

Jobmanager™

Ce document présente quelques interfaces du logiciel dans le but de présenter au lecteur un aperçu global et visuel des fonctionnalités ainsi que la facilité d'utilisation.

Notre logiciel inclus un système de carte de temps pour les paies.

La saisie est flexible : clavier, carte magnétique, code à barres, etc.

Horodateur :

gpx technologies

2007-11-19 14:13:31

Entrez votre no. utilisateur :
[Green box]

Commentaire :
[Green box]

Du 2007-11-18 Au 2007-11-24

Message de la direction
[Yellow box]

Arrivé [Arrow] [Arrow] Sortie [Calendar] [Calendar]

Debut	Fin	Heures	Commentaire

Heures Total
Aujourd'hui: [Green box] Semaine: [Green box] Période: [Green box]

Validation des heures

Jobman 1.5.6.7 - Jeremy Ménard - [Validation heures paie]

Production Inventaire Clients Achats Employés Admin Affichage Outils Aide

Validation heures paie

Période Du: 2007-03-18 Au: 2007-03-24

Totaux Payés: 572.08 heures, 0.00 \$

Employé	Debut Punched	Fin Punched	temps(MM)	temps(HH)	Heures Paie	Heures Supp.	Valider?	Commentaire	Valider Par	Date Validé
Benoit Chaloux	2007-03-19 07:01:04	2007-03-19 12:04:29	303 5:05	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-20 08:10:5
Benoit Chaloux	2007-03-19 12:35:17	2007-03-19 18:38:43	183 3:05	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-20 08:11:6
Benoit Chaloux	2007-03-20 07:02:07	2007-03-20 12:04:10	302 5:03	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-21 07:05:4
Benoit Chaloux	2007-03-20 12:33:11	2007-03-20 18:36:20	183 3:05	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-21 07:05:4
Benoit Chaloux	2007-03-21 06:57:19	2007-03-21 12:00:04	303 5:05	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-22 06:54:2
Benoit Chaloux	2007-03-21 12:31:46	2007-03-21 18:31:08	180 3:00	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-22 06:54:2
Benoit Chaloux	2007-03-22 06:57:56	2007-03-22 12:02:36	305 5:08	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-23 07:11:6
Benoit Chaloux	2007-03-22 12:32:13	2007-03-22 18:08:28	216 3:00	3:00		0.50	OUI		Yvon Bélanger	2007-03-23 07:11:1
Benoit Chaloux	2007-03-23 06:56:18	2007-03-23 12:01:25	305 5:08	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-26 07:12:1
Benoit Chaloux	2007-03-23 12:32:07	2007-03-23 18:35:31	183 3:05	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-26 07:15:5
Benoit Lareau	2007-03-19 14:52:06	2007-03-19 18:46:27	234 3:30	3:50			OUI		Mario Dubé	2007-03-20 16:42:4
Benoit Lareau	2007-03-19 19:06:03	2007-03-20 01:34:55	389 6:48	6:50			OUI		Mario Dubé	2007-03-20 16:42:4
Benoit Lareau	2007-03-20 14:52:22	2007-03-20 18:48:55	236 3:33	3:50			OUI		Mario Dubé	2007-03-21 19:06:0
Benoit Lareau	2007-03-20 19:01:17	2007-03-21 01:36:25	395 6:58	6:50			OUI		Mario Dubé	2007-03-21 19:06:0
Benoit Lareau	2007-03-21 14:40:53	2007-03-21 18:43:58	243 4:05	3:50			OUI		Mario Dubé	2007-03-22 19:01:5
Benoit Lareau	2007-03-21 19:01:47	2007-03-22 01:31:53	390 6:50	6:50			OUI		Mario Dubé	2007-03-22 19:01:5
Benoit Lareau	2007-03-22 14:44:20	2007-03-22 18:42:10	230 3:37	3:50			OUI		Mario Dubé	2007-03-26 15:42:5
Benoit Lareau	2007-03-22 19:02:22	2007-03-23 01:32:12	390 6:50	6:50			OUI		Mario Dubé	2007-03-26 15:42:5
Christian Lévesque	2007-03-19 06:45:32	2007-03-19 12:08:32	323 5:38	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-20 08:11:1
Christian Lévesque	2007-03-19 12:35:40	2007-03-19 18:38:57	183 3:05	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-20 08:11:1
Christian Lévesque	2007-03-20 06:59:44	2007-03-20 12:08:11	315 5:27	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-21 07:44:4
Christian Lévesque	2007-03-20 07:00:24	2007-03-20 12:29:32	329 5:48	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-21 07:45:0
Christian Lévesque	2007-03-20 12:33:36	2007-03-20 18:34:24	185 3:08	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-21 07:45:1
Christian Lévesque	2007-03-21 06:51:52	2007-03-21 12:06:57	315 5:25	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-22 06:55:4
Christian Lévesque	2007-03-21 12:26:04	2007-03-21 18:32:43	186 3:10	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-22 06:55:4
Christian Lévesque	2007-03-22 06:52:49	2007-03-22 12:02:29	310 5:17	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-23 07:11:2
Christian Lévesque	2007-03-22 12:18:13	2007-03-22 18:36:20	198 3:30	3:00			NON			
Christian Lévesque	2007-03-23 06:46:29	2007-03-23 12:01:30	315 5:25	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-26 07:16:0
Christian Lévesque	2007-03-23 12:19:28	2007-03-23 18:31:24	192 3:20	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-26 07:16:0
Dick Fortin	2007-03-19 06:57:07	2007-03-19 12:07:19	310 5:17	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-20 08:11:2
Dick Fortin	2007-03-19 12:34:47	2007-03-19 18:35:31	182 3:03	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-20 08:11:2
Dick Fortin	2007-03-20 06:58:06	2007-03-20 12:05:02	309 5:15	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-21 07:45:1
Dick Fortin	2007-03-20 12:33:17	2007-03-20 18:33:38	180 3:00	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-21 07:45:2
Dick Fortin	2007-03-21 06:59:37	2007-03-21 11:59:54	304 5:07	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-22 06:55:5
Dick Fortin	2007-03-21 12:28:47	2007-03-21 18:33:34	185 3:08	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-22 06:55:5
Dick Fortin	2007-03-22 06:54:51	2007-03-22 12:02:52	308 5:13	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-23 07:11:3
Dick Fortin	2007-03-22 12:31:52	2007-03-22 18:35:03	184 3:07	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-23 07:12:6
Dick Fortin	2007-03-22 18:38:39	2007-03-22 21:41:55	183 3:05	0:00		3.00	OUI	un cal pour tour okuma	Yvon Bélanger	2007-03-23 07:13:8
Dick Fortin	2007-03-23 06:54:01	2007-03-23 12:01:58	307 5:12	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-26 07:16:1
Dick Fortin	2007-03-23 12:31:43	2007-03-23 18:31:19	180 3:00	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-26 07:16:1
Donald Martin	2007-03-19 07:06:47	2007-03-19 12:04:54	298 4:57	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-20 08:11:3
Donald Martin	2007-03-19 12:35:41	2007-03-19 18:35:51	180 3:00	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-20 08:11:4
Donald Martin	2007-03-20 07:02:00	2007-03-20 12:09:28	307 5:12	5:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-21 07:45:2
Donald Martin	2007-03-20 12:28:43	2007-03-20 18:34:47	186 3:10	3:00			OUI		Yvon Bélanger	2007-03-21 07:45:3

