



## C.M.BARRE

### La Mise en Barres



#### Fonctionnalités :

- ✓ Saisie manuelle des nomenclatures
- ✓ Importation depuis les logiciels de CAO ou d'EXCEL
- ✓ Mise en barre automatique
- ✓ Mise en tôles automatique pour cisailage (en option)
- ✓ Edition de la mise en barre pour l'atelier
- ✓ Edition de la liste des matières à approvisionner

#### Bases de données :

- ✓ Les Affaires
- ✓ Les Produits
- ✓ Le paramétrage
- ✓ Les nomenclatures d'approvisionnement
- ✓ Les imbrications

## C.M.BARRE – Les Nomenclatures

WD Modification des pièces de l'affaire courante : 20050502 ( )

Configuration Plan Assemblage

### C.M. Barre

Repère	Nb rep.	Type	Sous type	Long/Cond.	A début	A fin	L début	L fin	Qualité	Traitement
18	1	PLAT	150x10	4063.1	0.0	-42.6	0.0	0.0	\$235JRG2	NOIR
9	1	PLAT	150x10	4007.1	42.6	2.5	0.0	20.1	\$235JRG2	NOIR
27	1	PLAT	150x10	4692.6	-3.3	0.0	-19.9	0.0	\$235JRG2	NOIR
21	1	L	50x5	4064.9	0.0	0.0	0.0	-42.6	\$235JRG2	NOIR
20	1	UPN	50	4064.9	0.0	-42.6	0.0	0.0	\$235JRG2	NOIR
14	1	TUBR	35x20x2.5	4051.1	0.0	0.0	0.0	-42.6	\$235JRG2	NOIR
8	1	L	50x5	3991.4	0.0	-20.1	42.6	2.5	\$235JRG2	NOIR
7	1	UPN	50	3991.3	42.6	2.5	0.0	20.1	\$235JRG2	NOIR
5	1	TUBR	35x20x2.5	3976.3	0.0	-20.1	42.6	2.5	\$235JRG2	NOIR
24	1	L	50x5	4672.9	19.9	0.0	-3.3	0.0	\$235JRG2	NOIR
25	1	UPN	50	4673.4	-3.3	0.0	-19.9	0.0	\$235JRG2	NOIR
23	1	TUBR	35x20x2.5	4672.0	19.9	0.0	-3.3	0.0	\$235JRG2	NOIR
17	1	TUBC	40x3	4060.3	0.0	0.0	0.0	-42.6	\$235JRG2	NOIR
32	6	HA_HL	2626	1150.0	0.0	0.0	0.0	0.0	\$235JRG2	NOIR
6	1	TUBC	40x3	3986.9	0.0	-20.1	42.6	2.5	\$235JRG2	NOIR
26	1	TUBC	40x3	4673.5	19.9	0.0	-3.3	0.0	\$235JRG2	NOIR

Imprimer Supprimer Nouveau Fermer

Exemple de Nomenclature

### Principales fonctionnalités

- ✓ Saisie manuelle des nomenclatures
- ✓ Importation des nomenclatures générées par les logiciels de CAO ou depuis EXCEL
- ✓ Gestion des Plans
- ✓ Gestion des repères d'assemblages (repères d'expédition)
- ✓ Gestion des repères d'atelier (repères de fabrication)
- ✓ Gestion des angles de coupes
- ✓ Gestion des qualités des profils
- ✓ Configuration de l'interface utilisateur

## C.M.BARRE – Les Affaires

**Fiche Affaire**

**C.M. Barre**

Identifiant: [ ]

Fiche Affaire

Chargé d'affaire: ADMIN Administrateur

Numero de l'affaire: 20050502

Nom de l'affaire: [ ]

Famille: [ ]

Designation: [ ]

Client: [ ]

Adresse: Contact, Notes, Etat, Infos

Adresse1: [ ]

Adresse2: [ ]

Code Postal: [ ]

Ville: [ ]

Adresse3: [ ]

Importer Contact

Dates souhaitées par le client

Début le: [ ]

Fin le: [ ]

Dates prévisionnelles de l'affaire

Début le: [ ]

Fin le: [ ]

Urgence: Indifférent

Indicateurs de suivi pour l'affaire

	Devis	Prévu	Réalisé	Unité
< Vide >	0.00	0.00	0.00	[ ]
< Vide >	0.00	0.00	0.00	[ ]
< Vide >	0.00	0.00	0.00	[ ]
< Vide >	0.00	0.00	0.00	[ ]
< Vide >	0.00	0.00	0.00	[ ]

