	5	
2100	31/03/2016 07:33	16030253-1-1-1	COOPALOIRE	4	Quantites, durees et cade	ances		s	030	3 924	0:10	0:27	0:37 EP	08108	2	
2100	31/03/2016 08:24	16030181-1-1-1	COOPALOIRE	3	Herevu		•	r s	030	2 656	0:15	0:19	0:34 EP	08108	3	
2100	31/03/2016 09:17	16030229-1-1-1	COOPALOIRE	3		OK	Annular	s	030	2 656	0:15	0:19	0:34 EP	08108	3	
2100	31/03/2016 10:10	16030226-1-1-1	COOPALOIRE	7		UK	Annulei	s	030	6 463	0:20	0:45	1:05 EP	08108	4	-
2100	21/02/2016 12:00	16020227 1 1 1		20 000	DOITE GALAXY VIDDA	IMDeV/C	Improving Successing of		020	2 656	0.00	0.10	0.30 ED	0100		•
				15 289 363	3					1 066 252	222:3(120:35	343:09		787	802
				203 tâch	nes trouvées				Mettre	e en évider	ice		Filtrer		Modifier	

Le sélecteur de champs des listes paramétrables : choisissez vos colonnes dans le dictionnaire de Direct Planning

INTRODUCTION DES PLUGINS

Direct Planning intègre désormais un gestionnaire de plugins. Les plugins sont des programmes spécifiques qui peuvent être appelés par Direct Planning sur différents déclencheurs, par exemple à chaque sauvegarde, à chaque chargement, toutes les x minutes, etc.

Ils sont par exemple utilisés pour produire des fichiers d'échange vers vos ERP, dans le format natif attendu par cet ERP.

Bien que l'écriture de plugins soit pour le moment réservée à l'équipe Direct Planning, nous n'excluons pas, à terme, d'ouvrir ce développement à des développeurs tiers. Notre équipe de développement se tient à votre disposition afin d'étudier votre projet.

AUTRES EVOLUTIONS

Direct Planning vous propose également les évolutions suivantes :

- Lors de l'enregistrement d'un planning au format fichier ".dpl2", les chemins d'import/export sont conservés. Lorsque vous rechargez ce fichier planning dans le but de créer une nouvelle base planning, ces chemins seront restaurés, mais seront inactifs. Vous devrez cocher une case pour les activer.
- Nouveau format d'import (version 4) : afin de prendre en compte les évolutions de cette version, le format d'import s'enrichit (données de référence, information process, données relatives aux quantités sur le détail de tâche).
- Direct Planning gère désormais en export uniquement les 3 derniers formats (v4, v3 et v2). Le format v1 n'est plus géré à compter de cette version.
- Dans la configuration générale, lors de l'activation du mode « Planning de démonstration », il est désormais possible de saisir la date du jour factice.
- Pour toute nouvelle installation, le setup Direct Planning installe maintenant automatiquement la base de données SQL Server 2012 Express.