



# Nutriciel

Documentation du module

**DONNÉES ET  
PARAMÉTRAGE**



# TABLE DES MATIÈRES

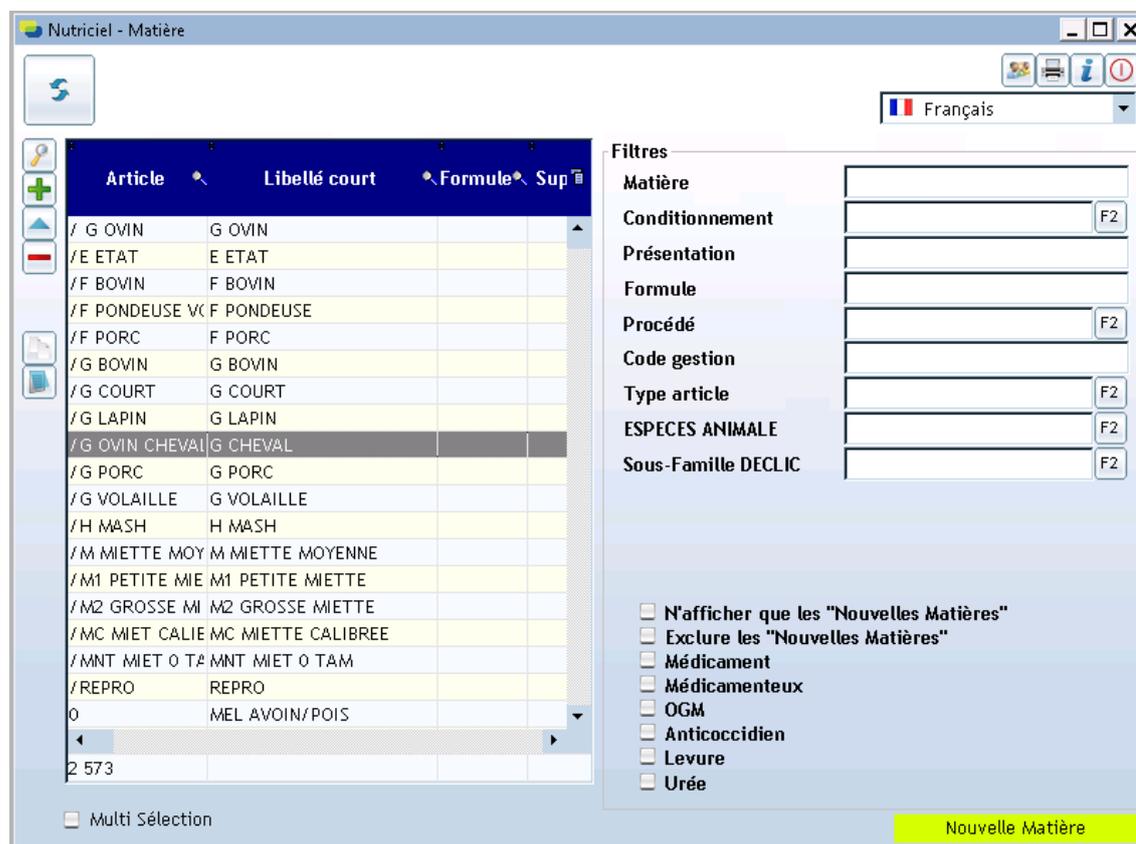
|                                      |            |
|--------------------------------------|------------|
| TABLE DES MATIÈRES .....             | 3          |
| <b>1. MATIÈRE .....</b>              | <b>5</b>   |
| <b>2. FORMULE .....</b>              | <b>31</b>  |
| 2.1 Gestion Formules .....           | 31         |
| 2.2 Supplémentation .....            | 52         |
| 2.3 Substitution .....               | 58         |
| 2.4 Visualisation .....              | 68         |
| 2.5 Gestion des incorporations ..... | 70         |
| 2.6 Réengrènements .....             | 73         |
| 2.7 Liquides ajoutés .....           | 79         |
| <b>3. QUALITÉ .....</b>              | <b>87</b>  |
| 3.1 Paramétrage examen .....         | 87         |
| 3.2 Non conformité .....             | 104        |
| <b>4. INCOMPATIBILITÉS .....</b>     | <b>115</b> |
| 4.1 Famille Composants .....         | 116        |
| 4.2 Famille Composés .....           | 117        |
| 4.3 Famille Rinçage .....            | 120        |
| 4.4 Règles .....                     | 121        |
| <b>5. PARAMÈTRES PROCÉDÉS .....</b>  | <b>131</b> |
| 5.1 Procédés .....                   | 131        |
| 5.2 Type de zone .....               | 140        |
| 5.3 Zone de stockage .....           | 147        |
| 5.4 Lieux d'incorporation .....      | 157        |
| 5.5 Automatismes .....               | 170        |
| <b>6. PARAMÈTRES GÉNÉRAUX .....</b>  | <b>183</b> |
| 6.1 Conditionnement .....            | 183        |
| 6.2 Code-barres fournisseurs .....   | 189        |
| 6.3 Chauffeurs .....                 | 193        |
| 6.4 Camions .....                    | 199        |
| 6.5 Badges .....                     | 210        |

|                               |            |
|-------------------------------|------------|
| <b>7. CONFIGURATION</b> ..... | <b>217</b> |
| 7.1 Utilisateurs .....        | 217        |
| 7.2 Menus .....               | 223        |

# 1. MATIÈRE

L'ensemble des matières (ou articles) est géré dans Nutriciel au niveau du menu **Matière**.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Matière** (ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier > Matière**). La fenêtre **Matière** s'ouvre :

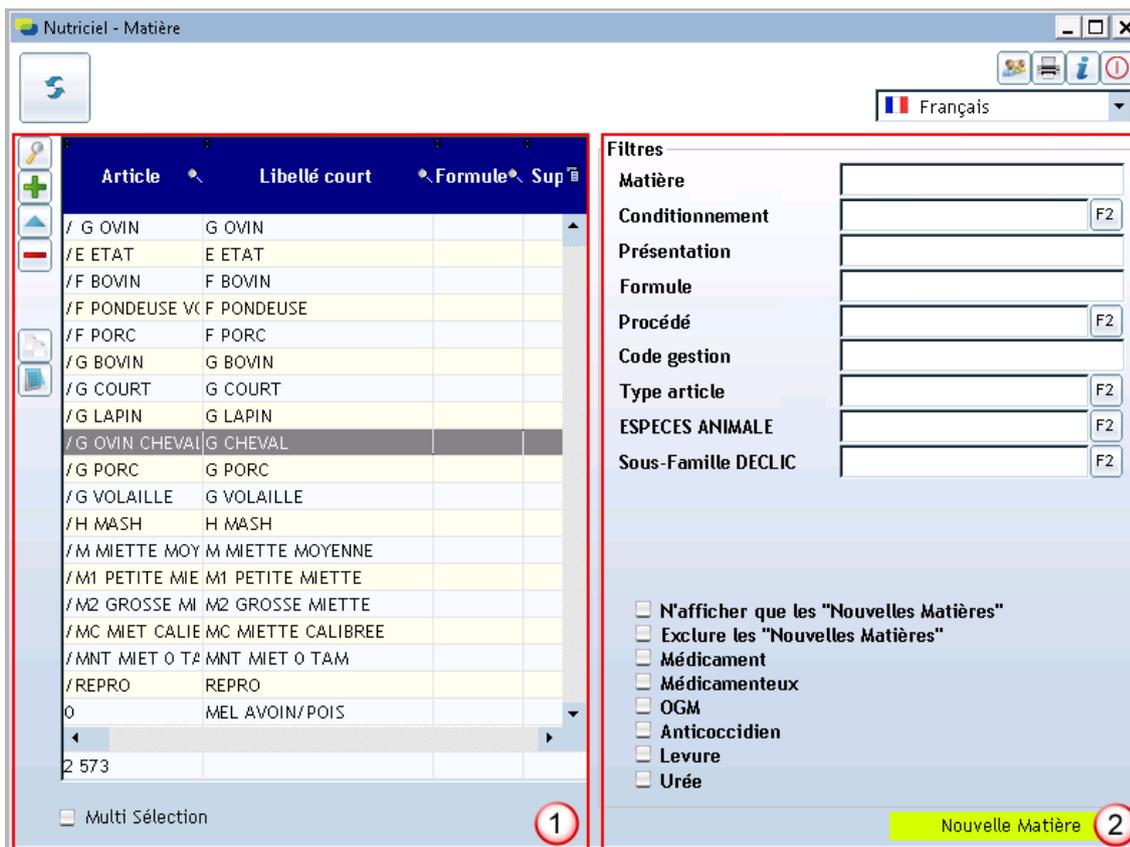


Cette fonction permet de visualiser, créer, modifier ou supprimer les articles dont vous avez besoin pour vos applications.

Le terme "Matière" ou "Article" englobe les matières premières, les produits finis et d'autres articles divers comme des consommables (sacs de conditionnement par exemple).

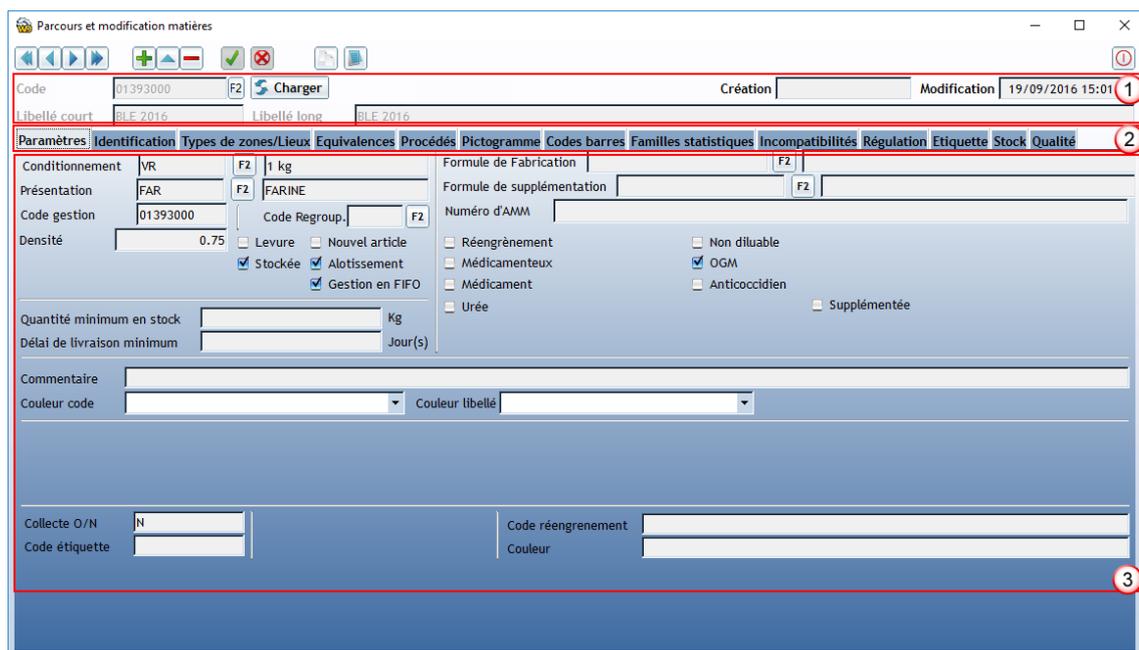
Une fois la liste d'articles créée, vous pouvez gérer les différentes formules utilisant ces articles au niveau du menu **Fichier > Formule** (voir [Formules](#))

## AFFICHER UNE MATIÈRE



La zone 1 de la fenêtre ci-dessus affiche la liste de l'ensemble des articles enregistrés dans Nutriciel.

1. Sélectionnez une matière dans la liste proposée (si nécessaire, en utilisant les filtres de la zone 2 pour trouver la matière recherchée).
2. Double-cliquez dessus ou cliquez sur le bouton . La fenêtre suivante s'affiche :



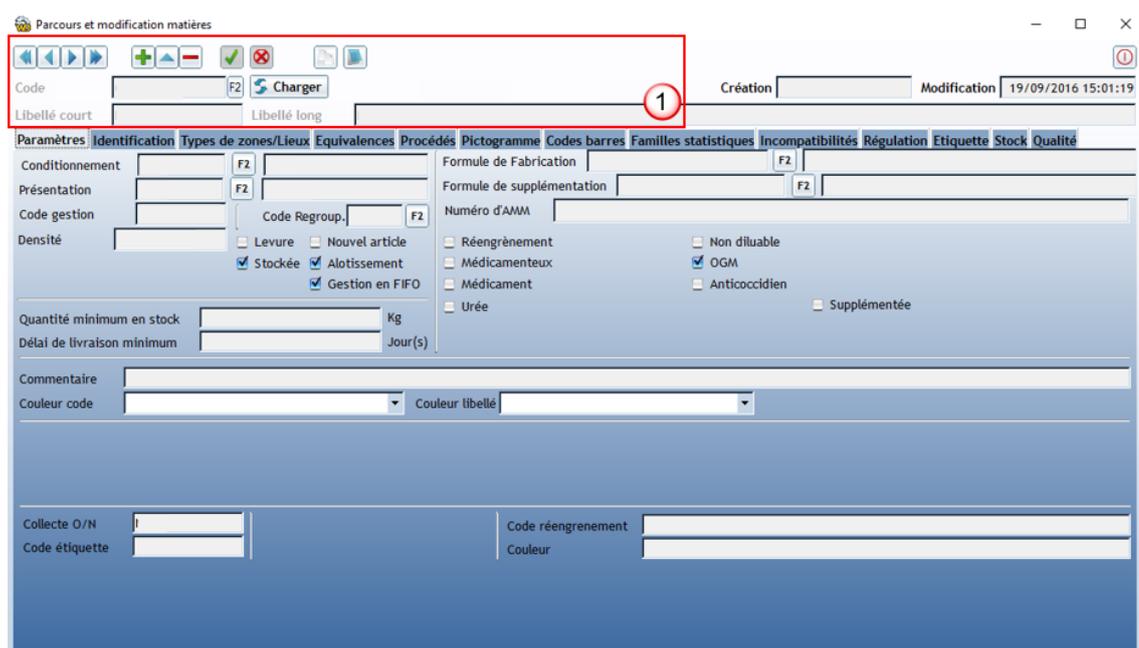
La zone 1 comporte les informations d'identification de la matière (champs **Code**, **Libellé court** et **Libellé long**) ainsi que les dates de création et de modification de la matière dans Nutriciel.

La zone 2 affiche des onglets correspondant à différentes catégories d'information.

La zone 3 permet de visualiser les paramètres renseignés pour chaque onglet. Le contenu dépend de l'onglet sélectionné dans la zone 2.

Les différents onglets et leurs paramétrages associés sont décrits après l'étape 3 de la procédure suivante (**Ajouter une matière**).

## AJOUTER UNE MATIÈRE



1. Dans la zone 1, cliquez sur le bouton pour créer une nouvelle matière. La fenêtre **Parcours et modification matières** s'affiche :

Une matière est identifiée par les trois champs **Code**, **Libellé court** et **Libellé long** ( zone 1 sur l'image ci-dessus). Ils correspondent à des saisies obligatoires. Cette zone 1 comprend également la date de création de la matière qui doit être renseignée, ainsi que la date de modification en cas de modifications ultérieures.

D'autres champs doivent être saisis en fonction de vos applications, sans obligation de tous les renseigner. Ceux-ci sont répartis dans différentes catégories à sélectionner parmi les onglets disponibles dans la zone 2. Les paramètres à renseigner pour chaque onglet se trouvent dans la zone 3. Les différents onglets et les paramétrages associés sont décrits ci-dessous après l'étape 3 de cette procédure.

2. Saisissez les trois champs obligatoires ainsi que, dans chaque onglet, tous les champs nécessaires à votre application.
3. Cliquez sur .

## ONGLET PARAMÈTRES

| Paramètres                 | Identification | Types de zones/Lieux                        | Equivalences  | Procédés                               | Pictogramme                             | Codes barres | Familles statistiques | Incompatibilités | Régulation | Etiquette | Stock | Qualité |
|----------------------------|----------------|---|---|--|---|--------------|-----------------------|------------------|------------|-----------|-------|---------|
| Conditionnement            | VR             | FZ  | 1 kg  | Formule de Fabrication                 |   | FZ           |                       |                  |            |           |       |         |
| Présentation               | FAR            | FZ  | FARINE  | Formule de supplémentation             |   | FZ           |                       |                  |            |           |       |         |
| Code gestion               | 01393000       |   | Code Regroup.                                       | Numéro d'AMM                           |   |              |                       |                  |            |           |       |         |
| Densité                    | 0.75           | <input type="checkbox"/> Levure             | <input type="checkbox"/> Nouvel article             | <input type="checkbox"/> Réengrèment   | <input type="checkbox"/> Non diluable   |              |                       |                  |            |           |       |         |
|                            |                | <input checked="" type="checkbox"/> Stockée | <input checked="" type="checkbox"/> Alotissement    | <input type="checkbox"/> Médicamenteux | <input checked="" type="checkbox"/> OGM |              |                       |                  |            |           |       |         |
|                            |                |   | <input checked="" type="checkbox"/> Gestion en FIFO | <input type="checkbox"/> Médicament    | <input type="checkbox"/> Anticoccidien  |              |                       |                  |            |           |       |         |
|                            |                |   |   | <input type="checkbox"/> Urée          | <input type="checkbox"/> Supplémentée   |              |                       |                  |            |           |       |         |
| Quantité minimum en stock  |                |   | Kg  |  |   |              |                       |                  |            |           |       |         |
| Délai de livraison minimum |                |   | Jour(s)   |  |   |              |                       |                  |            |           |       |         |
| Commentaire                |                |   |   |  |   |              |                       |                  |            |           |       |         |
| Couleur code               |                |   | Couleur libellé                                     |  |   |              |                       |                  |            |           |       |         |
| Collecte O/N               | N              |   |   | Code réengrèment                       |   |              |                       |                  |            |           |       |         |
| Code étiquette             |                |   |   | Couleur                                |   |              |                       |                  |            |           |       |         |

Renseignez les différents champs décrits ci-dessous. Pour certains paramètres, saisissez les données ou choisissez-les parmi la liste proposée.

Pour d'autres, il s'agit de cases à cocher. La valeur par défaut correspond à "Non" (case vide). Pour passer la valeur d'un paramètre à "Oui", cochez la case correspondante.

## CONDITIONNEMENT

Paramètre facultatif utilisé pour le calcul d'unités par rapport à la quantité stockée en kg.

Pour ajouter un conditionnement :

1. Sélectionnez-le dans la liste proposée.
2. Cliquez sur **OK**.

## PRÉSENTATION

Paramètre facultatif servant à sélectionner les matières selon leur présentation (granulé, miette, farine, etc...). Il peut être également pris en compte sur certains procédés selon les analyses effectuées lors de projets spécifiques.

Pour ajouter ce paramètre :

1. Sélectionnez la présentation de votre choix dans la liste proposée.
2. Cliquez sur **OK**.

## FORMULE DE FABRICATION

Paramètre à renseigner uniquement pour les produits finis.

Pour ajouter une formule de fabrication :

1. Sélectionnez-la dans la liste proposée.
2. Cliquez sur **OK**.

## FORMULE DE SUPPLÉMENTATION

Paramètre à renseigner uniquement pour les produits finis supplémentés.

Pour ajouter une formule de supplémentation :

1. Sélectionnez-la dans la liste proposée.
2. Cliquez sur **OK**.

## CODE GESTION

Par défaut, le **code gestion** est le même que le code de la matière. mais il est modifiable. Il s'agit d'un code de correspondance avec une gestion extérieure.

Pour ajouter ce code, saisissez-le manuellement.

## CODE DE REGROUPEMENT

Paramètre facultatif intitulé **Code Regroup.** permettant de connaître l'état du stock global d'un ensemble de matières préalablement définies par un même code de regroupement.

*Exemple d'un code de regroupement "BLE" composé :*

- d'une matière blé de code "2350" (avec un stock de 5000 kg)
- d'une matière blé de code "2500". (avec un stock de 7500 kg)

*Grâce à ce code de regroupement "BLE" appliqué à deux matières, il est possible de connaître le stock global des matières à code de regroupement "BLE" (12500 kg dans notre exemple).*

Pour ajouter un code de regroupement :

1. Sélectionnez-le dans la liste proposée.
2. Cliquez sur **OK**.

## DENSITÉ

Paramètre à renseigner pour l'ensemble des matières pour lesquelles les calculs suivants sont nécessaires :

- calcul de la quantité maximale de la zone de stockage dans le cas d'une cuve.

- calcul du débit en t/h pour les régulations lors de la fabrication.

Pour ajouter la densité, saisissez-la manuellement.

## ALLOTISSEMENT

Paramètre indiquant que la matière est associée à un numéro de lot fournisseur.



La zone de stockage de cette matière doit alors être multi matières et il faut saisir le numéro de lot lors de la réception de cette matière. On peut alors gérer le stock par numéro de lot fournisseur.

## STOCKÉE

Paramètre indiquant une gestion du stock de la matière.

## GESTION EN FIFO

Paramètre permettant une gestion des stocks faisant sortir les matières premières par ordre d'entrée en stock.

## RÉENGRÈNEMENT

Paramètre indiquant si la matière est une matière de recyclage.

## MÉDICAMENTEUX

Paramètre indiquant si le produit fini est un produit qui contient des médicaments.

## MÉDICAMENT

Paramètre indiquant si la matière première est un médicament.

## SUPPLÉMENTÉE

Paramètre indiquant si le produit fini est supplémenté de base, c'est-à-dire si la supplémentation se

trouve directement dans la formule de fabrication.

## NOUVELLE MATIÈRE

Paramètre indiquant qu'il s'agit d'une nouvelle matière.

## NON DILUABLE

La matière doit être indiquée **Non diluable** si on veut empêcher la modification d'un pourcentage de la matière première dans une formule lorsqu'une formule de supplémentation ou un réengrènement sont utilisés.

## OGM

Paramètre indiquant si la matière est ou contient un OGM.

## ANTICOCCIDIEN

Paramètre indiquant si la matière est ou contient un anticoccidien.

## LEVURE

Paramètre indiquant si la matière est ou contient une levure.

## URÉE

Paramètre indiquant si la matière est ou contient de l'urée.

## FAMILLE DE SUBSTITUTION

Paramètre permettant d'organiser les formules de substitution par famille (voir [Formules de substitution](#) pour plus d'information).

Pour attribuer une famille de substitution à la matière :

1. Sélectionnez-la dans la liste proposée.
2. Cliquez sur **OK**.

## IDEM FAMILLE COMPOSÉE

Si la famille de substitution est la même que la famille du composé, cochez cette case.

## COULEUR CODE

Paramètre permettant d'attribuer une couleur code à votre matière pour faciliter ensuite sa gestion.

Pour cela, sélectionnez-la dans la liste proposée

## COULEUR LIBELLÉ

Paramètre permettant d'attribuer une couleur libellé à votre matière pour faciliter ensuite sa gestion.

Pour cela, sélectionnez-la dans la liste proposée

## NUMÉRO D'AMM

Pour ajouter le numéro d'autorisation de mise sur le marché (AMM), saisissez-le manuellement.

## COMMENTAIRE

Saisissez dans ce champ tout commentaire pouvant être utile à la future gestion de la matière.

## QUANTITÉ MINIMUM EN STOCK

Paramètre facultatif permettant d'éditer l'état des ruptures des matières.

Si le stock de la matière est en dessous de cette quantité minimale, la matière apparaît dans l'**état des ruptures** accessible via l'accès de la gestion des stocks (menu Zones - Articles - Ruptures).

Pour renseigner ce paramètre, saisissez sa valeur, l'unité étant le **Kg**.

## DÉLAI DE LIVRAISON MINIMUM

Paramètre facultatif pouvant servir en cas de rupture de stock. Il est indiqué sur l'état des ruptures accessible via l'accès de la gestion des stocks (menu Zones - Articles - Ruptures) lorsque le paramètre ci-dessus (quantité minimum en stock) est renseigné.

Pour renseigner ce paramètre, saisissez sa valeur, l'unité étant le **Jour**.

## ECART MINI AVEC DLUO POUR UTILISATION EN ADD

Pour renseigner ce paramètre, saisissez la valeur de l'écart minimum avec la date limite d'utilisation optimale au verse-sacs (en ADD), l'unité étant le **Mois**.

## NOMBRE DE JOURS MINI POUR DLUO

Paramètre garantissant le respect de la DLUO en définissant une date limite à réception pour la matière.

Pour renseigner ce paramètre, saisissez le nombre de jours minimum pour déterminer la date limite à réception pour cette matière.

## TEMPS MINIMUM DE STOCKAGE

Paramètre permettant de bloquer le produit à l'expédition.

Pour renseigner ce paramètre, saisissez sa valeur, l'unité étant le **Jour**.

## TEMPS MAXIMUM DE STOCKAGE

Paramètre permettant de calculer la date limite d'expédition.

Pour renseigner ce paramètre, saisissez la valeur dans le champ prévu, l'unité étant le **Jour**.

## ONGLET IDENTIFICATION

Parcours et modification matières

Code: 00005000S25 Charger Création: 31/03/2009 14:25:33 Modification: 19/09/2016 15:01:26

Libellé court: GRANULOR G Libellé long: GRANULOR G

Paramètres Identification Types de zones/Lieux Equivalences Procédés Pictogramme Codes barres Familles statistiques Incompatibilités Régulation Etiquette Stock Qualité

Nombre de jour de date de péremption: 120 Nbre de jours mini DLUO (à Réception): 30  
 Temps minimum de stockage: Ecart mini avec DLUO pour utilisation en ADD: 20  
 Temps maximum de stockage: 120 Numéro d'AMM: 1

Paramètre sac Information identification des sacs Palette 2

Conditionnement: 25 f2 Type de matière:  
 Consommable sac  
 Palette  
 Consommable palette

Tare du sac: 0.200 kg

Liste des consommables d'un sac

| Code matière* | Libellé | Quantité* |
|---------------|---------|-----------|
| SAC25         | SAC25   | 1.000     |
|               |         |           |
|               |         |           |
|               |         |           |
|               |         |           |
|               |         |           |
|               |         |           |
|               |         |           |
|               |         |           |

Image du sac



C:\Users\anthony.merlet\Desktop\low-price-pp-flour-bag-sack-25kg.jpg 3

Ce paramètre contient les principales informations permettant d'identifier la matière.

1. Dans la zone 1, saisissez manuellement les différents champs.
2. Dans la zone 2, cliquez sur l'onglet correspondant à la catégorie d'information que vous souhaitez renseigner, parmi les trois suivantes :
  - Paramètre sac
  - Information identification des sacs
  - Palette
3. Pour l'onglet **Paramètre sac**, dans la zone 3, saisissez les informations relatives au sac, et ajoutez éventuellement une image le représentant.
4. Pour l'onglet **Information identification des sacs**, saisissez toute information pouvant ensuite vous aider à identifier le sac de la matière.

- a. Zone 1 : renseignez les informations diverses liées à l'ensachage en sélectionnant un des codes prédéfinis pour chaque champ d'information que vous souhaitez saisir.
  - b. Zone 2 : entrez les données vous permettant de gérer les étiquettes d'identification.
5. Pour l'onglet **Palette**, saisissez toute information nécessaire à la gestion de votre matière par palette.

- a. Zone 1 : sélectionnez le conditionnement de la palette.
- b. Zone 2 : saisissez la liste des consommables correspondant au conditionnement palette sélectionné en zone 1
- c. Ajoutez une image pour cette palette en cliquant sur le bouton  dans la zone 3.

## ONGLET TYPES DE ZONES/LIEUX

Parcours et modification matières

Code: 00005000525 F2 Charger Création: 31/03/2009 14:25:33 Modification: 19/09/2016 15:01:26

Libellé court: GRANULOR G Libellé long: GRANULOR G

Paramètres Identification Types de zones/Lieux Equivalences Procédés Pictogramme Codes barres Familles statistiques Incompatibilités Régulation Etiquette Stock Qualité

**Type de zones**

| Code       | Libellé              | N  préférence dest. dosage |
|------------|----------------------|----------------------------|
| Dest P4    | Destination presse 4 |                            |
| Magasin PF | Magasin PF           |                            |

1

**Lieux d'incorporation / Tolérance Matérielle**

| Lieu | Tolérance (Kg) | Tolérance (%) | Mini à doser (Kg) |
|------|----------------|---------------|-------------------|
| ADD1 | 2.00           | 0.50          | 0.00              |

3

**Info : Zones associées au type de zone sélectionné**

| Zone | Libellé     |
|------|-------------|
| 101  | Cellule 101 |
| 103  | Cellule 103 |
| 105  | Cellule 105 |

**Tolérance Nutritionnelle (Conformité)**

| Règle non conformité | Lieu corpora | Famille de produit | Taille du lot | Tolérance inférieure | Tolérance supérieure |
|----------------------|--------------|--------------------|---------------|----------------------|----------------------|
| Règle de la matière  | ADD1         |                    |               | 0.00                 | 10.00                |

% matière en formule: 5.0000 Rafr chir Graphique

Conforme Hors tolérances matérielle Non Conforme

Tolérances (Kg)

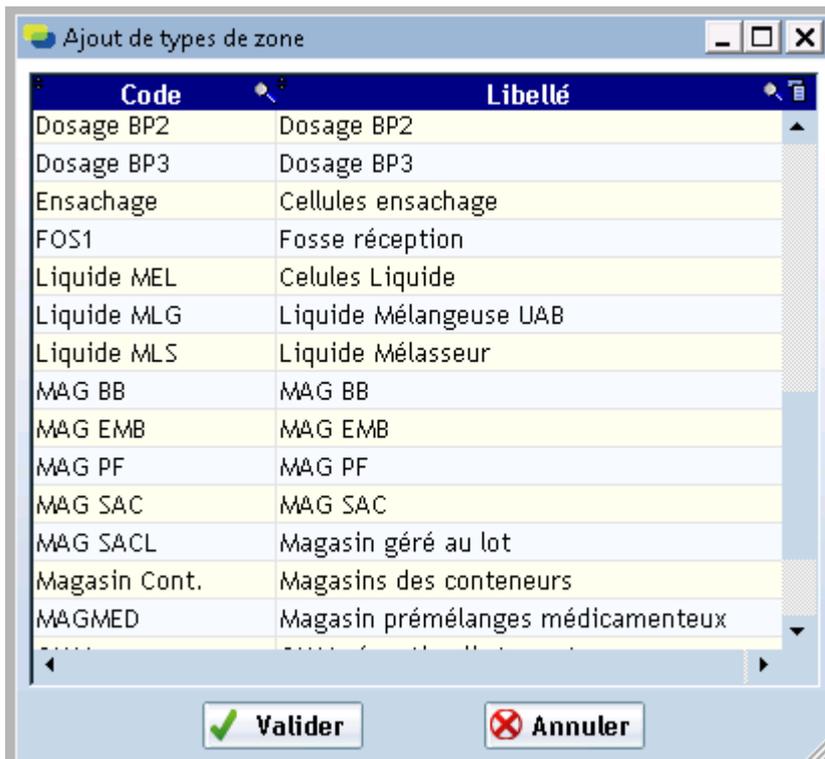
Quantité (en Kg)

2

Ce paramètre doit être renseigné pour chaque matière.

1. Dans la zone 1 de l'écran, cliquez sur le bouton pour indiquer le ou les types de zones de stockage à attribuer à la matière . Ces types de zones sont définis par leur code et libellé. La zone 2 précise les différentes zones associées au type de zone sélectionné en zone 1.

La liste des types de zones s'affiche, comme dans l'exemple ci-dessous :



2. Parmi la liste proposée, sélectionnez le ou les types de zones à associer puis cliquez sur 
3. Dans la zone 3, renseignez le ou les lieux d'incorporations possibles pour la matière. Ce paramétrage permet :
  - de récupérer le ou les lieux d'incorporation possibles pour les matières premières lors de la recette d'une **formule nutrition**.
  - d'obtenir la matière dans la liste des matières pouvant être affectées dans une zone de stockage choisie.
  - de récupérer les zones de stockage possibles pour la matière dans des listes de choix.
4. Pour ajouter un lieu d'incorporation, cliquez sur . Vous obtenez alors l'écran suivant :



- le remplacement d'une matière en cas de rupture de stock. Ceci peut s'appliquer pour l'ensemble des matières premières et des produits finis fabriqués.
  - la requalification d'articles.
1. Pour ajouter une matière équivalente, cliquez sur . L'écran suivant s'affiche :

Ajout de matière équivalente

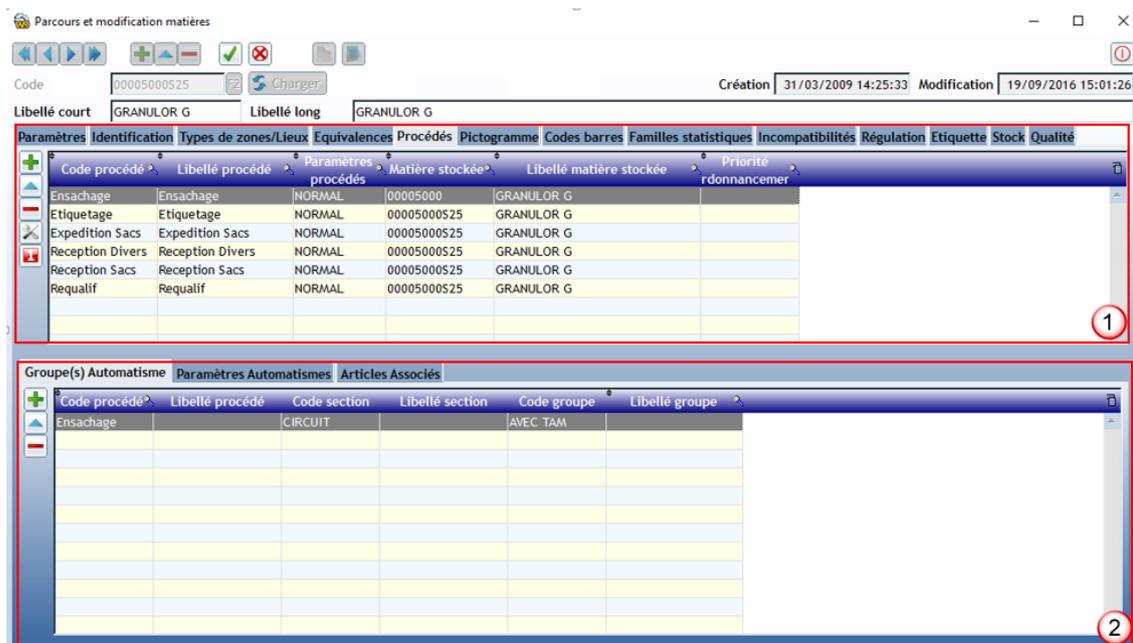
| Code Matière | Libellé long             |
|--------------|--------------------------|
| 6234         | NOYAU NUTRIBOV DEBOMIX   |
| 6235         | NOYAU NUTRIBOV 26 VIF    |
| 6237         | NOYAU HAUTE SAONE BETAÏL |
| 6239         | NOYAU LABEL GENISSE      |
| 6240         | NOYAU BOVELITE MAIS      |
| 6241         | NOYAU NUTRIBOV 32        |
| 6242         | NOYAU ALFAVO             |
| 6243         | NOYAU NUTRIBOV 23 CR     |
| 6245         | NOYAU EXQUIMASH CTR      |
| 6246         | NOYAU NUTRIFIBRE         |
| 6248         | NOYAU CHAROBLE           |
| 6249         | NOYAU QUALIMAT PLUS      |
| 6250         | NOYAU LANTERNE           |
| 6251         | SYNCHRO AMIDON           |

Renvoi du code matière origine dans les bilans de fabrication

 **Valider**  **Annuler**

2. Sélectionnez la ou les matières équivalentes.
3. Si vous souhaitez voir apparaître dans les bilans de fabrication le code de la matière d'origine en cas d'utilisation de l'équivalence, cochez la case **Renvoi du code matière origine dans les bilans de fabrication**.
4. Cliquez sur .

## ONGLET PROCÉDÉS



Ce paramètre doit être renseigné uniquement pour les matières qui sont associées à des paramètres procédés.

Un procédé est identifié par un code et un libellé définis dans le menu **Procédés**.

Il peut servir par exemple pour une matière devant être réceptionnée afin de permettre à l'automatisme de réception de positionner son circuit.

La zone 1 affiche la liste des procédés auxquels la matière est associée.

La zone 2 affiche les informations relatives aux procédés sélectionnés en zone 1, réparties selon les trois catégories suivantes:

- **Groupe(s) Automatisation** (onglet sélectionné par défaut)
- **Paramètres Automatismes (procédés)**
- **Articles Associés.**

## AJOUTER UN PROCÉDÉ

1. Dans la zone 1, cliquez sur .
2. Sélectionnez le procédé qui convient à la matière parmi la liste proposée.
3. Cliquez sur .
4. Remplissez les différents champs de la fenêtre qui s'affiche.
5. Cliquez sur .

## AJOUTER UNE SECTION AU PROCÉDÉ

1. Dans la zone 2, cliquez sur pour ajouter une section au procédé sélectionné dans la zone 1.

Pour les matières dites commerciales (fonctions du client), les matières réellement fabriquées sont renseignées dans le champ matière origine.

## MODIFIER UN PROCÉDÉ OU UNE VALEUR DE PARAMÈTRE ASSOCIÉ

1. Cliquez sur dans la zone à modifier.
2. Saisissez vos modifications
3. Cliquez sur .

## ONGLET EXAMEN/PICTOGRAMME



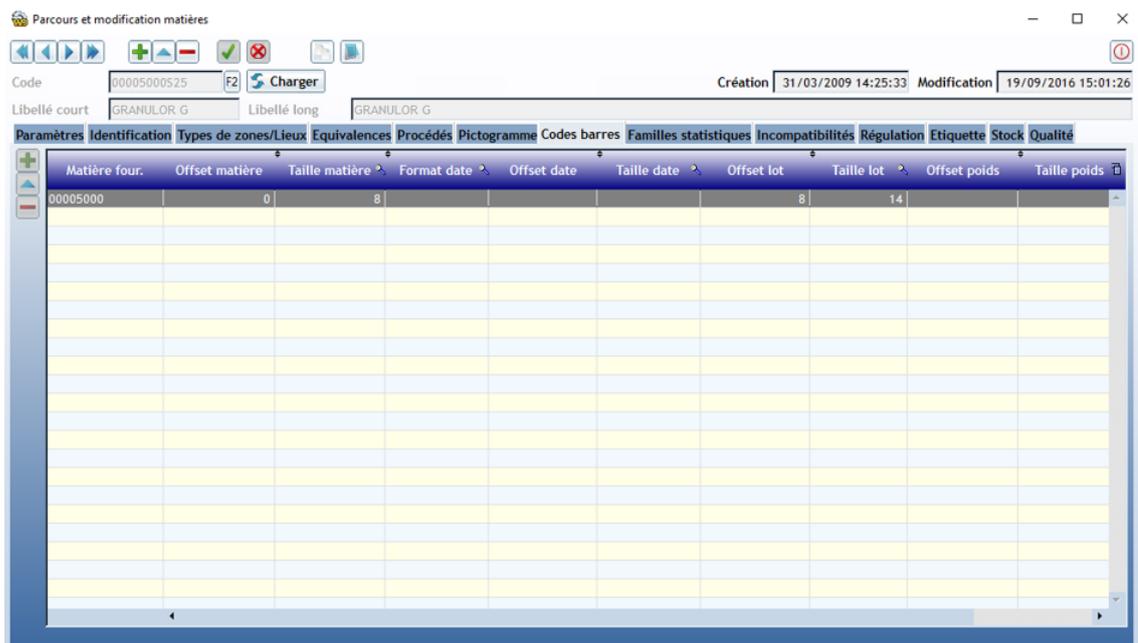
Cet onglet permet d'ouvrir un lien vers le menu **Fichier > Qualité > Paramétrage Examen** afin d'y définir les examens nécessaires pour cette matière (par exemple pour préciser les examens nécessaires lors de la réception d'une matière).

Il permet également d'ajouter un pictogramme pour avertir l'opérateur de mesures de précaution à prendre (port de lunettes ou de gants par exemple).

1. Double-cliquez sur l'icône représentant un médicament.

2. La fenêtre de paramétrage des examens s'affiche. Pour plus d'informations sur ce paramétrage, référez-vous à [Paramétrage examen](#).
3. Pour ajouter un pictogramme que vous souhaitez faire apparaître sur l'écran du verse-sac :
  - a. En bas de votre fenêtre, cliquez sur le bouton .
  - b. Sélectionnez le fichier image correspondant au pictogramme à afficher.
  - c. Cliquez sur **Ouvrir**.

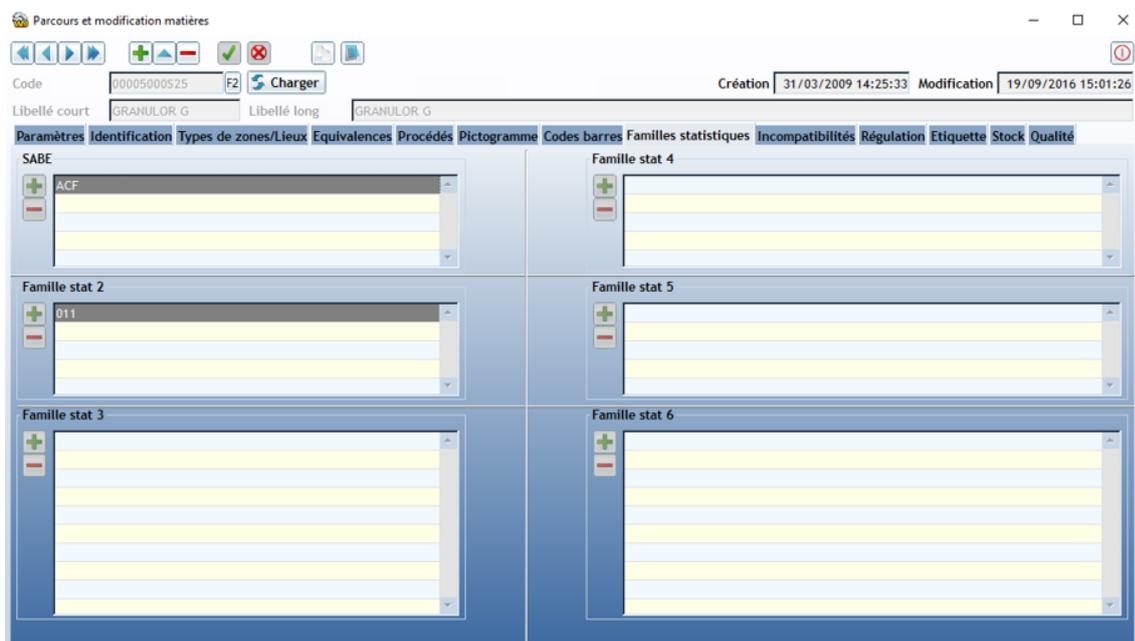
## ONGLET CODES BARRES



Ce paramétrage doit être renseigné pour les matières qui sont liées à un code à barres.

On y décrit le ou les modèles de codes à barres de la matière. (voir [Codes barres fournisseurs](#) pour de plus amples informations sur le paramétrage des codes barres).

## ONGLET FAMILLES STATISTIQUES



Paramétrage facultatif qui permet par la suite une sélection des matières par catégorie (au niveau des programmes de paramétrage et des historiques notamment).

Ce paramétrage n'est par contre jamais pris en compte dans les procédés.

Vous pouvez indiquer pour la nouvelle matière les familles statistiques auxquelles elle appartient.