OK Annuler Appliquer

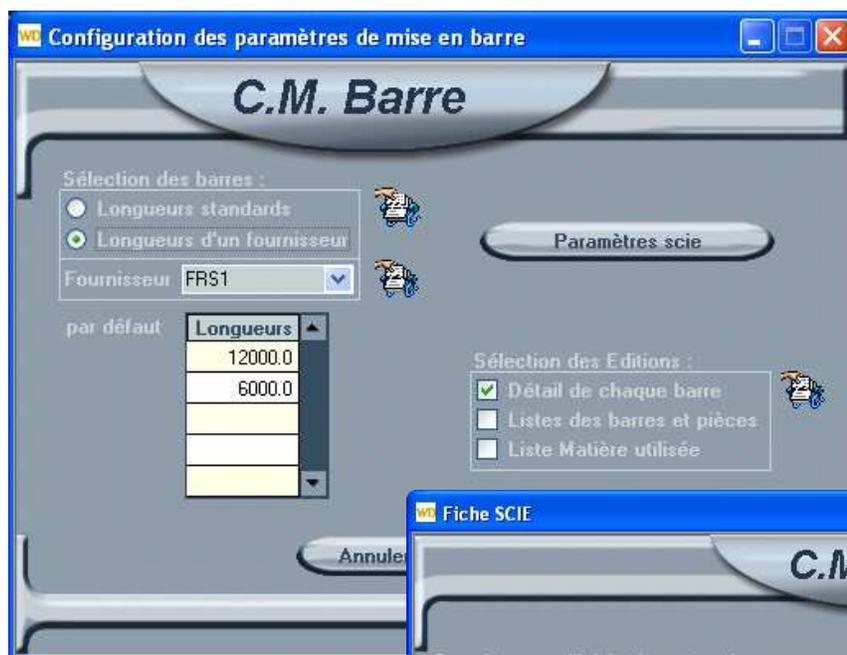
*Fiche Affaire*

### Définition de l'affaire par :

- ✓ Numéro d'affaire
- ✓ Nom d'affaire
- ✓ Adresse
- ✓ Famille
- ✓ Dates prévisionnelles

Chaque affaire possède une nomenclature afin de pouvoir réaliser les mises en barres.

## **C.M.BARRE – Paramètres de mise en barres.**



**Paramètres de mise en barres**



**Paramètres de Sciage des barres**

- ✓ Gestion de longueur standard par type de profilé
- ✓ Possibilité de gérer des longueurs par fournisseurs
- ✓ Paramétrage de la scie
- ✓ Sélection des éditions à imprimer à la fin de la mise en barre

## C.M.BARRE – Le résultat de la mise en barres

Modification des solutions de mise en barre

**C.M. Barre**

Profilé: L50x5      Qualité: S235JRG2      Traitement: NOIR

Barres utilisées		Barres disponibles		Chutes recyclées	
4 200.0	1F	4 200.0	F		
9 000.0	1F	9 000.0	F		

Débité: 96.42 %  
 Chutes: 2.99 %  
 Chutes perdues: 2.99 %

Liste des barres à utiliser				Liste des pièces de la barre n° 000000000							
N° barre	Longueur	Nbre	Chute	Plan	Lot	Assemblage	Repère	Longueur	A déb.	A fin	Poids
000000000	9000.0	1	222.4			NEANT	24	4672.9	19.9	0.0	
000000001	4200.0	1	173.6			NEANT	21	4064.9	0.0	0.0	

Ajouter Rep.      Retirer Rep.

Ajouter barre      Supprimer      Re Imbriquer      Annuler      Valider

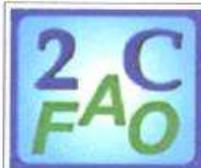
*Résultat de la mise en barres*

- ✓ Liste des barres mères utilisées
- ✓ Liste des repères dans chaque barre
- ✓ Chute générée pour chaque barre
  
- ✓ Possibilité de changer les longueurs des barres mères
- ✓ Possibilité de ré-imbriquer avec les nouvelles longueurs
  
