

# Aide en ligne



**Prextra**  
Solution ERP adaptée à vos opérations

# Saisie des temps - Écran tactile

## Table des matières

1. Écran de la saisie des temps	2
1.1 Sélectionnez un employé	5
1.2 Débuter un chronomètre	5
1.3 Saisir une quantité sur l'opération	7
1.4 Fermeture partielle	8
1.5 Fermeture complète	9
1.6 Consommer un matériel	10
1.7 Superviseur	11
1.8 Autres Opérations	14

# Saisie des temps - Écran tactile

La saisie des temps via l'écran tactile vous permet de capter du temps sur les bons de travail et/ou les opérations en tenant compte de la cédule de production Gantt et des compétences des employés.

**IMPORTANT** : Il est possible d'afficher tous les bons de travail aux employés, sans avoir à les cédule aux employés via la cédule de production Gantt, en activant la configuration « Wolabortimemoschedule ».

**NOTE** : Pour le bon fonctionnement de l'écran tactile, elle doit être configurée préalablement à son utilisation. Veuillez vous référer à la section « Saisie des temps - Écran tactile » du contrôle de la production et à votre chargé de projet, au besoin.

## 1. Écran de la saisie des temps

Dirigez-vous dans l'option « Saisie des temps - Écran tactile » du menu « Transactions » du module « Production ».

Cliquez sur le bouton d'un employé pour le sélectionner et afficher la liste de ses opérations autorisées.

The screenshot displays a software interface for time entry. At the top, there are navigation buttons: 'CHRONO', 'FILTRER', 'RECHERCHE', 'SUPERVISEUR', 'AUTRES', and 'SORTIE'. Below this is a table with columns: 'COMMANDE', '# BT', 'OPÉRATIONS', 'MACHINES', 'QTÉ RESTANTE', 'EN COURS', 'QTÉ', and 'OPÉRATIONS SUIVANTES'. Three rows are visible, with the second and third rows highlighted in green. The second row shows 'Finition' for order 2003, and the third row shows 'Préparation' for order 851. To the right of the 'QTÉ' column, there are input fields with minus and plus signs, showing values 0, 1, 4, and 100.

Below the table, there is a section for 'MATERIEL' with a 'REGROUPER PAR' dropdown. To the left, there are buttons for 'DESSIN' and 'HEURE'. The main area shows a list of operations for 'LACHANCE VINCENT' with columns: 'NOM', 'CODE ITEM', 'OPÉRATION', 'NUMÉRO DE JOB', '# BT', 'HEURE ENTRÉE', 'HEURE SORTIE', and 'TOTAL'. Three rows are listed, all for 'Lachance Vincent'.

At the bottom, there are buttons for 'LACHANCE VINCENT', 'LAROCHELLE TRAYCE', 'CHEF D'ÉQUIP (0)', and 'ÉQUIPE', along with a green arrow icon.

COMMANDE	# BT	OPÉRATIONS	MACHINES	QTÉ RESTANTE	EN COURS	QTÉ	OPÉRATIONS SUIVANTES
851	5750 (1851-3)	Réparation	---	0 / 5	0 / 0		
2003	6956 (12003-2)	Finition	---	0 / 1	0 / 1	- 0 +	
	7415 (5399)	Préparation	---	11 / 100	11 / 100	- 1 4 100 +	

NOM	CODE ITEM	OPÉRATION	NUMÉRO DE JOB	# BT	HEURE ENTRÉE	HEURE SORTIE	TOTAL
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	09:58	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Finition	J2003-2	6956	13:26	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Réparation	J851-3	5750	10:16	----	0:00