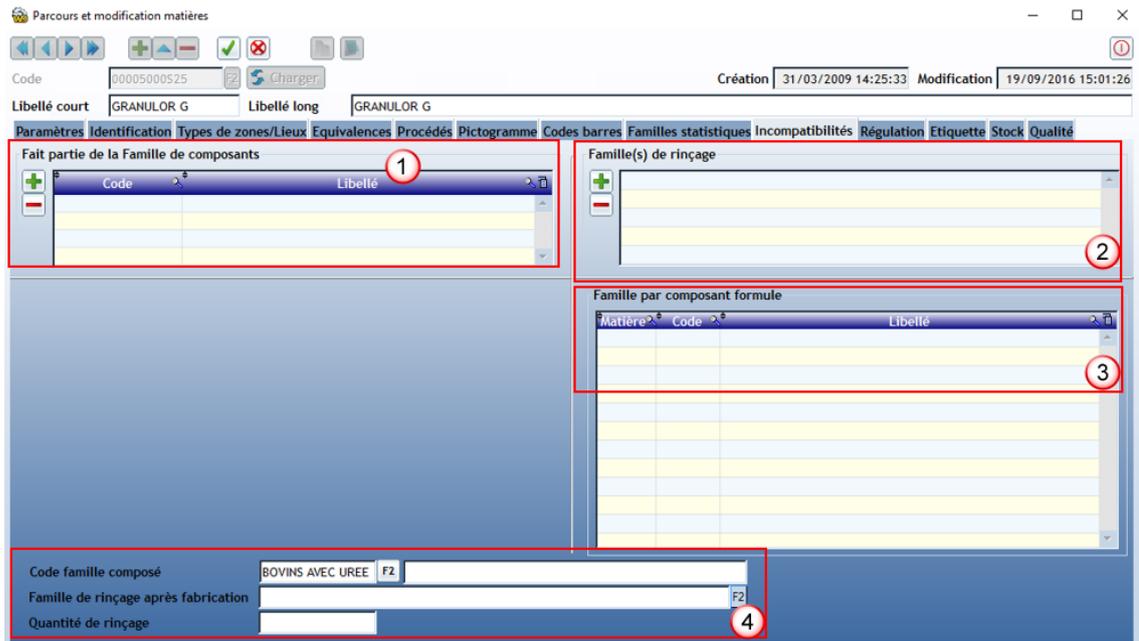
On peut par exemple vouloir identifier les matières premières et les produits finis. Pour cela, affectez à la matière le type d'article qui lui convient (famille statistique **Type article**).

Le libellé de ces six familles peut être modifié au niveau de l'outil de paramétrage des familles statistiques où elles ont été définies (voir [Familles statistiques](#)).

Pour ajouter une famille statistique à votre matière :

1. Cliquez sur  dans la zone correspondant à la famille à ajouter.
2. Sélectionnez la valeur dans la liste proposée
3. Cliquez sur  Valider.

## ONGLET INCOMPATIBILITÉS



Paramètre à renseigner uniquement pour la gestion des incompatibilités.

Pour plus d'informations sur les incompatibilités et leur gestion, référez-vous à [Incompatibilités](#).

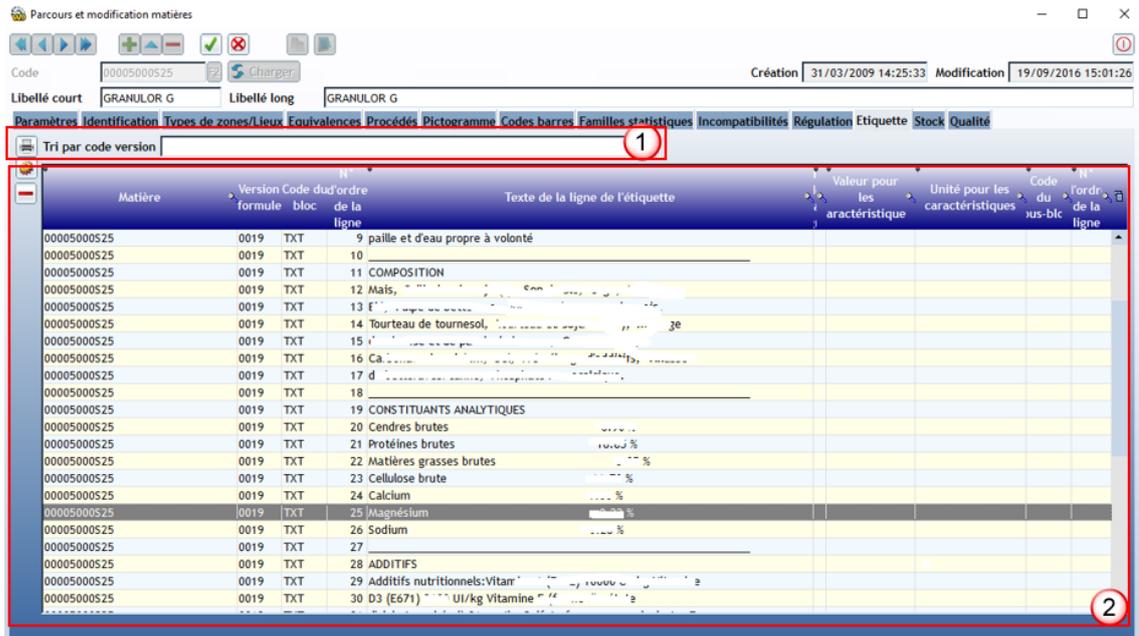
- Zone 1 (**Familles de composants**) : à renseigner pour les matières premières considérées comme dangereuses ou sensibles.
- Zone 2 (**Famille de rinçage**) : à renseigner pour les matières considérées comme des rinceurs obligatoires.
- Zone 3 (**Famille par composant formule**) : à renseigner pour les matières premières incompatibles avec d'autres matières premières. L'utilisation de ce paramétrage n'est possible que sur demande et analyse spécifiques.
- Zone 4 (**Code famille composé**) : à renseigner pour les produits finis portant une contrainte de contamination (finitions, chevaux, garanties non OGM, etc..)
  - **Code famille composé** : code à sélectionner parmi la liste proposée.
  - **Famille de rinçage après fabrication** : paramètre facultatif. Code à sélectionner parmi la liste proposée.
  - **Quantité de rinçage** : paramètre lié au paramètre précédent (**Famille de rinçage après fabrication**). Quantité à renseigner manuellement.

Pour ajouter une famille dans la zone 1 ou 2 :

1. Cliquez sur dans la zone correspondant à la famille à ajouter.
2. Sélectionnez le ou la famille à ajouter.
3. Cliquez sur **Valider**.

## ONGLET RÉGULATION





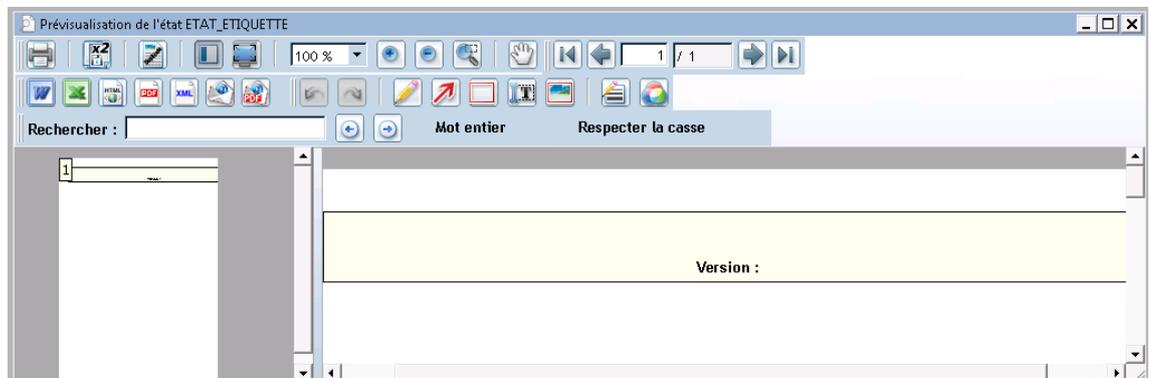
Ce paramètre définit le texte et le format de l'étiquette de la matière.

La zone 2 affiche le détail des étiquettes disponibles.

Le champ **Tri par code version** de la zone 1 permet de choisir une version d'étiquette spécifique.

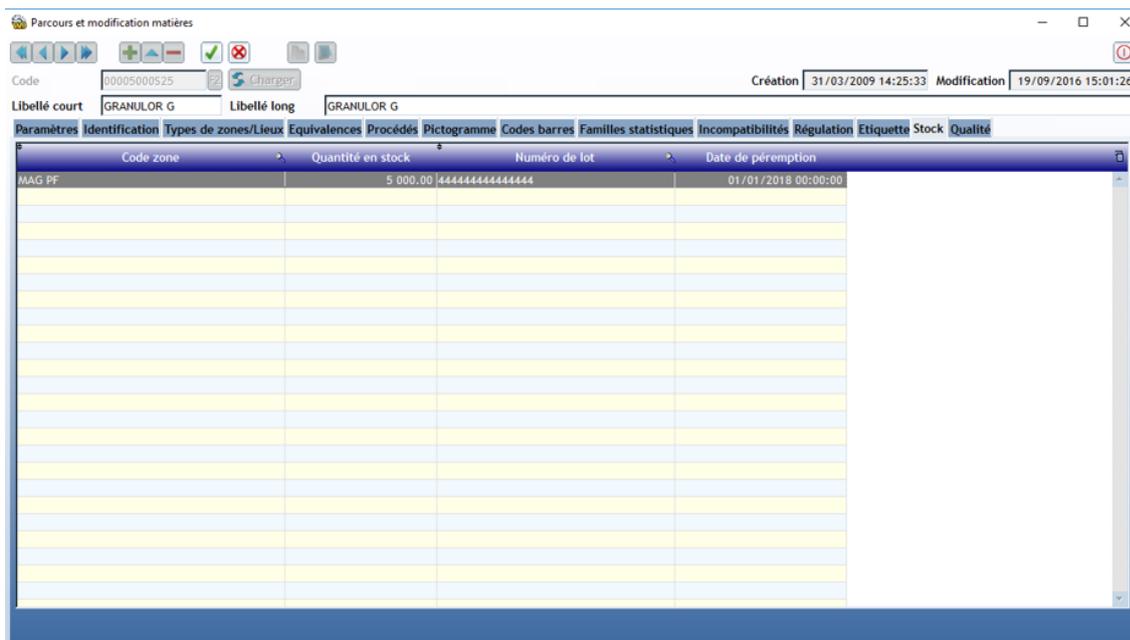
Pour définir une étiquette :

1. Dans la zone 1, cliquez sur . La fenêtre de prévisualisation suivante s'affiche :



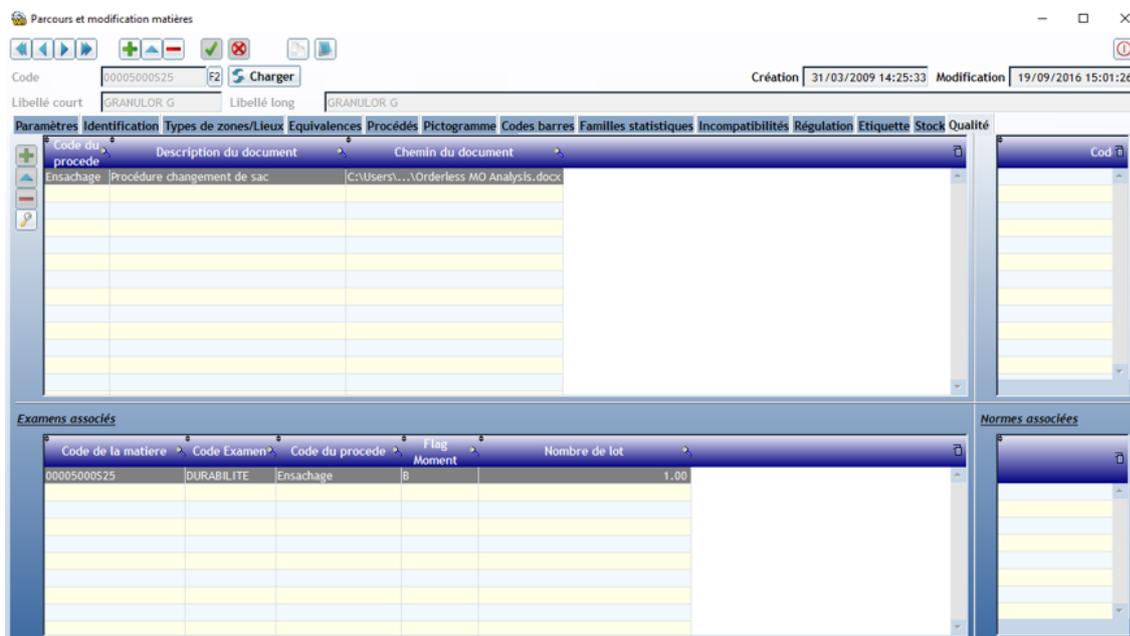
2. Créez votre étiquette en utilisant les icônes disponibles en haut du ruban de la fenêtre.
3. Fermez la fenêtre.

## ONGLET STOCK



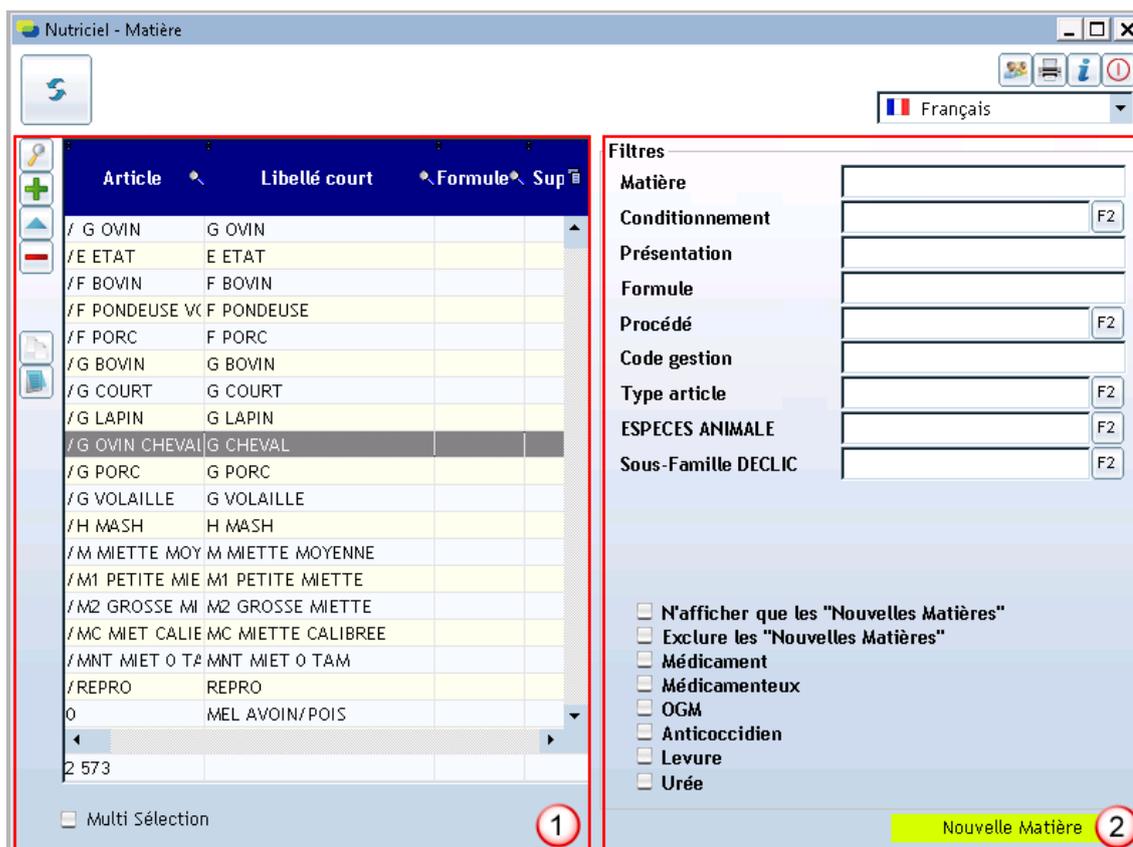
Paramètre permettant de visualiser les stocks, le code de la zone de stockage, le numéro de lot et la date de péremption.

## ONGLET QUALITÉ

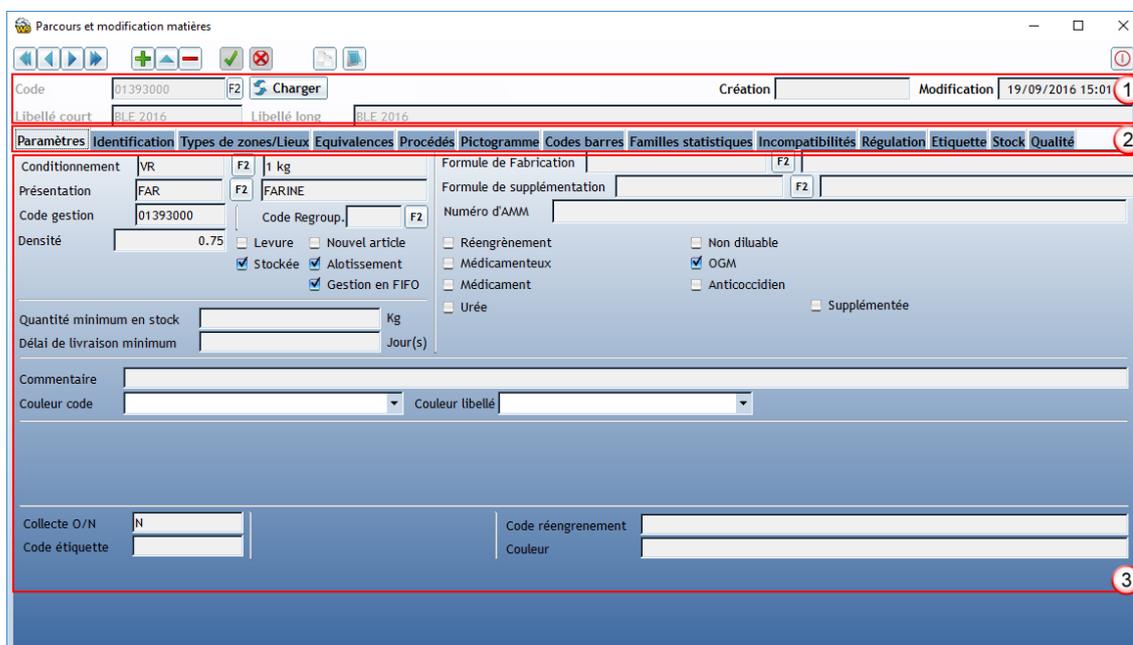


Paramètre permettant de visualiser les examens associés à la matière.

## MODIFIER UNE MATIÈRE



1. Dans la zone 1, sélectionnez la ligne de la matière à modifier.
2. Cliquez sur le bouton . Une fenêtre **Parcours et modification matières** s'affiche :



3. Dans la zone 2, sélectionnez l'onglet de la catégorie à modifier.

4. Dans la zone 3, saisissez vos modifications. Si nécessaire, référez-vous à la procédure ci-dessus ("Ajouter une matière") pour une description des paramètres des différents onglets.
5. Cliquez sur  en haut de la fenêtre pour valider vos modifications.

## 2. FORMULE

Le menu **Formule** permet la gestion des **formules de nutrition et formules usine**, ainsi que la création et la modification de formules **de substitution ou de supplémentation**,

Il donne également accès à une **gestion simplifiée des incorporations** (modification de composants d'une formule ou de leurs lieux d'incorporation).

La fonction **Visualisation formules** également disponible dans ce menu permet de visualiser la composition des différentes formules.

### 2.1 GESTION FORMULES

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Gestion Formules**(ou à partir de la barre des menus, sélectionnez **Fichier > Formule > Gestion Formules**). La fenêtre **Gestion des formules** s'ouvre :

Ce menu **Gestion des formules** permet à la fois :

- la gestion des formules de nutrition. Le haut de la fenêtre s'affiche comme ci-dessous :

- et la gestion des formules usine. Le haut de la fenêtre s'affiche comme ci-dessous :



## Formules USINE



Les boutons **Formule Nutrition** et **Formule Usine** en haut des fenêtres permettent de passer d'un type de formule à un autre.

Les formules nutrition (ou de laboratoire) sont créées par le formateur ou le laborantin mais ne sont pas directement exploitables en fabrication. Il faut donc les transformer en formules usine (ou recettes) exploitables par l'automatisme.

Les formules nutrition sont identifiées par un code et une version. On peut ainsi avoir un nombre illimité de formules nutrition de même code mais de versions différentes.

Les formules usine contiennent les lieux d'incorporation pour chaque composant et les paramètres techniques nécessaires pour l'automatisme.

Elles sont identifiées par un code, une version et une répartition.

On peut donc avoir un nombre illimité de formules usines (ou recettes) :

- de même code et de versions différentes
- de même code, de même version et de répartitions différentes.

Il n'y a par contre qu'une seule version de formule usine utilisable en fabrication à un instant « t ». C'est la version de formule avec la date de validité la plus proche de la date du jour courant.

On peut bien sûr avoir plusieurs recettes de répartitions différentes pour cette version.

## AFFICHER UNE FORMULE DE NUTRITION

The screenshot shows the 'Nutriciel - Gestion des Formules' application interface. The top window displays 'Formules NUTRITION' with a table of nutrition formulas. The bottom window displays 'Formules Usines Associées' with a table of associated components.

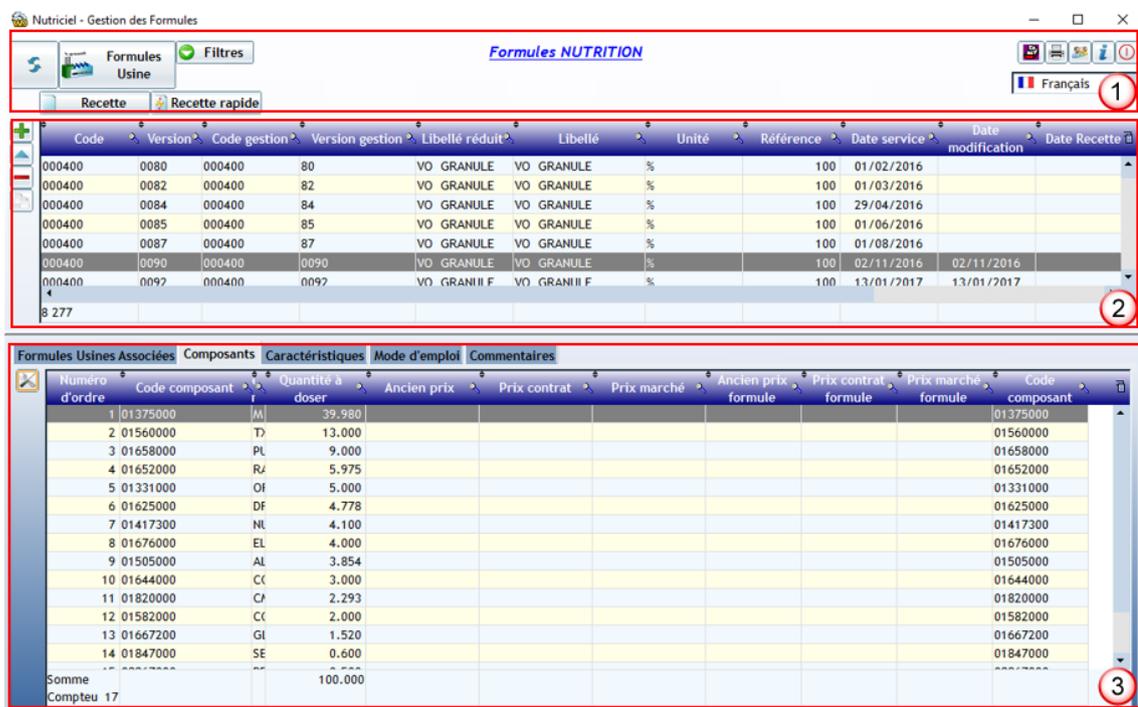
| Code   | Version | Code gestion | Version gestion | Libellé réduit | Libellé     | Unité | Référence | Date service | Date modification | Date Recette |
|--------|---------|--------------|-----------------|----------------|-------------|-------|-----------|--------------|-------------------|--------------|
| 000400 | 0080    | 000400       | 80              | VO GRANULE     | VO GRANULE  | %     | 100       | 01/02/2016   |                   |              |
| 000400 | 0082    | 000400       | 82              | VO GRANULE     | VO GRANULE  | %     | 100       | 01/03/2016   |                   |              |
| 000400 | 0084    | 000400       | 84              | VO GRANULE     | VO GRANULE  | %     | 100       | 29/04/2016   |                   |              |
| 000400 | 0085    | 000400       | 85              | VO GRANULE     | VO GRANULE  | %     | 100       | 01/06/2016   |                   |              |
| 000400 | 0087    | 000400       | 87              | VO GRANULE     | VO GRANULE  | %     | 100       | 01/08/2016   |                   |              |
| 000400 | 0090    | 000400       | 0090            | VO GRANULE     | VO GRANULE  | %     | 100       | 02/11/2016   | 02/11/2016        |              |
| 000400 | 0092    | 000400       | 0092            | VO GRANII F    | VO GRANII F | %     | 100       | 13/01/2017   | 13/01/2017        |              |

| Numero d'ordre | Code composant | Quantité à doser | Ancien prix | Prix contrat | Prix marché | Ancien prix formule | Prix contrat formule | Prix marché formule | Code composant |
|----------------|----------------|------------------|-------------|--------------|-------------|---------------------|----------------------|---------------------|----------------|
| 1              | 01375000       | M                | 39.980      |              |             |                     |                      |                     | 01375000       |
| 2              | 01560000       | TP               | 13.000      |              |             |                     |                      |                     | 01560000       |
| 3              | 01658000       | PL               | 9.000       |              |             |                     |                      |                     | 01658000       |
| 4              | 01652000       | RA               | 5.975       |              |             |                     |                      |                     | 01652000       |
| 5              | 01331000       | Of               | 5.000       |              |             |                     |                      |                     | 01331000       |
| 6              | 01625000       | DF               | 4.778       |              |             |                     |                      |                     | 01625000       |
| 7              | 01417300       | NL               | 4.100       |              |             |                     |                      |                     | 01417300       |
| 8              | 01676000       | EL               | 4.000       |              |             |                     |                      |                     | 01676000       |
| 9              | 01505000       | AL               | 3.854       |              |             |                     |                      |                     | 01505000       |
| 10             | 01644000       | CC               | 3.000       |              |             |                     |                      |                     | 01644000       |
| 11             | 01820000       | CA               | 2.293       |              |             |                     |                      |                     | 01820000       |
| 12             | 01582000       | CC               | 2.000       |              |             |                     |                      |                     | 01582000       |
| 13             | 01667200       | GI               | 1.520       |              |             |                     |                      |                     | 01667200       |
| 14             | 01847000       | SE               | 0.600       |              |             |                     |                      |                     | 01847000       |
| Somme          |                |                  | 100.000     |              |             |                     |                      |                     |                |
| Compteu        | 17             |                  |             |              |             |                     |                      |                     |                |

1. Dans la zone 1 de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez bien dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules Nutrition, comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Nutrition**. La zone 2 de la fenêtre affiche alors la liste des formules de nutrition enregistrées dans Nutriciel qui n'ont pas encore été validées en recette. Cela permet à l'utilisateur de voir rapidement les formules nutrition en attente de transformation en formule usine. Une fois validées, ces formules nutrition se transforment en formules usine et disparaissent donc de ce tableau.
3. La zone 3 correspond aux informations relatives à la formule de nutrition préalablement sélectionnée dans la zone 2. Dans cette zone 3, cliquez sur l'onglet correspondant aux informations à afficher, réparties sous les catégories suivantes :
  - **Formules usine associées** : ces formules usine associées correspondent aux anciennes versions déjà validées pour cette même formule nutrition. Elles apparaissent dans cet onglet uniquement pour le cas d'une nouvelle version d'une formule nutrition déjà existante. Le contenu de cet onglet est vide pour une première version d'une formule de nutrition.
  - **Composants**
  - **Caractéristiques**
  - **Mode d'emploi**

## MODIFIER UNE FORMULE NUTRITION



The screenshot shows the 'Gestion des Formules' window. The main table lists nutrition formulas with columns: Code, Version, Code gestion, Version gestion, Libellé réduit, Libellé, Unité, Référence, Date service, Date modification, and Date Recette. The sub-window 'Formules Usines Associées' shows a table with columns: Numéro d'ordre, Code composant, Quantité à doser, Ancien prix, Prix contrat, Prix marché, Ancien prix formule, Prix contrat formule, Prix marché formule, and Code composant.

| Code   | Version | Code gestion | Version gestion | Libellé réduit | Libellé      | Unité | Référence | Date service | Date modification | Date Recette |
|--------|---------|--------------|-----------------|----------------|--------------|-------|-----------|--------------|-------------------|--------------|
| 000400 | 0080    | 000400       | 80              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/02/2016   |                   |              |
| 000400 | 0082    | 000400       | 82              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/03/2016   |                   |              |
| 000400 | 0084    | 000400       | 84              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 29/04/2016   |                   |              |
| 000400 | 0085    | 000400       | 85              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/06/2016   |                   |              |
| 000400 | 0087    | 000400       | 87              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/08/2016   |                   |              |
| 000400 | 0090    | 000400       | 0090            | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 02/11/2016   | 02/11/2016        |              |
| 000400 | 0092    | 000400       | 0092            | VO GRANULE F   | VO GRANULE F | %     | 100       | 13/01/2017   | 13/01/2017        |              |

| Numéro d'ordre | Code composant | Quantité à doser | Ancien prix | Prix contrat | Prix marché | Ancien prix formule | Prix contrat formule | Prix marché formule | Code composant |
|----------------|----------------|------------------|-------------|--------------|-------------|---------------------|----------------------|---------------------|----------------|
| 1              | 01375000       | M                | 39.980      |              |             |                     |                      |                     | 01375000       |
| 2              | 01560000       | T                | 13.000      |              |             |                     |                      |                     | 01560000       |
| 3              | 01658000       | PL               | 9.000       |              |             |                     |                      |                     | 01658000       |
| 4              | 01652000       | R                | 5.975       |              |             |                     |                      |                     | 01652000       |
| 5              | 01331000       | Of               | 5.000       |              |             |                     |                      |                     | 01331000       |
| 6              | 01625000       | DF               | 4.778       |              |             |                     |                      |                     | 01625000       |
| 7              | 01417300       | NL               | 4.100       |              |             |                     |                      |                     | 01417300       |
| 8              | 01676000       | EL               | 4.000       |              |             |                     |                      |                     | 01676000       |
| 9              | 01505000       | AL               | 3.854       |              |             |                     |                      |                     | 01505000       |
| 10             | 01644000       | CC               | 3.000       |              |             |                     |                      |                     | 01644000       |
| 11             | 01820000       | CP               | 2.293       |              |             |                     |                      |                     | 01820000       |
| 12             | 01582000       | CC               | 2.000       |              |             |                     |                      |                     | 01582000       |
| 13             | 01667200       | GI               | 1.520       |              |             |                     |                      |                     | 01667200       |
| 14             | 01847000       | SE               | 0.600       |              |             |                     |                      |                     | 01847000       |
| Somme          |                |                  | 100.000     |              |             |                     |                      |                     |                |
| Compteu        | 17             |                  |             |              |             |                     |                      |                     |                |

1. Dans la zone 1 de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez bien dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules Nutrition, comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Nutrition**. La zone 2 de la fenêtre affiche alors la liste des formules de nutrition enregistrées dans Nutriciel.

- Sélectionnez la formule que vous souhaitez modifier.
- Cliquez sur le bouton  pour la modifier.

La fenêtre **Saisie des formules de nutrition** s'ouvre :

Nutriciel - Saisie des formules de nutrition

 **Renseignez toutes les informations et cliquez sur [Valider]**

|                         |  |         |                                  |
|-------------------------|--|---------|----------------------------------|
| Code nutrition          | <input type="text" value="4"/>                   | Version | <input type="text" value="4"/>   |
| Code gestion ADM        | <input type="text" value="4"/>                   | Version | <input type="text" value="4"/>   |
| Libellé court           | <input type="text" value="formule test"/>        |         |                                  |
| Libellé long            | <input type="text" value="test"/>                |         |                                  |
| Quantité référence      | <input type="text" value="100"/>                 | Unité   | <input type="text" value="g/o"/> |
| Numéro optimisation     | <input type="text"/>                             |         |                                  |
| Information 2           | <input type="text"/>                             |         |                                  |
| Date de mise en service | <input type="text" value="21/11/2016"/>          |         |                                  |
| Date de création        | <input type="text" value="21/11/2016 08:11:34"/> |         |                                  |
| Date de dernière modif. | <input type="text"/>                             |         |                                  |

- Saisissez vos modifications (les données des champs non grisés sont modifiables).
- Cliquez sur .

## AJOUTER UNE FORMULE NUTRITION

Nutriciel - Gestion des Formules

Formules Usine Formules NUTRITION

Recette Français

| Code   | Version | Code gestion | Version gestion | Libellé réduit | Libellé      | Unité | Référence | Date service | Date modification | Date Recette |
|--------|---------|--------------|-----------------|----------------|--------------|-------|-----------|--------------|-------------------|--------------|
| 000400 | 0080    | 000400       | 80              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/02/2016   |                   |              |
| 000400 | 0082    | 000400       | 82              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/03/2016   |                   |              |
| 000400 | 0084    | 000400       | 84              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 29/04/2016   |                   |              |
| 000400 | 0085    | 000400       | 85              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/06/2016   |                   |              |
| 000400 | 0087    | 000400       | 87              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/08/2016   |                   |              |
| 000400 | 0090    | 000400       | 0090            | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 02/11/2016   | 02/11/2016        |              |
| 000400 | 0097    | 000400       | 0097            | VO GRANULI F   | VO GRANULI F | %     | 100       | 13/01/2017   | 13/01/2017        |              |

Formules Usines Associées Composants Caractéristiques Mode d'emploi Commentaires

| Numero d'ordre | Code composant | Quantité à doser | Ancien prix | Prix contrat | Prix marché | Ancien prix formule | Prix contrat formule | Prix marché formule | Code composant |
|----------------|----------------|------------------|-------------|--------------|-------------|---------------------|----------------------|---------------------|----------------|
| 1              | 01375000       | M                | 39.980      |              |             |                     |                      |                     | 01375000       |
| 2              | 01560000       | T                | 13.000      |              |             |                     |                      |                     | 01560000       |
| 3              | 01658000       | PL               | 9.000       |              |             |                     |                      |                     | 01658000       |
| 4              | 01652000       | R                | 5.975       |              |             |                     |                      |                     | 01652000       |
| 5              | 01331000       | O                | 5.000       |              |             |                     |                      |                     | 01331000       |
| 6              | 01625000       | DF               | 4.778       |              |             |                     |                      |                     | 01625000       |
| 7              | 01417300       | NL               | 4.100       |              |             |                     |                      |                     | 01417300       |
| 8              | 01676000       | EL               | 4.000       |              |             |                     |                      |                     | 01676000       |
| 9              | 01505000       | AL               | 3.854       |              |             |                     |                      |                     | 01505000       |
| 10             | 01644000       | CC               | 3.000       |              |             |                     |                      |                     | 01644000       |
| 11             | 01820000       | CA               | 2.293       |              |             |                     |                      |                     | 01820000       |
| 12             | 01582000       | CC               | 2.000       |              |             |                     |                      |                     | 01582000       |
| 13             | 01667200       | GI               | 1.520       |              |             |                     |                      |                     | 01667200       |
| 14             | 01847000       | SE               | 0.600       |              |             |                     |                      |                     | 01847000       |
| Somme          |                |                  | 100.000     |              |             |                     |                      |                     |                |
| Compteu        | 17             |                  |             |              |             |                     |                      |                     |                |

1. Dans la zone 1 de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez bien dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules Nutrition, comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Nutrition**. La zone 2 de la fenêtre affiche alors la liste des formules de nutrition enregistrées dans Nutriciel.
3. Cliquez sur le bouton  pour créer une nouvelle formule Nutrition.

La fenêtre **Saisie des formules de nutrition** s'ouvre :



Renseignez toutes les informations et cliquez sur [Valider]

|   |   |         |                                  |
|---|---|---------|----------------------------------|
| Code nutrition  | <input type="text"/>                    | Version | <input type="text"/>             |
| Code gestion ADM  | <input type="text"/>                    | Version | <input type="text"/>             |
| Libellé court   | <input type="text"/>                    |         |                                  |
| Libellé long  | <input type="text"/>                    |         |                                  |
| Quantité référence  | <input type="text" value="100"/>        | Unité   | <input type="text" value="g/o"/> |
| Numéro optimisation   | <input type="text"/>                    |         |                                  |
| Information 2   | <input type="text"/>                    |         |                                  |
| Date de mise en service   | <input type="text" value="18/11/2016"/> |         |                                  |
| Date de création  | <input type="text"/>                    |         |                                  |
| Date de dernière modif.   | <input type="text"/>                    |         |                                  |
| <input type="button" value="✓ Valider"/> <input type="button" value="✗ Annuler"/> |   |         |                                  |

- Saisissez toutes les informations permettant d'identifier votre formule de nutrition. La version permet de tracer les modifications ou les évolutions de votre formule.
- Cliquez sur .

La fenêtre **Composants de la formule** s'ouvre :



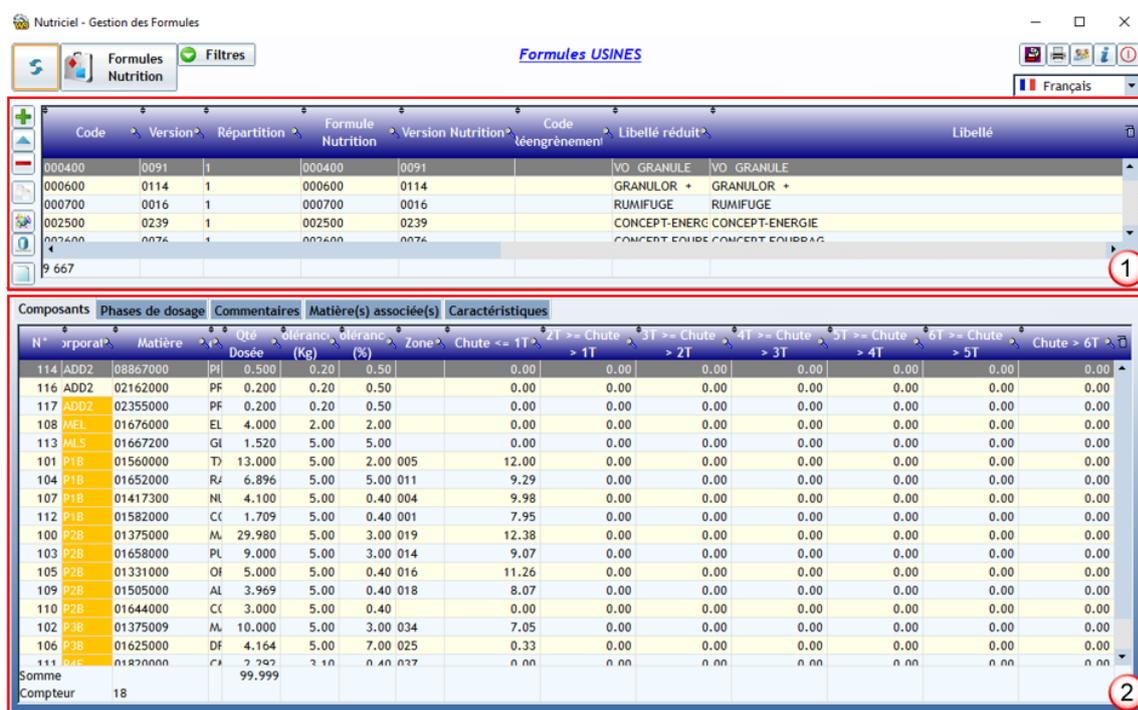
9. Cliquez sur .

La matière est ajoutée comme composant de la formule Nutrition. La quantité à doser est ajoutée à la somme affichée dans la zone 2.

10. Ajoutez les autres composants jusqu'à atteindre la quantité de référence.

11. Cliquez sur .

## AFFICHER UNE FORMULE USINE



The screenshot shows the 'Formules USINES' window in the Nutriciel application. The top section (Zone 1) lists several formulas with their respective codes and ingredients. The bottom section (Zone 2) provides a detailed breakdown of the components for a selected formula, including their quantities, tolerances, and various 'Chute' (fall) values. A 'Compteur' (counter) is visible at the bottom left of the component table, showing a value of 18.

1. En haut de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules usine comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Usine**. La zone 1 de la fenêtre affiche alors la liste des formules usine enregistrées dans Nutriciel.
3. La zone 2 correspond aux informations relatives à la formule usine préalablement sélectionnée dans la zone 1. Dans cette zone 2, cliquez sur l'onglet correspondant aux catégories d'information à afficher, réparties sous les catégories suivantes :

- Composants
- Phases de dosage

## MODIFIER UNE FORMULE USINE

Nutriciel - Gestion des Formules

Formules Nutrition  **Formules USINES** Français

| Code   | Version | Répartition | Formule Nutrition | Version Nutrition | Code (engrèment) | Libellé réduit | Libellé         |
|--------|---------|-------------|-------------------|-------------------|------------------|----------------|-----------------|
| 000400 | 0091    | 1           | 000400            | 0091              |                  | VO GRANULE     | VO GRANULE      |
| 000600 | 0114    | 1           | 000600            | 0114              |                  | GRANULOR +     | GRANULOR +      |
| 000700 | 0016    | 1           | 000700            | 0016              |                  | RUMIFUGE       | RUMIFUGE        |
| 002500 | 0239    | 1           | 002500            | 0239              |                  | CONCEPT-ENERG  | CONCEPT-ENERGIE |
| 002600 | 0076    | 1           | 002600            | 0076              |                  | CONCEPT-ENERG  | CONCEPT-ENERGIE |

1

| Composants |         | Phases de dosage | Commentaires | Matière(s) associée(s) |               | Caractéristiques |             |      |      |      |      |      |      |
|------------|---------|------------------|--------------|------------------------|---------------|------------------|-------------|------|------|------|------|------|------|
| N°         | Formule | Matière          | Qte Dosée    | Tolérance (Kg)         | Tolérance (%) | Zone             | Chute <= 1T | > 1T | > 2T | > 3T | > 4T | > 5T | > 6T |
| 114        | ADD2    | 08867000         | Pi           | 0.500                  | 0.20          | 0.50             | 0.00        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 116        | ADD2    | 02162000         | PF           | 0.200                  | 0.20          | 0.50             | 0.00        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 117        | ADD2    | 02355000         | PF           | 0.200                  | 0.20          | 0.50             | 0.00        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 108        | MEL     | 01676000         | EL           | 4.000                  | 2.00          | 2.00             | 0.00        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 113        | MLS     | 01667200         | GI           | 1.520                  | 5.00          | 5.00             | 0.00        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 101        | P1B     | 01560000         | TJ           | 13.000                 | 5.00          | 2.00 005         | 12.00       | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 104        | P1B     | 01652000         | RJ           | 6.896                  | 5.00          | 5.00 011         | 9.29        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 107        | P1B     | 01417300         | NL           | 4.100                  | 5.00          | 0.40 004         | 9.98        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 112        | P1B     | 01582000         | CC           | 1.709                  | 5.00          | 0.40 001         | 7.95        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 100        | P2B     | 01375000         | MJ           | 29.980                 | 5.00          | 3.00 019         | 12.38       | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 103        | P2B     | 01658000         | PL           | 9.000                  | 5.00          | 3.00 014         | 9.07        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 105        | P2B     | 01331000         | OF           | 5.000                  | 5.00          | 0.40 016         | 11.26       | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 109        | P2B     | 01505000         | AL           | 3.969                  | 5.00          | 0.40 018         | 8.07        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 110        | P2B     | 01644000         | CC           | 3.000                  | 5.00          | 0.40             | 0.00        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 102        | P3B     | 01375009         | MJ           | 10.000                 | 5.00          | 3.00 034         | 7.05        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 106        | P3B     | 01625000         | DF           | 4.164                  | 5.00          | 7.00 025         | 0.33        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 111        | P3E     | 01820000         | CA           | 2.292                  | 3.10          | 0.40 037         | 0.00        | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| Somme      |         |                  |              | 99.999                 |               |                  |             |      |      |      |      |      |      |
| Compteur   |         | 18               |              |                        |               |                  |             |      |      |      |      |      |      |

2

1. En haut de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules usine comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Usine**. La zone 1 de la fenêtre affiche alors la liste des formules usine enregistrées dans Nutriciel.
3. Sélectionnez la formule que vous souhaitez modifier.
4. Cliquez sur le bouton  pour la modifier.
5. Saisissez vos modifications.
6. Cliquez sur .