- ✓ Possibilité d'ajouter des longueurs et de faire l'imbrication manuellement



 <p><b>VOTRE PARTENAIRE</b> 2C-FAO Route de Sabalos 65350 LOUIT Tél : 05 62 33 46 86 Fax: 05 62 35 37 71</p>		Date : 11/05/05		Page 1/1		
		<b>MISE en BARRE :</b> <b>MEB00003</b>				Affaire : <b>20050502</b>
Nomenclature Matière						
Nbre	Profil	Longueur	Nuance	Traitement	Poids (Kg)	
3	L50X5	6000.0	S235JRG2	NOIR	70	
1	PLAT120X10	6000.0	S235JRG2	NOIR	58	
1	PLAT140X10	6000.0	S235JRG2	NOIR	68	
6	PLAT150X10	6000.0	S235JRG2	NOIR	437	
2	PLAT60X10	6000.0	S235JRG2	NOIR	58	
1	T40	15000.0	S235JRG2	NOIR	46	
2	TUBC40X3	12000.0	S235JRG2	NOIR	71	
3	TUBE40X2.5	6000.0	S235JRG2	NOIR	35	
3	TUBR35X20X2.5	12000.0	S235JRG2	NOIR	70	
1	UPN50	15000.0	S235JRG2	NOIR	86	
<b>Poids total :</b>					<b>998 Kg</b>	

*Liste de la matière à approvisionner*



Date : 11/05/05

Page :

1/4

**MISE en BARRE : MEB00003**

Affaire : 20050502

**L50X5****1 L50X5 de 6000 mm S235JRG2 NOIR**

Nb	Plan	Lot	Assemblage	Repère	Longueur	Coupe avant m	Coupe arrière m
1			24	NEANT	4672.9	18.1 19.9 \=A= -2.8 -3.3 /=L=	
						4672.9	Chute : 1292.2 (2000) poubelle

**1 L50X5 de 6000 mm S235JRG2 NOIR**

Nb	Plan	Lot	Assemblage	Repère	Longueur	Coupe avant m	Coupe arrière m
1			21	NEANT	4064.9	\=A= \=L=/	-42.6 -45.9
						4064.9	Chute : 1900.2 (2000) poubelle

**1 L50X5 de 6000 mm S235JRG2 NOIR**

Nb	Plan	Lot	Assemblage	Repère	Longueur	Coupe avant m	Coupe arrière m
1			8	NEANT	3991.4	\=A=/ 45.9 42.6 \=L=\	-20.1 -18.3 2.5 2.2
						3991.4	Chute : 1973.6 (2000) poubelle

**PLAT120X10****1 PLAT120X10 de 6000 mm S235JRG2 NOIR**

Nb	Plan	Lot	Assemblage	Repère	Longueur	Coupe avant m	Coupe arrière m
10			NEANT	1	40.0	\=A=	
						400.0	Chute : 5520 (2000) recyclée

**PLAT140X10****1 PLAT140X10 de 6000 mm S235JRG2 NOIR**

Nb	Plan	Lot	Assemblage	Repère	Longueur	Coupe avant m	Coupe arrière m
10			NEANT	2	120.0	\=A=	
						1200.0	Chute : 4720 (2000) recyclée

**PLAT150X10****1 PLAT150X10 de 6000 mm S235JRG2 NOIR**

Nb	Plan	Lot	Assemblage	Repère	Longueur	Coupe avant m	Coupe arrière m
1			31	NEANT	5034.1	-7.9 -3.0 /=A= -3.3 -18.3 /=L=	

*Liste de la matière à approvisionner*





VOTRE PARTENAIRE  
2C-FAO  
Route de Sabalos

65350 LOUIT  
Tél : 05 62 33 46 86 Fax : 05 62 35 37 71

Date 11/05/2005

Page 1/2

Par : Admin 2C-FAO

**NOMENCLATURE D'APPROVISIONNEMENT**

Affaire : 20050502

N° de plan N° de lot :