<b>Champ :</b>	<b>Description :</b>
<i>Première colonne :</i>	Affiche l'icône du plus vert afin d'affiche les opérations maîtresses de l'opération, s'il y a lieu. <b>NOTE :</b> Pour utiliser les opérations maîtresses des opérations, vous devez activer la configuration « UseMasterOperation ». Il est aussi possible de cacher cette colonne en activant la configuration « HideTactileMasterOperation ».
<b>Commande :</b>	Affiche la commande auquel le bon de travail est relié. <b>NOTE :</b> Cette colonne est seulement affichée lorsque la configuration « TactileScreenShowSO » est active.
<b># BT :</b>	Affiche le numéro de bon de travail ainsi que le numéro de job. Cliquez sur le numéro pour obtenir le rapport « Impression des bons de travail ». <b>NOTE :</b> Si le bon de travail contient plusieurs opérations ayant des statuts différents, le bon de travail sera affiché en vert.
<b>Opérations :</b>	Affiche les opérations cédulées pour l'employé. De plus, si une note est saisie sur l'opération, celle-ci sera affichée sous la description de l'opération.
<b>Machines :</b>	Affiche le code des machines faisant partie d'une opération « Machines ».
<b>Code / Description :</b>	Affiche la description de l'item du bon de travail. <b>NOTE:</b> Cette colonne est seulement affichée lorsque la configuration « PrintItemDescrOnWoLabortimeJob » est active. Il est aussi possible d'ajouter le code de l'item du bon de travail en activant la configuration « PrintItemcodeOnWoLabortimeJob » et d'ajouter la note du bon de travail dans cette colonne en activant la configuration « PrintJobNoteOnWoLabortimeJob ».
<b>Qté restante :</b>	Affiche la quantité restante et la quantité totale à fabriquer du bon de travail.
<b>En cours :</b>	Affiche la quantité en cours et la quantité totale à fabriquer du bon de travail.
<b>Qté :</b>	Vous permet de saisir les quantités produites lorsqu'un poinçon est débuté pour l'opération. Veuillez vous référer au point 1.3 du présent document. <b>NOTE :</b> Il est possible de gérer la fermeture partielle et complète d'un bon de travail par employé, ainsi chacun des employés pourra compléter sa quantité distincte en activant la configuration « CaptureTimePerEmployee ». Sans cette configuration, les employés calculent ensemble la quantité totale produite.
<b>Opérations suivantes :</b>	Affiche l'opération suivante de l'opération. <b>NOTE :</b> Cette colonne est seulement affichée lorsque la configuration « TactileScreenShowNextOper » est active.

**Le bouton « Chrono »** vous permet de débiter un chronomètre et ainsi, appliquer les temps au réel.

**NOTE :** Veuillez vous référer au point 1.2 du présent document.

**Le bouton « Poinçon de sortie »** vous permet de fermer un poinçon préalablement débuté.

**NOTE :** Ce bouton est seulement affiché lorsqu'un poinçon est débuté.

**L'icône des deux flèches vertes** vous permet de rafraîchir l'écran.

**Le bouton « Fermeture partielle »** vous permet d'effectuer la fermeture partielle sur la dernière opération d'un bon de travail.

**NOTE :** Ce bouton est seulement affiché lorsque la configuration « PartialClosingOfJobTouchScreen » est active. Veuillez vous référer au point 1.4 du présent document.

**Le bouton « Complété »** vous permet de compléter une opération.

**NOTE :** Lorsque vous complétez la dernière opération d'un bon de travail, le bon de travail se fermera. Veuillez vous référer au point 1.5 du présent document.

**Le bouton « Recherche »** vous permet de lancer une recherche de bon de travail.

**Le bouton « Superviseur »** permet à un superviseur de modifier les temps des employés.

**NOTE :** Veuillez vous référer au point 1.7 du présent document.

**Le bouton « Autres »** vous permet de lancer une opération de type « Autres ».

**NOTE :** Veuillez vous référer au point 1.8 du présent document.

**Le bouton « Sortie »** vous permet de sortir de l'écran tactile.

**Le bouton « Dessin »** vous permet d'afficher les dessins reliés à l'item à produire.

**Le bouton « Heure »** vous permet d'afficher les temps calculés sur les opérations.

**Le bouton « Équipe »** vous permet d'afficher la liste des équipes de travail.

**NOTE :** Veuillez vous référer au point 1.1 du présent document.

**L'icône de la flèche** vous permet d'afficher la section du bas en mode « Plein écran ».

## 1.1 Sélectionnez un employé

Sélectionnez un employé afin d'afficher la liste de ses opérations autorisées pour sélectionner l'opération à être débuté.

The screenshot displays a software interface for managing operations. At the top, there are buttons for 'CHRONO', 'FILTRES', 'RECHERCHE', 'SUPERVISEUR', 'AUTRES', and 'SORTIE'. Below these is a table with columns: 'COMMANDE', '# BT', 'OPÉRATIONS', 'MACHINES', 'QTE RESTANTE', 'EN COURS', 'QTE', and 'OPÉRATIONS SUIVANTES'. Three rows are visible, with the second row highlighted in green. Below this table is a section for 'MATERIEL' with a 'REGROUPER PAR' dropdown and a '0.00' value. A table below shows employee data with columns: 'NOM', 'CODE ITEM', 'OPÉRATION', 'NUMÉRO DE JOB', '# BT', 'HEURE ENTRÉE', 'HEURE SORTIE', and 'TOTAL'. Three rows are shown for 'Lachance Vincent'. At the bottom left, there are buttons for 'LACHANCE VINCENT' and 'LAROCHELLE TRAYCE'. At the bottom right, there are buttons for 'CHEF D'ÉQUIP (0)' and 'ÉQUIPE'.