## DÉVALIDER UNE FORMULE USINE

Nutriciel - Gestion des Formules

Formules Nutrition **Formules USINES** Français

| Code   | Version | Répartition | Formule Nutrition | Version Nutrition | Code (engrèment) | Libellé réduit | Libellé         |
|--------|---------|-------------|-------------------|-------------------|------------------|----------------|-----------------|
| 000400 | 0091    | 1           | 000400            | 0091              |                  | VO GRANULE     | VO GRANULE      |
| 000600 | 0114    | 1           | 000600            | 0114              |                  | GRANULOR +     | GRANULOR +      |
| 000700 | 0016    | 1           | 000700            | 0016              |                  | RUMIFUGE       | RUMIFUGE        |
| 002500 | 0239    | 1           | 002500            | 0239              |                  | CONCEPT-ENERG  | CONCEPT-ENERGIE |
| 002600 | 0076    | 1           | 002600            | 0076              |                  | CONCEPT-EQUIB  | CONCEPT-EQUIBAG |

1

| N°       | Arporat | Matière  | Qté Dosée | toleranc (Kg) | toleranc (%) | Zone     | Chute <= 1T | 2T >= Chute > 1T | 3T >= Chute > 2T | 4T >= Chute > 3T | 5T >= Chute > 4T | 6T >= Chute > 5T | Chute > 6T |
|----------|---------|----------|-----------|---------------|--------------|----------|-------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------|
| 114      | ADD2    | 08867000 | Pf        | 0.500         | 0.20         | 0.50     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 116      | ADD2    | 02162000 | PF        | 0.200         | 0.20         | 0.50     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 117      | ADD2    | 02355000 | PF        | 0.200         | 0.20         | 0.50     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 108      | MEL     | 01676000 | EL        | 4.000         | 2.00         | 2.00     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 113      | MLS     | 01667200 | GI        | 1.520         | 5.00         | 5.00     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 101      | P1B     | 01560000 | TJ        | 13.000        | 5.00         | 2.00 005 | 12.00       | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 104      | P1B     | 01652000 | RJ        | 6.896         | 5.00         | 5.00 011 | 9.29        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 107      | P1B     | 01417300 | NL        | 4.100         | 5.00         | 0.40 004 | 9.98        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 112      | P1B     | 01582000 | CC        | 1.709         | 5.00         | 0.40 001 | 7.95        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 100      | P2B     | 01375000 | ML        | 29.980        | 5.00         | 3.00 019 | 12.38       | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 103      | P2B     | 01658000 | PL        | 9.000         | 5.00         | 3.00 014 | 9.07        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 105      | P2B     | 01331000 | OF        | 5.000         | 5.00         | 0.40 016 | 11.26       | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 109      | P2B     | 01505000 | AL        | 3.969         | 5.00         | 0.40 018 | 8.07        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 110      | P2B     | 01644000 | CC        | 3.000         | 5.00         | 0.40     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 102      | P3B     | 01375009 | ML        | 10.000        | 5.00         | 3.00 034 | 7.05        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 106      | P3B     | 01625000 | DF        | 4.164         | 5.00         | 7.00 025 | 0.33        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 111      | P4B     | 01820000 | CA        | 2.202         | 2.10         | 0.40 037 | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| Somme    |         |          |           | 99.999        |              |          |             |                  |                  |                  |                  |                  |            |
| Compteur |         |          |           | 18            |              |          |             |                  |                  |                  |                  |                  |            |

2

1. Suivez la procédure "Modifier une formule usine" Page 38.
2. Décochez la case **Formule Valide**. La formule antérieure redevient alors utilisable en fabrication.
3. Cliquez sur .

## DUPLIQUER UNE FORMULE USINE

Nutriciel - Gestion des Formules

Formules Nutrition **Formules USINES** Français

| Code   | Version | Répartition | Formule Nutrition | Version Nutrition | Code (engrèment) | Libellé réduit | Libellé         |
|--------|---------|-------------|-------------------|-------------------|------------------|----------------|-----------------|
| 000400 | 0091    | 1           | 000400            | 0091              |                  | VO GRANULE     | VO GRANULE      |
| 000600 | 0114    | 1           | 000600            | 0114              |                  | GRANULOR +     | GRANULOR +      |
| 000700 | 0016    | 1           | 000700            | 0016              |                  | RUMIFUGE       | RUMIFUGE        |
| 002500 | 0239    | 1           | 002500            | 0239              |                  | CONCEPT-ENERG  | CONCEPT-ENERGIE |
| 002600 | 0076    | 1           | 002600            | 0076              |                  | CONCEPT-EQUIB  | CONCEPT-EQUIBAG |

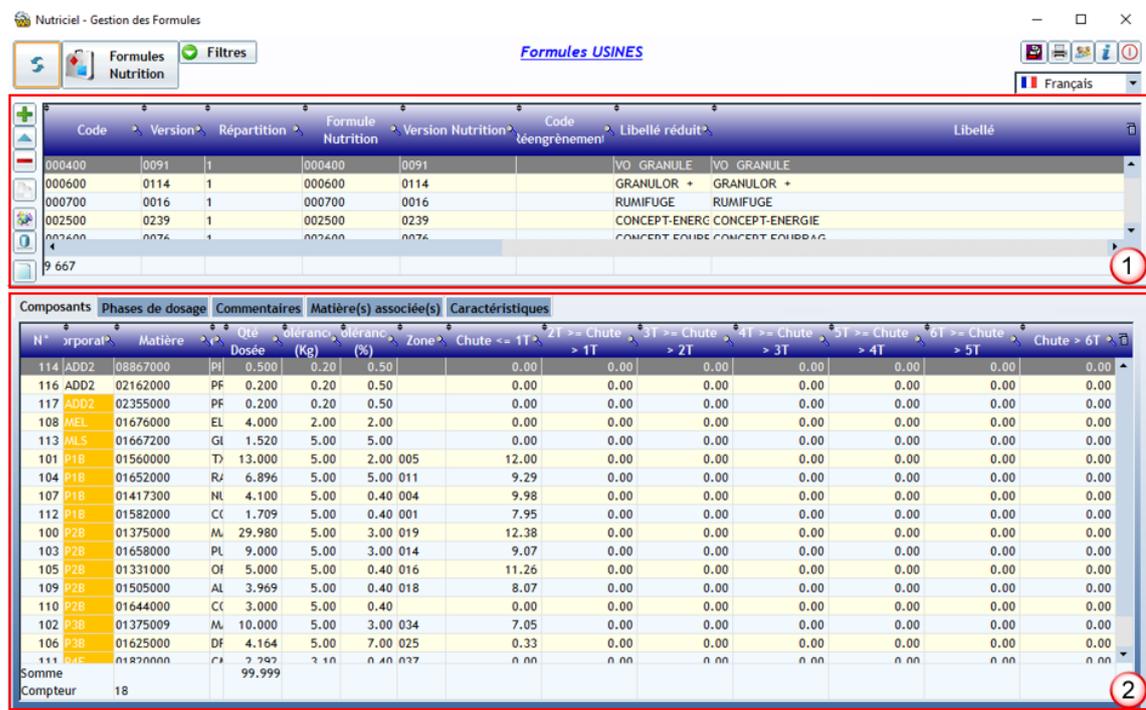
1

| N°       | Arporat | Matière  | Qté Dosée | toleranc (Kg) | toleranc (%) | Zone     | Chute <= 1T | 2T >= Chute > 1T | 3T >= Chute > 2T | 4T >= Chute > 3T | 5T >= Chute > 4T | 6T >= Chute > 5T | Chute > 6T |
|----------|---------|----------|-----------|---------------|--------------|----------|-------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------|
| 114      | ADD2    | 08867000 | Pf        | 0.500         | 0.20         | 0.50     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 116      | ADD2    | 02162000 | PF        | 0.200         | 0.20         | 0.50     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 117      | ADD2    | 02355000 | PF        | 0.200         | 0.20         | 0.50     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 108      | MEL     | 01676000 | EL        | 4.000         | 2.00         | 2.00     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 113      | MLS     | 01667200 | GI        | 1.520         | 5.00         | 5.00     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 101      | P1B     | 01560000 | TJ        | 13.000        | 5.00         | 2.00 005 | 12.00       | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 104      | P1B     | 01652000 | RJ        | 6.896         | 5.00         | 5.00 011 | 9.29        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 107      | P1B     | 01417300 | NL        | 4.100         | 5.00         | 0.40 004 | 9.98        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 112      | P1B     | 01582000 | CC        | 1.709         | 5.00         | 0.40 001 | 7.95        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 100      | P2B     | 01375000 | ML        | 29.980        | 5.00         | 3.00 019 | 12.38       | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 103      | P2B     | 01658000 | PL        | 9.000         | 5.00         | 3.00 014 | 9.07        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 105      | P2B     | 01331000 | OF        | 5.000         | 5.00         | 0.40 016 | 11.26       | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 109      | P2B     | 01505000 | AL        | 3.969         | 5.00         | 0.40 018 | 8.07        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 110      | P2B     | 01644000 | CC        | 3.000         | 5.00         | 0.40     | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 102      | P3B     | 01375009 | ML        | 10.000        | 5.00         | 3.00 034 | 7.05        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 106      | P3B     | 01625000 | DF        | 4.164         | 5.00         | 7.00 025 | 0.33        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| 111      | P4B     | 01820000 | CA        | 2.202         | 2.10         | 0.40 037 | 0.00        | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00             | 0.00       |
| Somme    |         |          |           | 99.999        |              |          |             |                  |                  |                  |                  |                  |            |
| Compteur |         |          |           | 18            |              |          |             |                  |                  |                  |                  |                  |            |

2

1. En haut de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules usine comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Usine**. La zone 1 de la fenêtre affiche alors la liste des formules usine enregistrées dans Nutriciel.
3. Sélectionnez la formule que vous souhaitez dupliquer.
4. Cliquez sur le bouton .
5. Renseignez un code, une version et une répartition pour la nouvelle formule.
6. Cliquez sur .

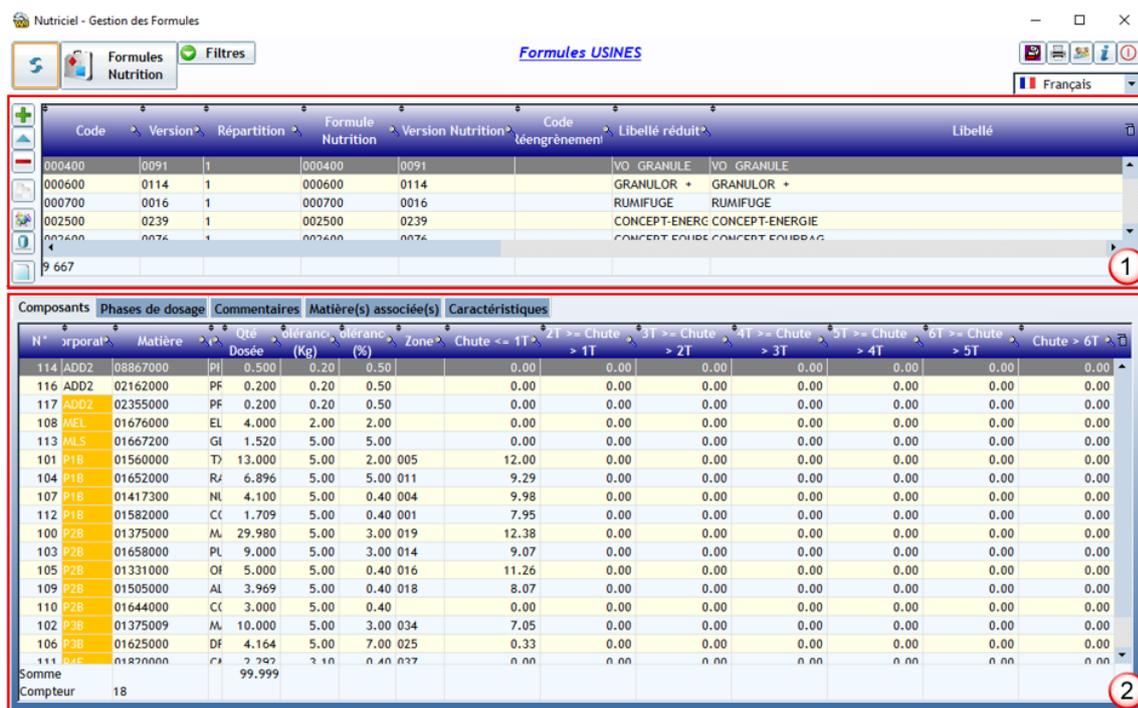
## GÉRER LES COMPOSANTS D'UNE FORMULE USINE



1. En haut de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules usine comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Usine**. La zone 1 de la fenêtre affiche alors la liste des formules usine enregistrées dans Nutriciel.
3. Sélectionnez la formule dont vous souhaitez gérer les composants.
4. Cliquez sur le bouton .
5. Ajoutez des composants (bouton ) ou sélectionnez-en un puis supprimez-le () ou modifiez-le ()
6. Pour dupliquer une formule, cliquez sur .

- Pour modifier l'ordre des composants dans votre formule, sélectionnez un composant et cliquez sur  ou  pour l'avancer ou le reculer dans la liste.
- Cliquez sur  **Valider**.

## ASSOCIER UN PROCÉDÉ À UNE FORMULE USINE



The screenshot displays the 'Nutriciel - Gestion des Formules' application. The top window, titled 'Formules USINES', shows a list of formulas with columns: Code, Version, Répartition, Formule Nutrition, Version Nutrition, Code téengrèment, Libellé réduit, and Libellé. A red box highlights the 'Formules USINES' button and the list of formulas. A red circle with the number '1' is next to the list. The bottom window shows a table of components with columns: N°, Formule, Matière, Dosée, Hieranc, Hieranc, Zone, and multiple Chute columns. A red box highlights the table, and a red circle with the number '2' is next to the bottom right corner of the table.

- En haut de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules usine comme dans l'image ci-dessus.
- Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Usine**. La zone 1 de la fenêtre affiche alors la liste des formules usine enregistrées dans Nutriciel.
- Sélectionnez la formule à laquelle vous souhaitez associer un procédé.
- Cliquez sur le bouton . La fenêtre suivante s'affiche :

## Procédés de la Formule Usine



Ajoutez le procédé lié à la formule usine. Cliquez sur [Valider] pour enregistrer.

Code Formule  Version  Rep.

Libellé

| Code Procédé | Description procédé | Paramètre Procédé |
|--------------|---------------------|-------------------|
| Dosage       | Dosage              | NORMAL            |
|              |                     |                   |
|              |                     |                   |
|              |                     |                   |
|              |                     |                   |
|              |                     |                   |

- Ajoutez (+) ou modifiez (A) un ou des procédés liés à la formule usine.
- Cliquez sur .

## GÉRER LES PHASES DE DOSAGE D'UNE FORMULE USINE

Nutriciel - Gestion des Formules

Formules Nutrition  Formules USINES

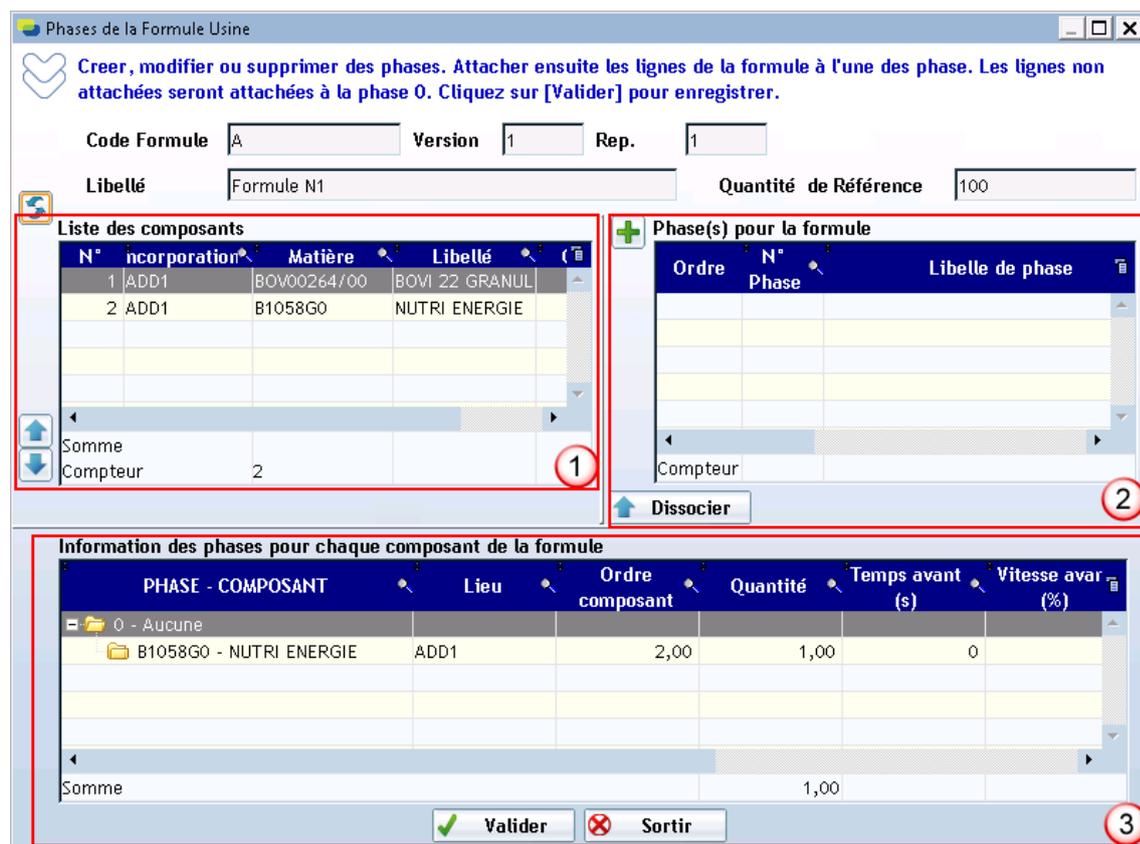
Code Version Répartition Formule Nutrition Version Nutrition Code Nutrition Libellé réduit Libellé

|        |      |   |        |      |               |                 |
|--------|------|---|--------|------|---------------|-----------------|
| 000400 | 0091 | 1 | 000400 | 0091 | VO GRANULE    | VO GRANULE      |
| 000600 | 0114 | 1 | 000600 | 0114 | GRANULOR +    | GRANULOR +      |
| 000700 | 0016 | 1 | 000700 | 0016 | RUMIFUGE      | RUMIFUGE        |
| 002500 | 0239 | 1 | 002500 | 0239 | CONCEPT-ENERG | CONCEPT-ENERGIE |
| 007600 | 0076 | 1 | 007600 | 0076 | CONCEPT-ENERG | CONCEPT-ENERGIE |

Composants Phases de dosage Commentaires Matière(s) associée(s) Caractéristiques

| N°       | Opération | Matière  | Qté Dosée | Hiérarch | Hiérarch (%) | Zone     | Chute <= 1T | 1T > 1T | 1T > 2T | 2T > 3T | 3T > 4T | 4T > 5T | 5T > 6T | 6T > 6T |
|----------|-----------|----------|-----------|----------|--------------|----------|-------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| 114      | ADD2      | 08867000 | PJ        | 0.500    | 0.20         | 0.50     | 0.00        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 116      | ADD2      | 02162000 | PF        | 0.200    | 0.20         | 0.50     | 0.00        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 117      | ADD2      | 02355000 | PF        | 0.200    | 0.20         | 0.50     | 0.00        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 108      | MEL       | 01676000 | EL        | 4.000    | 2.00         | 2.00     | 0.00        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 113      | MEL       | 01667200 | GL        | 1.520    | 5.00         | 5.00     | 0.00        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 101      | P1B       | 01560000 | TI        | 13.000   | 5.00         | 2.00 005 | 12.00       | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 104      | P1B       | 01652000 | RI        | 6.896    | 5.00         | 5.00 011 | 9.29        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 107      | P1B       | 01417300 | NL        | 4.100    | 5.00         | 0.40 004 | 9.98        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 112      | P1B       | 01582000 | CC        | 1.709    | 5.00         | 0.40 001 | 7.95        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 100      | P2B       | 01375000 | ML        | 29.980   | 5.00         | 3.00 019 | 12.38       | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 103      | P2B       | 01658000 | PL        | 9.000    | 5.00         | 3.00 014 | 9.07        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 105      | P2B       | 01331000 | OH        | 5.000    | 5.00         | 0.40 016 | 11.26       | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 109      | P2B       | 01505000 | AL        | 3.969    | 5.00         | 0.40 018 | 8.07        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 110      | P2B       | 01644000 | CC        | 3.000    | 5.00         | 0.40     | 0.00        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 102      | P3B       | 01375009 | ML        | 10.000   | 5.00         | 3.00 034 | 7.05        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 106      | P3B       | 01625000 | DF        | 4.164    | 5.00         | 7.00 025 | 0.33        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| 111      | P4E       | 01870000 | CA        | 2.792    | 3.10         | 0.40 037 | 0.00        | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    | 0.00    |
| Somme    |           |          |           | 99.999   |              |          |             |         |         |         |         |         |         |         |
| Compteur |           |          |           | 18       |              |          |             |         |         |         |         |         |         |         |

1. En haut de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules usine comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Usine**. La zone 1 de la fenêtre affiche alors la liste des formules usine enregistrées dans Nutriciel.
3. Sélectionnez la formule pour laquelle vous souhaitez gérer les dosages.
4. Cliquez sur le bouton . La fenêtre suivante s'affiche :



**Code Formule** A **Version** 1 **Rep.** 1

**Libellé** Formule N1 **Quantité de Référence** 100

**Liste des composants**

| N° incorporation | Matière     | Libellé        |
|------------------|-------------|----------------|
| 1  ADD1          | BOV00264/00 | BOVI 22 GRANUL |
| 2  ADD1          | B1058GO     | NUTRI ENERGIE  |
| Somme            |             |                |
|                  |             | 2              |

**Phase(s) pour la formule**

| Ordre    | N° Phase | Libelle de phase |
|----------|----------|------------------|
|          |          |                  |
|          |          |                  |
|          |          |                  |
| Compteur |          |                  |

**Information des phases pour chaque composant de la formule**

| PHASE - COMPOSANT       | Lieu | Ordre composant | Quantité | Temps avant (s) | Vitesse avar (%) |
|-------------------------|------|-----------------|----------|-----------------|------------------|
| 0 - Aucune              |      |                 |          |                 |                  |
| B1058GO - NUTRI ENERGIE | ADD1 | 2,00            | 1,00     | 0               |                  |
| Somme                   |      |                 | 1,00     |                 |                  |

**Valider** **Sortir**

5. Dans la zone 1, cliquez sur le bouton  ou  pour modifier l'ordre de la liste des composants.
6. Pour visualiser les phases de dosage liées à un composant, sélectionnez dans la zone 1 le composant souhaité. Les phases de dosage qui lui sont associées apparaissent dans la zone 3. S'il n'y a pas de phase de dosage, les informations de la colonne Phase-Composant apparaissent dans un dossier "0 - Aucune".
7. Dans la zone 2, cliquez sur le bouton  pour ajouter une phase. La fenêtre suivante s'affiche :

 **Saisir la description de la phase et ses différentes valeurs**

**Numéro**   

**Libellé**

**Temps avant (s)**

**Vitesse avant (%)**

**Vitesse pendant (%)**

**Temps après (s)**

**Vitesse après (%)**

**Temps repos (s)**

8. Si la phase de dosage souhaitée existe, sélectionnez-la parmi la liste proposée après avoir cliqué sur la flèche en face du champ "Numéro".
9. Si la phase de dosage souhaitée n'existe pas, cliquez sur le bouton . L'écran suivant s'affiche :

 **Création d'une phase inexistante**

| Numéro de la Phase | Libellé de la Phase | Valeur 1 de la phase | Valeur 2 de la phase | Valeur 3 de la phase |
|--------------------|---------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| 1                  | PRE MELANGE         | 0                    | 100                  | 0                    |
| 2                  | MELANGE             | 0                    | 100                  | 0                    |
|                    |                     |                      |                      |                      |
|                    |                     |                      |                      |                      |

Numéro de phase   
 Libellé de la phase   
 Temps avant (s)   
 Vitesse avant (%)   
 Vitesse pendant (%)   
 Temps après (s)   
 Vitesse après (%)   
 Temps repos (s)

- a. Vous pouvez alors créer une phase en cliquant sur le bouton . Renseignez alors les champs vides qui s'affichent puis cliquez sur le bouton  puis .
  - b. Vous pouvez aussi modifier une phase existante en la sélectionnant puis en cliquant sur le bouton . Saisissez alors vos modifications, cliquez sur le bouton  puis .
10. Renseignez ensuite les champs pour chaque phase.
11. Cliquez sur .

## CRÉER UNE FORMULE USINE (OU RECETTE)

Nutriciel - Gestion des Formules

Formules Usine Formules NUTRITION

Recette Français

| Code   | Version | Code gestion | Version gestion | Libellé réduit | Libellé      | Unité | Référence | Date service | Date modification | Date Recette |
|--------|---------|--------------|-----------------|----------------|--------------|-------|-----------|--------------|-------------------|--------------|
| 000400 | 0080    | 000400       | 80              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/02/2016   |                   |              |
| 000400 | 0082    | 000400       | 82              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/03/2016   |                   |              |
| 000400 | 0084    | 000400       | 84              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 29/04/2016   |                   |              |
| 000400 | 0085    | 000400       | 85              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/06/2016   |                   |              |
| 000400 | 0087    | 000400       | 87              | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 01/08/2016   |                   |              |
| 000400 | 0090    | 000400       | 0090            | VO GRANULE     | VO GRANULE   | %     | 100       | 02/11/2016   | 02/11/2016        |              |
| 000400 | 0097    | 000400       | 0097            | VO GRANULI F   | VO GRANULI F | %     | 100       | 13/01/2017   | 13/01/2017        |              |

Formules Usines Associées Composants Caractéristiques Mode d'emploi Commentaires

| Numero d'ordre | Code composant | Quantité à doser | Ancien prix | Prix contrat | Prix marché | Ancien prix formule | Prix contrat formule | Prix marché formule | Code composant |
|----------------|----------------|------------------|-------------|--------------|-------------|---------------------|----------------------|---------------------|----------------|
| 1              | 01375000       | M                | 39.980      |              |             |                     |                      |                     | 01375000       |
| 2              | 01560000       | T                | 13.000      |              |             |                     |                      |                     | 01560000       |
| 3              | 01658000       | PL               | 9.000       |              |             |                     |                      |                     | 01658000       |
| 4              | 01652000       | R                | 5.975       |              |             |                     |                      |                     | 01652000       |
| 5              | 01331000       | O                | 5.000       |              |             |                     |                      |                     | 01331000       |
| 6              | 01625000       | DF               | 4.778       |              |             |                     |                      |                     | 01625000       |
| 7              | 01417300       | NL               | 4.100       |              |             |                     |                      |                     | 01417300       |
| 8              | 01676000       | EL               | 4.000       |              |             |                     |                      |                     | 01676000       |
| 9              | 01505000       | AL               | 3.854       |              |             |                     |                      |                     | 01505000       |
| 10             | 01644000       | CC               | 3.000       |              |             |                     |                      |                     | 01644000       |
| 11             | 01820000       | CA               | 2.293       |              |             |                     |                      |                     | 01820000       |
| 12             | 01582000       | CC               | 2.000       |              |             |                     |                      |                     | 01582000       |
| 13             | 01667200       | GI               | 1.520       |              |             |                     |                      |                     | 01667200       |
| 14             | 01847000       | SE               | 0.600       |              |             |                     |                      |                     | 01847000       |
| Somme          |                |                  | 100.000     |              |             |                     |                      |                     |                |
| Compteu 17     |                |                  |             |              |             |                     |                      |                     |                |

Les composants présents dans la formule Nutrition sélectionnée doivent posséder des lieux d'incorporation pour pouvoir être transformés en formule Usine.

1. Dans la zone 1 de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez bien dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules Nutrition, comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Nutrition**. La zone 2 de la fenêtre affiche alors la liste des formules de nutrition enregistrées dans Nutriciel.
3. Cliquez sur le bouton  **Recette** pour créer une nouvelle formule usine (recette).

La fenêtre **Formule usine** s'ouvre :

Formule Usine

 Renseignez toutes les informations et cliquez sur [Valider]

Code  Version  Rep.

Code Nutrition  Version Nutrition

Libellé court

Libellé long

Densité  Qté Réf.

Définition réglementaire :

Date de mise en service

Date de création

Date de dernière modif.

Date de 1ère Utilisation

Date de dernière Utilisation

Formule Valide

Cette formule usine est identifiée par :

- le Code Formule,
- la Version,
- la répartition (Rep. )
- le libellé.

Le code formule, la version et le libellé correspondent automatiquement à ceux de la formule nutrition. Le code formule et le libellé sont modifiables mais pas la version.

 Par défaut, la case **Formule Valide** est cochée. Pour dévalider la formule, décochez cette case. La formule antérieure redevient alors utilisable en fabrication.

4. Saisissez les valeurs des différents paramètres, notamment :

- Répartition (**Rep**) : ce paramètre spécifique à la formule usine permet d'avoir différentes recettes pour une même formule et version. L'utilisateur peut ainsi préparer des répartitions des composants sur différents lieux d'incorporation. Cela permet de ne pas modifier la recette à chaque fois qu'il faut changer le lieu d'incorporation pour un ou plusieurs composants.
  - **Densité** : cette valeur doit obligatoirement être renseignée car elle peut servir pour des régulations éventuelles.
  - **Définition réglementaire**: ce paramètre optionnel peut être renseigné lorsque l'outil de formulation ne fournit pas d'étiquettes. Il s'agit de la désignation réglementaire pour les étiquettes (exemple : Aliments Bovins).
  - **Dates**: les **dates de mise en service, de création, de dernière modif, de première utilisation et de dernière utilisation** sont automatiquement enregistrées et apparaissent dans ces champs.
5. Cochez l'information **Formule Valide** si la formule est validée.
  6. Cliquez sur .

La fenêtre suivante s'affiche :

**Sélectionnez la Matière, le lieu d'incorporation et la quantité puis [Valider]**

Mat. form. nutrition: 103      SON FIN

Matière: 103      F2      SON FIN

Lieu d'incorporation: BPG      F2

Qté à doser: 19,600      Qté formule Nutrition: 19,600

Tol min.: 40,00

Tol max.: 40,00

**Incorporations existantes**

| Code matière | Qté | Lieu |
|--------------|-----|------|
|              |     |      |
|              |     |      |

7. Dans les fenêtres qui s'affichent, sélectionnez la matière et le lieu d'incorporation.
8. Saisissez la quantité totale à doser. Par défaut c'est la quantité de la matière dans la formule nutrition. Elle est modifiable dans le cas d'une répartition sur différents lieux d'incorporation. Dans ce cas, la quantité restante s'affiche dans la zone **Qté à doser**. Pour pouvoir ensuite valider cette formule, la valeur de ce champ doit correspondre à la valeur du champ **Qté formule Nutrition**.
9. Saisissez les niveaux de tolérance Min (**Tol min.**) et tolérance Max (**Tol max.**) pour le dosage. Par défaut, ils sont égaux aux niveaux de tolérance (écarts autorisés) renseignés pour le lieu d'incorporation en question mais ils sont modifiables.
10. Cliquez sur .

La fenêtre **Composants de la formule** s'ouvre :

Composants de la Formule Usine

Ajoutez les composants de votre Formule en cliquant sur [+]. La somme des quantité doit être égale à la quantité de référence pour que la formule soit "valide". Cliquez sur [Valider] pour enregistrer.

Code Formule B Version 1 Rep. 5

Libellé Formule N1 Quantité de Référence 100 (1)

| N°       | rpora | Matière     | libellé | Qté Dosée | Tol. Min | Tol. Max | Zone | Chute <= 1T | 2T >= C |
|----------|-------|-------------|---------|-----------|----------|----------|------|-------------|---------|
| 1        | ADD1  | BOV00264/00 | BOVI    | 99,000    | 3,00     | 3,00     |      | 0,00        |         |
| 2        | ADD1  | B1058G0     | NUTRI   | 1,000     | 3,00     | 3,00     |      | 0,00        |         |
| Somme    |       |             |         | 100,000   |          |          |      |             |         |
| Compteur |       |             |         | 2         |          |          |      |             |         |

(2)

(3)

Valider Sortir

11. Vous pouvez éventuellement ajouter, modifier, répartir des composants ou en changer l'ordre. Pour cela, référez-vous aux procédures "Gérer les composants d'une formule usine" ou "Modifier une formule usine". Cliquez ensuite sur  si les composants de la formule sont corrects.

La formule Nutrition disparaît de la liste et apparaît maintenant dans la liste des formules Usine.

## CRÉER UNE RECETTE RAPIDE

 Les composants présents dans la formule Nutrition sélectionnée doivent posséder des lieux d'incorporation pour pouvoir être transformés en formule Usine.

Il est possible de réaliser une recette rapide pour des formules ayant déjà des recettes précédentes. La recette reprend alors la répartition précédente (sauf pour les nouvelles matières où l'utilisateur doit faire une répartition manuelle). Il suffit ensuite de valider les informations de la formule et de l'ensemble de ses composants.

1. Dans la zone 1 de la fenêtre, vérifiez que vous vous trouvez bien dans la fenêtre de **Gestion des formules** dédiée aux formules Nutrition, comme dans l'image ci-dessus.
2. Si ce n'est pas le cas, cliquez sur le bouton  **Formule Nutrition**. La zone 2 de la fenêtre affiche alors la liste des formules de nutrition enregistrées dans Nutriciel.
3. Cliquez sur le bouton  **Recette rapide**.
4. Si une fenêtre **Choix de la répartition** s'affiche, sélectionnez la répartition souhaitée puis cliquez sur OK.
5. Renseignez les informations demandées dans la fenêtre qui s'affiche (si nécessaire, reprenez la procédure **Créer une formule usine (ou recette)** à partir de l'étape 4.
6. Cliquez sur  **Valider**.

## 2.2 SUPPLÉMENTATION

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Supplémentation** (ou à partir de la barre des menus, sélectionnez **Fichier > Formule > Supplémentation**). La fenêtre **Formule de Supplémentation** s'ouvre :

| Code formule | Libellé Réduit | Libellé Unite   | Quantité Maximale | Date de Validité | Date de Création | Date de Modification |
|--------------|----------------|-----------------|-------------------|------------------|------------------|----------------------|
| 0183         | +0.1% K MI     | +0.1% K MIX o/o | 100,00            |                  | 09/08/2016       | 09/08/2016           |
| 0184         | +0.2% AM       | +0.2% AM T o/o  | 100,00            |                  | 12/08/2016       | 12/08/2016           |
| 0067         | +0.2% K MI     | +0.2% K MIX o/o | 100,00            |                  | 30/11/2015       | 09/08/2016           |
| 0102         | +0.2% PRIS     | +0.2% PRISA o/o | 100,00            |                  | 06/01/2016       | 03/08/2016           |
| 0144         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT o/o  | 100,00            |                  | 14/04/2016       | 06/07/2016           |
| 0148         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT o/o  | 100,00            |                  | 28/04/2016       | 28/04/2016           |
| 0109         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT o/o  | 100,00            |                  | 15/01/2016       | 22/04/2016           |
| 0095         | +0.2% PV2      | +0.2% PV21 o/o  | 100,00            |                  | 23/12/2015       | 04/10/2016           |
| 0132         | +0.2% PV2      | +0.2% PV21 o/o  | 100,00            |                  | 11/03/2016       | 11/03/2016           |
| 0177         | +0.3% K MI     | +0.3% K MIX o/o | 100,00            |                  | 27/07/2016       | 28/07/2016           |
| 0196         | +0.3% K MI     | +0.3% K MIX o/o | 100,00            |                  | 05/10/2016       | 05/10/2016           |
| 0182         | +0.4% EMX      | +0.4% EMX F o/o | 100,00            |                  | 09/08/2016       | 09/08/2016           |
| 0141         | +0.4% K MI     | +0.4% K MIX o/o | 100,00            |                  | 01/04/2016       | 06/04/2016           |

| Supports et Composants |         |                              | Matières Concernées |         |         |
|------------------------|---------|------------------------------|---------------------|---------|---------|
| N°                     | Matière | Libellé                      | N°                  | Matière | Libellé |
| 1                      | 164     | SEL RAFFINE AGRICOLE BB 1,3T | 1                   | N0014F3 |         |
| 2                      | DT72S3  | SEL FIN RAFFINE              |                     |         |         |
|                        |         |                              |                     |         | Somme   |

Les formules de supplémentation permettent, au moment de la fabrication, d'ajouter des composants à une formule usine existante sans être obligé de recréer une formule dans le système de formulation.

La quantité totale d'une formule peut être définie pour dépasser le 100 %. Cette quantité est paramétrable mais n'excède pas 20 % en général.

Il est également possible de préserver cette quantité à 100%. Dans ce cas, il est nécessaire de définir une matière comme support. L'ajout de matières au moment de la fabrication sera alors compensé par la suppression de cette autre matière définie comme support.

 Il est possible de définir une liste de matières premières pouvant servir de support pour compenser la quantité de supplémentation. Une seule de ces matières sera retenue lors de la fabrication : celle en plus grande quantité.

### AFFICHER UNE FORMULE DE SUPPLÉMENTATION

**Nutriciel - Formule de Supplémentation**

Filtres

Français

| Code formule | Libellé Réduit | Libellé    | Unité | Quantité Maximale | Date de Validité | Date de Création | Date de Modification |
|--------------|----------------|------------|-------|-------------------|------------------|------------------|----------------------|
| 0183         | +0.1% K MI     | +0.1% K MI | o/o   | 100,00            |                  | 09/08/2016       | 09/08/2016           |
| 0184         | +0.2% AM       | +0.2% AM   | T o/o | 100,00            |                  | 12/08/2016       | 12/08/2016           |
| 0067         | +0.2% K MI     | +0.2% K MI | o/o   | 100,00            |                  | 30/11/2015       | 09/08/2016           |
| 0102         | +0.2% PRIS     | +0.2% PRIS | o/o   | 100,00            |                  | 06/01/2016       | 03/08/2016           |
| 0144         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT | o/o   | 100,00            |                  | 14/04/2016       | 06/07/2016           |
| 0148         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT | o/o   | 100,00            |                  | 28/04/2016       | 28/04/2016           |
| 0109         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT | o/o   | 100,00            |                  | 15/01/2016       | 22/04/2016           |
| 0095         | +0.2% PV2      | +0.2% PV2  | o/o   | 100,00            |                  | 23/12/2015       | 04/10/2016           |
| 0132         | +0.2% PV2      | +0.2% PV2  | o/o   | 100,00            |                  | 11/03/2016       | 11/03/2016           |
| 0177         | +0.3% K MI     | +0.3% K MI | o/o   | 100,00            |                  | 27/07/2016       | 28/07/2016           |
| 0196         | +0.3% K MI     | +0.3% K MI | o/o   | 100,00            |                  | 05/10/2016       | 05/10/2016           |
| 0182         | +0.4% EMX      | +0.4% EMX  | o/o   | 100,00            |                  | 09/08/2016       | 09/08/2016           |
| 0141         | +0.4% K MI     | +0.4% K MI | o/o   | 100,00            |                  | 01/04/2016       | 06/04/2016           |

**Supports et Composants** | **Matières Concernées**

| N°    | Matière | Libellé                      |
|-------|---------|------------------------------|
| 1     | 164     | SEL RAFFINE AGRICOLE BB 1,3T |
| 2     | DT72S3  | SEL FIN RAFFINE              |
| Somme |         |                              |

1. Dans la zone 1, sélectionnez la ligne de la formule de supplémentation à afficher.
2. Dans la zone 2, cliquez sur l'onglet correspondant aux informations à afficher, réparties sous les catégories suivantes :
  - **Supports et Composants** (les supports sont indiqués dans le cadre de la zone 3 et les composants sont affichés dans le cadre de la zone 4).
  - **Matières Concernées**

## AJOUTER UNE FORMULE DE SUPPLÉMENTATION

Nutriciel - Formule de Supplémentation

Filtres

Français

| Code formule | Libellé Réduit | Libellé     | Unité | Quantité Maximale | Date de Validité | Date de Création | Date d'Adifica |
|--------------|----------------|-------------|-------|-------------------|------------------|------------------|----------------|
| 0183         | +0.1% K MI     | +0.1% K MIX | o/o   | 100,00            |                  | 09/08/2016       | 09/08/2        |
| 0184         | +0.2% AM       | +0.2% AM T  | o/o   | 100,00            |                  | 12/08/2016       | 12/08/2        |
| 0067         | +0.2% K MI     | +0.2% K MIX | o/o   | 100,00            |                  | 30/11/2015       | 09/08/2        |
| 0102         | +0.2% PRIS     | +0.2% PRISA | o/o   | 100,00            |                  | 06/01/2016       | 03/08/2        |
| 0144         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT  | o/o   | 100,00            |                  | 14/04/2016       | 06/07/2        |
| 0148         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT  | o/o   | 100,00            |                  | 28/04/2016       | 28/04/2        |
| 0109         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT  | o/o   | 100,00            |                  | 15/01/2016       | 22/04/2        |
| 0095         | +0.2% PV2      | +0.2% PV21  | o/o   | 100,00            |                  | 23/12/2015       | 04/10/2        |
| 0132         | +0.2% PV2      | +0.2% PV21  | o/o   | 100,00            |                  | 11/03/2016       | 11/03/2        |
| 0177         | +0.3% K MI     | +0.3% K MIX | o/o   | 100,00            |                  | 27/07/2016       | 28/07/2        |
| 0196         | +0.3% K MI     | +0.3% K MIX | o/o   | 100,00            |                  | 05/10/2016       | 05/10/2        |
| 0182         | +0.4% EMX      | +0.4% EMX F | o/o   | 100,00            |                  | 09/08/2016       | 09/08/2        |
| 0141         | +0.4% K MI     | +0.4% K MIX | o/o   | 100,00            |                  | 01/04/2016       | 06/04/2        |

Supports et Composants **Matières Concernées**

| N° | Matière | Libellé                      |
|----|---------|------------------------------|
| 1  | 164     | SEL RAFFINE AGRICOLE BB 1,3T |
| 2  | DT72S3  | SEL FIN RAFFINE              |

| N°    | Libellé |
|-------|---------|
| 1     | N0014F3 |
| Somme |         |

1. Dans la zone 1, cliquez sur .

La fenêtre suivante s'ouvre :

 Remplir les informations relatives à la supplémentation et [Valider] les informations pour enregistrer.

Code

Libellé

Quantité Max  Unité

 Valider  Annuler

2. Saisissez le **Code** et le **Libellé**. La **Quantité Max** est précisée et correspond à ce qui a été défini dans les paramètres de Nutriciel®.

3. Cliquez sur  Valider.

La fenêtre **Composants** s'ouvre :

4. Saisissez ou sélectionnez le composant.
5. Sélectionnez le lieu d'incorporation dans la liste proposée.
6. Saisissez la quantité (en %). La quantité totale de tous les composants de votre formule ne devra pas dépasser la quantité maximale (**Quantité Max**) définie pour la formule.
7. Définissez les valeurs de tolérance min. autorisée et tolérance max. autorisée (en Kg).
8. Cliquez sur **Valider**.

La nouvelle formule de supplémentation apparaît maintenant en bas de la liste dans la zone 1.

9. Pour ajouter un autre composant, cliquez sur dans le cadre **Composants** de la zone 4, illustré ci-dessous :

| N°    | Composant | Quantité | Libellé |
|-------|-----------|----------|---------|
| 1     | / G OVIN  | 100,00   | G OVIN  |
| Somme |           | 100,00   |         |

10. Procédez ensuite comme pour l'ajout du premier composant (étapes 2 à 6 ci-dessus). La somme indiquée en bas de la fenêtre de l'image ci-dessus correspond au total de quantité pour l'ensemble des composants de votre formule et vous aide à ne pas dépasser la quantité maximale définie. Si aucun support n'est ajouté à cette formule, la supplémentation sera ajoutée en plus de la formule, ce qui fera un produit fini avec une quantité totale à doser supérieure à 100%.
11. Si vous souhaitez conserver une formule à 100% après ajout des composants de la formule de supplémentation, renseignez la liste des matières support en procédant comme suit :
  - a. Cliquez sur dans le cadre de gauche de l'onglet **Supports et Composants** (zone 4).

La fenêtre **Support** s'ouvre :

- b. Saisissez ou sélectionnez la matière correspondant au support de votre supplémentation.
- c. Cliquez sur Valider.

La formule de supplémentation (comprenant l'ensemble de ses composants) sera incorporée en remplacement du premier support trouvé dans la formule usine.