Repère	Nbre	Désignation	Long.	CB. Ame °	CB. Aile °	Poids (Kg)	Surf. (m²)		
32	6	HA_HL2626 S235JRG2 NOIR	1150.0	0.0	0.0	0.0	0.00		
33	4	HA_HL2626 S235JRG2 NOIR	1196.0	0.0	0.0	0.0	0.00		
<b>Sous totaux :</b>						<b>0.0</b>	<b>0.00</b>		
34	1	JAN_JANI30113 S235JRG2 NOIR	4042.9	0.0	-18.4	42.9	2.4	65.1	0.00
35	1	JAN_JANI30113 S235JRG2 NOIR	4065.4	0.0	0.0	0.0	-42.9	65.7	0.00
36	1	JAN_JANI30113 S235JRG2 NOIR	5017.7	18.3	0.0	-3.0	0.0	80.8	0.00
<b>Sous totaux :</b>						<b>211.7</b>	<b>0.00</b>		
21	1	L50X5 S235JRG2 NOIR	4064.9	0.0	0.0	0.0	-42.6	15.8	0.79
24	1	L50X5 S235JRG2 NOIR	4672.9	19.9	0.0	-3.3	0.0	18.1	0.91
8	1	L50X5 S235JRG2 NOIR	3991.4	0.0	-20.1	42.6	2.5	15.5	0.77
<b>Sous totaux :</b>						<b>49.3</b>	<b>2.47</b>		
1	10	PLAT120X10 S235JRG2 NOIR	40.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.9	0.10
<b>Sous totaux :</b>						<b>3.9</b>	<b>0.10</b>		
2	10	PLAT140X10 S235JRG2 NOIR	120.0	0.0	0.0	0.0	0.0	13.6	0.36
<b>Sous totaux :</b>						<b>13.6</b>	<b>0.36</b>		
18	1	PLAT150X10 S235JRG2 NOIR	4063.1	0.0	-42.6	0.0	0.0	48.4	1.30
19	1	PLAT150X10 S235JRG2 NOIR	4063.9	42.9	2.4	0.0	18.4	48.4	1.30
22	1	PLAT150X10 S235JRG2 NOIR	4073.3	0.0	-42.9	0.0	0.0	48.6	1.30
27	1	PLAT150X10 S235JRG2 NOIR	4692.6	-3.3	0.0	-19.9	0.0	56.9	1.50
31	1	PLAT150X10 S235JRG2 NOIR	5034.1	-3.0	0.0	-18.3	0.0	61.0	1.61
9	1	PLAT150X10 S235JRG2 NOIR	4007.1	42.6	2.5	0.0	20.1	47.7	1.28
<b>Sous totaux :</b>						<b>311.0</b>	<b>8.30</b>		
3	6	PLAT60X10 S235JRG2 NOIR	1150.0	0.0	0.0	0.0	0.0	33.5	0.97
4	4	PLAT60X10 S235JRG2 NOIR	1187.4	0.0	0.0	0.0	0.0	23.0	0.66
<b>Sous totaux :</b>						<b>56.5</b>	<b>1.63</b>		
12	1	T40 S235JRG2 NOIR	4031.1	0.0	-18.4	42.9	2.4	12.3	0.64
16	1	T40 S235JRG2 NOIR	4054.7	0.0	0.0	0.0	-42.9	12.4	0.65
30	1	T40 S235JRG2 NOIR	5016.8	18.3	0.0	-3.0	0.0	15.3	0.80
<b>Sous totaux :</b>						<b>39.9</b>	<b>2.10</b>		
17	1	TUBC40X3 S235JRG2 NOIR	4060.3	0.0	0.0	0.0	-42.6	11.9	0.63
26	1	TUBC40X3 S235JRG2 NOIR	4673.5	19.9	0.0	-3.3	0.0	13.7	0.72
6	1	TUBC40X3 S235JRG2 NOIR	3986.9	0.0	-20.1	42.6	2.5	11.7	0.61
<b>Sous totaux :</b>						<b>37.4</b>	<b>1.96</b>		
11	1	TUBE40X2.5 S235JRG2 NOIR	4030.2	0.0	-18.4	42.9	2.4	7.8	0.51
15	1	TUBE40X2.5 S235JRG2 NOIR	4054.7	0.0	0.0	0.0	-42.9	7.8	0.51
29	1	TUBE40X2.5 S235JRG2 NOIR	5015.7	0.0	0.0	18.6	0.0	9.7	0.63

Nomenclature avec angles de coupes



## Votre Contact



**Jean-Marc CAZALÉ**  
[jmarc.cazale@wanadoo.fr](mailto:jmarc.cazale@wanadoo.fr)

Portable : 06.22.07.12.46

\*

**2C-FAO sarl**  
Route de Sabalos  
65 350 LOUIT

Tél : 05.62.33.46.86

Fax : 05.62.35.37.71