COMMANDE	# BT	OPÉRATIONS	MACHINES	QTE RESTANTE	EN COURS	QTE	OPÉRATIONS SUIVANTES
851	5750 (J851-3)	Réparation	---	0 / 5	0 / 0		
2003	6956 (J2003-2)	Finition	---	0 / 1	0 / 1	0 1 4 100	
	7415 (S399)	Préparation	---	11 / 100	11 / 100		

NOM	CODE ITEM	OPÉRATION	NUMÉRO DE JOB	# BT	HEURE ENTRÉE	HEURE SORTIE	TOTAL
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	09:58	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Finition	J2003-2	6956	13:26	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Réparation	J851-3	5750	10:16	----	0:00

**NOTE :** Si vous utilisez les équipes de production, vous devrez sélectionner une équipe via le bouton « Équipe » pour afficher les employés de cette équipe, puis sélectionnez l'employé désiré. Les équipes proviennent de l'option « Équipes » du menu « Maintenance » du module « Production » et l'équipe affichée dans le bas de l'écran est celle dont la case « Par défaut » a été cochée dans cette option. De plus, afin d'afficher le nom d'un employé lors de la sélection d'une équipe, une opération doit obligatoirement être sélectionnée dans l'option « Compétences des employés » pour l'employé. Lorsque vous aurez accédé à une équipe, il est possible d'afficher un bouton « Chef d'équipe » via la configuration « punchteam » afin que le chef d'équipe puisse débuter tous les poinçons massivement de son équipe, lorsqu'il débutera son poinçon. Les chefs d'équipes proviennent de l'option « Chef d'équipe » du menu « Maintenance » du module « Production » et seul un poinçon sera débuté automatiquement pour chaque employé ayant eu un poinçon travaillé dans les 11 dernières heures.

## 1.2 Débuter un chronomètre

Lorsque votre employé sera sélectionné, sélectionnez une opération et cliquez sur le bouton « Chrono » afin de débuter un chronomètre et ainsi, appliquer les temps au réel.

**NOTE :** En sélectionnant une opération, la ligne de l'opération sera affichée de couleur bleue.

CHRONO

FILTRES

RECHERCHE SUPERVISEUR AUTRES SORTIE

COMMANDE	# BT	OPÉRATIONS	MACHINES	QTÉ RESTANTE	EN COURS	QTÉ	OPÉRATIONS SUIVANTES
851	5750 (J851-3)	Réparation	---	0 / 5	0 / 0		
2003	6956 (J2003-2)	Finition	---	0 / 1	0 / 1	- 0 + 1	
→	7415 (S399)	Préparation	---	11 / 100	11 / 100	- 4 + 100	

MATÉRIEL

REGROUPER PAR :

0.00

NOM	CODE ITEM	OPÉRATION	NUMÉRO DE JOB	# BT	HEURE ENTRÉE	HEURE SORTIE	TOTAL
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	09:58	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Finition	J2003-2	6956	13:26	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Réparation	J851-3	5750	10:16	----	0:00

LACHANCE VINCENT LAROCHELLE TRAYCE

CHEF D'ÉQUIP (0) ÉQUIPE

Lorsqu'un poinçon est commencé, le temps commencera à se calculer dans la section du bas via le bouton « Heure » et l'opération sera affichée en rouge.

CHRONO

COMPLÉTÉ POINÇON DE SORTIE

FILTRES

RECHERCHE SUPERVISEUR SORTIE

COMMANDE	# BT	OPÉRATIONS	MACHINES	QTÉ RESTANTE	EN COURS	QTÉ	OPÉRATIONS SUIVANTES
851	5750 (J851-3)	Réparation	---	0 / 5	0 / 0		
2003	6956 (J2003-2)	Finition	---	0 / 1	0 / 1	- 0 + 1	
→	7415 (S399)	Préparation	---	11 / 100	11 / 100	- 4 + 100	

MATÉRIEL

REGROUPER PAR :

0.00

NOM	CODE ITEM	OPÉRATION	NUMÉRO DE JOB	# BT	HEURE ENTRÉE	HEURE SORTIE	TOTAL
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	09:58	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Finition	J2003-2	6956	13:26	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Réparation	J851-3	5750	10:16	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	13:37	----	0:00

LACHANCE VINCENT LAROCHELLE TRAYCE

CHEF D'ÉQUIP (0) ÉQUIPE

Le statut de l'opération via le bon de travail dans l'option « Réquisition Matériel/Temps » sera « En attente », jusqu'au moment qu'il aura un poinçon sur cette opération. Lorsqu'un poinçon sera capté, le statut de l'opération deviendra « En cours » jusqu'au moment de la fermeture du poinçon.