## MODIFIER UNE FORMULE DE SUPPLÉMENTATION

| Code formule | Libellé Réduit | Libellé Unité   | Quantité Maximale | Date de Validité | Date de Création | Date de Modification |
|--------------|----------------|-----------------|-------------------|------------------|------------------|----------------------|
| 0183         | +0.1% K MI     | +0.1% K MIX o/o | 100,00            |                  | 09/08/2016       | 09/08/2016           |
| 0184         | +0.2% AM       | +0.2% AM T o/o  | 100,00            |                  | 12/08/2016       | 12/08/2016           |
| 0067         | +0.2% K MI     | +0.2% K MIX o/o | 100,00            |                  | 30/11/2015       | 09/08/2016           |
| 0102         | +0.2% PRIS     | +0.2% PRIS o/o  | 100,00            |                  | 06/01/2016       | 03/08/2016           |
| 0144         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT o/o  | 100,00            |                  | 14/04/2016       | 06/07/2016           |
| 0148         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT o/o  | 100,00            |                  | 28/04/2016       | 28/04/2016           |
| 0109         | +0.2% PRO      | +0.2% PROT o/o  | 100,00            |                  | 15/01/2016       | 22/04/2016           |
| 0095         | +0.2% PV2      | +0.2% PV21 o/o  | 100,00            |                  | 23/12/2015       | 04/10/2016           |
| 0132         | +0.2% PV2      | +0.2% PV21 o/o  | 100,00            |                  | 11/03/2016       | 11/03/2016           |
| 0177         | +0.3% K MI     | +0.3% K MIX o/o | 100,00            |                  | 27/07/2016       | 28/07/2016           |
| 0196         | +0.3% K MI     | +0.3% K MIX o/o | 100,00            |                  | 05/10/2016       | 05/10/2016           |
| 0182         | +0.4% EMX      | +0.4% EMX F o/o | 100,00            |                  | 09/08/2016       | 09/08/2016           |
| 0141         | +0.4% K MI     | +0.4% K MIX o/o | 100,00            |                  | 01/04/2016       | 06/04/2016           |

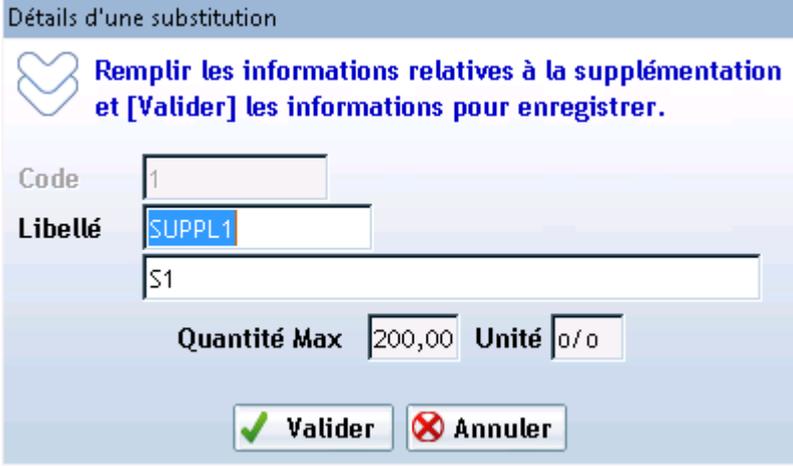
| N° | Matière | Libellé                      |
|----|---------|------------------------------|
| 1  | 164     | SEL RAFFINE AGRICOLE BB 1,3T |
| 2  | DT72S3  | SEL FIN RAFFINE              |

| N°    | Libellé |
|-------|---------|
| 1     | N0014F3 |
| Somme |         |

## MODIFIER LE LIBELLÉ

1. Dans la zone 1, sélectionnez la formule de supplémentation que vous voulez modifier.
2. Cliquez sur le bouton  à gauche de la zone 1.

La fenêtre **Détails d'une substitution** s'ouvre :



Détails d'une substitution

Remplir les informations relatives à la supplémentation et [Valider] les informations pour enregistrer.

Code

Libellé

Quantité Max  Unité

3. Modifiez le libellé.
4. Cliquez sur .

## MODIFIER LES SUPPORTS ET COMPOSANTS

1. Dans la zone 1, sélectionnez la formule de supplémentation que vous voulez modifier.
2. Dans la zone 2, sélectionnez l'onglet **Supports et Composants**
3. Pour ajouter un support :
  - a. Dans la zone 3, cliquez sur le bouton .
  - b. Saisissez ou sélectionnez la matière à ajouter comme support de supplémentation.
  - c. Cliquez sur .
4. Pour ajouter un composant :
  - a. Dans la zone 4, cliquez sur le bouton .
  - b. Saisissez les données des différents champs qui s'affichent (si nécessaire, référez-vous aux étapes 3 à 5 de la procédure "Ajouter une formule de supplémentation").
  - c. Cliquez sur .
5. Pour modifier un composant :
  - a. Dans la zone 4, cliquez sur le bouton .
  - b. Saisissez vos modifications.
  - c. Cliquez sur .

## 2.3 SUBSTITUTION

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Substitution** (ou à partir de la barre des menus, sélectionnez **Fichier > Formule > Substitution**). La fenêtre **Substitution des matières** s'ouvre :

| Procédé | Code matière | Libellé matière          | Version | Mode validation        | Priorité | Pourcentage | Activation |
|---------|--------------|--------------------------|---------|------------------------|----------|-------------|------------|
| Dosage  | 225071BRVRAC | SOUS PRODUIT PAIN DE MIE | 01      | Non valide             | 1        | 100         | Non Active |
| Dosage  | 236200BRVRAC | TX SOYA 48 BRESIL        | 01      | Non valide             | 1        | 100         | Non Active |
| Dosage  | 236240FABIBT | PM HIPHOS GT 0.01 %      | 01      | Quel que soit le stock | 1        | 100         | Active     |

| Famille          | Activee    |
|------------------|------------|
| 0.58             | Pas active |
| POULET RETRAIT   | Pas active |
| LYSINE POUR PORC | Pas active |

| Code matière | Libellé matière | Lieu | Quantité à doser |
|--------------|-----------------|------|------------------|
| 202000BRVRAC | BLE             | BP1  | 100.00           |
| Somme        |                 |      | 100.00           |

Ce menu permet de définir une matière de remplacement à une autre matière qui compose une formule.

### AFFICHER UNE FORMULE DE SUBSTITUTION

Nutriciel - Substitution des matières

Sélection de la liste

Code matière  Libellé matière  Etat d'activation Tous

1

| Procédé | Code matière | Libellé matière          | Version | Mode validation        | Priorité | Pourcentage | Activation |
|---------|--------------|--------------------------|---------|------------------------|----------|-------------|------------|
| Dosage  | 225071BRVRAC | SOUS PRODUIT PAIN DE MIE | 01      | Non valide             | 1        | 100         | Non Active |
| Dosage  | 236200BRVRAC | TX SOYA 48 BRESIL        | 01      | Non valide             | 1        | 100         | Non Active |
| Dosage  | 236240FABIBT | PM HIPHOS GT 0.01 %      | 01      | Quel que soit le stock | 1        | 100         | Active     |

Compteur 3

Commentaire substitution #####

Nombre de substitutions actives : 2

2

| Liste des familles de substitution |  | Activee    |
|------------------------------------|--|------------|
| Famille                            |  |            |
| 0.58                               |  | Pas active |
| POULET RETRAIT                     |  | Pas active |
| LYSINE POUR PORC                   |  | Pas active |

4

| Formule de substitution |                 |      |                  |   |
|-------------------------|-----------------|------|------------------|---|
| Code matière            | Libellé matière | Lieu | Quantité à doser |   |
| 202000BRVRAC            | BLE             | BP1  | 100.00           |   |
| Somme                   |                 |      | 100.0            | 3 |

3

La zone 2 de la fenêtre ci-dessus affiche la liste des matières substituées.

La zone 3 indique la composition de la formule de substitution.

La zone 4 indique la liste des familles de substitutions activées/désactivées.

1. Dans la zone 2, sélectionnez une matière dans la liste proposée (si nécessaire, en utilisant les filtres de la zone 1 pour trouver la matière recherchée).
2. Double-cliquez sur cette matière ou cliquez sur le bouton ). La fenêtre suivante s'affiche :

Visualisation d'une substitution

Taper sur F2 pour choisir un code dans la liste

Matière: 236200BRVRAC F2 TX SOYA 48 BRESIL

Procédé: Dosage F2

Version: 01 Priorité: 1

Unité: % Quantité Référence: 100 Date de création: 22/11/2016 10:01:19

Substitution validée Date de dernière modification: 22/02/2017 09:11:3

Mode de validation:

- Quels que soient les stocks
- Seulement si le stock de matière de substitution est OK
- Seulement si le stock de MP de la formule initiale n'est pas OK
- Seulement pour la fabrication en cours
- Seulement pour activation sur incompatibilités
- Non valide

Matières de substitution

| Code matière | Libellé matière       | Lieu d'inc. | Quantité à doser |
|--------------|-----------------------|-------------|------------------|
| 236330BRVRAC | TX SOJA 48 PCR FRANCE | BP1         | 100.00           |
|              |                       |             |                  |
|              |                       |             |                  |
|              |                       |             |                  |
| Somme        |                       |             | 100.00           |

- Zone 1 : zone permettant d'affiner votre recherche selon les choix suivants :
  - matière SUBSTITUEE
  - procédé concerné
  - version et priorité
- Zone 2 : informations liées à la création ou modification de la matière de substitution ainsi que la quantité de référence.
- Zone 3 : choix du mode de substitution.
- Zone 4 : informations relatives à la matière de substitution :
  - **Code matière**
  - **Libellé matière**
  - Lieu d'incorporation (**Lieu d'inc.**)
  - **Quantité à doser**

## AJOUTER UNE FORMULE DE SUBSTITUTION

Nutriciel - Substitution des matières

Sélection de la liste

Code matière  Libellé matière  Etat d'activation Tous

1

| Procédé | Code matière | Libellé matière          | Version | Mode validation        | Priorité | Pourcentage | Activation |
|---------|--------------|--------------------------|---------|------------------------|----------|-------------|------------|
| Dosage  | 225071BRVRAC | SOUS PRODUIT PAIN DE MIE | 01      | Non valide             | 1        | 100         | Non Active |
| Dosage  | 236200BRVRAC | TX SOYA 48 BRESIL        | 01      | Non valide             | 1        | 100         | Non Active |
| Dosage  | 236240FABIBT | PM HIPHOS GT 0.01 %      | 01      | Quel que soit le stock | 1        | 100         | Active     |

Compteur 3

Commentaire substitution #####

Nombre de substitutions actives : 2

2

| Liste des familles de substitution |            |
|------------------------------------|------------|
| Famille                            | Activee    |
| 0.58                               | Pas active |
| POULET RETRAIT                     | Pas active |
| LYSINE POUR PORC                   | Pas active |

4

| Formule de substitution |                 |      |                  |   |
|-------------------------|-----------------|------|------------------|---|
| Code matière            | Libellé matière | Lieu | Quantité à doser |   |
| 202000BRVRAC            | BLE             | BP1  | 100.00           |   |
| Somme                   |                 |      | 100.0            | 3 |

3

1. Dans la zone 2, cliquez sur le bouton .

La fenêtre **Ajout d'une substitution** s'ouvre :

Visualisation d'une substitution

Taper sur F2 pour choisir un code dans la liste

Matière: 236200BRVRAC F2 TX SOYA 48 BRESIL

Procédé: Dosage F2

Version: 01 Priorité: 1

Unité: % Quantité Référence: 100 Date de création: 22/11/2016 10:01:19

Substitution validée Date de dernière modification: 22/02/2017 09:11:38

Mode de validation

- Quels que soient les stocks
- Seulement si le stock de matière de substitution est OK
- Seulement si le stock de MP de la formule initiale n'est pas OK
- Seulement pour la fabrication en cours
- Seulement pour activation sur incompatibilités
- Non valide

Matières de substitution

| Code matière | Libellé matière       | Lieu d'inc. | Quantité à doser |
|--------------|-----------------------|-------------|------------------|
| 236330BRVRAC | TX SOJA 48 PCR FRANCE | BP1         | 100.00           |
|              |                       |             |                  |
|              |                       |             |                  |
|              |                       |             |                  |
| Somme        |                       |             | 100.00           |

- Saisissez ou sélectionnez la matière à substituer (un composant d'une formule).
- Cochez un mode de validation parmi la liste proposée :

Mode de validation

- Quels que soient les stocks
- Seulement si le stock de matière de substitution est OK
- Seulement si le stock de MP de la formule initiale n'est pas OK
- Seulement pour la fabrication en cours
- Seulement pour activation sur incompatibilités
- Non valide

Si la substitution est valide, dans le planning des dosages, lorsque l'opérateur saisira une nouvelle fabrication d'une formule contenant une matière à substituer, un message s'affichera pour l'avertir que la matière A sera substituée.

 A tout moment, la validité de la formule pourra être modifiée en changeant ce mode d'activation par le bouton  au niveau de la fenêtre d'accueil du menu **Substitution des matières**.



Dans l'historique de fabrication, dans le détail de la fabrication, la matière substituée aura le flag « S » dans la colonne « Subst » alors que les matières de remplacement auront « R ».

- Ajoutez la ou les matières de remplacement, sachant que la somme de leurs quantités doit atteindre la quantité de référence (100%). Pour cela, cliquez sur le bouton pour arriver sur l'écran suivant de saisie de la matière de substitution :

|                                |                                   |     |
|--------------------------------|-----------------------------------|-----|
| <b>Matière</b>                 | <input type="text"/>              | F2  |
| <b>Lieu d'incorporation</b>    | <input type="text"/>              |     |
| <b>Quantité</b>                | <input type="text" value="0,00"/> | o/o |
| <b>Tolérance min autorisée</b> | <input type="text" value="0,00"/> | Kg  |
| <b>Tolérance max autorisée</b> | <input type="text" value="0,00"/> | Kg  |

- Saisissez les informations demandées.
  - Cliquez sur .
- La fenêtre **Composants de la formule** s'ouvre :
- Cliquez sur  si les composants de la formule sont corrects.

## MODIFIER UNE FORMULE DE SUBSTITUTION

Nutriciel - Substitution des matières

Sélection de la liste

Code matière  Libellé matière  Etat d'activation Tous

1

| Procédé  | Code matière | Libellé matière          | Version | Mode validation        | Priorité | Pourcentage | Activation |
|----------|--------------|--------------------------|---------|------------------------|----------|-------------|------------|
| Dosage   | 225071BRVRAC | SOUS PRODUIT PAIN DE MIE | 01      | Non valide             | 1        | 100         | Non Active |
| Dosage   | 236200BRVRAC | TX SOYA 48 BRESIL        | 01      | Non valide             | 1        | 100         | Non Active |
| Dosage   | 236240FABIBT | PM HIPHOS GT 0.01 %      | 01      | Quel que soit le stock | 1        | 100         | Active     |
| Compteur |              |                          |         |                        |          | 3           |            |

Commentaire substitution  
####

Nombre de substitutions actives : 2

2

| Liste des familles de substitution |  | Activée    |
|------------------------------------|--|------------|
| Famille                            |  |            |
| 0.58                               |  | Pas active |
| POULET RETRAIT                     |  | Pas active |
| LYSINE POUR PORC                   |  | Pas active |

4

| Formule de substitution |                 |      |                  |  |
|-------------------------|-----------------|------|------------------|--|
| Code matière            | Libellé matière | Lieu | Quantité à doser |  |
| 202000BRVRAC            | BLE             | BP1  | 100.00           |  |
| Somme                   |                 |      | 100.0            |  |

3

1. Cliquez sur la formule de substitution que vous voulez modifier.

2. Cliquez sur  pour la modifier.

La fenêtre suivante s'ouvre :

Visualisation d'une substitution

Taper sur F2 pour choisir un code dans la liste

Matière: 236200BRVRAC F2 TX SOYA 48 BRESIL

Procédé: Dosage F2

Version: 01 Priorité: 1

Unité: % Quantité Référence: 100 Date de création: 22/11/2016 10:01:19

Substitution validée Date de dernière modification: 22/02/2017 09:11:3

Mode de validation:

Quels que soient les stocks

Seulement si le stock de matière de substitution est OK

Seulement si le stock de MP de la formule initiale n'est pas OK

Seulement pour la fabrication en cours

Seulement pour activation sur incompatibilités

Non valide

Matières de substitution

| Code matière | Libellé matière       | Lieu d'inc. | Quantité à doser |
|--------------|-----------------------|-------------|------------------|
| 236330BRVRAC | TX SOJA 48 PCR FRANCE | BP1         | 100.00           |
|              |                       |             |                  |
|              |                       |             |                  |
|              |                       |             |                  |
| Somme        |                       |             | 100.00           |

La zone 1 correspond à vos critères de recherche.

3. Les dates de création et de dernière modification de la formule, ainsi que la quantité de référence définie s'affichent par défaut en zone 2. Vous pouvez modifier la quantité de référence en la saisissant manuellement et modifier les dates en cliquant sur le bouton .
4. Modifiez éventuellement le mode de validation dans la zone 3.
5. Dans la zone 4 :
  - a. pour ajouter une matière, cliquez sur .
  - b. pour modifier une matière existante, sélectionnez-la et cliquez sur .
6. Cliquez sur .

## MODIFIER LE MODE D'ACTIVATION D'UNE FORMULE

1. Cliquez sur la formule de substitution pour laquelle vous souhaitez modifier le mode d'activation.
2. Dans la zone 2, cliquez sur le bouton .

La fenêtre **Modification du mode d'activation** s'ouvre :

**Modification du mode d'activation**

**Mode de validation**

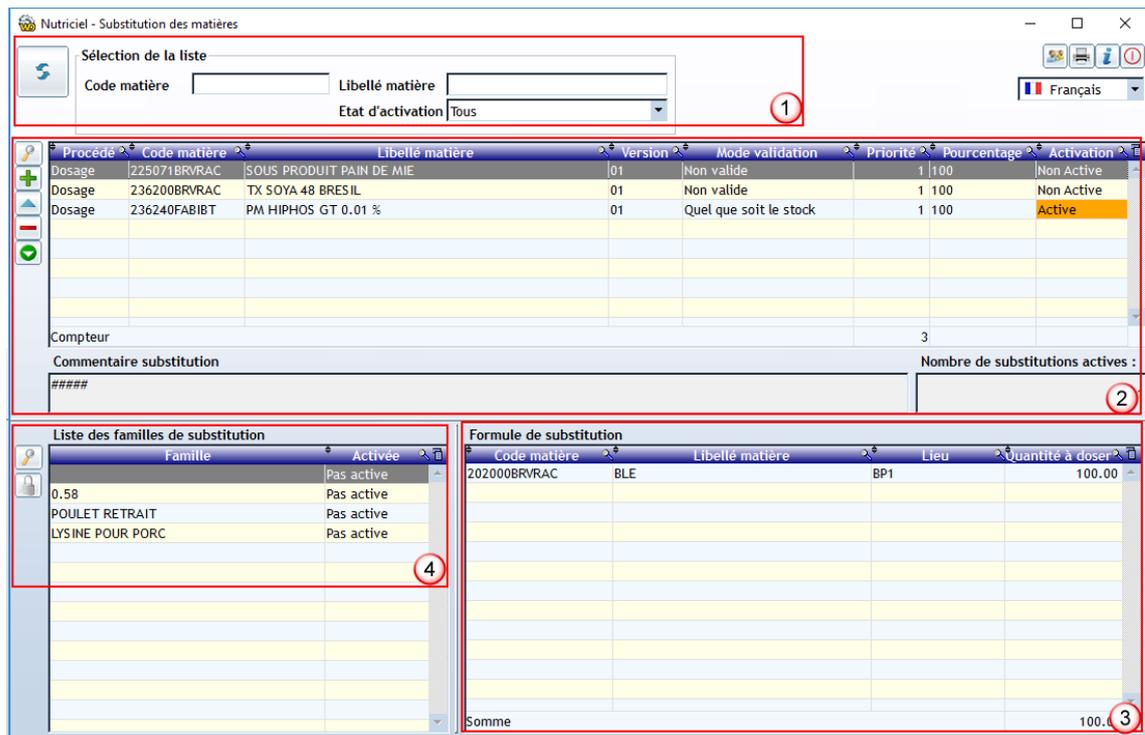
- Quels que soient les stocks**
- Seulement si le stock de matière de substitution est OK**
- Seulement si le stock de MP de la formule initiale n'est pas OK**
- Seulement pour la fabrication en cours**
- Seulement pour activation sur incompatibilités**
- Non valide**

**Raison de l'activation:**

3. Sélectionnez le nouveau mode d'activation.

- Indiquez la raison de votre changement.
- Cliquez sur .

## ACTIVER OU DÉSACTIVER LA SUBSTITUTION POUR UNE FAMILLE OU UN ENSEMBLE DE FAMILLES



- Dans la zone 4, cliquez sur le bouton  et saisissez la raison. Un historique sera créé.
- Cliquez sur le bouton  et vous aurez la liste des articles associés à la famille sélectionnée.

Liste des Articles associés à la famille AUCUN

| Code Matière   | Libellé            |
|----------------|--------------------|
| 100GR          | BLE RINCAGE        |
| 100050FA       | MELANGE PCAT2      |
| 100051FA       | MELANGE PCAT7      |
| 100052FA       | MELANGE PCAT 8 PCR |
| 100053FA       | MELANGE PCAT 9 PCR |
| 100109FA       | GUSTY FORM P SPC   |
| 100109GR       | GUSTY FORM P SPC   |
| 100109MI       | GUSTY FORM P SPC   |
| 100109MT       | GUSTY FORM P SPC   |
| 101GR          | NON CONFORME       |
| 110007FA       | GUSTY PRO          |
| 110007FT       | GUSTY PRO          |
| 110007GR       | GUSTY PRO          |
| 110007GR113431 | GUSTY PRO          |
| 110007GR117884 | GUSTY PRO          |
| 110007GR121123 | GUSTY PRO          |
| 110007MI       | GUSTY PRO          |
| 110008MI       | GUSTY NEC          |
| 110009FA       | SAIFTY NEC         |
| 110009FT       | SAIFTY NEC         |
| 110009GR       | SAIFTY NEC         |
| 110009MI       | SAIFTY NEC         |

Fermer

 On peut activer/désactiver un ensemble de familles en une seule fois par multi-sélection dans le tableau.

## 2.4 VISUALISATION

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Visualisation Formules**(ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier > Formule > Visualisation**. La fenêtre **Visualisation Composition Formules** s'ouvre :

Nutriciel - Visualisation Composition Formules

Produit Fini

Formule 36616 DINDON POULET FAISAN CAILLE NE

Version 0024 Rép. 1 Densité 0.7

Qté Réf. 100 Date de Validité 08/08/2016

Supplémentation

Qté à lancer 100,00

Formule initiale

- Formule initiale
- Formule initiale avec les substitutions en cours
- Formule initiale avec les substitutions et les remplacements sans tenir compte des stocks
- Formule envoyée en fabrication

| Composant | Libellé   | Incorporation | Libellé Incorporation | Zone | Colonne de Chute | Tolérance Min | Tolérance Max | C |
|-----------|-----------|---------------|-----------------------|------|------------------|---------------|---------------|---|
| 102       | MAIS      | BP3           | Benne Générique       | CD16 | 0,00             | 40,00         | 40,00         |   |
| 114       | TX SOJA   | BP2           | Benne BP2             | CD16 | 0,00             | 40,00         | 5,00          |   |
| 1192      | BLE ENTII | BP3           | Benne Générique       | CD16 | 0,00             | 40,00         | 40,00         |   |
| 1600      | CARBONA   | BP3           | Benne BP3             | CM13 | 0,00             | 1,00          | 10,00         |   |
| 164       | SEL RAFF  | BP3           | Benne BP3             | CM03 | 0,00             | 1,00          | 10,00         |   |
| 1910      | PHOSPHA   | BP3           | Benne BP3             | CM12 | 0,00             | 1,00          | 10,00         |   |
| 197B      | NOVAFEE   | BP3           | Benne BP3             | CM08 | 0,00             | 1,00          | 10,00         |   |
| 453       | PREM ME   | BP3           | Benne BP3             | CM01 | 0,00             | 1,00          | 10,00         |   |
| Somme     |           |               |                       |      |                  |               |               |   |

Ce menu permet la simulation du lancement d'une certaine quantité d'une formule usine afin de visualiser les détails de sa composition (quantité de chacun de ses composants).

## AFFICHER LA COMPOSITION D'UNE FORMULE

Nutriciel - Visualisation Composition Formules

Produit Fini

Formule 36616 DINDON POULET FAISAN CAILLE NE

Version 0024 Rép. 1 Densité 0.7

Qté Réf. 100 Date de Validité 08/08/2016

Supplémentation

Qté à lancer 100

Formule initiale  
 Formule initiale avec les substitutions en cours  
 Formule initiale avec les substitutions et les remplacements sans tenir compte des stocks  
 Formule envoyée en fabrication

| Composant | Libellé   | Incorporation | Libellé Incorporation | Zone | Colonne de Chute | Tolérance Min | Tolérance Max | C. inco |
|-----------|-----------|---------------|-----------------------|------|------------------|---------------|---------------|---------|
| 102       | MAIS      | BPG           | Benne Générique       | CD16 |                  | 0,00          | 40,00         | 40,00   |
| 114       | TX SOJA   | BP2           | Benne BP2             | CD16 |                  | 0,00          | 40,00         | 5,00    |
| 1192      | BLE ENTII | BPG           | Benne Générique       | CD16 |                  | 0,00          | 40,00         | 40,00   |
| 1600      | CARBONA   | BP3           | Benne BP3             | CM13 |                  | 0,00          | 1,00          | 10,00   |
| 164       | SEL RAFF  | BP3           | Benne BP3             | CM03 |                  | 0,00          | 1,00          | 10,00   |
| 1910      | PHOSPHA   | BP3           | Benne BP3             | CM12 |                  | 0,00          | 1,00          | 10,00   |
| 197B      | NOVAFEE   | BP3           | Benne BP3             | CM08 |                  | 0,00          | 1,00          | 10,00   |
| 453       | PREM ME   | BP3           | Benne BP3             | CM01 |                  | 0,00          | 1,00          | 10,00   |
| Somme     |           |               |                       |      |                  |               |               |         |

La zone 1 affiche par défaut la liste de l'ensemble des produits finis enregistrés dans Nutriciel.

1. Dans la zone 1, sélectionnez votre produit fini.
2. La zone 2 correspond aux informations d'identification de la formule associée au produit fini sélectionné. Pour les formules avec plusieurs versions ou répartitions (**Rép.**), modifiez éventuellement ces paramètres dans cette zone.
3. Indiquez la quantité à lancer (paramètre **Qté à lancer**). Par défaut, la valeur de ce paramètre est 100, ce qui vous indique pour les composants de cette formule une valeur correspondant à un pourcentage).
4. Dans la zone 3, choisissez l'option de visualisation de la formule, parmi la liste suivante proposée :
  - **Formule initiale**
  - **Formule initiale avec les substitutions en cours**
  - **Formule initiale avec les substitutions et les remplacements sans tenir compte des stocks**
  - **Formule envoyée en fabrication.**
5. Dans la zone 4, accédez au tableau de composition de la formule correspondant à l'option de visualisation sélectionnée. Vous pourrez visualiser notamment les quantités théoriques pour chaque composant ainsi que leurs tolérances.

## 2.5 GESTION DES INCORPORATIONS

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Gestion des Incorpo**(ou à partir de la barre des menus, sélectionnez **Fichier > Formule > Gestion des incorpo**). La fenêtre **Modification des formules usines** s'ouvre :

Modifications des formules usines

Choisissez un composant et son lieu d'incorporation à modifier

Composant  F2 Lieu d'incorporation  F2 Français

Formule   Uniquement formules valides

Version   Uniquement dernière version

Formules correspondantes

| Code | Libellé | Version | Rép. | Date | Composant | Lieu |
|------|---------|---------|------|------|-----------|------|
|      |         |         |      |      |           |      |
|      |         |         |      |      |           |      |
|      |         |         |      |      |           |      |
|      |         |         |      |      |           |      |
|      |         |         |      |      |           |      |
|      |         |         |      |      |           |      |
|      |         |         |      |      |           |      |
|      |         |         |      |      |           |      |
|      |         |         |      |      |           |      |

Avant d'exécuter la mise à jour, veuillez sélectionner la ou les formules à modifier

Données à mettre à jour :

Lieu d'incorporation

Composant de la formule

Ce menu vous permet de modifier pour un ensemble de formules, un de ses composants ou le lieu d'incorporation d'un ou plusieurs de ses composants.

## GÉRER UNE INCORPORATION

Modifications des formules usines

**Choisissez un composant et son lieu d'incorporation à modifier**

Composant: 102 F2    Lieu d'incorporation: BP1 F2    Français

Formule:      Uniquement formules valides

Version:      Uniquement dernière version

**Formules correspondantes**

| Code  | Libellé                       | Version | Rép. | Date       | Composant | Lieu |
|-------|-------------------------------|---------|------|------------|-----------|------|
| 30215 | PONDEUSE FIN PONTE LABEL ROUG | 0024    | 1    | 29/07/2016 | 1020      | BP1  |
| 30215 | PONDEUSE FIN PONTE LABEL ROUG | 0025    | 1    | 01/09/2016 | 1020      | BP1  |
| 30215 | PONDEUSE FIN PONTE LABEL ROUG | 0026    | 1    | 30/09/2016 | 1020      | BP1  |
| 30213 | PONDEUSE MILIEU PONTE LABEL R | 0023    | 1    | 01/09/2016 | 1020      | BP1  |
| 30213 | PONDEUSE MILIEU PONTE LABEL R | 0022    | 1    | 04/08/2016 | 1020      | BP1  |
| 30213 | PONDEUSE MILIEU PONTE LABEL R | 0024    | 1    | 30/09/2016 | 1020      | BP1  |
| 30212 | PONDEUSE PIC PONTE LABEL ROUG | 0022    | 1    | 01/09/2016 | 1020      | BP1  |
| 30212 | PONDEUSE PIC PONTE LABEL ROUG | 0023    | 1    | 30/09/2016 | 1020      | BP1  |
| 30212 | PONDEUSE PIC PONTE LABEL ROUG | 0021    | 1    | 04/08/2016 | 1020      | BP1  |

**Avant d'exécuter la mise à jour, veuillez sélectionner la ou les formules à modifier**

Données à mettre à jour :

Lieu d'incorporation: BP1    Remplacé par le Lieu:  F2

Composant de la formule: 102    Remplacé par le Composant:  F2

Annuler les modifications précédentes

Exécuter

1. Dans la zone 1, choisissez le composant et son lieu d'incorporation à modifier (pour laisser indifférent le lieu d'incorporation, sélectionnez "...").
2. Dans la zone 2, affinez vos critères d'application de vos modifications :
  - a. Saisissez le libellé ou le début du libellé de la formule.
  - b. et/ou
  - c. Saisissez la version de la formule.
  - d. Si vous le souhaitez, spécifiez **Uniquement formules valides** ou **Uniquement dernière le version**
3. La zone 3 affiche la liste des formules correspondant à vos critères de recherche. Sélectionnez la ou les formules à modifier.
4. Dans la zone 4, cochez :
  - a. **Lieu d'incorporation** pour modifier le lieu d'incorporation des formules sélectionnées.
  - b. et/ou
  - c. **Composant de la formule** pour modifier un composant des formules sélectionnées.

L'écran suivant s'affiche alors :

**Avant d'exécuter la mise à jour, veuillez sélectionner la ou les formules à modifier**

Données à mettre à jour :

|   |                                  |                           |                      |                                   |
|---|----------------------------------|---------------------------|----------------------|-----------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> Lieu d'incorporation    | <input type="text" value="BPG"/> | Remplacé par le Lieu      | <input type="text"/> | <input type="button" value="F2"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> Composant de la formule | <input type="text" value="102"/> | Remplacé par le Composant | <input type="text"/> | <input type="button" value="F2"/> |

Annuler les modifications précédentes

5. En fonction des cases cochées dans l'étape précédente, indiquez :
  - a. le lieu d'incorporation qui devra remplacer le lieu sélectionné.
  - b. et/ou
  - c. le composant qui devra remplacer le composant sélectionné.
6. Cochez éventuellement la case **Annuler les modifications précédentes**.

## 2.6 RÉENGRÈNEMENTS

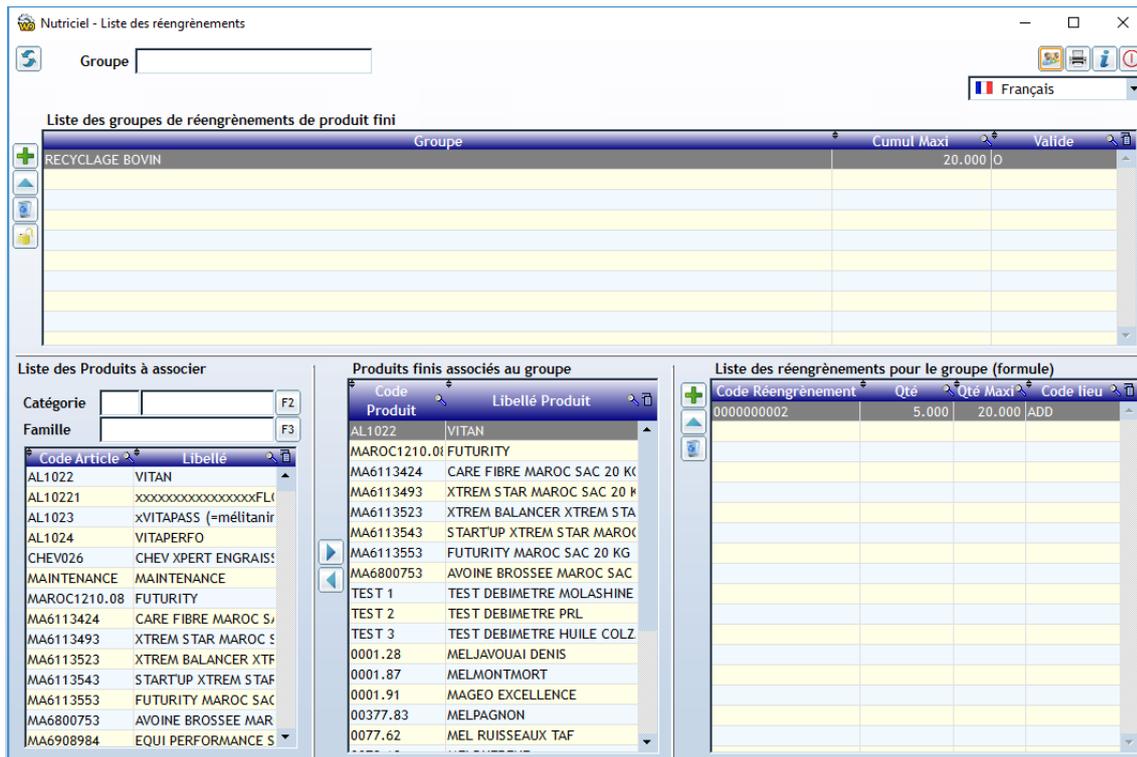
Au moment du dosage, il est possible de rajouter des composants aux produits finis, en plus des composants de la formule de base.

Ces composants sont utilisés comme matières de recyclage. Ils sont spécifiés comme réengrènements autorisés pour un produit fini. Ils sont alors associés au produit fini.

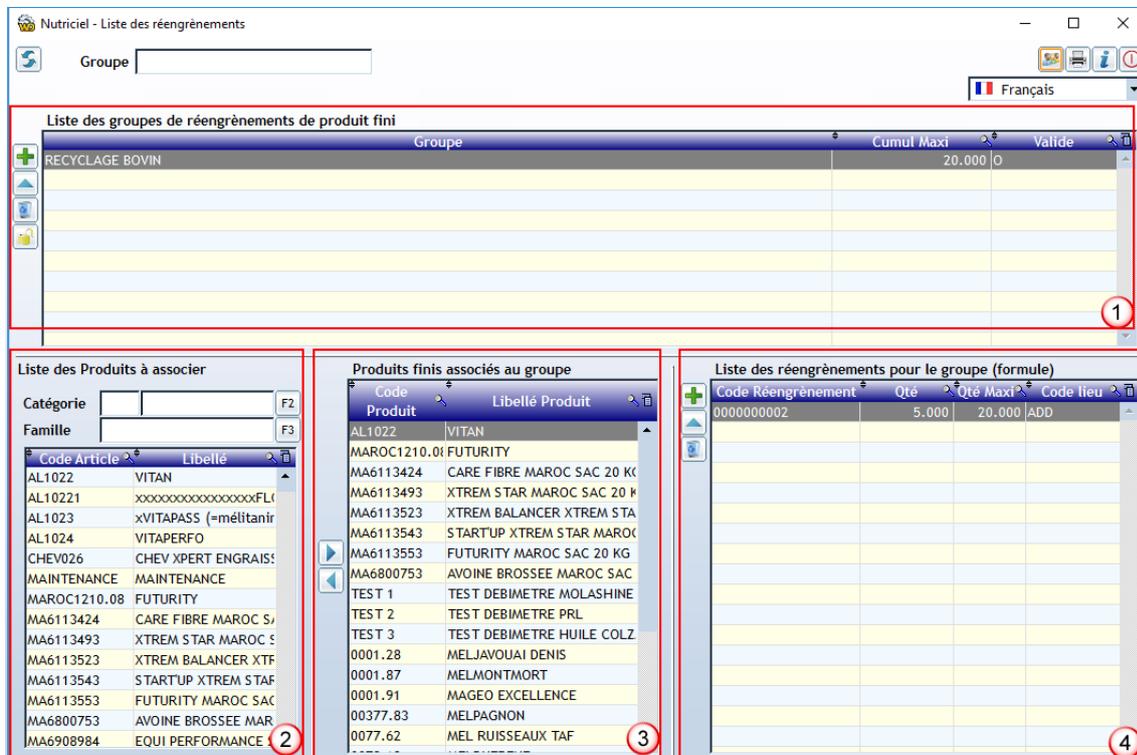
L'intégration est validée au lancement du dosage.

Il n'y a pas de défaut sur manque produit.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrages > Reeng dosage**. La fenêtre **Liste des réengrènements** s'affiche :



## AFFICHER UN RÉENGRÈNEMENT



La zone 1 affiche la liste des groupes (ou types) de réengrèvements possibles.

La zone 2 affiche la liste des produits finis NON associés au groupe sélectionné en zone 1.

La zone 3 affiche la liste des produits finis associés à ce groupe.

La zone 4 affiche le détail du groupe sélectionné, c'est-à-dire la liste des matières dites de réengrèment (fiches matières avec case « réengrèment » cochée).

## AJOUTER UN RÉENGRÈNEMENT

Nutriciel - Liste des réengrènements

Groupe

Français

Liste des groupes de réengrènements de produit fini

| Groupe          | Cumul Maxi | Valide |
|-----------------|------------|--------|
| RECYCLAGE BOVIN | 20.000     | 0      |

Liste des Produits à associer

Catégorie

Famille

| Code Article | Libellé                    |
|--------------|----------------------------|
| AL1022       | VITAN                      |
| AL10221      | xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxFL |
| AL1023       | xVITAPASS (=méltanir       |
| AL1024       | VITAPERFO                  |
| CHEV026      | CHEV XPERT ENGRAIS         |
| MAINTENANCE  | MAINTENANCE                |
| MAROC1210.08 | FUTURITY                   |
| MA6113424    | CARE FIBRE MAROC S         |
| MA6113493    | XTREM S STAR MAROC S       |
| MA6113523    | XTREM BALANCER XTF         |
| MA6113543    | S STARTUP XTREM S TAF      |
| MA6113553    | FUTURITY MAROC SAC         |
| MA6800753    | AVOINE BROSSEE MAR         |
| MA6908984    | EQUI PERFORMANCE           |

Produits finis associés au groupe

| Code Produit | Libellé Produit            |
|--------------|----------------------------|
| AL1022       | VITAN                      |
| MAROC1210.08 | FUTURITY                   |
| MA6113424    | CARE FIBRE MAROC SAC 20 KG |
| MA6113493    | XTREM STAR MAROC SAC 20 KG |
| MA6113523    | XTREM BALANCER XTREM STA   |
| MA6113543    | S STARTUP XTREM STAR MAROC |
| MA6113553    | FUTURITY MAROC SAC 20 KG   |
| MA6800753    | AVOINE BROSSEE MAROC SAC   |
| TEST 1       | TEST DEBIMETRE MOLASHINE   |
| TEST 2       | TEST DEBIMETRE PRL         |
| TEST 3       | TEST DEBIMETRE HUILE COLZ  |
| 0001.28      | MELJAVOUAI DENIS           |
| 0001.87      | MELMONTMORT                |
| 0001.91      | MAGEO EXCELLENCE           |
| 00377.83     | MELPAGNON                  |
| 0077.62      | MEL RUISSEAUX TAF          |

Liste des réengrènements pour le groupe (formule)

| Code Réengrènement | Qté   | Qté Maxi | Code lieu |
|--------------------|-------|----------|-----------|
| 000000002          | 5.000 | 20.000   | ADD       |

1. Dans la zone 1, cliquez sur le bouton pour créer un nouveau réengrènement.
2. Déclarez le libellé du groupe souhaité.
3. Cochez la case **Intégré à la formule** pour que le réengrèment soit intégré dans la quantité totale de la formule. Sinon, laissez la case décochée.

Exemple pour 10% de réengrèment :

- 90% de formule et 10% de recyclage si la case est cochée.
- 100% de formule + 10% de recyclage si la case n'est pas cochée.

La zone **Quantité cumulée maxi** permet un contrôle lors de la saisie des composants de recyclage .

4. Dans la zone 4, cliquez sur le bouton  pour ajouter une nouvelle matière de réengrèment au groupe.

5. Renseignez les champs de la partie **Saisie** (Code réengrèment, lieu d'incorporation, Quantité par défaut).
6. Cliquez sur .