Le noyau du système est le dossier de production. Il peut s'agir de dossier « modèle », en cours, soumission, archives, etc.

Les informations de planification, méthodes, opérations, rendement, bon de travail, matériel, documents attachés et bien d'autres sont tous accessibles de cet écran :

Jobman© 1.5.6.7 - Jeremy Ménard - [Dossiers]

Production Inventaire Clients Achats Employés Admin Affichage Outils Aide

Dossiers

Soumission

Número: 4747

Date: 2007-03-28

Responsable: Yves Boivin

Commande

P.O. Client: 5482

Date: 2007-03-28

Contact: Éric Quinon

Job

FMO: 7644 Type: Dossier Client

Début: 2007-03-28 Resp: Yves Boivin

Fin: #dossier int.: 503

Client

Livré: Groupe Cabico Inc Langue: Français

Facturé: Groupe Cabico Inc Recevable: 0

Notes internes au dossier

Pièces Informations supplémentaires

code/NV	Description	Commande Révisé	Expédié B/O À prod.	Délais soum. \$ \$ Soum dt Confirmé	# BT Date BT Date fin BT	EXP Actif
Usinage	Usinage - Règle acier 2" x 1/4" x 48"	1			771	
		0			2007-03-28	
		1	0	2007-03-30		✓

En « forant » le dossier et les pièces à produire qu'il comporte, vous accédez au sous-dossier de chacune des pièces :

Pièces

Pièce	Revision	description	DTpromis soum	DTconfirm	Qte comm	Qte reserv	qte à prod	Qte produite	# BT
955061-002	00	Fourche de joint universel		2007-04-27	20	0	20	0	692

Matériel / Services | Opérations | BonTravail | Rendement | Soumission | Documents Liées