Par la suite, lorsqu'un poinçon est commencé, cliquez sur le bouton « Chrono » ou « Complété » afin d'arrêter le temps sur l'opération en cours ou sur le bouton « Poinçon de sortie » afin de fermer le poinçon, sans compléter l'opération.

**NOTE :** Si des items de matières premières sont liés à l'opération, après confirmation de la fin de l'opération, si la case « Afficher la saisie de matériel » de la section « Saisie des temps - Écran tactile » du contrôle de la production est cochée, vous devrez procéder à la sortie d'inventaire de ses items en saisissant la quantité des items consommés. Veuillez vous référer au point 1.6 du présent document. Si aucun item n'est relié à l'opération, l'opération disparaîtra de l'écran tactile.

### 1.3 Saisir une quantité sur l'opération

Afin de saisir une quantité complétée d'une opération, vous devez débiter un temps sur une opération, puis utilisez les flèches afin de saisir la quantité complétée dans le champ « Qté » à chaque opération dans l'écran tactile ou cliquez sur la quantité et un pavé numérique ouvrira pour saisir la quantité.

**IMPORTANT :** Pour ce faire, vous devez avoir préalablement coché la case « Afficher la saisie par quantité » de la section « Saisie des temps - Écran tactile » du contrôle de la production pour faire afficher la colonne « Qté » dans l'écran tactile et aussi avoir coché la case « Saisie de quantité obligatoire » de l'opération afin de saisir les quantités complétées de celle-ci dans l'écran tactile.

The screenshot displays a software interface for production control. At the top, there are buttons for 'CHRONO', 'COMPLÉTÉ', 'POINÇON DE SORTIE', 'FILTRES', 'RECHERCHE', 'SUPERVISEUR', and 'SORTIE'. Below these is a table of operations:

COMMANDE	# BT	OPÉRATIONS	MACHINES	QTÉ RESTANTE	EN COURS	QTÉ	OPÉRATIONS SUIVANTES
851	5750 (3851-3)	Réparation	---	0 / 5	0 / 0		
2003	6956 (32003-2)	Finition	---	0 / 1	0 / 1	- 0 + 1	
	7415 (5399)	Préparation	---	11 / 100	11 / 100	- 10 + 100	

Below the operations table, there is a section for 'MATÉRIEL' with a 'REGROUPER PAR' dropdown and a '0.00' value. A table shows details for 'Lachance Vincent' operations:

NOM	CODE ITEM	OPÉRATION	NUMÉRO DE JOB	# BT	HEURE ENTRÉE	HEURE SORTIE	TOTAL
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	09:58	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Finition	J2003-2	6956	13:26	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Réparation	3851-3	5750	10:16	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	13:37	----	0:00

At the bottom, there are buttons for 'LACHANCE VINCENT', 'LAROCHELLE TRAYCE', 'CHEF D'ÉQUIP (0)', 'ÉQUIPE', and a green arrow icon.

**NOTE** : Afin de saisir une quantité sur une opération complétée, vous devez utiliser l'option « Réquisition Matériel/Temps » du menu « Transactions » du module « Production ».

## 1.4 Fermeture partielle

La fermeture partielle permet à un utilisateur de compléter une quantité partielle sur la dernière opération d'un bon de travail.

De plus, la fermeture partielle d'un bon de travail ne complètera pas le bon de travail.

Afin de compléter une opération partiellement, saisissez l'opération désirée dont un poinçon a été commencé et cliquez sur le bouton « Fermeture partielle » afin de confirmer la fermeture partielle de l'opération.

**NOTE** : Ce bouton est seulement affiché lorsque la configuration « PartialClosingOfJobTouchScreen » est active et seulement lorsqu'un poinçon est débuté sur la dernière opération d'un bon de travail. Ainsi, en fermant partiellement la dernière opération d'un bon de travail, la quantité sera complétée, néanmoins le bon de travail sera encore actif, jusqu'au moment où une fermeture complète sera effectuée pour le bon de travail. Sans cette configuration, lorsqu'un utilisateur complètera la dernière opération d'un bon de travail, celle-ci sera complétée et le bon de travail sera aussi complété.

**ATTENTION:** Lors de la saisie d'une quantité partiellement complétée sur l'opération, cette quantité est toujours ajoutée à la quantité déjà saisie, s'il y a lieu. Par exemple, vous saisissez une première quantité partiellement complétée de « 10 » sur « 100 », la quantité complétée sera de « 10/100 ». Par la suite, vous saisissez une deuxième quantité partielle de « 12 », la quantité complétée sera de « 22/100 ».