## ASSOCIER UNE LISTE DE PRODUITS FINIS AU RÉENGRÈNEMENT SÉLECTIONNÉ

Nutriciel - Liste des réengrètements

Groupe

Français

**Liste des groupes de réengrètements de produit fini**

| Groupe          | Cumul Maxi | Valide |
|-----------------|------------|--------|
| RECYCLAGE BOVIN | 20,000     | 0      |

**Liste des Produits à associer**

Catégorie  F2

Famille  F3

| Code Article | Libellé                 |
|--------------|-------------------------|
| AL1022       | VITAN                   |
| AL10221      | xooooooooooooooooooooFL |
| AL1023       | xVITAPASS (=mélitanir   |
| AL1024       | VITAPERFO               |
| CHEV026      | CHEV XPERT ENGRAIS      |
| MAINTENANCE  | MAINTENANCE             |
| MAROC1210.08 | FUTURITY                |
| MA6113424    | CARE FIBRE MAROC S      |
| MA6113493    | XTREM STAR MAROC S      |
| MA6113523    | XTREM BALANCER XTF      |
| MA6113543    | STARTUP XTREM STAF      |
| MA6113553    | FUTURITY MAROC SAC      |
| MA6800753    | AVOINE BROSSEE MAR      |
| MA6908984    | EQUI PERFORMANCE        |

**Produits finis associés au groupe**

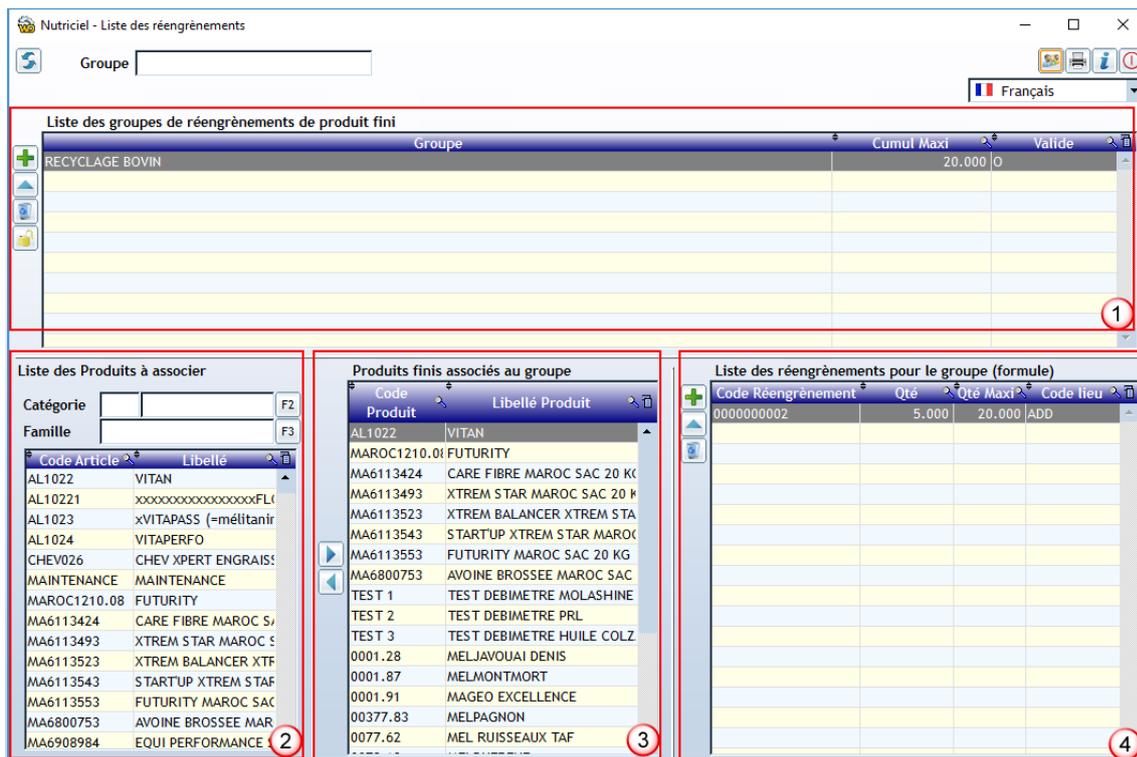
| Code Produit | Libellé Produit            |
|--------------|----------------------------|
| AL1022       | VITAN                      |
| MAROC1210.08 | FUTURITY                   |
| MA6113424    | CARE FIBRE MAROC SAC 20 KG |
| MA6113493    | XTREM STAR MAROC SAC 20 KG |
| MA6113523    | XTREM BALANCER XTREM STA   |
| MA6113543    | STARTUP XTREM STAR MAROC   |
| MA6113553    | FUTURITY MAROC SAC 20 KG   |
| MA6800753    | AVOINE BROSSEE MAROC SAC   |
| TEST 1       | TEST DEBIMETRE MOLASHINE   |
| TEST 2       | TEST DEBIMETRE PRL         |
| TEST 3       | TEST DEBIMETRE HUILE COLZ  |
| 0001.28      | MELJAVOUAI DENIS           |
| 0001.87      | MELMONTMORT                |
| 0001.91      | MAGEO EXCELLENCE           |
| 00377.83     | MELPAGNON                  |
| 0077.62      | MEL RUISSEAUX TAF          |

**Liste des réengrètements pour le groupe (formule)**

| Code Réengrèment | Qté   | Qté Maxi | Code lieu |
|------------------|-------|----------|-----------|
| 000000002        | 5,000 | 20,000   | ADD       |

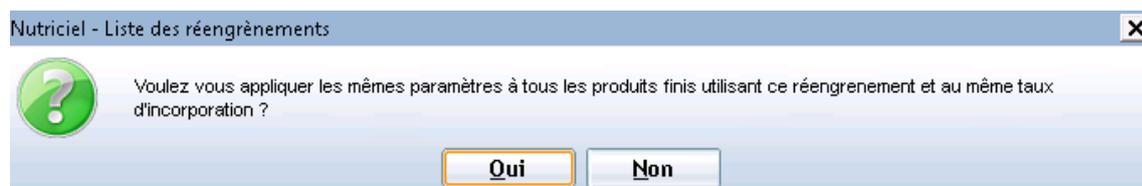
1. Dans la zone 2, sélectionnez la liste des produits finis à associer au réengrèment en effectuant une multisélection (touches Shift + Ctrl du clavier ou "cliquer-glisser" de la souris).
2. Cliquez sur la flèche  pour transférer cette liste dans la zone 3 correspondant à la liste des produits finis associés au groupe.

## MODIFIER UN RÉENGRÈNEMENT

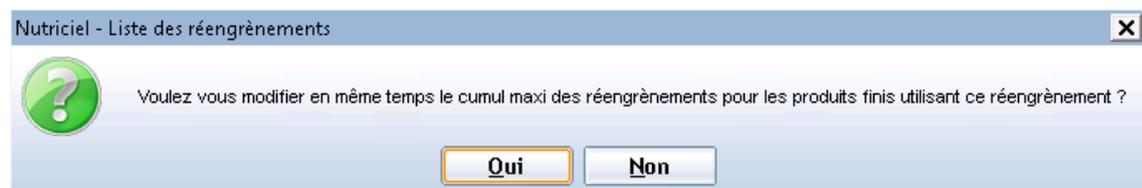


## MODIFIER UN GROUPE DE RÉENGRÈNEMENT

1. Dans la zone 1, sélectionnez le groupe de réengrènement à modifier.
2. Cliquez sur le bouton  pour le modifier.
3. Saisissez vos modifications. Le message suivant s'affiche :



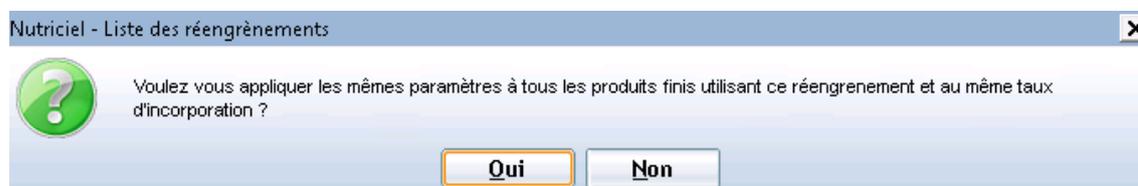
4. Indiquez Oui ou Non . Le message suivant s'affiche.



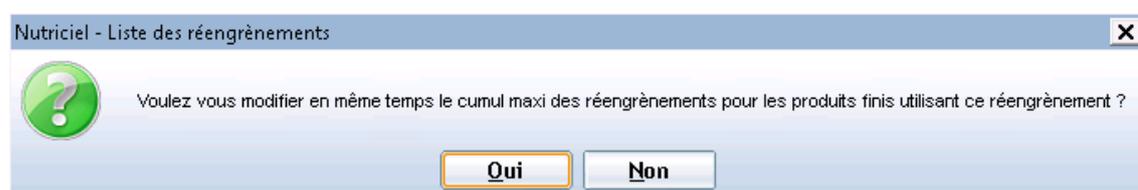
5. Indiquez Oui ou Non.
6. Cliquez sur  **Valider**.

## MODIFIER LA LISTE DES RÉENGRÈNEMENTS POUR UN GROUPE

1. Dans la zone 1, sélectionnez le groupe de réengrènement à modifier.
2. Dans la zone 4, cliquez sur le bouton  pour modifier la liste des réengrènements pour le groupe.
3. Saisissez vos modifications. Le message suivant s'affiche :



4. Indiquez **Oui** ou **Non** . Le message suivant s'affiche.



5. Indiquez **Oui** ou **Non**.
6. Cliquez sur .

## 2.7 LIQUIDES AJOUTÉS

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Liquide ajoutés**. La fenêtre suivante s'ouvre :

Liste des liquides et associations pour le paramètre Ajout Liquide 2

Franglais

**Paramètres**

| Paramètre | Code Liquide | Libellé du liquide | Quantité | Unité | Lieu | Prise en compte dans la qté totale fabriquée | Affiché dans Historique Dosage      |
|-----------|--------------|--------------------|----------|-------|------|--|-------------------------------------|
| TEST 2    | 2008         | GLYCEROL           | 1,000    | o/o   | MLG  | <input type="checkbox"/>                     | <input checked="" type="checkbox"/> |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |

Toutes les matières
  Seulement sans aucun parametre

| Matière   | Libellé         | Densité |
|-----------|-----------------|---------|
| ZZV0345M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0338M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0326F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0313F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0307M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0306M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0306G0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0305F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |

**Matières associées**

| Matière  | Libellé               |
|----------|-----------------------|
| ACT118C0 | BOVINS (B) - ACT118C0 |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |

Ce menu permet d'ajouter des liquides non compris dans la formule de base.

## AFFICHER LA LISTE DES AJOUTS DE LIQUIDE

Liste des liquides et associations pour le paramètre Ajout Liquide 2

1

2

3

4

Paramètres

| Paramètre | Code Liquide | Libellé du liquide | Quantité | Unité | Lieu | Prise en compte dans la qté totale fabriquée | Affiché dans Historique Dosage      |
|-----------|--------------|--------------------|----------|-------|------|--|-------------------------------------|
| TEST 2    | 2008         | GLYCEROL           | 1,000    | o/o   | MLG  | <input type="checkbox"/>                     | <input checked="" type="checkbox"/> |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |

Toutes les matières / Seulement sans aucun parametre

| Matière   | Libellé         | Densité |
|-----------|-----------------|---------|
| ZZV0345M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0338M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0326F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0313F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0307M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0306M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0306G0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0305F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |

Matières associées

| Matière  | Libellé               |
|----------|-----------------------|
| ACT118C0 | BOVINS (B) - ACT118C0 |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |

La zone 2 affiche la liste de l'ensemble des paramètres **Ajout liquide** enregistrés dans Nutriciel® et quelques informations relatives à ces paramètres.

1. Sélectionnez dans la liste affichée le paramètre à visualiser (si nécessaire, en utilisant les filtres de la zone 1 pour trouver le paramètre ou le liquide recherché).
2. Dans la zone 4, visualisez la liste des matières associées à ce paramètre.

## AJOUTER UN PARAMÈTRE AJOUT LIQUIDE

Liste des liquides et associations pour le paramètre Ajout Liquide 2

1

2

3

4

Paramètres

| Paramètre | Code Liquide | Libellé du liquide | Quantité | Unité | Lieu | Prise en compte dans la qté totale fabriquée | Affiché dans Historique Dosage      |
|-----------|--------------|--------------------|----------|-------|------|--|-------------------------------------|
| TEST 2    | 2008         | GLYCEROL           | 1,000    | o/o   | MLG  | <input type="checkbox"/>                     | <input checked="" type="checkbox"/> |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |

Toutes les matières  Seulemment sans aucun parametre

| Matière   | Libellé         | Densité |
|-----------|-----------------|---------|
| ZZV0345M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0338M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0326F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0313F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0307M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0306M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0306G0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0305F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |

Matières associées

| Matière  | Libellé               |
|----------|-----------------------|
| ACT118C0 | BOVINS (B) - ACT118C0 |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |

1. Dans la zone 2, cliquez sur le bouton . La fenêtre suivante s'ouvre :

Détail du liquide

Remplir les informations ci-dessous et [Ok] pour enregistrer.

Paramètre du procédé

Liquide F2

Lieu F2

Quantité 0,000 %

Prise en compte dans la quantité totale fabriquée

Liquide figurant dans l'historique de dosage

OK Annuler

2. Renseignez les différents champs.
3. Cliquez sur le bouton **OK**. Le nouveau paramètre apparaît alors dans la liste des paramètres de la zone 2.
4. Sélectionnez-le dans la liste proposée.
5. Dans la zone 3, sélectionnez une ou plusieurs matières à lui associer puis cliquez sur le bouton  pour la ou les transférer vers la zone 4 correspondant aux matières associées.
6. Pour dissocier une ou plusieurs matières que vous venez d'associer au paramètre, sélectionnez ces matières dans la zone 4 puis cliquez sur le bouton  pour les transférer vers la zone 3 correspondant aux matières non associées.

## MODIFIER UN PARAMÈTRE AJOUT LIQUIDE

Liste des liquides et associations pour le paramètre Ajout Liquide 2

1

2

3

4

Paramètres

| Paramètre | Code Liquide | Libellé du liquide | Quantité | Unité | Lieu | Prise en compte dans la qté totale fabriquée | Affiché dans Historique Dosage      |
|-----------|--------------|--------------------|----------|-------|------|--|-------------------------------------|
| TEST 2    | 2008         | GLYCEROL           | 1,000    | o/o   | MLG  | <input type="checkbox"/>                     | <input checked="" type="checkbox"/> |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |
|           |              |                    |          |       |      |  |                                     |

Toutes les matières  Seulement sans aucun parametre

| Matière   | Libellé         | Densité |
|-----------|-----------------|---------|
| ZZV0345M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0338M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0326F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0313F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0307M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0306M0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0306G0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |
| ZZV0305F0 | VOLAILLES (V) - | 0,70    |

Matières associées

| Matière  | Libellé               |
|----------|-----------------------|
| ACT118C0 | BOVINS (B) - ACT118C0 |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |
|          |                       |

1. Dans la zone 2, sélectionnez la ligne du paramètre à modifier.
2. Cliquez sur le bouton . La fenêtre suivante s'affiche :

Détail du liquide

 Remplir les informations ci-dessous et [Ok] pour enregistrer.

Paramètre du procédé P1

Liquide 8000 F2

Lieu MLG F2

Quantité 2,000 %

Prise en compte dans la quantité totale fabriquée

Liquide figurant dans l'historique de dosage

3. Saisissez vos modifications.
4. Cliquez sur le bouton **OK**.
5. Pour modifier la liste des matières associées au paramètre sélectionné :
  - a. Dans la zone 3, sélectionnez une ou plusieurs matières à ajouter à la liste des matières associées puis cliquez sur le bouton  pour la ou les transférer vers la zone 4 correspondant aux matières associées.
  - b. Dans la zone 4, sélectionnez une ou plusieurs matières à dissocier du paramètre, puis cliquez sur le bouton  pour la ou les transférer vers la zone 3 correspondant aux matières non associées.



## 3. QUALITÉ

Cette partie concerne les éléments permettant de contrôler la qualité des produits par le taux d'incorporation (gestion des non-conformités) ou encore par des mesures telles que durabilité et humidité (examens).

Voir sections "Non conformité" Page 104 et " Paramétrage examen" bas.

### 3.1 PARAMÉTRAGE EXAMEN

Ce menu vous permet de paramétrer les examens nécessaires selon les matières utilisées et de gérer les plans d'analyse associés. Il permet ainsi de créer un examen, de lui ajouter des sous-examens ainsi que des plans d'analyses (ou plans de contrôle) pour assurer un respect des normes.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Plan de contrôle et normes** ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier> Examen**. La fenêtre **Paramètres Examens** s'ouvre.

| Code Examen  | Libellé Examen                 | Code gestion |
|--------------|--------------------------------|--------------|
| DON          | DON                            | DON          |
| DURA BOV     | Durabilité Bovin               | DB           |
| DURAB BOV    | Durabilité PAR DEFAULT         | Ddf          |
| DURAB BOVMG  | Durabilité BOVINS riche en MG  | DBMG         |
| DURAB CAR    | Durabilité Aliments à la carte | DAL          |
| DURAB CHEVAL | Durabilité Cheval              | DC           |
| DURAB LAP    | Durabilité Lapin               | DL           |
| DURAB OV     | Durabilité OVINS               | DO           |

Liste des examens fournisseurs pour une matière

Détails   Sous-examens   Plan d'Analyses   Normes Matières   Liste des examens pour une matière   Association Fournisseur   Normes Fournisseurs

Texte d'observation :

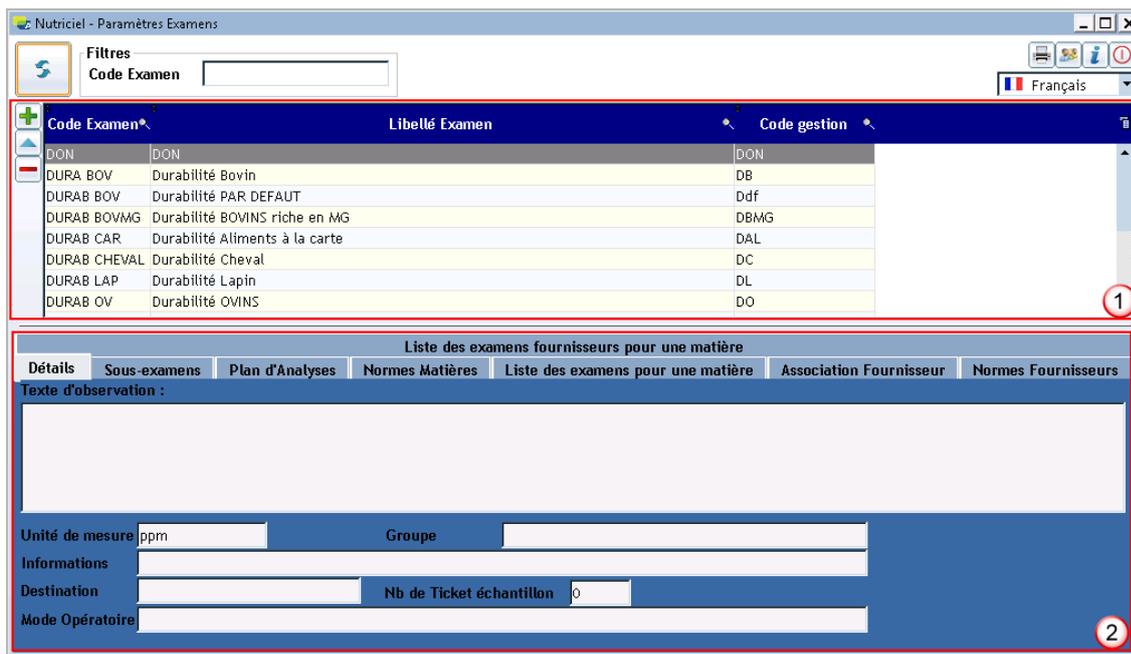
Unité de mesure ppm   Groupe

Informations

Destination   Nb de Ticket échantillon 0

Mode Opérateur

AFFICHER UN EXAMEN



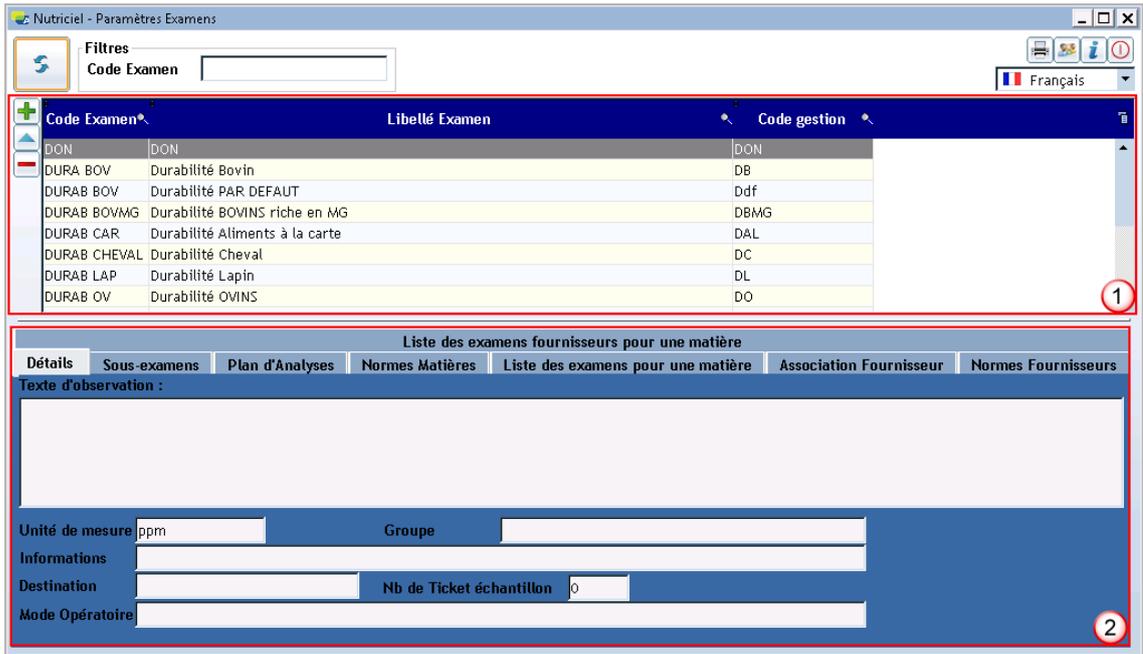
La zone 1 affiche par défaut la liste des examens enregistrés dans Nutriciel® avec les informations suivantes les concernant :

- **Code examen**
- **Libellé examen**
- **Code gestion**

La zone 2 permet de visualiser le détail de l'examen sélectionné en zone 1 et de ses sous-examens et les plans d'analyse qui lui sont associés.

1. Dans la zone 1, sélectionnez la ligne de l'examen à afficher.
2. Dans la zone 2, sous l'onglet principal **Liste des examens fournisseurs pour une matière**, sélectionnez l'onglet correspondant aux informations à afficher. Celles-ci sont réparties sous les catégories suivantes :
  - **Détails** (sélectionné par défaut)
  - **Sous-examens**
  - **Plan d'analyses**
  - **Normes matières**
  - **Liste des examens pour une matière**
  - **Association fournisseur**
  - **Normes fournisseurs**

AJOUTER UN EXAMEN



1. Dans la zone 1, cliquez sur le bouton  pour créer un nouvel examen. La fenêtre Paramétrage Examens s'affiche.

Paramétrage Examens

 Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Code Examen

Code gestion

Texte d'observation :

Unité de mesure

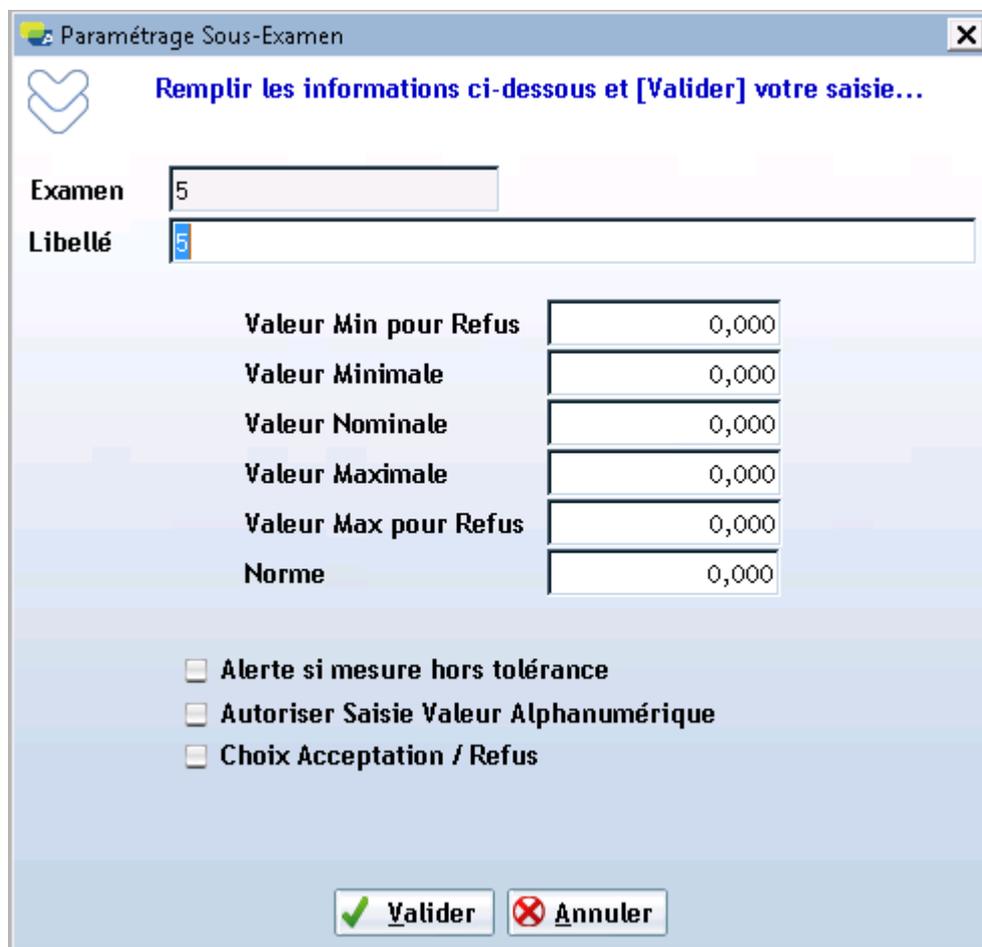
Informations

Destination  Nb de Ticket échantillon

Mode Opérateur

Groupe

- Renseignez obligatoirement le champ **Code Examen**. Les autres champs sont facultatifs (le libellé de l'examen reprendra automatiquement la valeur du **Code Examen** si celui-ci n'est pas renseigné).
- Cliquez sur le bouton . La fenêtre **Paramétrage Sous-Examen** s'ouvre.



**Paramétrage Sous-Examen**

Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Examen: 5

Libellé: 5

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| Valeur Min pour Refus | 0,000 |
| Valeur Minimale       | 0,000 |
| Valeur Nominale       | 0,000 |
| Valeur Maximale       | 0,000 |
| Valeur Max pour Refus | 0,000 |
| Norme                 | 0,000 |

Alerte si mesure hors tolérance  
 Autoriser Saisie Valeur Alphanumérique  
 Choix Acceptation / Refus

 **Valider**     **Annuler**

- Pour le cas des examens de type mesure, le champ **Norme** est facultatif mais les mesures suivantes doivent obligatoirement être saisies, en respectant les conditions décrites juste en dessous :
  - la valeur minimale pour un refus
  - la valeur minimale
  - la valeur nominale
  - la valeur maximale
  - la valeur maximum pour un refus.

**Conditions à respecter:**

- valeur minimale inférieure à valeur nominale.
- valeur nominale inférieure à la valeur maximale.

- valeur minimale pour refus inférieure à valeur minimale.
  - valeur maximale inférieure à valeur maximale de refus.
5. Selon le type d'examen, cochez les champs qui conviennent :
- **Autoriser Saisie Valeur Alphanumérique** pour les examens nécessitant des mesures devant être saisies, sans contrôle de mini/maxi comme des mesures de température par exemple.
  - **Alerte si mesure hors tolérance** pour les examens nécessitant de recevoir une alerte lorsque la valeur relevée se trouve en dehors des valeurs de tolérance spécifiées. **Attention** : cela est uniquement possible si cette fonction a été validée et définie lors d'une analyse fonctionnelle (par exemple, possibilité d'envoyer un email à une personne définie).
  - **Choix Acceptation / Refus** pour les examens nécessitant par exemple un contrôle visuel pour lequel l'opérateur devra accepter ou refuser les matières contrôlées.



Les valeurs que vous venez de saisir pourront ensuite être modifiées à partir de l'onglet **Sous-Examens** de l'onglet 2 de la fenêtre principale.

## MODIFIER UN EXAMEN

1. Dans la zone 1, sélectionnez l'examen à modifier.



2. Cliquez sur le bouton  pour le modifier. La fenêtre **Paramétrage Examens** s'affiche.

Paramétrage Examens

 Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Code Examen

Code gestion

Texte d'observation :

Unité de mesure

Informations

Destination  Nb de Ticket échantillon

Mode Opérateur

Groupe

3. Saisissez vos modifications.
4. Cliquez sur .

## MODIFIER UN SOUS-EXAMEN

Nutriciel - Paramètres Examens

Filtres  
Code Examen

Code Examen\* Libellé Examen Code gestion\*

|              |                                |      |
|--------------|--------------------------------|------|
| DON          | DON                            | DON  |
| DURA BOV     | Durabilité Bovin               | DB   |
| DURAB BOV    | Durabilité PAR DEF AUT         | Ddf  |
| DURAB BOVMG  | Durabilité BOVINS riche en MG  | DBMG |
| DURAB CAR    | Durabilité Aliments à la carte | DAL  |
| DURAB CHEVAL | Durabilité Cheval              | DC   |
| DURAB LAP    | Durabilité Lapin               | DL   |
| DURAB OV     | Durabilité OVINS               | DO   |

Liste des examens fournisseurs pour une matière

Détails Sous-examens Plan d'Analyses Normes Matières Liste des examens pour une matière Association Fournisseur Normes Fournisseurs

Texte d'observation :

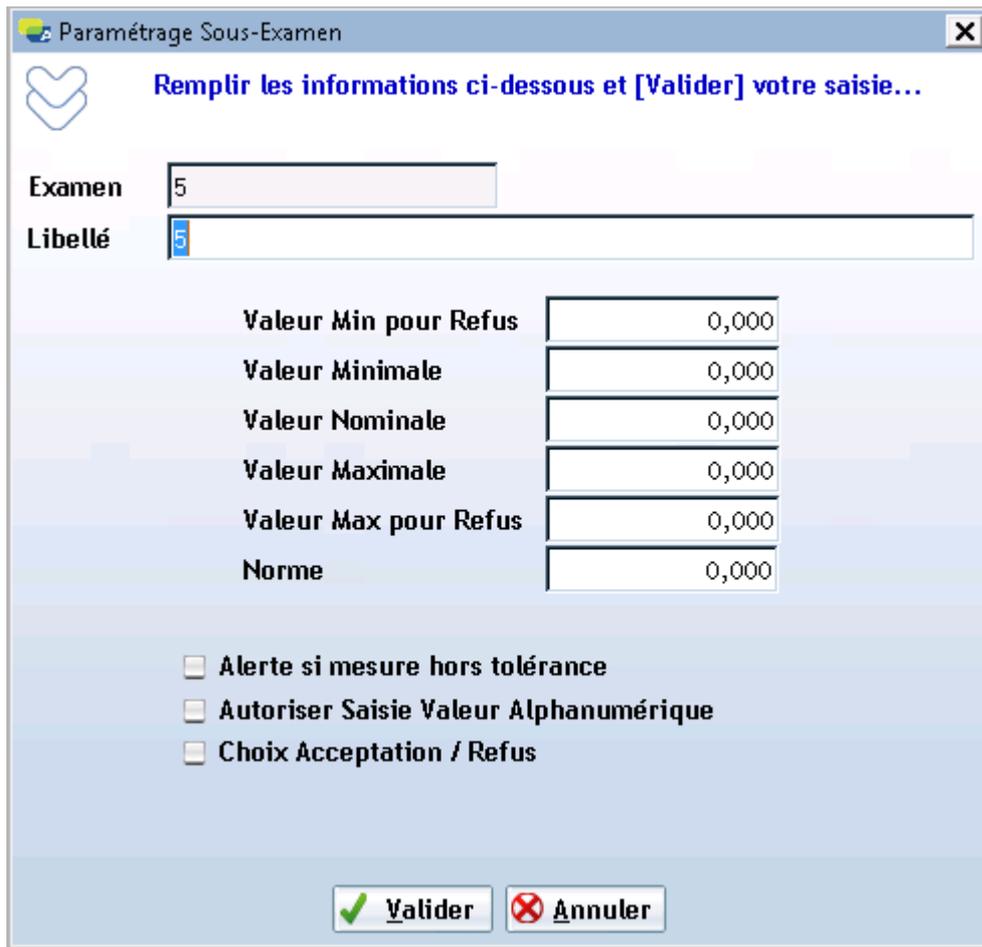
Unité de mesure  Groupe

Informations

Destination  Nb de Ticket échantillon

Mode Opérateur

1. Dans la zone 1, sélectionnez l'examen concerné.
2. Dans la zone 2 :
  - a. Cliquez sur l'onglet **Sous-examens**.
  - b. Sélectionnez le sous-examen à modifier.
  - c. Cliquez sur le bouton  pour le modifier.
3. La fenêtre **Paramétrage Sous-Examen** s'affiche.



Paramétrage Sous-Examen

Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Examen

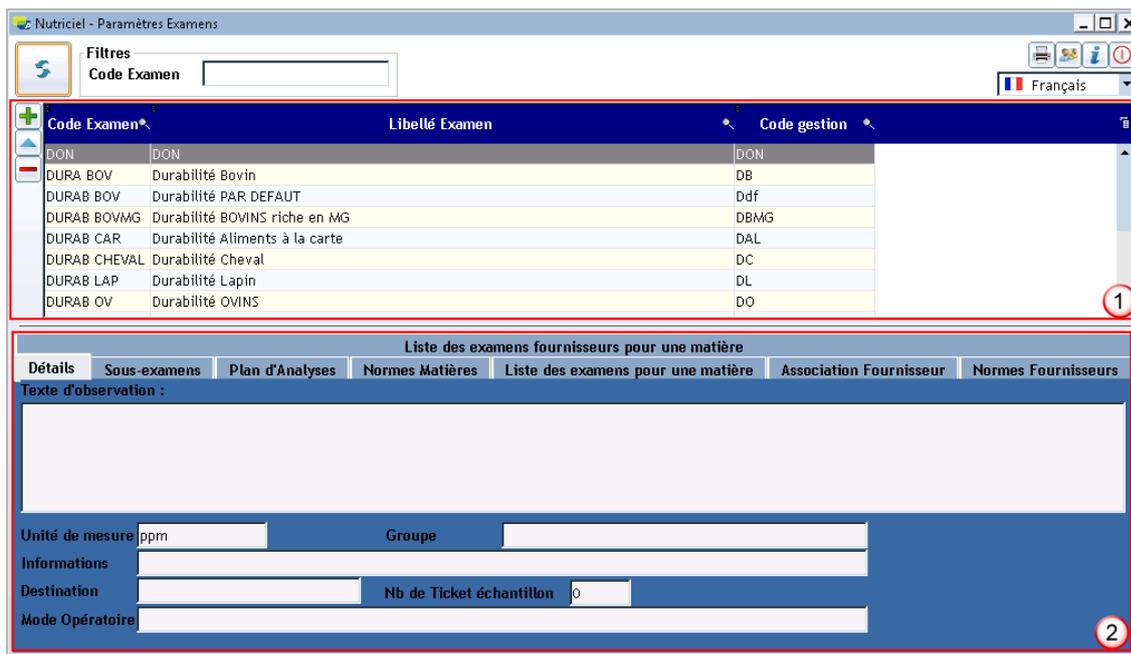
Libellé

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| Valeur Min pour Refus | 0,000 |
| Valeur Minimale       | 0,000 |
| Valeur Nominale       | 0,000 |
| Valeur Maximale       | 0,000 |
| Valeur Max pour Refus | 0,000 |
| Norme                 | 0,000 |

Alerte si mesure hors tolérance  
 Autoriser Saisie Valeur Alphanumérique  
 Choix Acceptation / Refus

4. Pour modifier le sous-examen, veillez à respecter les procédures décrites à partir de l'étape 4 de la section "Ajouter un examen" Page 88 ainsi que les **conditions** définies pour les valeurs à saisir.
5. Cliquez sur .

## AJOUTER UN SOUS-EXAMEN



Un sous-examen est le détail d'un examen sur les normes souhaitées. Un examen peut avoir plusieurs sous-examens comme par exemple la saisie d'une granulométrie avec plusieurs sous-examens :

- Sous examen 1 < 2mm maxi 10%
- Sous examen 2 ≥ 2mm 30%
- etc.

1. Dans la zone 1, sélectionnez l'examen concerné.

2. Dans la zone 2 :

a. Cliquez sur l'onglet **Sous-examens**.

b. Cliquez sur le bouton  pour ajouter un sous-examen.

3. La fenêtre **Paramétrage Sous-Examen** s'affiche.

Paramétrage Sous-Examen

Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Examen MAT

Libellé

|                       |       |   |
|-----------------------|-------|---|
| Valeur Min pour Refus | 0,000 | % |
| Valeur Minimale       | 0,000 | % |
| Valeur Nominale       | 0,000 | % |
| Valeur Maximale       | 0,000 | % |
| Valeur Max pour Refus | 0,000 | % |
| Norme                 | 0,000 | % |

Alerte si mesure hors tolérance

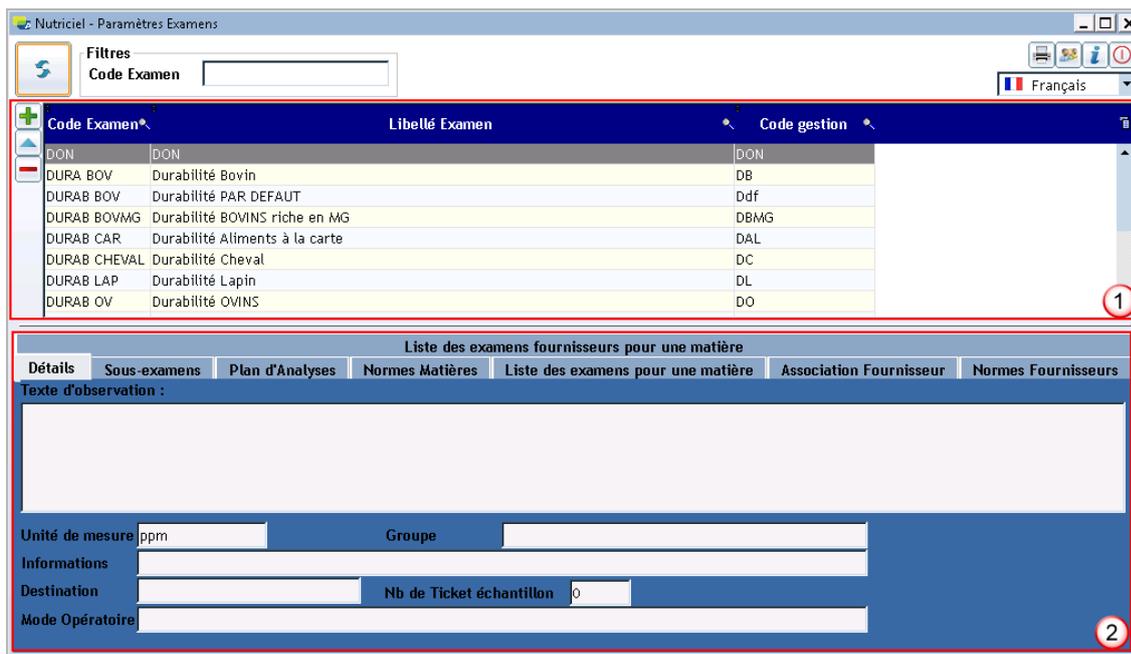
Autoriser Saisie Valeur Alphanumérique

Choix Acceptation / Refus

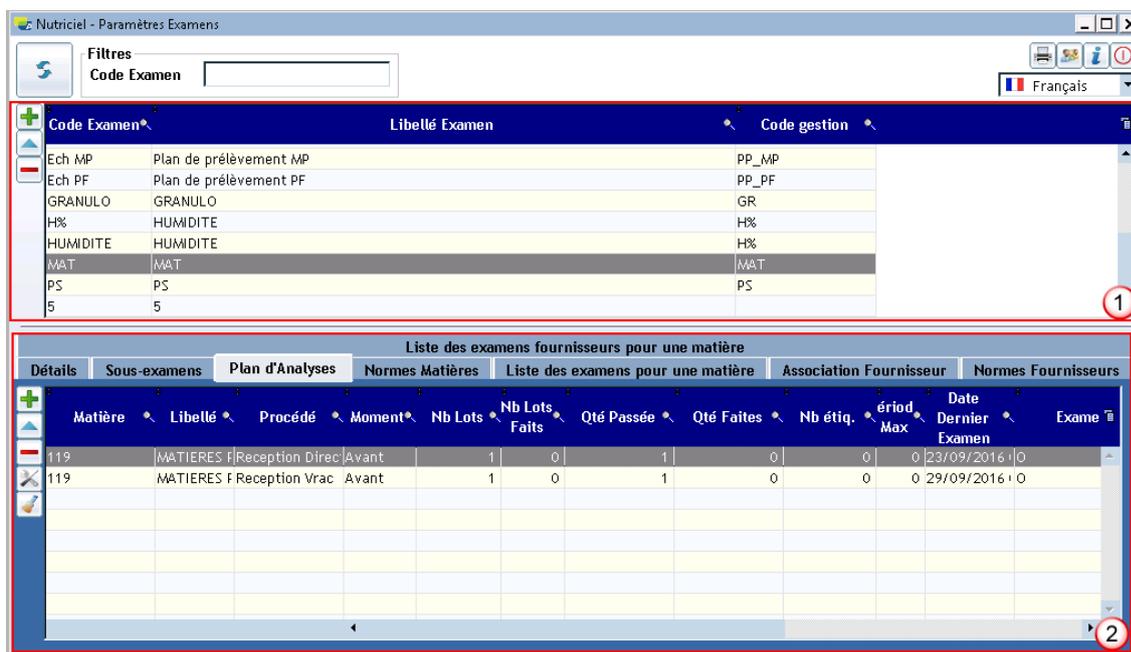
- Remplissez les différents champs en respectant les instructions décrites à partir de l'étape 4 de la procédure "Ajouter un examen" Page 88 et notamment les **conditions** définies pour les différents valeurs à saisir.
- Cliquez sur .

## GÉRER UN PLAN D'ANALYSES

Un plan d'analyses permet d'associer un examen (et ses sous-examens) à une matière et selon un procédé.



## AJOUTER UN PLAN D'ANALYSES



1. Dans la zone 1, sélectionnez l'examen concerné.
2. Dans la zone 2 :
  - a. Cliquez sur l'onglet **Plan d'Analyses**.



- b. Cliquez sur le bouton  pour ajouter un plan.
3. La fenêtre **Plan d'Analyses** s'affiche.

Plan d'Analyses

Choisir un procédé, puis une matière.  
Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Examen MAT Procédé Matière

Moment d'exécution  Examen à chaque nouvelle Formule  Examen à chaque nouvelle Série

Nombre de Lots entre Examens

Nb 0 Par rapport à l'examen  Par Fournisseur

Fait 0

Qté à passer entre chaque examen 0,000 Kg  1 fois

Quantité déjà passée Kg

Période maximum entre 2 examens 0 Jours

Nb de jours depuis le dernier examen 0 Jours

Date du dernier examen / /

Nombre d'étiquettes échantillons 0

Groupe

Texte d'observation

Résultats Bloquants  Résultats remis au Client

Valider Annuler

1

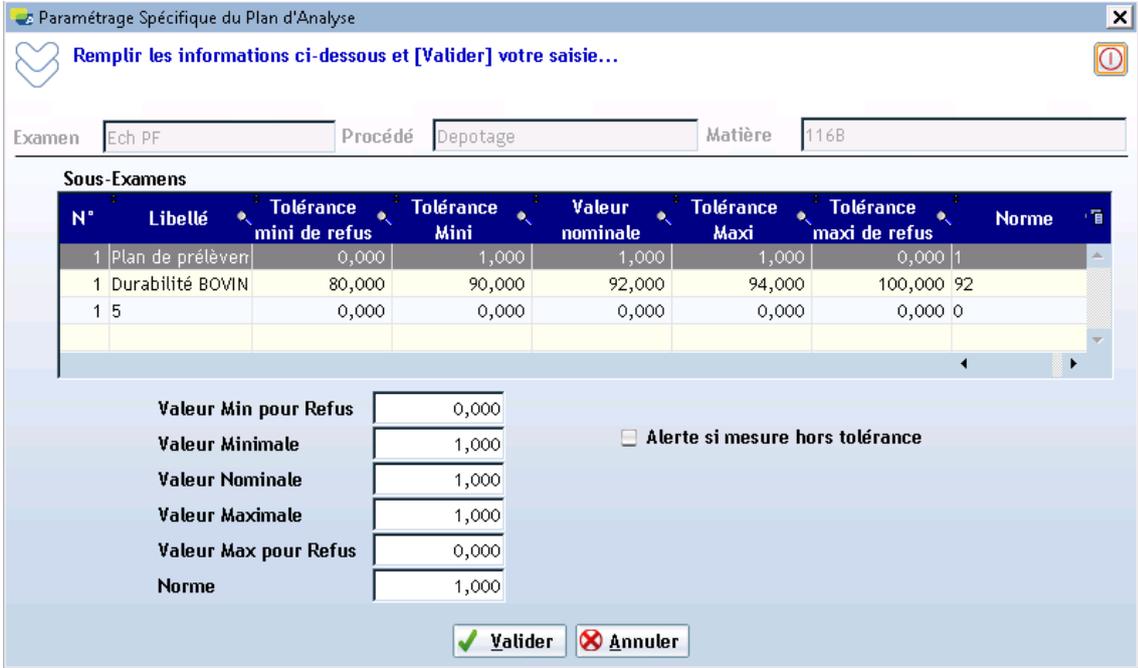
2

4. Dans la zone 1 :
  - a. Sélectionnez un procédé.
  - b. Sélectionnez une matière.
5. Dans la zone 2 :
  - a. Sélectionnez le moment d'exécution de l'examen (**avant**, **pendant** ou **après**). Si le moment choisi est **avant**, le résultat est bloquant. Il est non bloquant si le moment choisi est **pendant**. Si le moment choisi est **après**, vous pouvez saisir les résultats quand vous le souhaitez.
  - b. Définissez la fréquence de l'examen. **Examen à chaque nouvelle Formule** implique un examen à chaque nouvelle version de formule tandis que **Examen à chaque nouvelle Série** signifie examen après plusieurs lots utilisés (choix surtout adapté pour les dosages).
  - c. Indiquez un **nombre de lots**, une **période** ou une **quantité** entre chaque examen. Le critère **Nombre de lots** est beaucoup utilisé à la réception. La **période** est plus utilisée pour les procédés continus tels le broyage ou la granulation. La **quantité** est surtout définie dans le cas de procédés longs. On fabrique une certaine quantité (3 tonnes par exemple) et on fait des examens pour vérifier la constance du produit.
  - d. Saisissez éventuellement les autres champs.
  - e. Saisissez votre texte d'observation.