Ordre	codeINV	Revision	Description	Qté	Unité	Cout	U / L	Qté Tot	No. Achat
Groupé	Sous-Groupé			Réservé	Requis	Date Requis	#	Code Barre	
0	955038-000	06	Fourche du joint universel Materiel: DI ASTM A536, Gr 65-45-12 IMPORTANT : The HEAT NUMBER must appear on each part when pouring.	1	Ch.	5.00	U	20	
	Casting Brut	AREVA T&D Car		0					9863
3	ASTM G-164		P/N : 955061-002 To galvanise according to ASTM G-164	1	Ch.	0.00	U	20	
	Sous-traitance	Galvanisation AS		0		215	2007-03-28		9864
									423

Pièces

Pièce	Revision	description	DTpromis soum	DTconfirm	Qte comm	Qte reserv	qte à prod	Qte produite	# BT
955061-002	00	Fourche de joint universel		2007-04-27	20	0	20	0	692

Matériel / Services | Opérations | BonTravail | Rendement | Soumission | Documents Liées

Matériel

Qté	Mouvement	Qté Scrap	Type Rebus	Code Item	Rev.	Description	Coutant Mc
22	Entrée	0		955038-000	06	Fourche du joint universel Materiel: DI	

Totaux

	Prévu	Réel
Heures:	9.283	5.367
Matériel:	100.00 \$	(110.00 \$)

Temps

Date	Employé	Temps(min.)	#Code Barre	Opération	Commentaires
2007-03-16 1:	Erik Maheux	91	9896	Réception matière	sablage
2007-03-16 0:	Erik Maheux	155	9896	Réception matière	sablage
2007-03-15 2:	John Goulder	76	9896	Réception matière	

Honoraire(HRE)

Budget	Réel
9.283	5.367


Matériel(\$)

Budget	Réel
100	-110

Bon de travail avec codes à barres :

Preview

86% Close



Bon de travail # 692









Date: 2007-11-19
 Heure: 14:22:38
 Page 1 sur 2

Client : AREVA T&D Canada Inc.

FMO : 7588
P.O. Client : PO92456

Pièce :	Description	Qté :	Comm	Reserve	À Prod.
CodeInv : 955061-002	Fourche de joint universel	20	0	0	20
Rev : 00					

Date promis : 2007-04-27

Code	Type	Description	Qté/Temp Prévu/unité	LM	Item / Oper Rev / Mach	Initiales
	MAT	Fourche du joint universel Materiel: DI ASTM A536, Gr 65-45-12 IMPORTANT : The HEAT NUMBER must appear on each part when pouring. Chemical analysis required WITH castings.	1 Qté Total 20	Ch.	955038-000	
	OPER	Inspection visuel des porosités et conformité	0:10		Réception matière Insp. Visuel	
	OPER	Sabler et vérifier le diamètre du 2" +/- 1/32" et largeur de l'intérieur de la fourche du 2-1/2" +0 / 1/8"	0:01		Usinage Manuel Établi	
	MAT	P/N : 955061-002 To galvanise according to ASTM G-164	1 Qté Total 20	Ch.	ASTM G-164	
	OPER	Montage en étiau	0:45		Set up Milling Milling VTC-20	
	OPER	First piece à être approuvée	1:00		Départ production Milling VTC-20	
	OPER	Usiner tel que dessin	0:20		Usinage Milling après galvanisation Milling VTC-20	
	OPER	Inspection selon dessin	0:05		Inspection	

signature

Qfm-75-01-01f Rev.3 01/07

Page 1 of 2

La saisie du temps sur une job :

Jobman 1.5.6.7 - Jeremy Ménard - [Punch production]

Usager: **Jeremy Ménard** Opération

2007-11-19 14:27:01

NoBT	Opération	Machine Prévue	Machine Réelle	Début Fin	Qté en prod	Reprise Rebus prod	Reprise Rebus M.P.	Commentaires	Complétée
772	Usinage Milling	Milling VCT-16		2007-04-05 14:39:50	0	<input checked="" type="checkbox"/>	0		<input type="checkbox"/>
772	Quantité fine	Superviseur		2007-04-05 14:39:55	0	<input type="checkbox"/>	0		<input type="checkbox"/>

DERNIERE OPÉR.