CHRONO	FERMETURE PARTIELLE	COMPLÉTÉ	POINÇON DE SORTIE	FILTRES	RECHERCHE	SUPERVISEUR	AUTRES	SORTIE
COMMANDE	# BT	OPÉRATIONS	MACHINES	QTE RESTANTE	EN COURS	QTE	OPÉRATIONS SUIVANTES	
851	2230 (3851-3)	Réparation	---	0 / 5	0 / 0			
2003	5956 (12005-2)	Finition	---	0 / 1	0 / 1			
	7415 (5399)	Préparation	---	17 / 100	17 / 100	- 10 + 100		

MATÉRIEL	
DESSIN	
HEURE	
DOCUMENTS	
NOTES	

LACHANCE VINCENT	LAROCHELLE TRAYCE	CHEF D'ÉQUIP (0)	ÉQUIPE	↑
------------------	-------------------	------------------	--------	---

**NOTE :** Il est aussi possible de gérer la fermeture partielle et complète d'un bon de travail par employé, ainsi chacun des employés complétera sa quantité distincte en activant la configuration « CaptureTimePerEmployee ». Sans cette configuration, les employés calculent ensemble la quantité totale produite.

## 1.5 Fermeture complète

Afin de compléter une opération, saisissez l'opération et cliquez sur le bouton « Complété » afin de confirmer la fermeture de celle-ci.

En cliquant sur le bouton, un message de confirmation de fermeture de l'opération vous sera affiché.

CHRONO    COMPLÉTÉ    POINÇON DE SORTIE    FILTRES    RECHERCHE    SUPERVISEUR    SORTIE

COMMANDE	# BT	OPÉRATIONS	MACHINES	QTÉ RESTANTE	EN COURS	QTÉ	OPÉRATIONS SUIVANTES
851	5750 (3851-3)	Réparation	---	0 / 5	0 / 0		
2003	6956 (32003-2)	Finition	---	0 / 1	0 / 1	- 0 + 1	
	7415 (S399)	Préparation	---	17 / 100	17 / 100	- 10 + 100	

Confirmation

⚠ Êtes-vous certain de vouloir compléter l'opération? (6089)

Oui Non

MATÉRIEL    REGROUPER PAR:    0.10

NOM	CODE ITEM	OPÉRATION	NUMÉRO DE JOB	# BT	HEURE ENTRÉE	HEURE SORTIE	TOTAL
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	09:58	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Finition	J2003-2	6956	13:26	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Réparation	3851-3	5750	10:16	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	13:46	13:47	0:01
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	13:37	13:46	0:09

LACHANCE VINCENT    LAROCHELLE TRAYCE    CHEF D'ÉQUIP (0)    ÉQUIPE

Cliquez sur « OK » pour confirmer la fermeture de l'opération ou « Annuler » pour fermer la fenêtre sans procéder.

Lorsque l'utilisateur complètera la dernière opération du bon de travail, toutes les opérations précédentes seront complétées et la job sera fermée automatiquement.

**NOTE :** Les opérations précédentes doivent être exécutées par chacun des employés de chacune des équipes de travail afin de compléter toutes les opérations présentes dans l'écran tactile.

**NOTE :** Lorsqu'une opération sera complétée, le statut de l'opération deviendra « Complétée » dans l'option « Réquisition Matériel/Temps » et les quantités complétées seront mises à jour dans l'entête du bon de travail via l'option « Mise à jour job ». Néanmoins, il est possible de ne pas fermer la job, même si toutes les opérations sont complétées via l'écran tactile en activant la configuration « laborcancelwoclose ». Dans ce cas, la quantité complétée du bon de travail affichera toujours zéro dans l'option « Réquisition Matériel/Temps ». Il est aussi possible de ne pas fermer la job automatiquement si la quantité est égale ou plus grande que la quantité requise en activant la configuration « NoCloseJobAutomatically ».

## 1.6 Consommer un matériel

Lors de la fermeture d'un poinçon en utilisant soit le bouton « Chrono », « Fermeture partielle » ou « Complété », si des items sont reliés à l'opération, vous devrez procéder à la consommation de ses items en saisissant la quantité consommée.

**IMPORTANT :** Pour avoir accès à consommer les matériaux, vous devez avoir préalablement

coché la case « Afficher la saisie de matériel » dans la section « Saisie des temps - Écran tactile » du contrôle de la production afin d'ouvrir l'écran de matériaux lors de la fermeture d'un poinçon.

De plus, la quantité utilisée sera automatiquement calculée en fonction de la quantité complétée du poinçon si vous avez saisi une quantité complétée sur l'opération du poinçon.