- f. Cochez éventuellement les cases **Résultats Bloquants** ou/et **Résultats Remis au Client** si ce paramètre s'applique à ce sous-examen.
6. Cliquez sur .
7. Dans la fenêtre qui s'affiche, précisez si **oui** ou **non** vous souhaitez **modifier les normes matières par défaut**, c'est-à-dire modifier la valeur des mesures des sous-examens.

 Si vous ne souhaitez pas modifier les normes matières à cette étape, vous aurez la possibilité de revenir ultérieurement à l'écran **Paramétrage Spécifique du Plan d'Analyse** en sélectionnant un plan d'analyse puis en cliquant sur .

8. Si vous avez cliqué sur **Oui** dans l'étape précédente, la fenêtre **Paramétrage Spécifique du Plan d'Analyse** s'affiche :



Paramétrage Spécifique du Plan d'Analyse

Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Examen Ech PF Procédé Depotage Matière 116B

| N° | Libellé             | Tolérance mini de refus | Tolérance Mini | Valeur nominale | Tolérance Maxi | Tolérance maxi de refus | Norme |
|----|---------------------|-------------------------|----------------|-----------------|----------------|-------------------------|-------|
| 1  | Plan de prélèvement | 0,000                   | 1,000          | 1,000           | 1,000          | 0,000                   | 1     |
| 1  | Durabilité BOVIN    | 80,000                  | 90,000         | 92,000          | 94,000         | 100,000                 | 92    |
| 1  | 5                   | 0,000                   | 0,000          | 0,000           | 0,000          | 0,000                   | 0     |

Valeur Min pour Refus: 0,000

Valeur Minimale: 1,000

Valeur Nominale: 1,000

Valeur Maximale: 1,000

Valeur Max pour Refus: 0,000

Norme: 1,000

Alerte si mesure hors tolérance

9. Sélectionnez le sous-examen à modifier.
10. Saisissez vos modifications en respectant les instructions décrites à partir de l'étape 4 de la procédure "Ajouter un examen" Page 88 et notamment les **conditions** définies pour les différents valeurs à saisir.
11. Renouvelez l'opération pour un ou plusieurs autres sous-examens si nécessaire.
12. Une fois toutes les informations saisies, cliquez sur le bouton .
13. Cliquez sur le bouton . Vous serez redirigés automatiquement sur l'onglet **Normes Matières** où vous pourrez voir les modifications que vous avez effectuées.

## MODIFIER UN PLAN D'ANALYSES

Nutriciel - Paramètres Examens

Filtres  
Code Examen

| Code Examen | Libellé Examen         | Code gestion |
|-------------|------------------------|--------------|
| Ech MP      | Plan de prélèvement MP | PP_MP        |
| Ech PF      | Plan de prélèvement PF | PP_PF        |
| GRANULO     | GRANULO                | GR           |
| H%          | HUMIDITE               | H%           |
| HUMIDITE    | HUMIDITE               | H%           |
| MAT         | MAT                    | MAT          |
| PS          | PS                     | PS           |
| 5           | 5                      |              |

Liste des examens fournisseurs pour une matière

Détails | Sous-examens | **Plan d'Analyses** | Normes Matières | Liste des examens pour une matière | Association Fournisseur | Normes Fournisseurs

| Matière | Libellé                    | Procédé | Moment | Nb Lots | Nb Lots Faits | Qté Passée | Qté Faites | Nb étiqu. | Périod Max | Date Dernier Examen | Exame |
|---------|----------------------------|---------|--------|---------|---------------|------------|------------|-----------|------------|---------------------|-------|
| 119     | MATIERES F Reception Direc | Avant   |        | 1       | 0             | 1          | 0          | 0         | 0          | 23/09/2016          | 0     |
| 119     | MATIERES F Reception Vrac  | Avant   |        | 1       | 0             | 1          | 0          | 0         | 0          | 29/09/2016          | 0     |

1. Dans la zone 1, sélectionnez l'examen concerné.
2. Dans la zone 2 :
  - a. Cliquez sur l'onglet **Plan d'Analyses**.
  - b. Sélectionnez le plan d'analyses à modifier.
  - c. Cliquez sur le bouton  pour le modifier.

La fenêtre **Plan d'Analyses** s'affiche.

Plan d'Analyses

Choisir un procédé, puis une matière.  
Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Examen HUMIDITE Procédé Reception Direct Matière 119

Moment d'exécution Avant  Examen à chaque nouvelle Formule  Examen à chaque nouvelle Série

Nombre de Lots entre Examens  
Nb 1 Par rapport à l'examen  Par Fournisseur  
Fait 0

Qté à passer entre chaque examen 1,000 Kg  1 fois  
Quantité déjà passée 0 Kg  
Période maximum entre 2 examens 0 Jours  
Nb de jours depuis le dernier examen 168 Jours  
Date du dernier examen 23/09/2016  
Nombre d'étiquettes échantillons 0

Texte d'observation

Résultats Bloquants  Résultats remis au Client

Groupe

Les informations de la zone 1 (en grisé) ne sont pas modifiables.

3. Dans la zone 2, saisissez vos modifications en veillant à bien respecter les instructions données dans la procédure [Ajouter\\_un\\_plan\\_d'analyse](#).
4. Cliquez sur .

## DUPLIQUER UN PLAN D'ANALYSES

Nutriciel - Paramètres Examens

Filtres  
Code Examen

Code Examen Libellé Examen Code gestion

|          |                        |       |
|----------|------------------------|-------|
| Ech MP   | Plan de prélèvement MP | PP_MP |
| Ech PF   | Plan de prélèvement PF | PP_PF |
| GRANULO  | GRANULO                | GR    |
| H%       | HUMIDITE               | H%    |
| HUMIDITE | HUMIDITE               | H%    |
| MAT      | MAT                    | MAT   |
| PS       | PS                     | PS    |
| 5        | 5                      |       |

Liste des examens fournisseurs pour une matière

Détails Sous-examens Plan d'Analyses Normes Matières Liste des examens pour une matière Association Fournisseur Normes Fournisseurs

| Matière | Libellé                    | Procédé | Moment | Nb Lots | Nb Lots<br>Faits | Qté Passée | Qté Faites | Nb étiqu. | ériorid<br>Max | Date<br>Dernier<br>Examen | Exame |
|---------|----------------------------|---------|--------|---------|------------------|------------|------------|-----------|----------------|---------------------------|-------|
| 119     | MATIERES F Reception Direc |         | Avant  | 1       | 0                | 1          | 0          | 0         | 0              | 23/09/2016                | 0     |
| 119     | MATIERES F Reception Vrac  |         | Avant  | 1       | 0                | 1          | 0          | 0         | 0              | 29/09/2016                | 0     |

La duplication d'un plan d'analyses vous permet de sélectionner une ou plusieurs matières auxquelles vous souhaitez appliquer ce plan d'analyse.

1. Dans la zone 1, sélectionnez l'examen concerné.
2. Dans la zone 2 :
  - a. Cliquez sur l'onglet **Plan d'Analyses**.
  - b. Sélectionnez le plan d'analyses à dupliquer.
  - c. Cliquez sur le bouton  pour le dupliquer.

La fenêtre **Matières disponibles** s'affiche.

Matières Disponibles X

 Sélectionner les matières pour lesquelles vous souhaitez appliquer l'examen et [Valider]

Examen  Procédé  Matière

| Matières Disponibles |                          |
|----------------------|--------------------------|
| Code Matière         | Libellé Matière          |
| B0078G0              | BOVINS (B) - B0078G0     |
| B0112H0              | BOVINS (B) - B0112H0     |
| B0117G0              | BOVINS (B) - B0117G0     |
| B0182G0              | BOVINS (B) - B0182G0     |
| B0184H0              | BOVINS (B) - B0184H0     |
| B0185H0              | BOVINS (B) - B0185H0     |
| B0186H0              | BOVINS (B) - B0186H0     |
| B0187H0              | BOVINS (B) - B0187H0     |
| B0195G0              | BOVINS (B) - B0195G0     |
| B0195G00028          | BOVINS (B) - B0195G00028 |
| B0195G00072          | BOVINS (B) - B0195G00072 |
| B0195G00145          | BOVINS (B) - B0195G00145 |
| B0198H0              | BOVINS (B) - B0198H0     |

3. Sélectionnez les matières pour lesquelles vous souhaitez appliquer l'examen (une multi-sélection est possible).
4. Cliquez sur .
5. Indiquez si **oui** ou **non** vous souhaitez **dupliquer les normes par défaut**.

## CHANGER LES PARAMÈTRES D'UN PLAN D'ANALYSES

**Code Examen** | **Libellé Examen** | **Code gestion**

|          |                        |       |
|----------|------------------------|-------|
| Ech MP   | Plan de prélèvement MP | PP_MP |
| Ech PF   | Plan de prélèvement PF | PP_PF |
| GRANULO  | GRANULO                | GR    |
| H%       | HUMIDITE               | H%    |
| HUMIDITE | HUMIDITE               | H%    |
| MAT      | MAT                    | MAT   |
| PS       | PS                     | PS    |
| 5        | 5                      |       |

**Liste des examens fournisseurs pour une matière**

Tabs: Détails | Sous-examens | **Plan d'Analyses** | Normes Matières | Liste des examens pour une matière | Association Fournisseur | Normes Fournisseurs

| Matière | Libellé    | Procédé         | Moment | Nb Lots | Nb Lots<br>Faits | Qté Passée | Qté Faites | Nb étiq. | ériorid<br>Max | Date<br>Dernier<br>Examen | Exame |
|---------|------------|-----------------|--------|---------|------------------|------------|------------|----------|----------------|---------------------------|-------|
| 119     | MATIERES F | Reception Direc | Avant  | 1       | 0                | 1          | 0          | 0        | 0              | 23/09/2016                | 0     |
| 119     | MATIERES F | Reception Vrac  | Avant  | 1       | 0                | 1          | 0          | 0        | 0              | 29/09/2016                | 0     |

1. Dans la zone 1, sélectionnez l'examen concerné.
2. Dans la zone 2, cliquez sur l'onglet **Plan d'Analyses** puis sélectionnez la ligne du plan d'analyses pour laquelle vous souhaitez modifier les valeurs.
3. Cliquez sur le bouton . La fenêtre **Paramétrage spécifique du plan d'analyse** s'ouvre.

Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Examen: DON | Procédé: Reception Direct | Matière: 123

**Sous-Examens**

| N° | Libellé          | Tolérance mini de refus | Tolérance Mini | Valeur nominale | Tolérance Maxi | Tolérance maxi de refus | Norme |
|----|------------------|-------------------------|----------------|-----------------|----------------|-------------------------|-------|
| 1  | DON              | 0,000                   | 0,000          | 0,000           | 3,000          | 8,000                   | 0     |
| 1  | Durabilité BOVIN | 80,000                  | 90,000         | 92,000          | 94,000         | 100,000                 | 92    |
| 1  | 5                | 0,000                   | 0,000          | 0,000           | 0,000          | 0,000                   | 0     |

Valeur Min pour Refus: 0,000

Valeur Minimale: 0,000

Valeur Nominale: 0,000

Valeur Maximale: 3,000

Valeur Max pour Refus: 8,000

Norme: 0,000

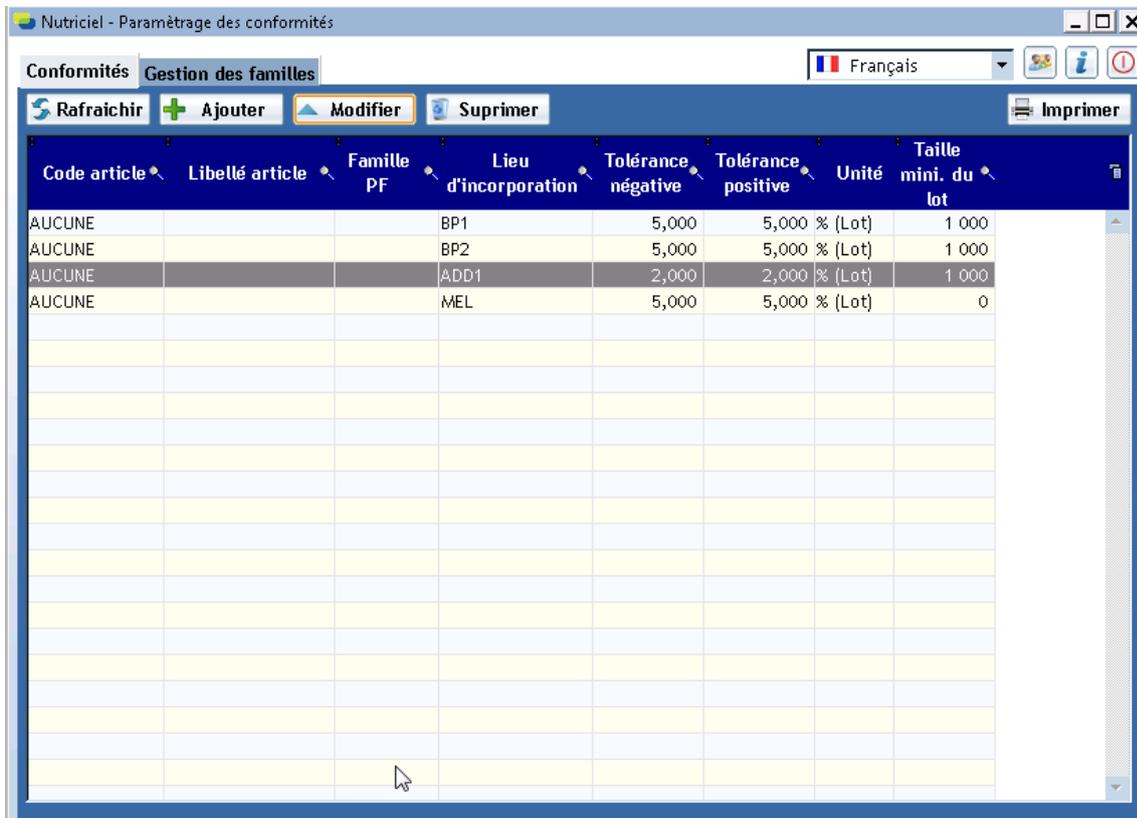
Alerte si mesure hors tolérance

- Saisissez vos modifications en veillant à bien respecter les **conditions** spécifiées dans la procédure "Ajouter un examen" Page 88 . Les paramètres en grisé ( **Matière**, **Libellé** et **Procédé**) ne sont pas modifiables.
- Cliquez sur .

## 3.2 NON CONFORMITÉ

Ce menu permet de définir les seuils de conformité pour chaque matière, produit fini et lieu d'incorporation.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Non conforme**. La fenêtre suivante s'ouvre :



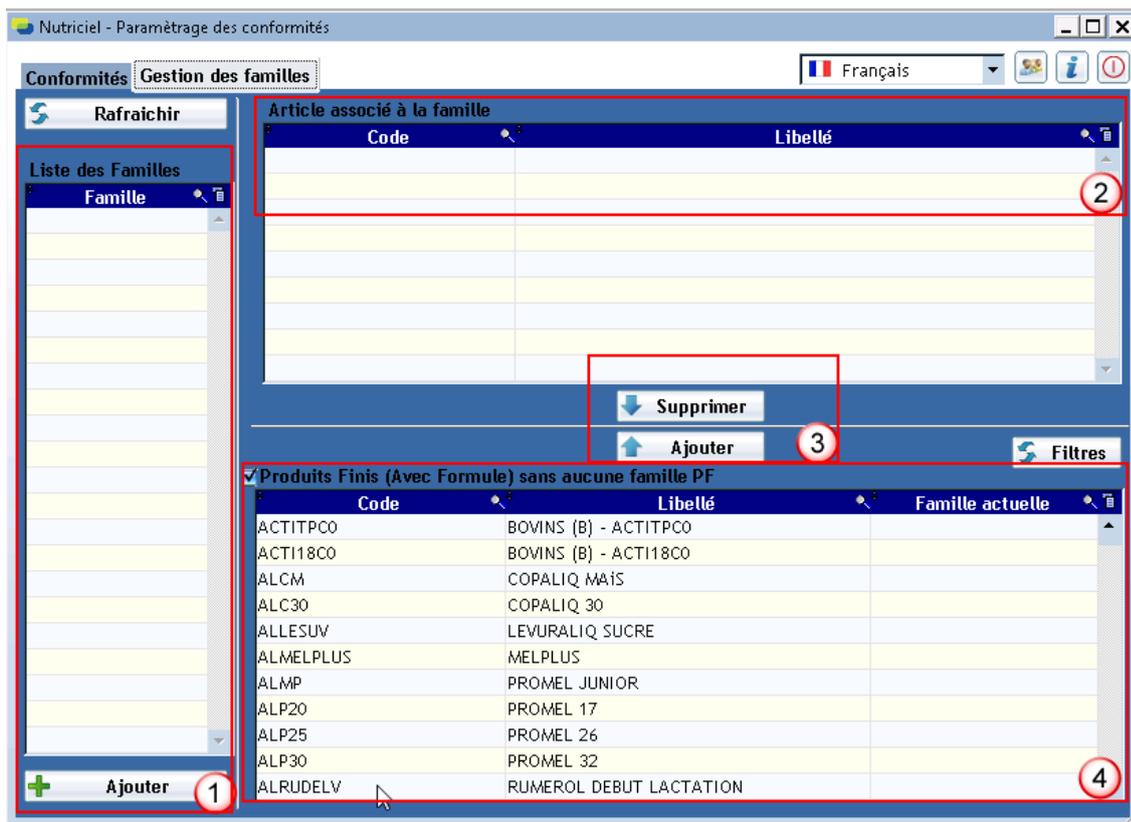
| Code article | Libellé article | Famille PF | Lieu d'incorporation | Tolérance négative | Tolérance positive | Unité   | Taille mini. du lot |
|--------------|-----------------|------------|----------------------|--------------------|--------------------|---------|---------------------|
| AUCUNE       |                 |            | BP1                  | 5,000              | 5,000              | % (Lot) | 1 000               |
| AUCUNE       |                 |            | BP2                  | 5,000              | 5,000              | % (Lot) | 1 000               |
| AUCUNE       |                 |            | ADD1                 | 2,000              | 2,000              | % (Lot) | 1 000               |
| AUCUNE       |                 |            | MEL                  | 5,000              | 5,000              | % (Lot) | 0                   |

AFFICHER LA LISTE DES CONFORMITÉS

| Code article | Libellé article | Famille PF | Lieu d'incorporation | Tolérance négative | Tolérance positive | Unité | Taille mini. du lot |
|--------------|-----------------|------------|----------------------|--------------------|--------------------|-------|---------------------|
| AUCUNE       |                 |            | BP1                  | 5,000              | 5,000 % (Lot)      |       | 1 000               |
| AUCUNE       |                 |            | BP2                  | 5,000              | 5,000 % (Lot)      |       | 1 000               |
| AUCUNE       |                 |            | ADD1                 | 2,000              | 2,000 % (Lot)      |       | 1 000               |
| AUCUNE       |                 |            | MEL                  | 5,000              | 5,000 % (Lot)      |       | 0                   |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |
|              |                 |            |                      |                    |                    |       |                     |

La zone 1 comprend deux onglets : **Conformités** (sélectionné par défaut) et **Gestion des familles**.

- Lorsque l'onglet **Conformités** est sélectionné, la zone 2 affiche la liste des seuils de conformité enregistrés dans Nutriciel®. Pour chaque matière, lieu d'incorporation et famille de produit fini, le seuil de conformité est exprimé en poids ou en pourcentage .
- Lorsque l'onglet **Gestion des familles** est sélectionné, l'écran affiche les articles associés à la famille, comme ci-dessous (zone 2) :



## AJOUTER UNE CONFORMITÉ



Ajout / Modification d'un paramètre de non conformité

Article  Tous  Définir

Article  F2

Lieu d'incorporation  Tous  Définir

Lieu d'incorporation  F2

Tolérance négative  0,000

Tolérance positive  0,000

Unité  % (Lot) ▼

Famille PF  F2

Taille mini. du lot  0

2. Saisissez les informations demandées en tenant compte des spécificités suivantes :

- Si vous sélectionnez une **famille PF**, votre conformité concernera la famille de produits finis choisie. Si vous ne sélectionnez pas de famille PF, votre conformité concernera tous les produits finis sans famille.
- L'unité choisie (**% (lot)**, **% (MP)** ou **Kg**) doit correspondre aux valeurs de tolérances négatives et positives saisies précédemment . Si l'unité choisie est un pourcentage, le calcul sera fait en fonction de la taille du lot lancé.
- La **taille mini. du lot** correspond au nombre de lots à partir duquel la tolérance doit être appliquée. Par exemple :
  - pour les lots de 0 à 1000, indiquez la valeur 0.
  - pour les lots de 1001 à 2000, indiquez la valeur 1000.
  - pour les lots supérieurs à 2001, indiquez la valeur 2000.

Cliquez sur .

## MODIFIER UNE CONFORMITÉ



Ajout / Modification d'un paramètre de non conformité

Article  Tous  Définit

Article  F2

Lieu d'incorporation  Tous  Définit

Lieu d'incorporation  F2

Tolérance négative  0,000

Tolérance positive  0,000

Unité  % (Lot) ▼

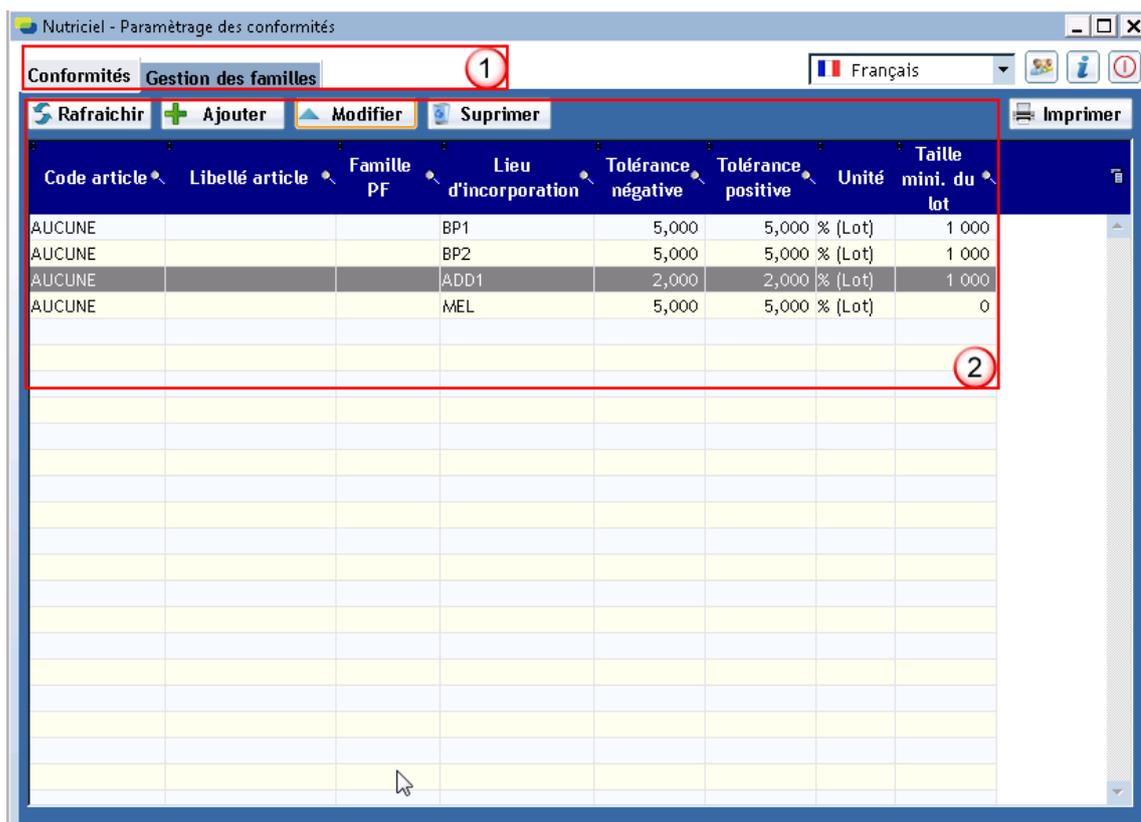
Famille PF  F2

Taille mini. du lot  0

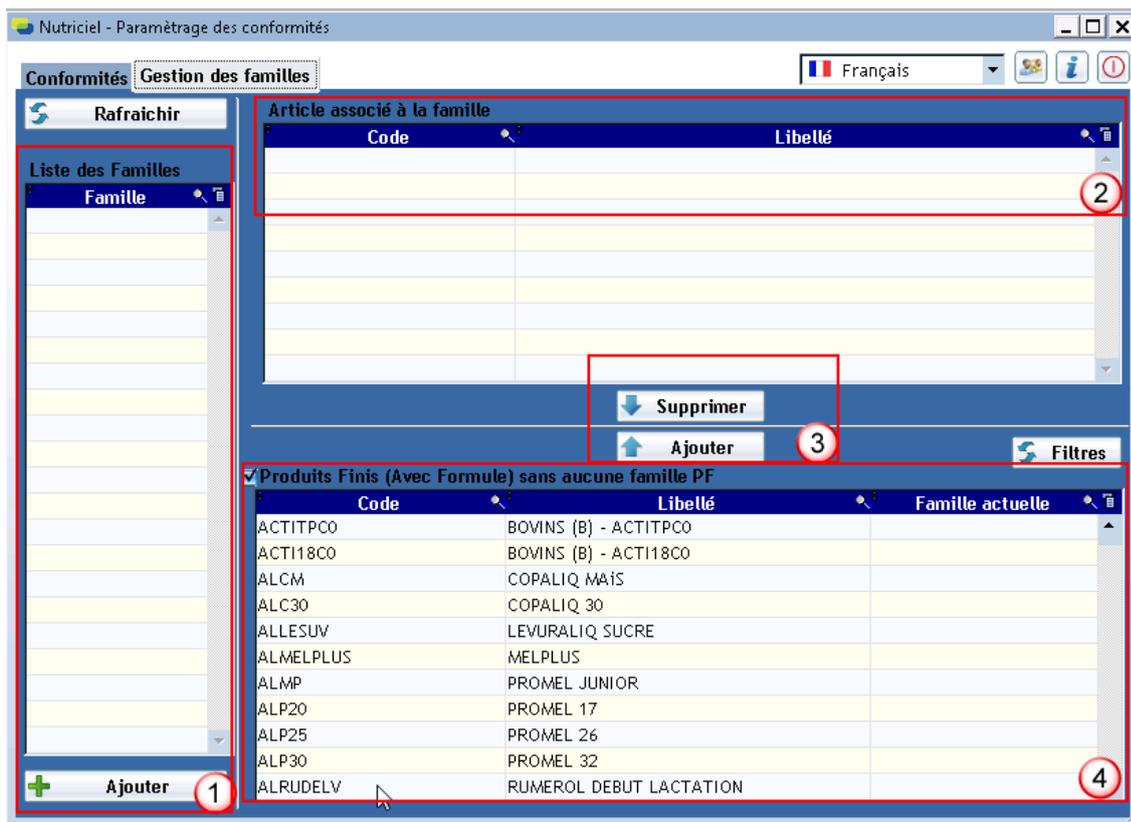
- Saisissez vos modifications en tenant compte des **spécificités** décrites dans la procédure **Ajouter une conformité**.

Cliquez sur .

## GÉRER UNE FAMILLE DE PRODUITS FINIS



1. Dans la zone 1 sélectionnez l'onglet **Gestion des familles**. La fenêtre **Paramétrage des conformités** s'ouvre :



La zone 1 affiche la liste des familles de produits finis.

La zone 2 permet de visualiser la liste des articles associés à la famille sélectionnée en zone 1.

La zone 4 comprend la liste de tous les produits finis (avec formule) associés à aucune famille de produits finis.

2. Cliquez sur le bouton  en bas de la zone 1 pour ajouter une famille. La fenêtre suivante s'affiche :



Renseignez les champs puis cliquez sur le bouton .

3. Pour associer un ou des articles à la famille sélectionnée, sélectionnez cet article ou ces articles dans la zone 4, puis cliquez sur le bouton **Ajouter** dans la zone 3 pour transférer le ou les produits finis sélectionnés de la zone 4 à la zone 2.
4. Pour dissocier un ou des articles de la famille sélectionnée, sélectionnez le ou les articles dans la zone 2, puis cliquez sur le bouton **Supprimer** dans la zone 3 pour transférer le ou les produits finis sélectionnés de la zone 2 à la zone 4.



## 4. INCOMPATIBILITÉS

Nutriciel® permet d'intégrer des **règles d'incompatibilité** à différents procédés.

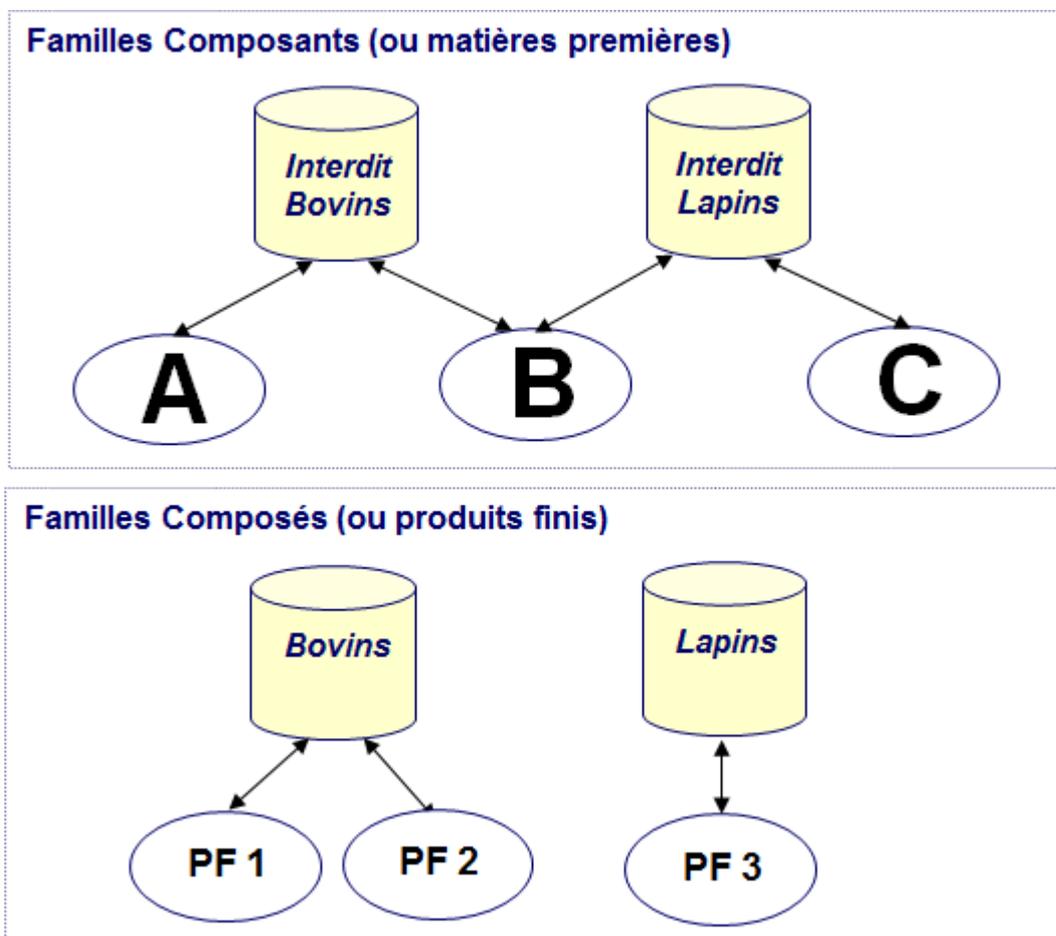
Elles doivent être définies pour les matières ayant des contraintes.

Comme chaque matière peut appartenir à une **famille de composés**, on définit les règles d'incompatibilités pour la famille de composés et ces règles sont affectées à un procédé précis.

Pour ce procédé, on peut être amené à gérer des incompatibilités différentes pour des parties de circuit (ou sections) du procédé.

On peut également définir des règles par rapport à des **familles de composants** ou à des **familles de rinçage**.

Le schéma ci-dessous illustre des exemples de règles possibles :



Les règles d'incompatibilité peuvent empêcher :

- le lancement de la fabrication d'un produit fini après la fabrication d'un produit fini qui contient des composants « contaminants » (sensibles ou dangereux).
- le lancement de la réception d'une matière première après la réception d'une matière première qui est de couleur très différente de la première.



Certaines incompatibilités peuvent nécessiter des règles d'interdiction sur des successions de lots.

## 4.1 FAMILLE COMPOSANTS

Vous pouvez affecter à toutes les matières premières une famille de composants mais les règles d'incompatibilité sont utilisées uniquement pour des familles de matières premières sensibles ou dangereuses.

Ces règles d'incompatibilité sont alors déterminées par rapport à ces familles de composants.

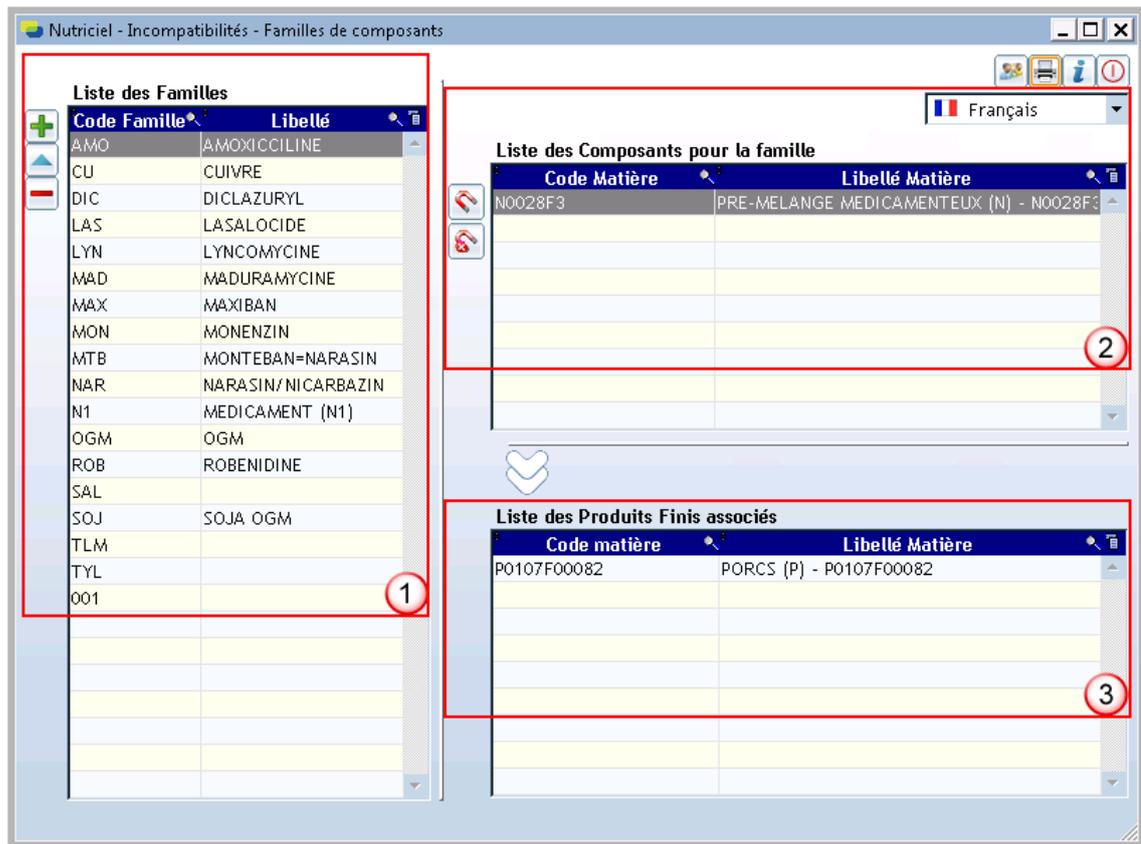
À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Fam. Composants**. La fenêtre **Incompatibilités - Familles de composants** s'ouvre :

| Liste des Familles |                    |
|--------------------|--------------------|
| Code Famille       | Libellé            |
| AMO                | AMOXICILINE        |
| CU                 | CUIVRE             |
| DIC                | DICLAZURL          |
| LAS                | LASALOCIDE         |
| LYN                | LYNCOMYCINE        |
| MAD                | MADURAMYCINE       |
| MAX                | MAXIBAN            |
| MON                | MONENZIN           |
| MTB                | MONTEBAN=NARASIN   |
| NAR                | NARASIN/NICARBAZIN |
| N1                 | MEDICAMENT (N1)    |
| OGM                | OGM                |
| ROB                | ROBENIDINE         |
| SAL                |                    |
| SOJ                | SOJA OGM           |
| TLM                |                    |
| TYL                |                    |
| 001                |                    |

| Liste des Composants pour la famille |   |
|--------------------------------------|---|
| Code Matière                         | Libellé Matière                         |
| N0028F3                              | PRE-MELANGE MEDICAMENTEUX (N) - N0028F3 |
|                                      |   |
|                                      |   |
|                                      |   |
|                                      |   |
|                                      |   |
|                                      |   |
|                                      |   |

| Liste des Produits Finis associés |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| Code matière                      | Libellé Matière         |
| P0107F00082                       | PORCS (P) - P0107F00082 |
|                                   |                         |
|                                   |                         |
|                                   |                         |
|                                   |                         |
|                                   |                         |
|                                   |                         |
|                                   |                         |

### DÉFINIR DES FAMILLES DE COMPOSANTS



1. Dans la zone 1 :
  - a. Cliquez sur le bouton  pour ajouter une famille de composants à la liste affichée.
  - b. Sélectionnez dans la liste une famille que vous souhaitez modifier et cliquez sur le bouton . Vous pouvez alors modifier le code et/ou le libellé de cette famille.
2. Dans la zone 2, cliquez sur le bouton  pour ajouter un composant à la famille sélectionnée ou sur le bouton  pour retirer un composant de la famille.

La zone 3 affiche automatiquement la liste des produits finis associés à l'ensemble des composants de la famille.

 La création des familles de composants peut également se faire en dynamique à partir de la fonction [Matières](#).

## 4.2 FAMILLE COMPOSÉS

Chaque matière exploitée dans un procédé peut faire partie d'une famille de composés, par exemple une matière première réceptionnée ou un produit fini fabriqué.

Vous pouvez affecter à toutes les matières une famille de composés mais les [règles d'incompatibilité](#) sont utilisées uniquement pour des familles de matières premières sensibles ou dangereuses.

Ces règles d'incompatibilité sont alors établies par rapport à ces familles de composés.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Fam. Composés**. La fenêtre **Incompatibilités - Familles de Composés** s'ouvre :

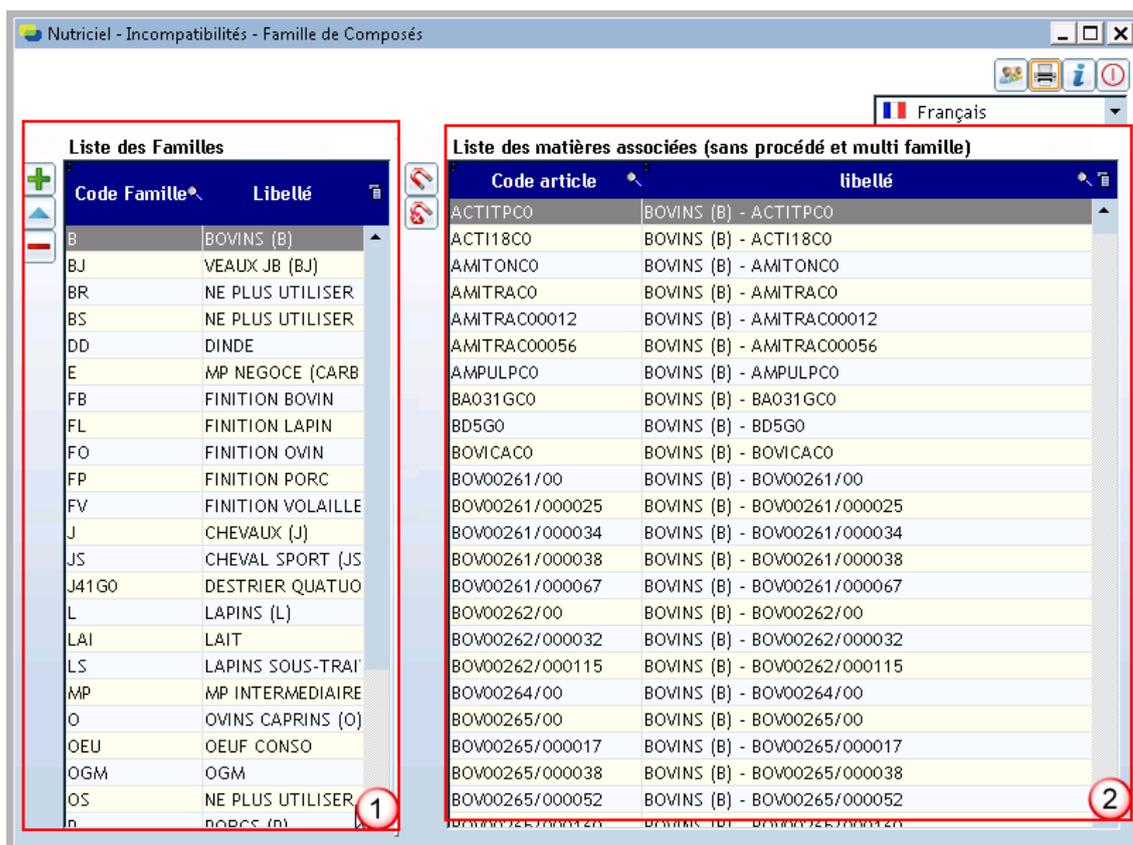
**Liste des Familles**

| Code Famille | Libellé           |
|--------------|-------------------|
| B            | BOVINS (B)        |
| BJ           | VEAUX JB (BJ)     |
| BR           | NE PLUS UTILISER  |
| BS           | NE PLUS UTILISER  |
| DD           | DINDE             |
| E            | MP NEGOCE (CARB   |
| FB           | FINITION BOVIN    |
| FL           | FINITION LAPIN    |
| FO           | FINITION OVIN     |
| FP           | FINITION PORC     |
| FV           | FINITION VOLAILLE |
| J            | CHEVAUX (J)       |
| JS           | CHEVAL SPORT (JS  |
| J41G0        | DESTRIER QUATUO   |
| L            | LAPINS (L)        |
| LAI          | LAIT              |
| LS           | LAPINS SOUS-TRAI  |
| MP           | MP INTERMEDIAIRE  |
| O            | OVINS CAPRINS (O) |
| OEU          | OEUF CONSO        |
| OGM          | OGM               |
| OS           | NE PLUS UTILISER  |
| n            | BOVINS (B)        |

**Liste des matières associées (sans procédé et multi famille)**

| Code article    | libellé                      |
|-----------------|------------------------------|
| ACTITPC0        | BOVINS (B) - ACTITPC0        |
| ACTI18C0        | BOVINS (B) - ACTI18C0        |
| AMITONCO        | BOVINS (B) - AMITONCO        |
| AMITRACO        | BOVINS (B) - AMITRACO        |
| AMITRAC00012    | BOVINS (B) - AMITRAC00012    |
| AMITRAC00056    | BOVINS (B) - AMITRAC00056    |
| AMPULPC0        | BOVINS (B) - AMPULPC0        |
| BA031GC0        | BOVINS (B) - BA031GC0        |
| BD5G0           | BOVINS (B) - BD5G0           |
| BOVICAC0        | BOVINS (B) - BOVICAC0        |
| BOV00261/00     | BOVINS (B) - BOV00261/00     |
| BOV00261/000025 | BOVINS (B) - BOV00261/000025 |
| BOV00261/000034 | BOVINS (B) - BOV00261/000034 |
| BOV00261/000038 | BOVINS (B) - BOV00261/000038 |
| BOV00261/000067 | BOVINS (B) - BOV00261/000067 |
| BOV00262/00     | BOVINS (B) - BOV00262/00     |
| BOV00262/000032 | BOVINS (B) - BOV00262/000032 |
| BOV00262/000115 | BOVINS (B) - BOV00262/000115 |
| BOV00264/00     | BOVINS (B) - BOV00264/00     |
| BOV00265/00     | BOVINS (B) - BOV00265/00     |
| BOV00265/000017 | BOVINS (B) - BOV00265/000017 |
| BOV00265/000038 | BOVINS (B) - BOV00265/000038 |
| BOV00265/000052 | BOVINS (B) - BOV00265/000052 |
| BOV00265/000140 | BOVINS (B) - BOV00265/000140 |

## DÉFINIR DES FAMILLES DE COMPOSÉS



Vous pouvez associer une matière à :

- une seule famille de composés.
- une famille de composés par procédé.
- plusieurs familles de composés.