BT

No. 772 Client **AMF Canada** P.O. 136626 Date PROMIS 2007-05-19
 Pièce 340-0103-00B Rev. D Qté À Produire 1 Qté Produite 0 Qté Comm. 1

Ordre	Opération	Machine Prévue	Temps Prévu (HH:MM)	Temps Cum (min)	Qté Prod.	Qté Scrap	Dernière opération
2	Assemblage	Soudure	0:15	240	0	0	NON
4	Set up Milling	Milling VCT-16	0:15		0	0	NON
3	Usinage Milling	Milling VCT-16	0:30		0	0	NON
5	Quantité fine	Superviseur	0:2		0	0	OUI

Inventaire de MP, PEC et produits finis :

Jobman 2.3.1.0 - [Inventaire]

Production Inventaire Clients Achats Employés Admin Affichage Outils Aide

Inventaire

critères recherche:

codeINV: Description: Fournisseur: Grp produits: Sous-Grp: Code Int:

Code Inv.	rev	description	Groupe	Sous-G
Affiche diverse		Affiche "x"	Divers	
Divers		Frais de déplacement & logement pour formation	Fournitures	Equiper
Divers		Divers	Produit fini	Divers
Divers		Divers	Produit fini	Divers
Frais divers		Frais divers de bureau	Divers	Divers
Matériel divers		Achat de matériel divers	Divers	Divers
Matiere Divers		Matiere Diver	Produit fini	

Details: Fournisseurs | Controle Qualité | Mouvements | Anciens Mouvements | Lot/Location

codeINV: Divers Rev: Type Produit: code int.: 7215

description: Divers Notes:

Grp produits: Sous-Grp: Unite: Poids: Lbs

Comptabilité: Grp produit ACOMBA: Dernier coutant:

Quantité: en stock: réservé: Commande Client: En Achat: En production: Minimum: Maximum:

Réquisition de matériel, demande de soumission, achat, réception, retour de marchandises.

Jobman® 1.5.6.7 - Jeremy Ménard - [Documents des Achats]

Production Inventaire Clients Achats Employés Admin Affichage Outils Aide

Documents des Achats

Achat: 462 Rev. Type doc. Ach. Demande Soum. Acheteur: Violette Malhot

Fournisseurs: Nom: Fenotech Ménard Inc. No. Ref. Langue: Français Choix: Facturé au complet

Livraison: FAB: Votre usine Dates: Creation: 2007-05-01
 Transporteur: Notre Camion Soum.:
 Type: Collect Achat: 2007-05-01
 Livré à: Fenotech Ménard Inc.

Détails du document | Réceptions | Informations supplémentaires

code/NV Révision	GRP	Description	Comm. U.M.	Requ. B/O	\$Unit	Total Date Liv.	Requ. Complet	Inv. Ajusté?
M04038	1	Round bar 4140 HT 1-1/2"	35.5	0	0.48	17.04 \$		OUI
			Po	35.5				
M04262	1	Round tubing CRS 2 3/8 OD X 2 1/8 ID	2	0	0.55	1.10 \$		OUI
			Po	2				
M06724	1	Mech round tubing 1026 smless 2 1/2 OD X 3 ID	7.5	0	1.95	14.63 \$		OUI
			Po	7.5				
E1-1681	1	Gear housing Material: Fonte Ductile A536, grade 65-45-12	23	5	365.06	8 396.38 \$		OUI
			Ch	18				
PM 0424	1	Couvercle du cadre/Material: Gray cast iron A 48 class 30	20	0	100.00	2 000.00 \$		OUI
			Ch	20				

Termes de paiement: Note imprimée: Note Interne: Sous-Total: 650 784.15 \$
 \$\$\$Transport: TOTAL: 650 784.15 \$

Expédition & facturation flexibles, le tout intégré à ACOMBA :

Jobman® 1.5.6.7 - Jeremy Ménard - [Fact/Exped Clients]

Production Inventaire Clients Achats Employés Admin Affichage Outils Aide

Fact/Exped Clients

Facture: 12535 Exped: 7201 FMO: 7485 PO: P092039 #int: 340

Client: Livré: AREVA T&D Canada Inc. Langue: Français Recevable: 0

Livraison: FAB: Votre usine Dates: Expédiée: 2007-03-27
 Transporteur: Kingsway Facturée: 2007-03-27
 Type: Prepaid Postée: 2007-03-27
 Waybill

Détail | Informations supplémentaires

code/NV Révision	GRP	Description	Commandée	Expédiée B/O	\$Unit	Total	Inv. Ajusté?
952116-000	1	Pont de serrage.	18	21	36.58	768.18 \$	OUI
04				-3			

Termes de paiement: 10 Net 60 jours / Net 60 days

Notes: Exped: "Aucun retour sans no. d'autorisation" Livraison: Paquet:

Sous-Total: 768.18 \$
 \$\$\$Transport: TPS: 46.09 \$
 TYP: 61.07 \$
 TOTAL: 875.34 \$