Items	Description	Qte requise	Déjà utilisée	Qte utilisée	
FAR	Farine	100.00	1.00	7.00	TAS
OEUF	Oeuf	200.00	22.00	14.00	CH
LAIT	Lait	100.00	11.00	7.00	TAS
Bisc	Biscuit de chocolat	200.00	22.00	14.00	CH
BiscC	Biscuit de chocolat FAB	100.00	11.00	7.00	CH

NOM	CODE ITEM	OPÉRATION	NUMÉRO DE JOB	# BT	HEURE ENTRÉE	HEURE SORTIE	TOTAL
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	09:58	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Finition	J2003-2	6956	13:26	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Réparation	J851-3	5750	10:16	----	0:00
Lachance Vincent	CR	Préparation	S399	7415	13:37	----	0:00

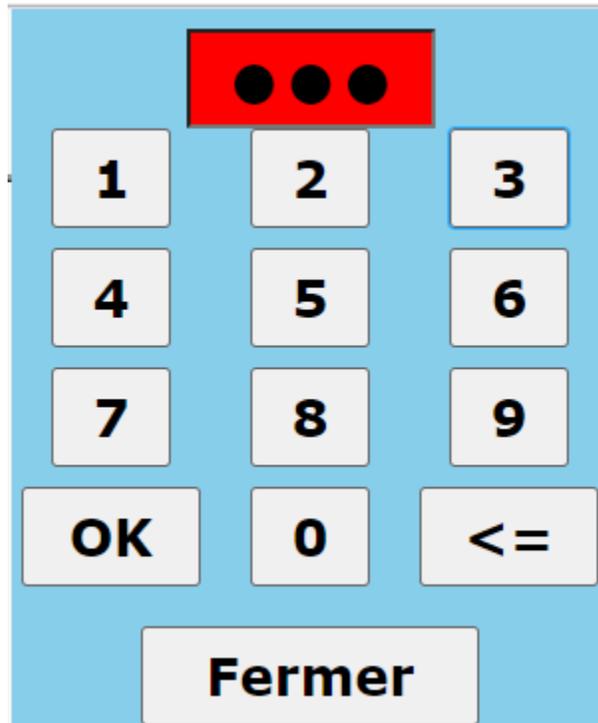
**NOTE :** Cet écran ne s'affichera pas si votre matériel est en transit lorsque la valeur « flocidtransit » a été ajoutée dans la configuration « MachinesShowfields ».

**NOTE :** Il est possible de consommer le matériel obligatoirement en fonction des quantités à fabriquer afin de compléter le bon de travail en activant la configuration « AllMaterialMustBeUsed ».

## 1.7 Superviseur

Cliquez sur le bouton « Superviseur » afin de modifier les temps des employés.

**NOTE :** Vous devrez saisir le NIP d'un superviseur d'une équipe de production afin d'accéder à ses informations. Néanmoins, si vous gérez l'écran tactile par NIP employé via la configuration « wolabortimebynip », vous serez en mesure de saisir le NIP d'un employé superviseur afin d'accéder à ses informations.



Après avoir saisi le NIP, l'écran vous affichera le détail des heures poinçonnées des employés pour la journée courante.

Sélectionnez un employé pour filtrer les heures pour seulement cet employé.

Il est possible de regrouper les informations par numéro de bon de travail, de job, de statut et d'opération via le champ « Regrouper par ».

FILTRES 

RECHERCHE **SUPERVISEUR** SORTIE

REGROUPER PAR:  Larochele Trayce  TOTAL PAR EMPLOYÉ

19/06/2023  15.00

NOM	CODE ITEM	OPÉRATION	NUMÉRO DE JOB	# BT	HEURE ENTRÉE	HEURE SORTIE	TOTAL
Larochele Trayce	PL	DÉCOUPE	S627	9172	08:00	12:00	4:00
Larochele Trayce	PL	ASSEMBLY	S626	9168	08:00	12:00	4:00
Larochele Trayce	PL4	DÉCOUPE	S625	9167	08:00	12:00	4:00
Larochele Trayce	PL2	DÉCOUPE	S625	9166	08:00	10:00	2:00
Larochele Trayce	PL1	DÉCOUPE	S625	9165	08:00	09:00	1:00

LACHANCE VINCENT LAROCHELLE TRAYCE ÉQUIPE 

**Le filtre « Regrouper par »** vous permet de regrouper le détail des heures poinçonnées par numéro de bon de travail, par numéro de job, par statut ou par opération.

**Le filtre « Employé »** vous permet d'afficher le détail des heures poinçonnées d'un employé seulement.

**Le bouton « Total par employé »** vous permet d'afficher tous les temps entrés par employé ou pour l'employé sélectionné dans le champ précédent.

**Les flèches** vous permettent de changer la journée ou utilisez le calendrier pour changer de journée.

**Le bouton « Courant »** vous permet de revenir à la journée en cours.

**Le calendrier** vous permet de sélectionner une date spécifique.

Cliquez sur une ligne pour afficher les détails de l'entrée de temps de l'employé et d'y apporter les modifications, au besoin.