L'exemple de la fenêtre d'affichage ci-dessus correspond à la dernière option.

1. Dans la zone 1 :

- a. Cliquez sur le bouton  pour ajouter une famille de composés à la liste affichée ou
- b. Sélectionnez dans la liste une famille que vous souhaitez modifier et cliquez sur le bouton . Vous pouvez alors modifier le code et/ou le libellé de cette famille.

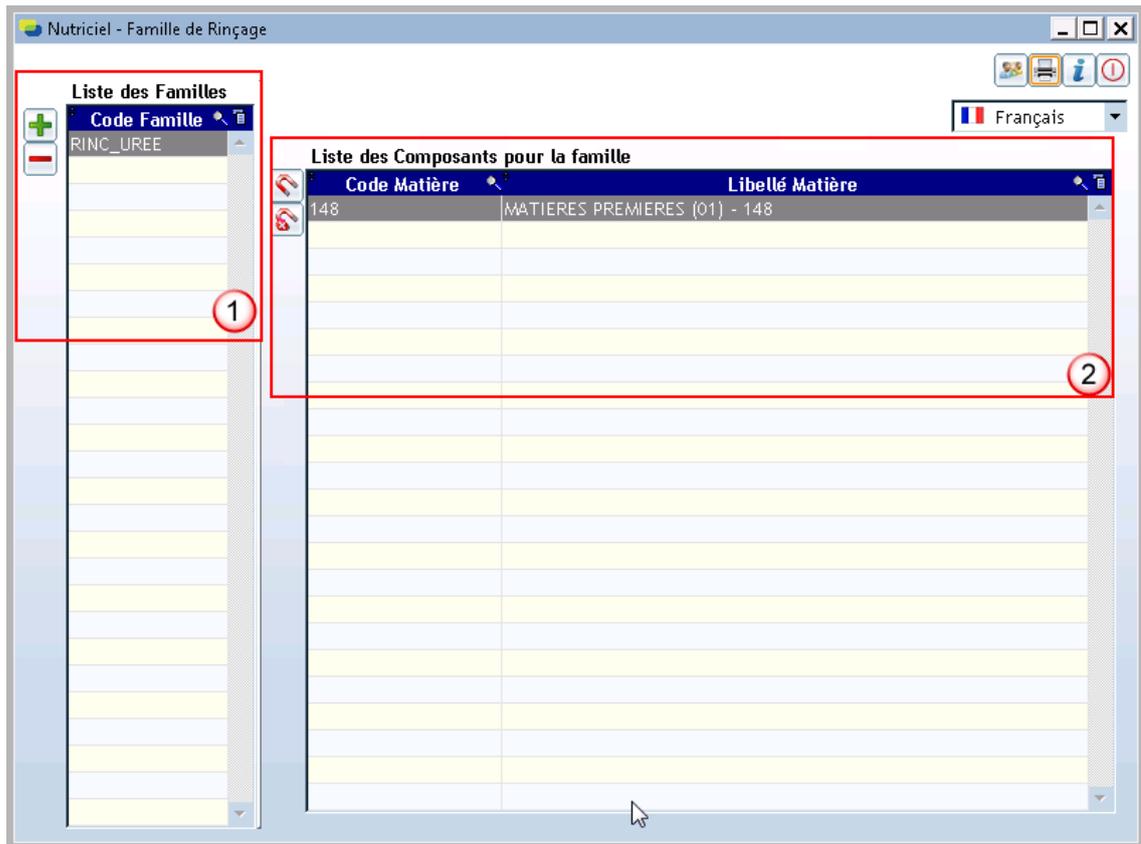
2. Dans la zone 2 :

- a. Pour ajouter un composé à la famille sélectionnée, cliquez sur le bouton .
- b. Pour retirer un ou plusieurs composés de la famille, sélectionnez le ou les composés à retirer et cliquez sur le bouton .



La création des familles de composés peut également se faire en dynamique à partir de la fonction [Matières](#).





1. Dans la zone 1, cliquez sur le bouton  pour ajouter une famille de rinçage à la liste affichée.
2. Dans la zone 2 :
  - a. Pour ajouter un composant à la famille sélectionnée en zone 1, cliquez sur le bouton .
  - b. Pour retirer un ou plusieurs composants de la famille, sélectionnez le ou les composants à retirer et cliquez sur le bouton .

 La création des familles de rinçage peut également se faire en dynamique à partir de la fonction [Matières](#).

## 4.4 RÈGLES

Pour des matières ayant des contraintes, des règles d'incompatibilité doivent être définies. Celles-ci peuvent l'être par rapport à des **familles de composés**, à des **familles de composants** ou à des **familles de rinçage**.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Règles** ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier, Incompatibilité, Règle d'incompatibilité**.

La fenêtre suivante s'affiche :

Liste des règles d'incompatibilités

Tri par code

Famille composé  F2

Procédé  F2

Section  F2

Tri par famille d'incompatibilité

Composant incompatible  F2

Composé incompatible  F2

Famille de rinçage  F2

Français

| Libellé famille    | Procédé      | Section    | Libellé de la règle |
|--------------------|--------------|------------|---------------------|
| B BOVINS (B)       | Dosage       | Melangeuse | BOVIN               |
| BR NE PLUS UTILISE | Granulations | Presses    | PERSALIM            |
| BR NE PLUS UTILISE | Dosage       | Melangeuse | PERSALIM            |
| BS NE PLUS UTILISE | Dosage       | Melangeuse | BOVIN SS TRAITANCE  |
| DD DINDE           | Dosage       | Melangeuse | PINTADE             |
| FB FINITION BOVIN  | Granulations | Presses    | FINITION BOVIN      |
| FB FINITION BOVIN  | Dosage       | Melangeuse | FINITION BOVIN      |
| FL FINITION LAPIN  | Dosage       | Melangeuse | FINITION LAPIN      |
| FL FINITION LAPIN  | Granulations | Presses    | FINITION LAPIN      |
| FO FINITION OVIN   | Dosage       | Melangeuse | FINITION OVIN       |
| FO FINITION OVIN   | Granulations | Presses    | FINITION OVIN       |
| FP FINITION PORC   | Dosage       | Melangeuse | PORC FINITION       |
| FP FINITION PORC   | Granulations | Presses    | FINITION PORC       |
| FV FINITION VOLAIL | Granulations | Presses    | FINITION VOLAILLE   |
| FV FINITION VOLAIL | Dosage       | Melangeuse | FINITION VOLAILLE   |
| J CHEVAUX (J)      | Granulations | Presses    | CHEVAL              |
| J CHEVAUX (J)      | Dosage       | Melangeuse | CHEVAL              |
| J4 DESTRIER QUATI  | Dosage       | Boisseaux  | DESTRIER QUATUOR    |
| J4 DESTRIER QUATI  | Dosage       | Melangeuse | DESTRIER QUATUOR    |
| J4 DESTRIER QUATI  | Granulations | Presses    | DESTRIER QUATUOR    |
| L LAPINS (L)       | Dosage       | Melangeuse | LAPIN               |

## AFFICHER LES RÈGLES D'INCOMPATIBILITÉ

La liste de l'ensemble des règles d'incompatibilité enregistrées dans Nutriciel® est disponible dans la zone 3.

Vous pouvez faire un tri de l'affichage en fonction :

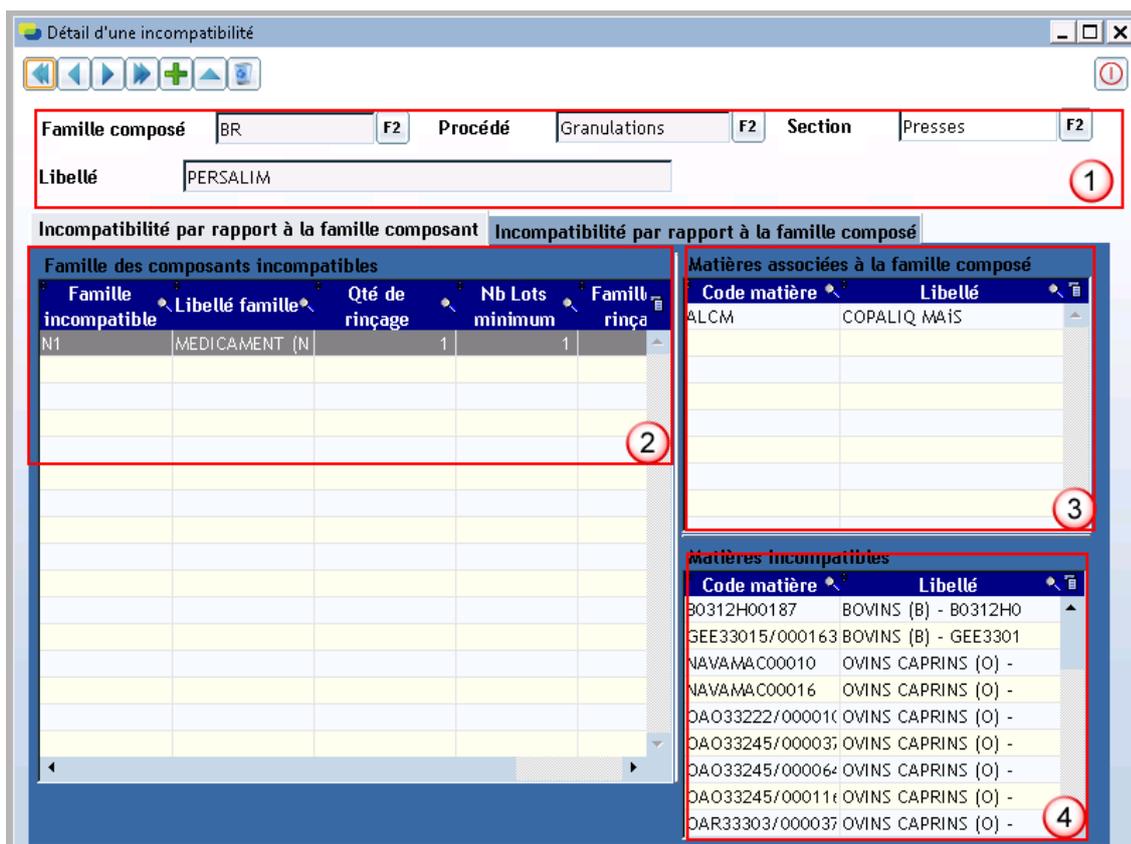
- du code (zone 1):
  - de la famille du composé
  - du procédé
  - de la section
- et/ou de la famille d'incompatibilité (zone 2):
  - composants incompatibles
  - composés incompatibles
  - famille de rinçage obligatoire

1. Sélectionnez la ligne de la règle d'incompatibilité à afficher soit:

- en la trouvant parmi la liste complète proposée par défaut dans la zone 3.

- ou en affinant votre sélection par les tris disponibles dans les zones 1 et 2. Pour cela, cliquez sur **F2** en face du critère de tri de votre choix, sélectionnez l'élément souhaité puis cliquez sur **OK**. Vous pouvez ajouter plusieurs tris d'affichage puis cliquez sur le bouton  pour visualiser les règles d'incompatibilité répondant aux critères sélectionnés.

2. Double-cliquez sur la ligne sélectionnée ou cliquez sur le bouton . La fenêtre **Détail d'une incompatibilité** s'affiche :



Dans la zone 1 apparaissent les quatre informations permettant d'identifier cette règle d'incompatibilité, à savoir, la famille des composés, le procédé, la section et le libellé.

Les détails de la règle se répartissent ensuite sous cette zone 1 dans deux onglets distincts :

- Onglet 1 : **Incompatibilité par rapport à la famille composant** : ce type de règles est utilisé pour les procédés de fabrication des produits finis associés à une formule.
- Onglet 2 : **Incompatibilité par rapport à la famille composé** : ce type de règles peut être utilisé pour toutes les matières et tous les procédés.

La zone 2 liste la famille des composants incompatibles (onglet 1 correspondant à notre exemple) ou celle des composés incompatibles (onglet 2).

Pour ces familles, un certain nombre de paramètres doit être renseigné :

- **Famille incompatible**

- **Quantité de rinçage**
- **Nombre de lots minimum**
- **Famille de rinçage** (paramètre non obligatoire)
- **Niveau de forçage.**

Les informations suivantes sont disponibles pour chacun des onglets :

- dans la zone 3, la liste des matières associées à la famille de composés qui identifie la règle.
- dans la zone 4, la liste des matières incompatibles avec celles appartenant à la famille de composés qui identifie la règle.

## DÉFINIR UNE RÈGLE D'INCOMPATIBILITÉ

| Libellé famille    | Procédé      | Section    | Libellé de la règle |
|--------------------|--------------|------------|---------------------|
| B BOVINS (B)       | Dosage       | Melangeuse | BOVIN               |
| BR NE PLUS UTILISE | Granulations | Presses    | PERSALIM            |
| BR NE PLUS UTILISE | Dosage       | Melangeuse | PERSALIM            |
| BS NE PLUS UTILISE | Dosage       | Melangeuse | BOVIN SS TRAITANCE  |
| DD DINDE           | Dosage       | Melangeuse | PINTADE             |
| FB FINITION BOVIN  | Granulations | Presses    | FINITION BOVIN      |
| FB FINITION BOVIN  | Dosage       | Melangeuse | FINITION BOVIN      |
| FL FINITION LAPIN  | Dosage       | Melangeuse | FINITION LAPIN      |
| FL FINITION LAPIN  | Granulations | Presses    | FINITION LAPIN      |
| FO FINITION OVIN   | Dosage       | Melangeuse | FINITION OVIN       |
| FO FINITION OVIN   | Granulations | Presses    | FINITION OVIN       |
| FP FINITION PORC   | Dosage       | Melangeuse | PORC FINITION       |
| FP FINITION PORC   | Granulations | Presses    | FINITION PORC       |
| FV FINITION VOLAIL | Granulations | Presses    | FINITION VOLAILLE   |
| FV FINITION VOLAIL | Dosage       | Melangeuse | FINITION VOLAILLE   |
| J CHEVAUX (J)      | Granulations | Presses    | CHEVAL              |
| J CHEVAUX (J)      | Dosage       | Melangeuse | CHEVAL              |
| J4 DESTRIER QUATI  | Dosage       | Boisseaux  | DESTRIER QUATUOR    |
| J4 DESTRIER QUATI  | Dosage       | Melangeuse | DESTRIER QUATUOR    |
| J4 DESTRIER QUATI  | Granulations | Presses    | DESTRIER QUATUOR    |
| L LAPINS (L)       | Dosage       | Melangeuse | LAPIN               |

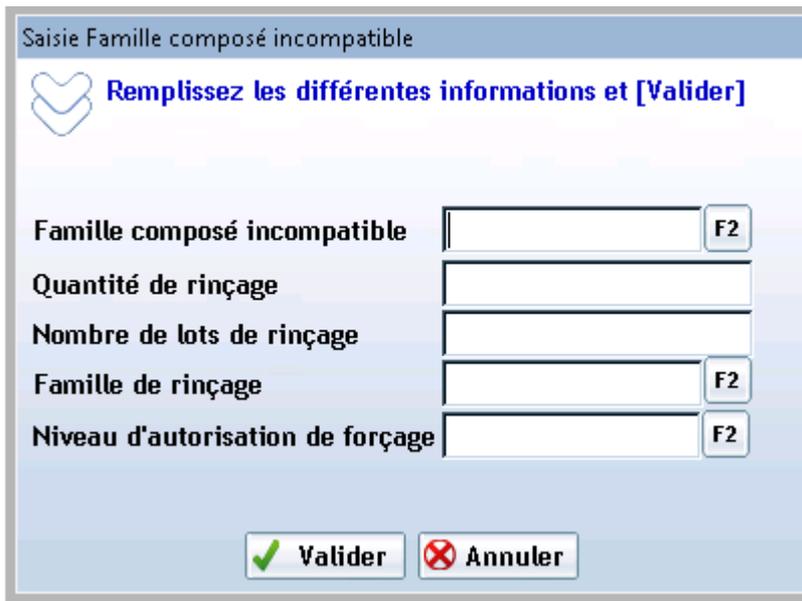
 Ces règles s'appliquent pour des sections de procédés.



1. Dans la zone 3, cliquez sur le bouton  pour créer une nouvelle règle. La fenêtre **Détail d'une incompatibilité** s'affiche :

2. Dans la zone 1, choisissez la **famille composé**, le **procédé** et/ou la **section**.
3. Précisez le libellé de cette nouvelle règle (exemple: "EST INTERDIT APRES").
4. Cliquez sur le bouton **+ Ajouter** en dessous de la zone 2 pour préciser l'**Incompatibilité par rapport à la famille composant**. La fenêtre suivante s'affiche :

5. Renseignez les différents champs et spécifiez une famille de rinçage si vous souhaitez qu'un produit de cette famille soit utilisé pour nettoyer le circuit.
6. Cliquez sur .
7. Renouvelez l'opération (à partir de l'étape 4) si vous souhaitez ajouter d'autres familles incompatibles.
8. Pour préciser l'**Incompatibilité par rapport à la famille composé**, sélectionnez l'onglet 2 qui correspond.
9. Cliquez sur le bouton  en dessous de la zone 2. La fenêtre suivante s'affiche:



Saisie Famille composé incompatible

 Remplissez les différentes informations et [Valider]

|                                  |                      |    |
|----------------------------------|----------------------|----|
| Famille composé incompatible     | <input type="text"/> | F2 |
| Quantité de rinçage              | <input type="text"/> |    |
| Nombre de lots de rinçage        | <input type="text"/> |    |
| Famille de rinçage               | <input type="text"/> | F2 |
| Niveau d'autorisation de forçage | <input type="text"/> | F2 |

10. Renseignez les différents champs et spécifiez une famille de rinçage si vous souhaitez qu'un produit de cette famille soit utilisé pour nettoyer le circuit.
  11. Cliquez sur .
  12. Renouvelez l'opération (à partir de l'étape 9) si vous souhaitez ajouter d'autres familles incompatibles.
- Une fois toutes les informations saisies, validez en cliquant sur le bouton  en haut de votre fenêtre.
- La nouvelle règle d'incompatibilité est alors ajoutée aux **listes des règles d'incompatibilité**.

## MODIFIER UNE RÈGLE D'INCOMPATIBILITÉ

Liste des règles d'incompatibilités

Tri par code 1

Famille composé  F2

Procédé  F2

Section  F2

Tri par famille d'incompatibilité 2

Composant incompatible  F2

Composé incompatible  F2

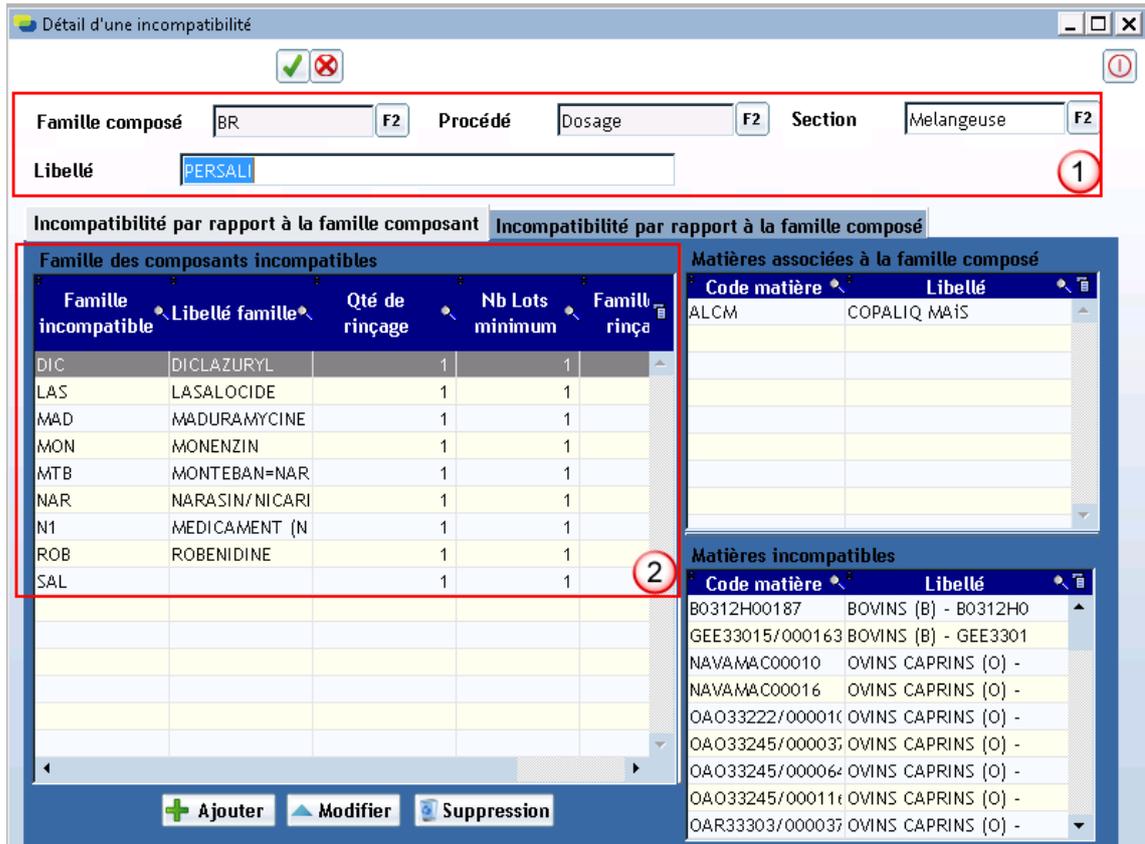
Famille de rinçage  F2

🇫🇷 Français

|    | Libellé famille | Procédé      | Section    | Libellé de la règle <span style="border: 1px solid red; border-radius: 50%; padding: 2px;">3</span> |
|----|-----------------|--------------|------------|---|
| B  | BOVINS (B)      | Dosage       | Melangeuse | BOVIN   |
| BR | NE PLUS UTILISE | Granulations | Presses    | PERSALIM  |
| BR | NE PLUS UTILISE | Dosage       | Melangeuse | PERSALIM  |
| BS | NE PLUS UTILISE | Dosage       | Melangeuse | BOVIN SS TRAITANCE  |
| DD | DINDE           | Dosage       | Melangeuse | PINTADE   |
| FB | FINITION BOVIN  | Granulations | Presses    | FINITION BOVIN  |
| FB | FINITION BOVIN  | Dosage       | Melangeuse | FINITION BOVIN  |
| FL | FINITION LAPIN  | Dosage       | Melangeuse | FINITION LAPIN  |
| FL | FINITION LAPIN  | Granulations | Presses    | FINITION LAPIN  |
| FO | FINITION OVIN   | Dosage       | Melangeuse | FINITION OVIN   |
| FO | FINITION OVIN   | Granulations | Presses    | FINITION OVIN   |
| FP | FINITION PORC   | Dosage       | Melangeuse | PORC FINITION   |
| FP | FINITION PORC   | Granulations | Presses    | FINITION PORC   |
| FV | FINITION VOLAIL | Granulations | Presses    | FINITION VOLAILLE   |
| FV | FINITION VOLAIL | Dosage       | Melangeuse | FINITION VOLAILLE   |
| J  | CHEVAUX (J)     | Granulations | Presses    | CHEVAL  |
| J  | CHEVAUX (J)     | Dosage       | Melangeuse | CHEVAL  |
| J4 | DESTRIER QUATI  | Dosage       | Boisseaux  | DESTRIER QUATUOR  |
| J4 | DESTRIER QUATI  | Dosage       | Melangeuse | DESTRIER QUATUOR  |
| J4 | DESTRIER QUATI  | Granulations | Presses    | DESTRIER QUATUOR  |
| L  | LAPINS (L)      | Dosage       | Melangeuse | LAPIN   |

1. Dans la zone 3, sélectionnez la règle d'incompatibilité à modifier.

2. Cliquez sur le bouton  pour la modifier. La fenêtre **Détail d'une incompatibilité** s'affiche.



3. Saisissez éventuellement vos modifications dans la zone 1 puis cliquez sur le bouton  en haut de la fenêtre pour les valider.
4. Pour modifier ou ajouter une famille à cette règle :
  - a. Accédez respectivement à la liste des familles des composants incompatibles ou à la liste des familles des composés incompatibles en sélectionnant l'onglet 1 **Incompatibilité par rapport à la famille composant** ou l'onglet 2 **Incompatibilité par rapport à la famille composé**.
  - b. Pour modifier une famille, sélectionnez-la puis cliquez sur le bouton  en bas de la fenêtre.
  - c. Pour ajouter une famille, cliquez sur le bouton  en bas de la fenêtre.
  - d. Dans l'écran qui s'affiche, saisissez vos modifications ou renseignez les différents champs.
  - e. Cliquez sur .
5. Une fois toutes les informations saisies, validez en cliquant sur le bouton  en haut de votre fenêtre.



## 5. PARAMÈTRES PROCÉDÉS

Ce menu permet d'accéder aux paramètres des **procédés**, **types de zone**, **zones de stockage**, **lieux d'incorporation** et **automatismes**.

### 5.1 PROCÉDÉS

Un procédé est une étape qui engendre des mouvements de stocks et des historiques pour la traçabilité. Le lancement d'un procédé est effectué par un opérateur. Les données saisies sont exploitées par un automatisme ou directement par la gestion.

Les procédés sont créés lors du paramétrage initial. Vous ne pourrez pas en créer car certains paramètres sont liés à la programmation. En revanche, pour leur exploitation, vous devrez renseigner un certain nombre de paramètres.

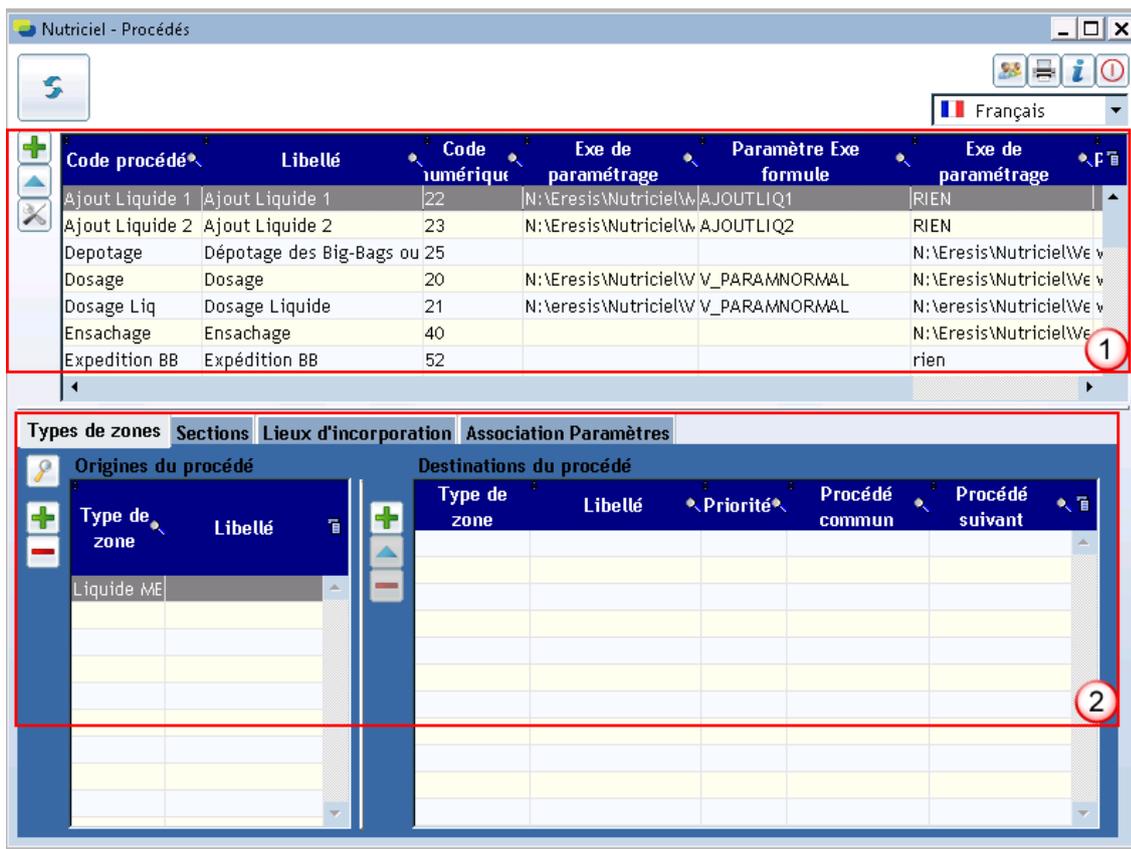
À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Procéde** ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier > Procédés**. La fenêtre **Procédés** s'affiche :

| Code procédé    | Libellé                  | Code numérique | Exe de paramétrage                  | Paramètre Exe formule | Exe de paramétrage      |
|-----------------|--------------------------|----------------|-------------------------------------|-----------------------|-------------------------|
| Ajout Liquide 1 | Ajout Liquide 1          | 22             | N:\Eresis\Nutriciel\W_AJOUTLIQ1     |                       | RIEN                    |
| Ajout Liquide 2 | Ajout Liquide 2          | 23             | N:\Eresis\Nutriciel\W_AJOUTLIQ2     |                       | RIEN                    |
| Depotage        | Dépotage des Big-Bags ou | 25             |                                     |                       | N:\Eresis\Nutriciel\W_v |
| Dosage          | Dosage                   | 20             | N:\Eresis\Nutriciel\W_V_PARAMNORMAL |                       | N:\Eresis\Nutriciel\W_v |
| Dosage Liq      | Dosage Liquide           | 21             | N:\Eresis\Nutriciel\W_V_PARAMNORMAL |                       | N:\Eresis\Nutriciel\W_v |
| Ensachage       | Ensachage                | 40             |                                     |                       | N:\Eresis\Nutriciel\W_v |
| Expedition BB   | Expédition BB            | 52             |                                     |                       | rien                    |

| Origines du procédé |         | Destinations du procédé |         |          |                |                 |
|---------------------|---------|-------------------------|---------|----------|----------------|-----------------|
| Type de zone        | Libellé | Type de zone            | Libellé | Priorité | Procédé commun | Procédé suivant |
| Liquide ME          |         |                         |         |          |                |                 |
|                     |         |                         |         |          |                |                 |
|                     |         |                         |         |          |                |                 |
|                     |         |                         |         |          |                |                 |
|                     |         |                         |         |          |                |                 |
|                     |         |                         |         |          |                |                 |
|                     |         |                         |         |          |                |                 |
|                     |         |                         |         |          |                |                 |
|                     |         |                         |         |          |                |                 |

AFFICHER UN PROCÉDÉ



Un procédé est identifié par un code et un numéro.

Les paramètres préalablement créés dans Nutriciel® et que vous ne pourrez pas modifier se trouvent dans la zone 1 :

- **Exe de paramétrage procédé matière** (exécutable à la matière) : nom et chemin du programme exécutable des paramètres procédés associés à la matière pour le procédé en question. Programme spécifique pour chaque client.
- **Exe de paramétrage procédé formule** (exécutable à la formule) : nom et chemin du programme exécutable des paramètres procédés associés à la formule pour le procédé en question. Programme spécifique pour chaque client.
- **Paramètre Exe matière** (paramètre à la matière) : nom de la table des paramètres procédés associés à la matière pour le procédé en question.
- **Paramètre Exe formule** (paramètre à la formule) : nom de la table des paramètres procédés associés à la formule pour le procédé en question.

Les autres paramètres (modifiables) sont répartis dans la zone 2 sous quatre onglets représentant différentes catégories d'information :

## TYPES DE ZONES

- Types des zones origines du procédé sélectionné en zone 1 : pour certains lancements de

procédés, il est nécessaire de connaître leurs zones origines. Ce n'est pas obligatoire pour tous les procédés. Grâce à cette information, seules les zones origines du procédé sont proposées lors de son lancement.

- Types des zones destinations du procédé sélectionné en zone 1 : pour certains lancements de procédés, il est nécessaire de connaître les zones destinations de ces derniers. Ce n'est pas obligatoire pour tous les procédés. Grâce à cette information, seules les zones destinations du procédé sont proposées lors de son lancement.

## SECTION

- Sections associées au procédé sélectionné en zone 1 : cette liste doit être renseignée pour la gestion des incompatibilités. L'opérateur peut créer ou supprimer des sections.
- Mobiles associés à la section : cette liste doit être renseignée au moment de la création d'une section. C'est la liste des mobiles associés à la section pointée sur la grille «sections associées au procédé ». La table des mobiles est créée par ERESIS.
- Lieux d'incorporation associés au mobile : affichage des lieux d'incorporation associés au mobile pointé sur la grille « Mobiles associés à la section ». La table des lieux d'incorporation associés au mobile est créée par ERESIS.

## LIEUX D'INCORPORATION

Liste des lieux d'incorporation associés au procédé sélectionné en zone 1 et paramètres relatifs à ce procédé pour ce lieu.

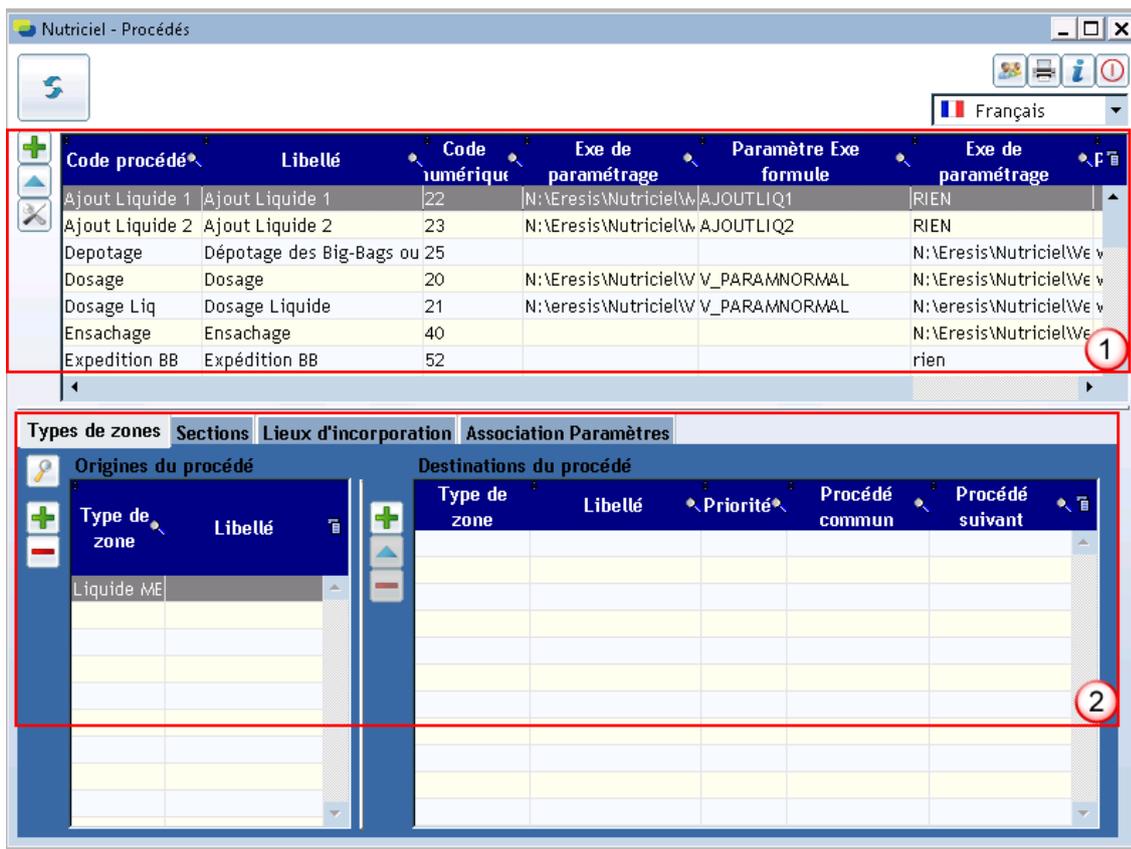
## ASSOCIATION PARAMÈTRES

Voir procédure [Gérer les associations de paramètres](#) dans la section [Modifier un procédé](#).

## MODIFIER UN PROCÉDÉ

Plusieurs types de modification de procédé sont possibles.

## MODIFIER LE LIBELLÉ D'UN PROCÉDÉ



1. Dans la zone 1, sélectionnez le procédé à modifier.
2. Cliquez sur le bouton . La fenêtre **Modification du procédé** s'affiche :

**Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...**

Code: Ajout Liquide 2    Numéro: 23

Libellé: Ajout Liquide 2

Type de procédé: Ajout Liquide 2

**Exécutable associé aux paramètres procédé**

Formule: N:\Eresis\Nutriciel\Modules\Dosage\D6\Parform\Ajou

Matière: RIEN

**Table des paramètres**

AJOUTLIQ2

3. Modifier le libellé du procédé.
4. Cliquez sur .

## MODIFIER UN TYPE DE ZONE

The screenshot shows the 'Nutriciel - Procédés' application. The main table contains the following data:

| Code procédé    | Libellé                  | Code numérique | Exe de paramétrage                  | Paramètre Exe formule | Exe de paramétrage       |
|-----------------|--------------------------|----------------|-------------------------------------|-----------------------|--------------------------|
| Ajout Liquide 1 | Ajout Liquide 1          | 22             | N:\Eresis\Nutriciel\W_AJOUTLIQ1     |                       | RIEN                     |
| Ajout Liquide 2 | Ajout Liquide 2          | 23             | N:\Eresis\Nutriciel\W_AJOUTLIQ2     |                       | RIEN                     |
| Depotage        | Dépotage des Big-Bags ou | 25             |                                     |                       | N:\Eresis\Nutriciel\We v |
| Dosage          | Dosage                   | 20             | N:\Eresis\Nutriciel\W_V_PARAMNORMAL |                       | N:\Eresis\Nutriciel\We v |
| Dosage Liq      | Dosage Liquide           | 21             | N:\Eresis\Nutriciel\W_V_PARAMNORMAL |                       | N:\Eresis\Nutriciel\We v |
| Ensachage       | Ensachage                | 40             |                                     |                       | N:\Eresis\Nutriciel\We v |
| Expedition BB   | Expédition BB            | 52             |                                     |                       | rien                     |

The 'Types de zones' section is divided into two panes:

- Origines du procédé:** Contains a table with columns 'Type de zone' and 'Libellé'. One entry is visible: 'Liquide ME'.
- Destinations du procédé:** Contains a table with columns 'Type de zone', 'Libellé', 'Priorité', 'Procédé commun', and 'Procédé suivant'. It is currently empty.

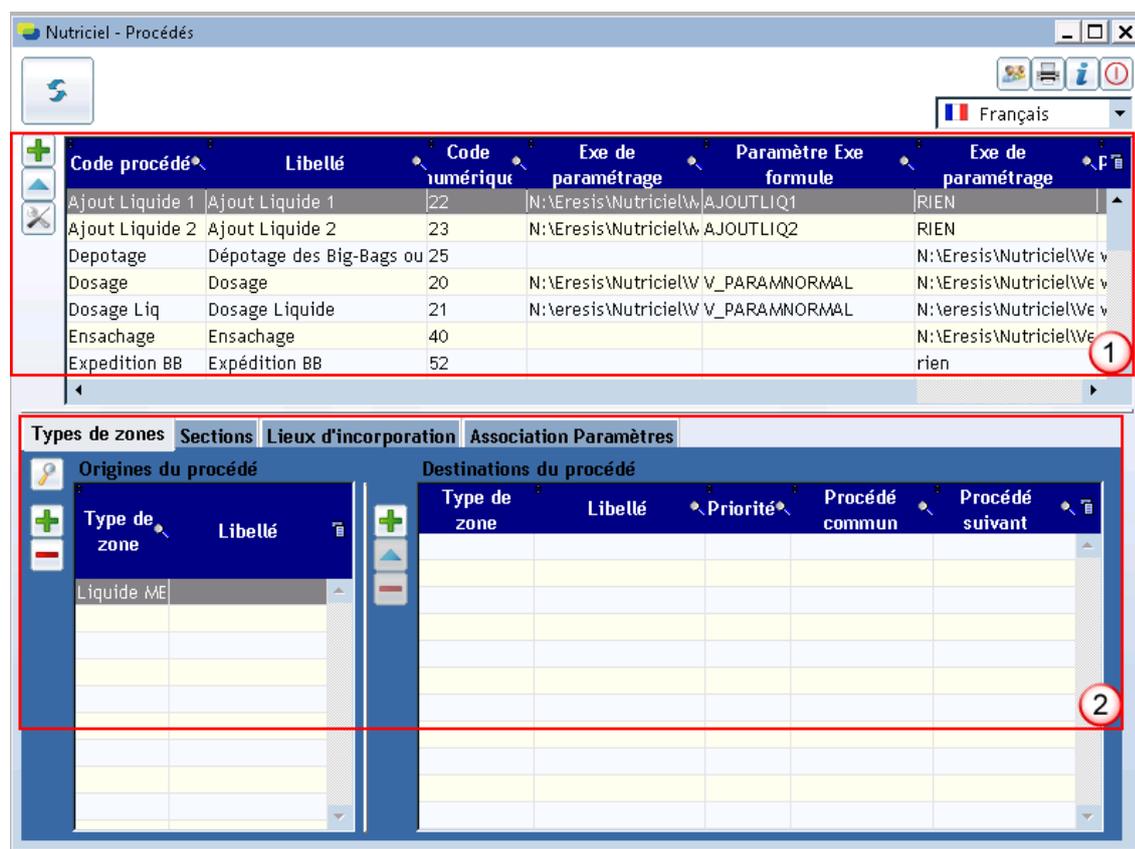
1. Dans la zone 1, sélectionnez le procédé pour lequel vous souhaitez modifier le type de zone.
2. Dans la zone 2, sélectionnez l'onglet **Types de zones**.

This screenshot shows the 'Types de zones' section with the same layout as the previous one. The 'Origines du procédé' pane (labeled '1') and the 'Destinations du procédé' pane (labeled '2') are highlighted with red boxes to indicate the next steps in the process.

3. Dans cet onglet, cliquez sur le bouton  dans la zone 2 pour modifier un type de zone destination

ou cliquez sur le bouton  dans la zone 1 pour ajouter une zone origine ou dans la zone 2 pour ajouter une zone destination.