The image shows a user interface for time entry. At the top, there are two date fields, both displaying '19/06/2023'. Below the dates are navigation arrows: a left arrow, a button labeled 'Courant', and a right arrow. The main display area shows two time fields: '08:00' on the left and '12:00' on the right. Below these is a numeric keypad with buttons for digits 1-9, 0, and '<='. At the bottom of the keypad is a large button labeled 'DÉTRUIRE'.

**Les flèches** vous permettent de changer la journée ou utilisez le calendrier pour changer de journée.

**Le bouton « Courant »** vous permet de revenir à la journée en cours.

**Le bouton « Détruire »** vous permet de détruire ce poinçon.

## 1.8 Autres Opérations

Cliquez sur ce bouton pour sélectionner une opération de type « Autres ».

**NOTE :** Pour utiliser ce bouton, vous devez préalablement avoir créé un modèle via l'option « Marques » du menu « Maintenance » du module « Inventaire », ayant le code « JOB ».



Marques

Code : JOB

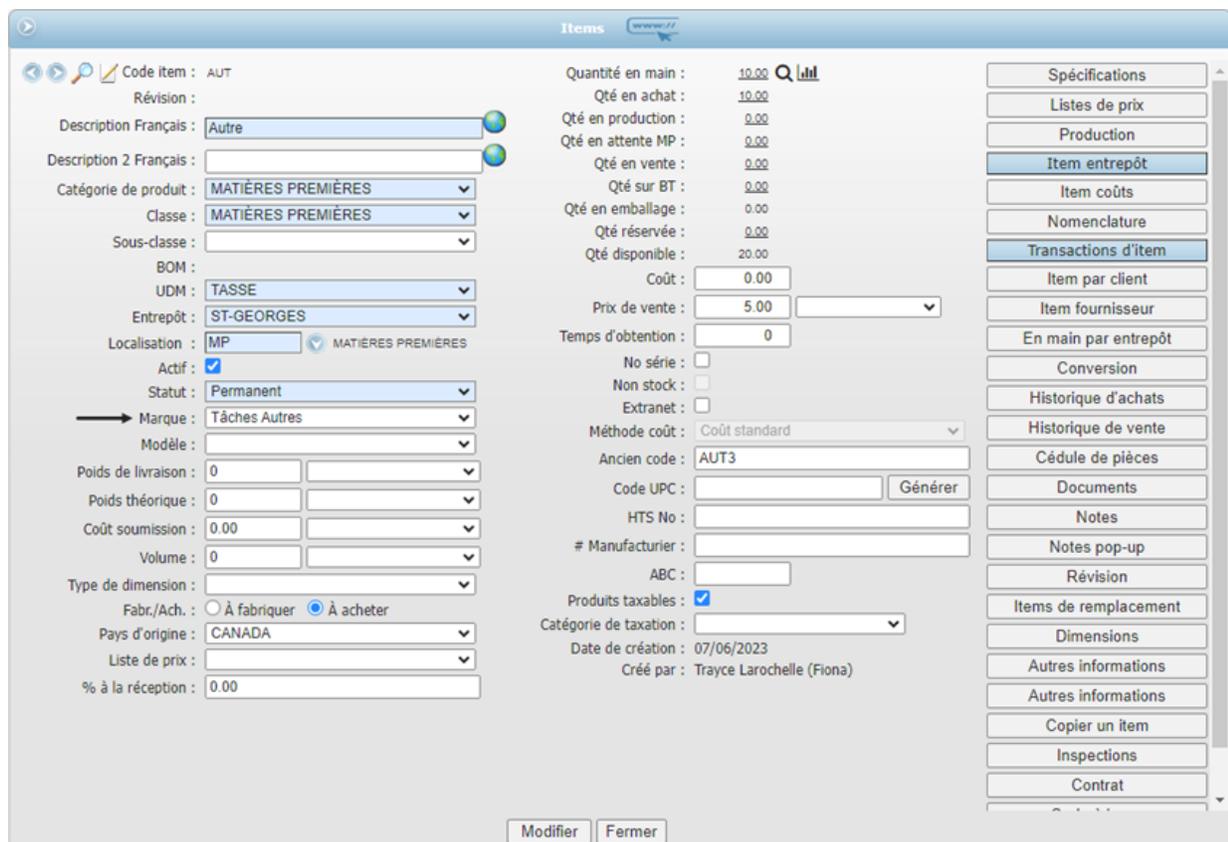
Description Français : Tâches Autres

Ordre : 2

Actif :

Modifier Fermer

Puis, vous devez créer un item à fabriquer dont vous reliez à cette marque.



Items

Code item : AUT

Révision :

Description Français : Autre

Description 2 Français :

Catégorie de produit : MATIÈRES PREMIÈRES

Classe : MATIÈRES PREMIÈRES

Sous-classe :

BOM :

UDM : TASSE

Entrepôt : ST-GEORGES

Localisation : MP MATIÈRES PREMIÈRES

Actif :

Statut : Permanent

Marque : Tâches Autres

Modèle :

Poids de livraison : 0

Poids théorique : 0

Coût soumission : 0.00

Volume : 0

Type de dimension :

Fabr./Ach. :  À fabriquer  À acheter

Pays d'origine : CANADA

Liste de prix :

% à la réception : 0.00

Quantité en main : 10.00

Qté en achat : 10.00

Qté en production : 0.00

Qté en attente MP : 0.00

Qté en vente : 0.00

Qté sur BT : 0.00

Qté en emballage : 0.00

Qté réservée : 0.00

Qté disponible : 20.00

Coût : 0.00

Prix de vente : 5.00

Temps d'obtention : 0

No série :

Non stock :

Extrane :

Méthode coût : Coût standard

Ancien code : AUT3

Code UPC : Générer

HTS No :

# Manufacturier :

ABC :

Produits taxables :

Catégorie de taxation :

Date de création : 07/06/2023

Créé par : Trayce Larochelle (Fiona)

Modifier Fermer

Spécifications

Listes de prix

Production

Item entrepôt

Item coûts

Nomenclature

Transactions d'item

Item par client

Item fournisseur

En main par entrepôt

Conversion

Historique d'achats

Historique de vente

Cédule de pièces

Documents

Notes

Notes pop-up

Révision

Items de remplacement

Dimensions

Autres informations

Autres informations

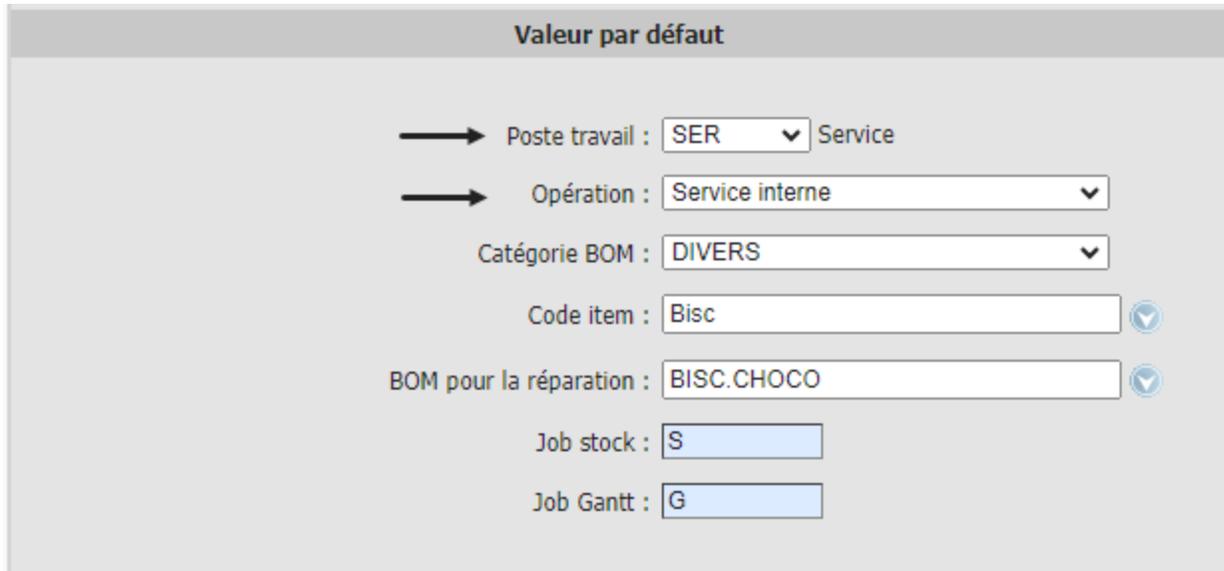
Copier un item

Inspections

Contrat

**NOTE :** Cet item doit être aussi relié à un BOM.

De plus, vous devez aussi relier un poste de travail et une opération par défaut dans le contrôle de la production via la section « Valeur par défaut ».



**Valeur par défaut**

→ Poste travail : SER Service

→ Opération : Service interne

Catégorie BOM : DIVERS

Code item : Bisc

BOM pour la réparation : BISC.CHOCO

Job stock : S

Job Gantt : G

Par la suite, vous serez en mesure de lancer une ou plusieurs jobs à l'inventaire pour les items préalablement créés incluant le poste de travail et l'opération par défaut, afin d'afficher ces bons de travail dans le bouton « Autres » dans l'écran tactile et ainsi, poinçonner sur ces bons de travail de type « Autres ».