## MODIFIER UNE SECTION



The screenshot displays the 'Nutriciel - Procédés' application window. The top section contains a table of processes. The bottom section is divided into two panes: 'Origines du procédé' and 'Destinations du procédé'. The 'Sections' tab is selected in the bottom pane.

| Code procédé    | Libellé                     | Code numérique | Exe de paramétrage                  | Paramètre Exe formule | Exe de paramétrage       |
|-----------------|-----------------------------|----------------|-------------------------------------|-----------------------|--------------------------|
| Ajout Liquide 1 | Ajout Liquide 1             | 22             | N:\Eresis\Nutriciel\W\AJOUTLIQ1     | AJOUTLIQ1             | RIEN                     |
| Ajout Liquide 2 | Ajout Liquide 2             | 23             | N:\Eresis\Nutriciel\W\AJOUTLIQ2     | AJOUTLIQ2             | RIEN                     |
| Depotage        | Dépotage des Big-Bags ou 25 | 25             |                                     |                       | N:\Eresis\Nutriciel\We v |
| Dosage          | Dosage                      | 20             | N:\Eresis\Nutriciel\W_V_PARAMNORMAL | V_PARAMNORMAL         | N:\Eresis\Nutriciel\We v |
| Dosage Liq      | Dosage Liquide              | 21             | N:\Eresis\Nutriciel\W_V_PARAMNORMAL | V_PARAMNORMAL         | N:\Eresis\Nutriciel\We v |
| Ensachage       | Ensachage                   | 40             |                                     |                       | N:\Eresis\Nutriciel\We v |
| Expedition BB   | Expédition BB               | 52             |                                     |                       | rien                     |

1. Dans la zone 1, sélectionnez le procédé pour lequel vous souhaitez modifier la section.

2. Dans la zone 2, sélectionnez l'onglet **Sections**.

| Types de zones |  | Sections              | Lieux d'incorporation         | Association Paramètres                    |
|----------------|--|-----------------------|-------------------------------|---|
|                |  | Sections associées au | Mobiles associés à la section | Lieux d'incorporations associés au mobile |
|                |  | code section          | Libellé du mobile             | Code Libellé                              |
|                |  | Melangeuse            | MH1                           | ADD1 Verse Sac sortie BP2                 |
|                |  |                       |                               | ADD2 Verse Sac Mélangeuse                 |
|                |  |                       |                               | BPG Benne Générique BP1/BP2               |
|                |  |                       |                               | BP1 Benne BP1                             |
|                |  |                       |                               | BP2 Benne BP2                             |
|                |  |                       |                               | BP3 Benne BP3                             |
|                |  |                       |                               | MLG Mélangeuse UAB                        |

3. Dans cet onglet :

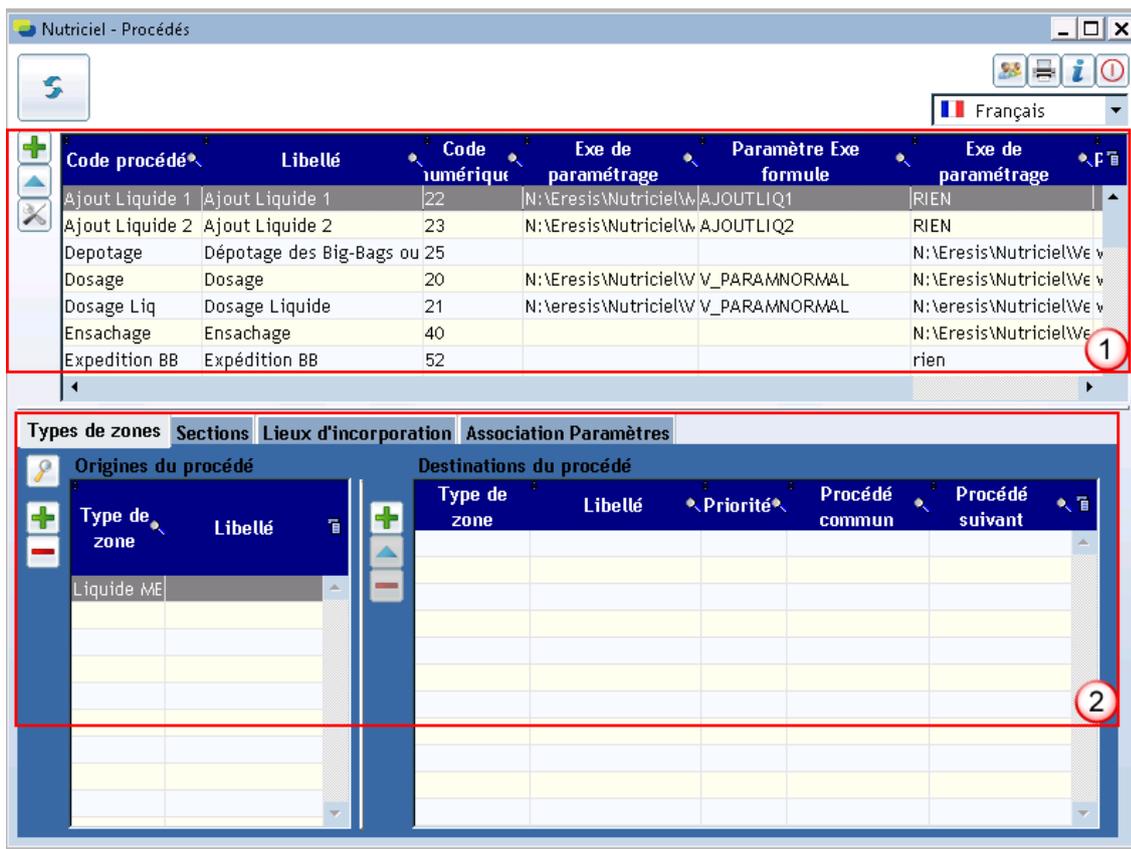
- a. Dans la zone 1, cliquez sur le bouton  pour ajouter une section associée au procédé.
- b. Dans la zone 2, cliquez sur le bouton  pour ajouter un mobile associé à la section. La zone 3 affiche la liste des lieux d'incorporation associés au mobile sélectionné dans cette zone 2.

4. Dans la fenêtre qui s'affiche, sélectionnez la section ou le mobile voulu.

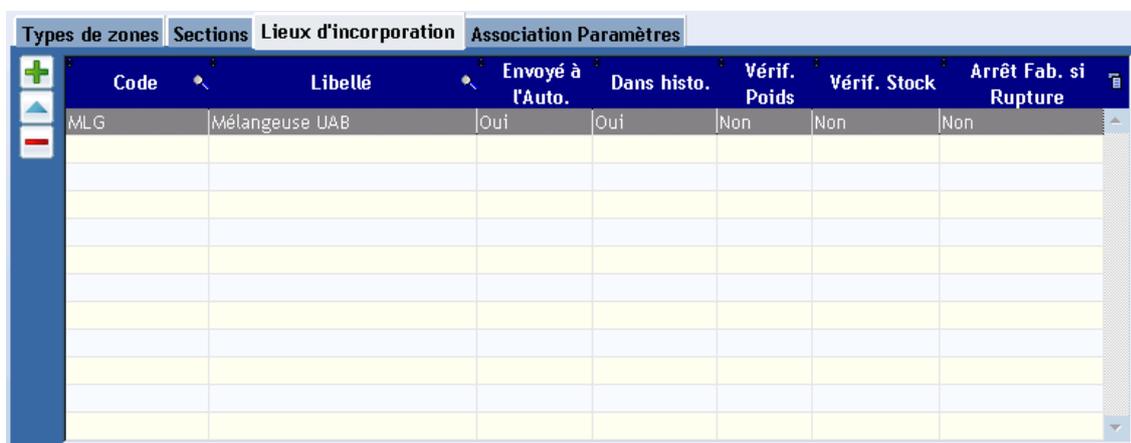
5. Cliquez sur **OK**.

6. Cliquez sur .

## GÉRER LE LIEU D'INCORPORATION



1. Dans la zone 1, sélectionnez le procédé pour lequel vous souhaitez modifier le lieu d'incorporation.
2. Dans la zone 2, sélectionnez l'onglet **Lieux d'incorporation**.



3. Dans la fenêtre ci-dessus, cliquez sur le bouton  pour ajouter un lieu d'incorporation associé au procédé. La fenêtre suivante s'affiche :

Lieu d'incorporation

Complétez les informations suivantes et [Valider] pour enregistrer.

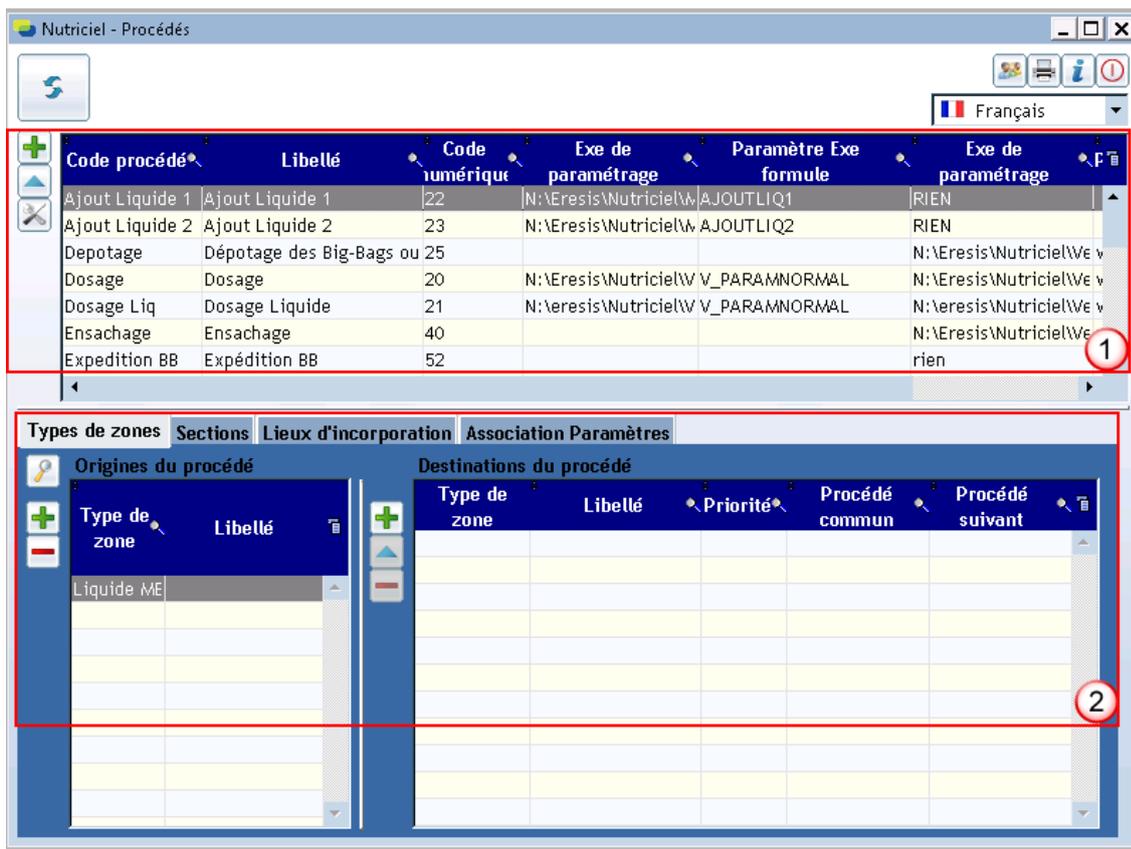
Procédé Ajout Liquide 2

Lieu d'incorporation  F2

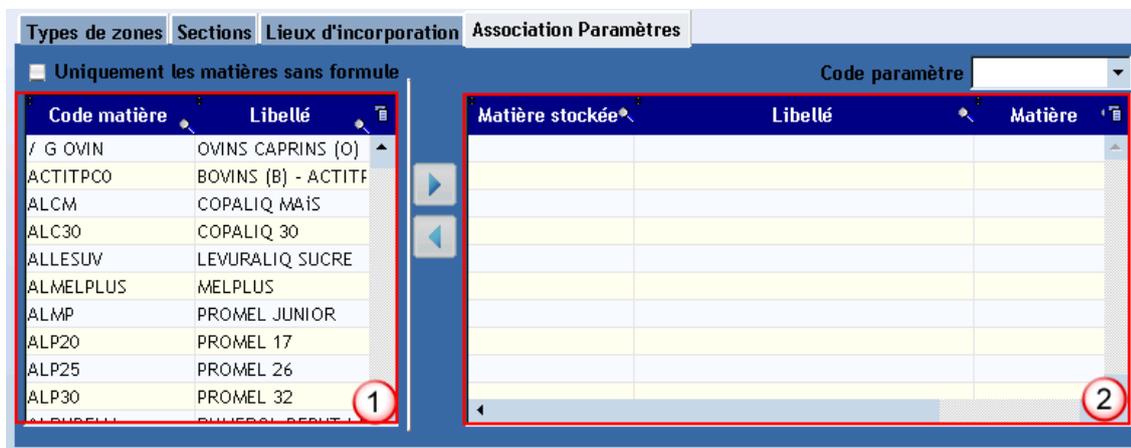
- À envoyer à l'automatisme
- À insérer dans l'historique des dosages
- Faire les mouvements théoriques
- Contrôler le poids à passer par ce lieu
- Contrôler le stock des matières incorporées sur ce lieu
- Interdire la fabrication s'il y a des ruptures de stocks sur ce lieu

4. Sélectionnez le lieu d'incorporation puis cochez les cases souhaitées.
5. Cliquez sur .

## GÉRER LES ASSOCIATIONS DE PARAMÈTRES



1. Dans la zone 1, sélectionnez le procédé pour lequel vous souhaitez associer des paramètres.
2. Dans la zone 2, sélectionnez l'onglet **Association Paramètres**.



3. Dans la fenêtre qui s'affiche, cliquez sur les boutons  ou  pour transférer les matières d'une zone à une autre.

## 5.2 TYPE DE ZONE

Le type de zone est un paramètre qui fait le lien entre les matières, les zones et les procédés pour :

Récupérer le ou les lieux d'incorporation associés à une matière lors de la recette d'une formule nutrition (ou de laboratoire)..

Filtrer les matières qui peuvent être affectées à une zone.

Filtrer les zones originaires possibles pour un procédé précis.

Filtrer les zones destinations possibles pour un procédé précis.

Editer des états pour un groupe de zones précis.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Types de zone** ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier > Types de zone**. La fenêtre **Types de zone** s'ouvre :

| Code          | Libellé                 | Affiché au planning de dosage | Associable au matières |
|---------------|-------------------------|-------------------------------|------------------------|
| MAG BB        | MAG BB                  |                               | O                      |
| MAG EMB       | MAG EMB                 | N                             | O                      |
| MAG PF        | MAG PF                  | N                             | O                      |
| MAG SAC       | MAG SAC                 | N                             | O                      |
| MAG SACL      | Magasin géré au lot     | N                             | O                      |
| Magasin Cont. | Magasins des conteneurs | N                             | O                      |

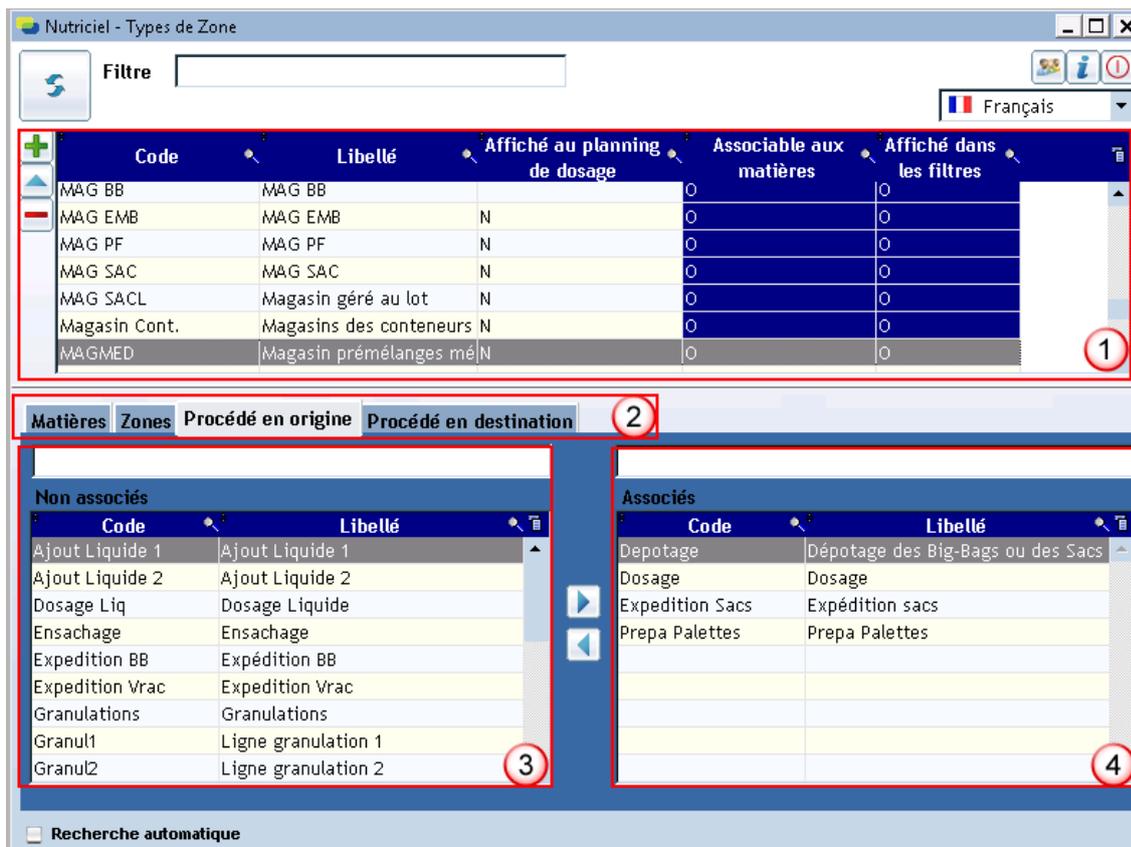
  

| Non associés    |                                   |
|-----------------|-----------------------------------|
| Code            | Libellé                           |
| Ajout Liquide 1 | Ajout Liquide 1                   |
| Ajout Liquide 2 | Ajout Liquide 2                   |
| Depotage        | Dépotage des Big-Bags ou des Sacs |
| Dosage          | Dosage                            |
| Dosage Liq      | Dosage Liquide                    |
| Ensachage       | Ensachage                         |
| Expedition BB   | Expédition BB                     |
| Expedition Sacs | Expédition sacs                   |
| Expedition Vrac | Expédition Vrac                   |

| Associés |         |
|----------|---------|
| Code     | Libellé |
|          |         |
|          |         |
|          |         |
|          |         |
|          |         |
|          |         |

## AFFICHER UN TYPE DE ZONE



1. Dans la zone 1, sélectionnez la ligne du type de zone à afficher.
2. Dans la zone 2, sélectionnez l'onglet correspondant aux informations spécifiques à afficher. Celles-ci sont réparties sous les catégories suivantes :
  - **Matières** (matières associées au type de zone sélectionné)
  - **Zones** (zones associées au type de zone sélectionné).
  - **Procédé en origine** (procédés associés au type de zone sélectionné et correspondant aux zones de stockage qui sont les destinations des procédés).
  - **Procédé en destination** (procédés associés au type de zone sélectionné et correspondant aux zones de stockage qui sont les origines des procédés).

Le contenu des zones 3 et 4 dépend de l'onglet sélectionné en zone 2. Quel que soit l'onglet, la zone 3 de gauche affiche la liste des éléments non affectés au type de zone tandis que la zone 4 de droite comprend la liste des éléments affectés à ce type de zone.

## AJOUTER UN TYPE DE ZONE

Nutriciel - Types de Zone

Filtre

Français

| Code          | Libellé                 | Affiché au planning de dosage | Associable aux matières | Affiché dans les filtres |
|---------------|-------------------------|-------------------------------|-------------------------|--------------------------|
| MAG BB        | MAG BB                  |                               | 0                       | 0                        |
| MAG EMB       | MAG EMB                 | N                             | 0                       | 0                        |
| MAG PF        | MAG PF                  | N                             | 0                       | 0                        |
| MAG SAC       | MAG SAC                 | N                             | 0                       | 0                        |
| MAG SACL      | Magasin géré au lot     | N                             | 0                       | 0                        |
| Magasin Cont. | Magasins des conteneurs | N                             | 0                       | 0                        |
| MAGMED        | Magasin prémélanges mé  | N                             | 0                       | 0                        |

1

Matières ZONES Procédé en origine Procédé en destination 2

| Non associés    |                     |
|-----------------|---------------------|
| Code            | Libellé             |
| Ajout Liquide 1 | Ajout Liquide 1     |
| Ajout Liquide 2 | Ajout Liquide 2     |
| Dosage Liq      | Dosage Liquide      |
| Ensachage       | Ensachage           |
| Expedition BB   | Expédition BB       |
| Expedition Vrac | Expédition Vrac     |
| Granulations    | Granulations        |
| Granul1         | Ligne granulation 1 |
| Granul2         | Ligne granulation 2 |

| Associés        |                                   |
|-----------------|-----------------------------------|
| Code            | Libellé                           |
| Depotage        | Dépotage des Big-Bags ou des Sacs |
| Dosage          | Dosage                            |
| Expedition Sacs | Expédition sacs                   |
| Prepa Palettes  | Prepa Palettes                    |

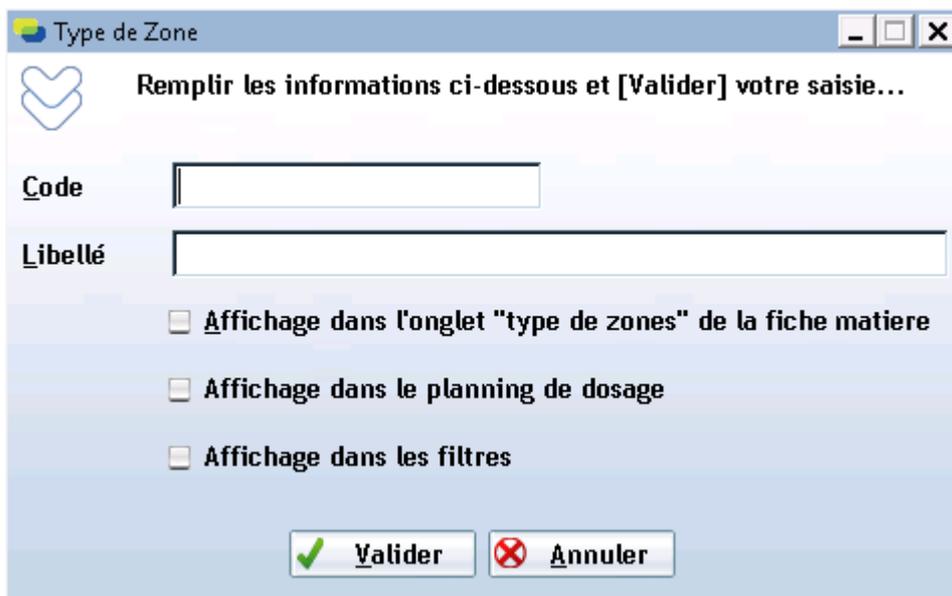
3 4

Recherche automatique



1. Dans la zone 1, cliquez sur le bouton  pour créer un nouveau type de zone.

La fenêtre **Type de zone** s'ouvre :



Type de Zone

Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

**C**ode

**L**ibellé

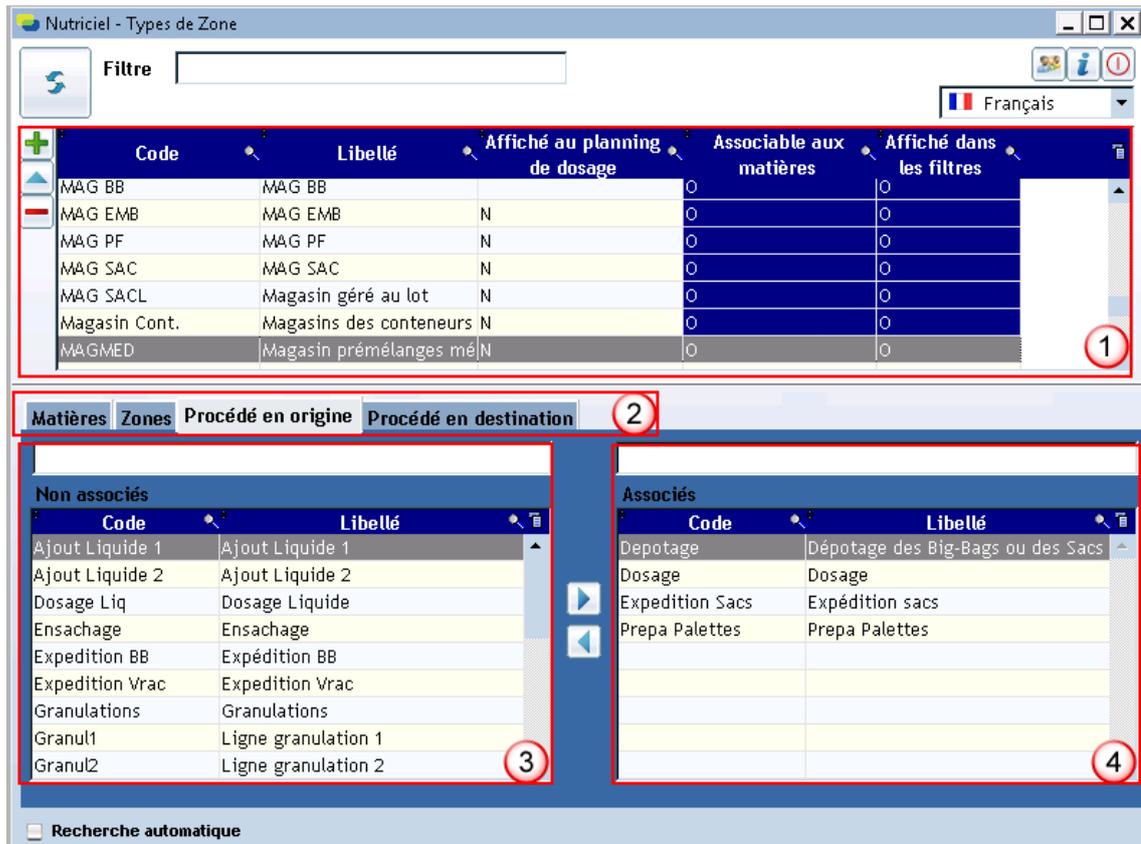
Affichage dans l'onglet "type de zones" de la fiche matiere

Affichage dans le planning de dosage

Affichage dans les filtres

2. Saisissez le code et le libellé du nouveau type de zone.
3. Sélectionnez les options d'affichage du nouveau type de zone, qui détermineront les menus à partir desquels le type de zone sera consultable :
  - Affichage dans l'onglet "type de zones" de la fiche matiere.
  - Affichage dans le planning de dosage
  - Affichage dans les filtres (le type de zone apparaîtra alors comme critère de filtre).
4. Cliquez sur .

## MODIFIER UN TYPE DE ZONE



1. Dans la zone 1, cliquez sur le type de zone que vous voulez modifier.

2. Cliquez sur  pour le modifier.

La fenêtre **Type de zone** s'ouvre :

**Type de Zone**

Remplir les informations ci-dessous et [Valider] votre saisie...

Code: Benne

Libellé: Benne transfert

Affichage dans l'onglet "type de zones" de la fiche matiere

Affichage dans le planning de dosage

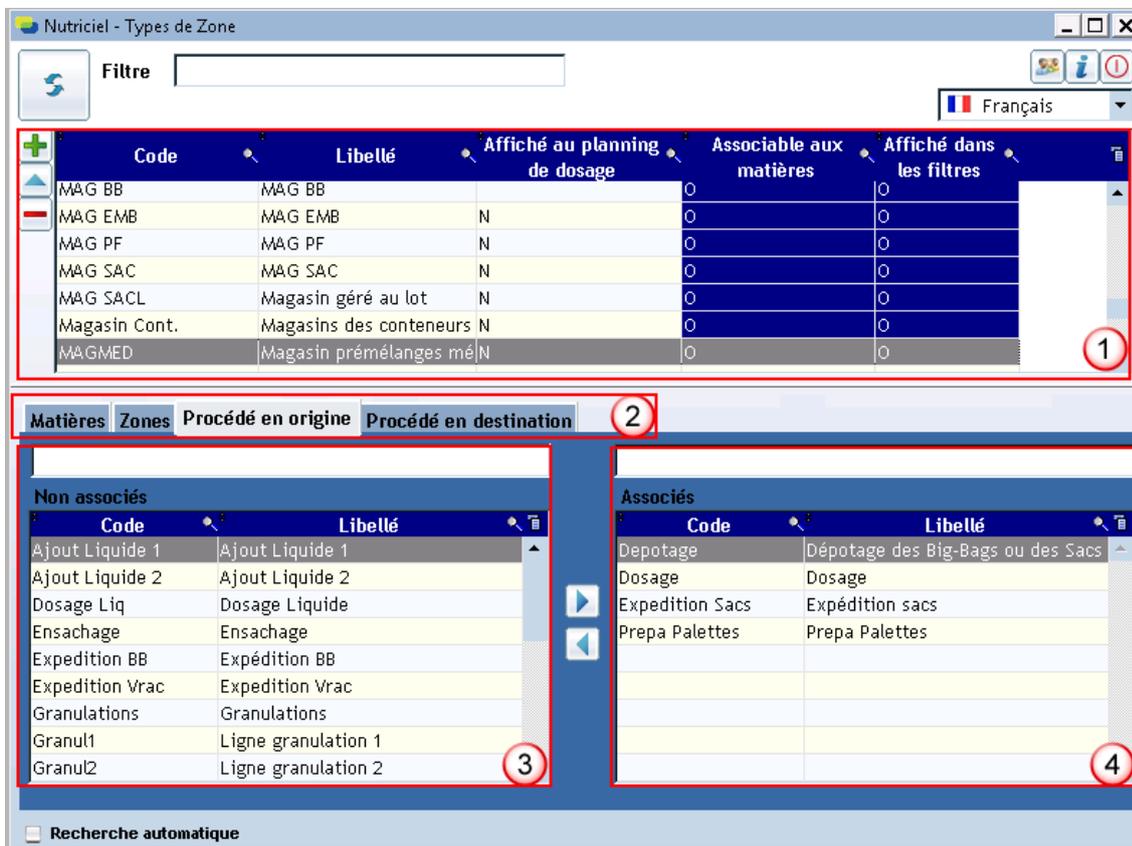
Affichage dans les filtres

Valider Annuler

3. Modifiez le libellé ou les options d'affichage.

4. Cliquez sur .

## ASSOCIER DES ÉLÉMENTS À UN TYPE DE ZONE



The screenshot shows the 'Nutriciel - Types de Zone' application. At the top, there is a search bar labeled 'Filtre' and a language dropdown set to 'Français'. Below this is a table with the following columns: 'Code', 'Libellé', 'Affiché au planning de dosage', 'Associable aux matières', and 'Affiché dans les filtres'. The table contains several rows of zone types. Below the table, there are four tabs: 'Matières', 'Zones', 'Procédé en origine', and 'Procédé en destination'. Two panels are visible: 'Non associés' on the left and 'Associés' on the right. The 'Non associés' panel lists items like 'Ajout Liquide 1', 'Ajout Liquide 2', 'Dosage Liq', 'Ensachage', 'Expedition BB', 'Expedition Vrac', 'Granulations', 'Granul1', and 'Granul2'. The 'Associés' panel lists 'Depotage', 'Dosage', 'Expedition Sacs', and 'Prepa Palettes'. Navigation arrows are present between the panels. A 'Recherche automatique' checkbox is located at the bottom left.

1. Dans la zone 1, cliquez sur le type de zone concerné.
2. Dans la zone 2, sélectionnez l'onglet **Matières**, **Zones**, **Procédé en origine** ou **Procédé en destination**.

 Pour l'onglet **Matières**, vous pouvez cocher un des critères suivants pour filtrer la liste des matières :

**Uniquement les matières sans formule**

**Uniquement les matières avec formule**

3. Pour modifier la liste des éléments associés au type de zone sélectionné :
  - a. Dans la zone 3, sélectionnez un ou plusieurs éléments à associer puis cliquez sur le bouton  pour le ou les transférer vers la zone 4 correspondant aux éléments associés au type de zone.
  - b. Dans la zone 4, sélectionnez un ou plusieurs éléments à dissocier, puis cliquez sur le bouton  pour le ou les transférer vers la zone 3 correspondant aux éléments non associés.

## 5.3 ZONE DE STOCKAGE

Cette fonction permet de gérer ou visualiser l'ensemble des zones de stockage.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Zone de stockage** ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier > Zone de stockage**. La fenêtre **Zones** s'ouvre :

Nutriciel - Zones

Langue: Français

Filtres

Zone:

Type de zone:

Matière:

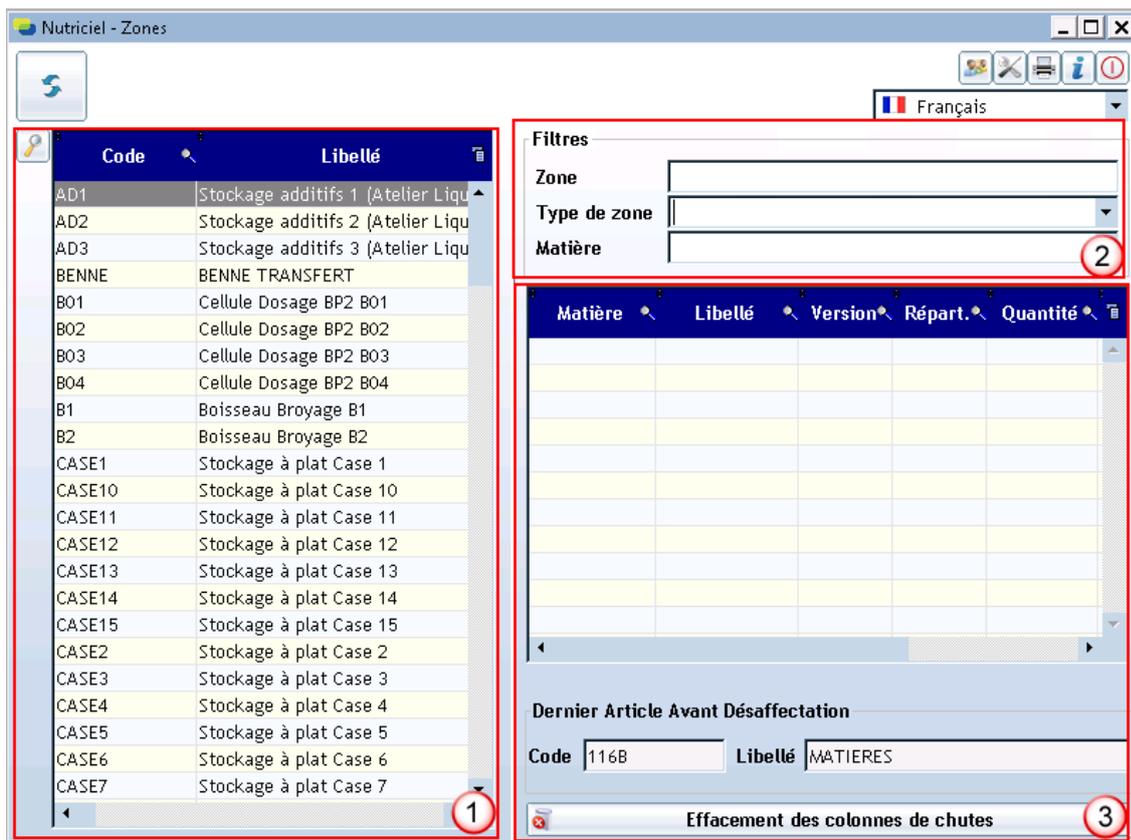
| Code   | Libellé                              |
|--------|--------------------------------------|
| AD1    | Stockage additifs 1 (Atelier Liqu... |
| AD2    | Stockage additifs 2 (Atelier Liqu... |
| AD3    | Stockage additifs 3 (Atelier Liqu... |
| BENNE  | BENNE TRANSFERT                      |
| B01    | Cellule Dosage BP2 B01               |
| B02    | Cellule Dosage BP2 B02               |
| B03    | Cellule Dosage BP2 B03               |
| B04    | Cellule Dosage BP2 B04               |
| B1     | Boisseau Broyage B1                  |
| B2     | Boisseau Broyage B2                  |
| CASE1  | Stockage à plat Case 1               |
| CASE10 | Stockage à plat Case 10              |
| CASE11 | Stockage à plat Case 11              |
| CASE12 | Stockage à plat Case 12              |
| CASE13 | Stockage à plat Case 13              |
| CASE14 | Stockage à plat Case 14              |
| CASE15 | Stockage à plat Case 15              |
| CASE2  | Stockage à plat Case 2               |
| CASE3  | Stockage à plat Case 3               |
| CASE4  | Stockage à plat Case 4               |
| CASE5  | Stockage à plat Case 5               |
| CASE6  | Stockage à plat Case 6               |
| CASE7  | Stockage à plat Case 7               |

Dernier Article Avant Désaffectation

Code: 116B Libellé: MATIERES

Effacement des colonnes de chutes

AFFICHER UNE ZONE DE STOCKAGE



La zone 1 affiche la liste de l'ensemble des zones de stockage enregistrées dans la base de données.

Dans la zone 2, vous pouvez sélectionner l'affichage en fonction

- du code ou d'une partie du code de zone
- du type de zone
- d'une matière affectée.

1. Pour connaître la ou les matières affectées à une zone de stockage, cliquez dans la zone 1 sur la ligne de la zone en question. Les matières affectées s'affichent dans la zone 3.
2. Pour afficher les paramètres d'une zone de stockage, sélectionnez sa ligne dans la zone 1 puis cliquez sur  ou double-cliquez sur la ligne. La fenêtre suivante s'affiche :

Détails de zone

Code: BENNE  
 Libellé: BENNE TRANSFERT

Date de création: 13/10/2015 17:21:35  
 Date de modif.: 10/10/2016 14:54:03

Paramètres | Type de zone | Lieux d'incorporation | Stock | Emplacement

Gestion des produits dans le stock  
 Multi Matière  
 Multi Formule  
 Multi Version  
 Multi Répartition  
 Gestion des Lots  
 Multilot  
 Gestion des palettes

Hopital  
 Masquage Entrée  
 Masquage Sortie  
 Blocage acquit vide pour produits médicamenteux  
 Blocage acquit vide systématique  
 Demande de badge (réception fosse)  
 Conservation des lots FIFO  
 Vidange Cellule Possible

Type d'extracteur: N  
 Consigne extracteur: %  
 Petite vitesse: %  
 Grande vitesse: %  
 Passage GV/PV: Kg  
 Débit volumétrique: m3/h  
 Colonne de chute: Kg  
 Qté vide Automatique: Kg  
 Ordre de choix cellule extraction: 1

Seuil d'appel: m3  
 Volume maximum: m3  
 Vol. maxi au dessus du niveau: m3  
 Section de la cellule: m2  
 Hauteur de la cellule: m  
 Hauteur totale du cône tronqué: m  
 Hauteur du cône à supprimer: m

Transmission: '  
 Zone mère:  
 Identifiant zone:

Jours et Quantité entre 2 Acquits Vide: jour(s) Kg  
 Jours entre 2 nettoyages: jour(s)

Code dépôt: NEALIA F2  
 Hauteur libre: 0,00 m  
 Outil de calcul du volume restant  
 ==> Occupé: 0,00 m3 0,00 Kg

La zone 1 reprend le code et le libellé qui identifie la zone de stockage.

Les informations s'affichent dans la zone 3 et sont réparties dans différentes catégories à sélectionner parmi les onglets disponibles dans la zone 2 :

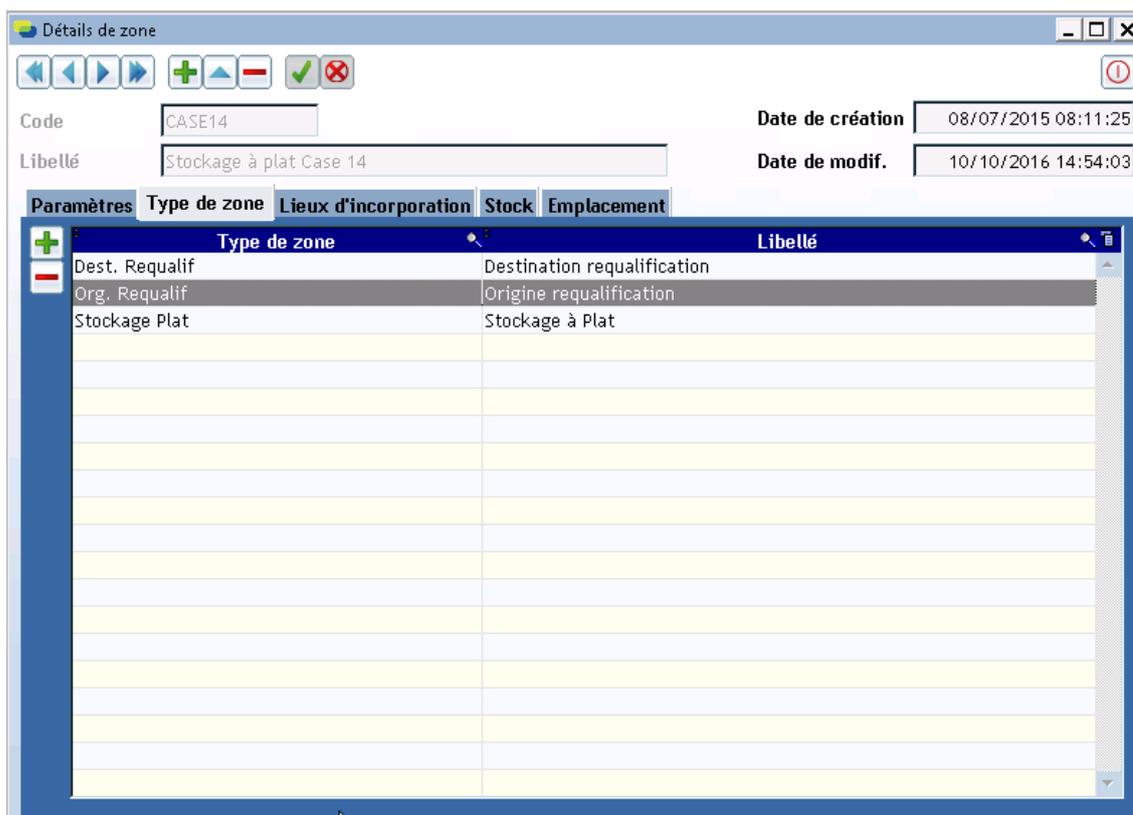
## ONGLET PARAMÈTRES

| Paramètres   | Type de zone   | Lieux d'incorporation | Stock                                | Emplacement   |
|--|--|-----------------------|--------------------------------------|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> Gestion des produits dans le stock         | <input type="checkbox"/> Hopital   |                       |                                      | Type d'extracteur <input type="text" value="N"/>  |
| <input checked="" type="checkbox"/> Multi Matière                              | <input type="checkbox"/> Masquage Entrée                                 |                       |                                      | Consigne extracteur <input type="text"/> %  |
| <input checked="" type="checkbox"/> Multi Formule                              | <input type="checkbox"/> Masquage Sortie                                 |                       |                                      | Petite vitesse <input type="text"/> %   |
| <input checked="" type="checkbox"/> Multi Version                              | <input type="checkbox"/> Blocage acquit vide pour produits médicamenteux |                       |                                      | Grande vitesse <input type="text"/> %   |
| <input checked="" type="checkbox"/> Multi Répartition                          | <input type="checkbox"/> Blocage acquit vide systématique                |                       |                                      | Passage GV/PV <input type="text"/> Kg   |
| <input type="checkbox"/> Gestion des Lots                                      | <input type="checkbox"/> Demande de badge (réception fosse)              |                       |                                      | Débit volumétrique <input type="text"/> m3/h  |
| <input type="checkbox"/> Multilot  | <input type="checkbox"/> Conservation des lots FIFO                      |                       |                                      | Colonne de chute <input type="text"/> Kg  |
| <input type="checkbox"/> Gestion des palettes                                  | <input type="checkbox"/> Vidange Cellule Possible                        |                       |                                      | Qté vide Automatique <input type="text"/> Kg  |
| Seuil d'appel <input type="text"/>   | Volume maximum <input type="text"/> m3                                   |                       |                                      | Ordre de choix cellule extraction <input type="text" value="1"/>                            |
|  | Vol. maxi au dessus du niveau <input type="text"/> m3                    |                       |                                      | Jours et Quantité entre 2 Acquits Vide <input type="text"/> jour(s) <input type="text"/> Kg |
| Transmission <input type="text"/>  | Section de la cellule <input type="text"/> m2                            |                       |                                      | Jours entre 2 nettoyages <input type="text"/> jour(s)                                       |
| Zone mère <input type="text"/>   | Hauteur de la cellule <input type="text"/> m                             |                       |                                      |   |
| Identifiant zone <input type="text"/>  | Hauteur totale du cône tronqué <input type="text"/> m                    |                       |                                      |   |
|  | Hauteur du cône à supprimer <input type="text"/> m                       |                       |                                      |   |
| Code dépôt <input type="text" value="NEALIA"/> <input type="text" value="F2"/> | Dutil de calcul du volume restant  |                       |                                      |   |
|  | Hauteur libre <input type="text" value="0,00"/> m                        | ==> Occupé:           | <input type="text" value="0,00"/> m3 | <input type="text" value="0,00"/> Kg  |

Une case cochée signifie la valeur Oui pour le paramètre concerné. Une case vide correspond à la valeur Non pour le paramètre.

 Si nécessaire, survolez les données avec votre curseur pour faire apparaître des informations supplémentaires sur les quelques données non intuitives de cet écran.

## ONGLET TYPE DE ZONE



Ce paramètre doit être renseigné pour toutes les zones de stockage.

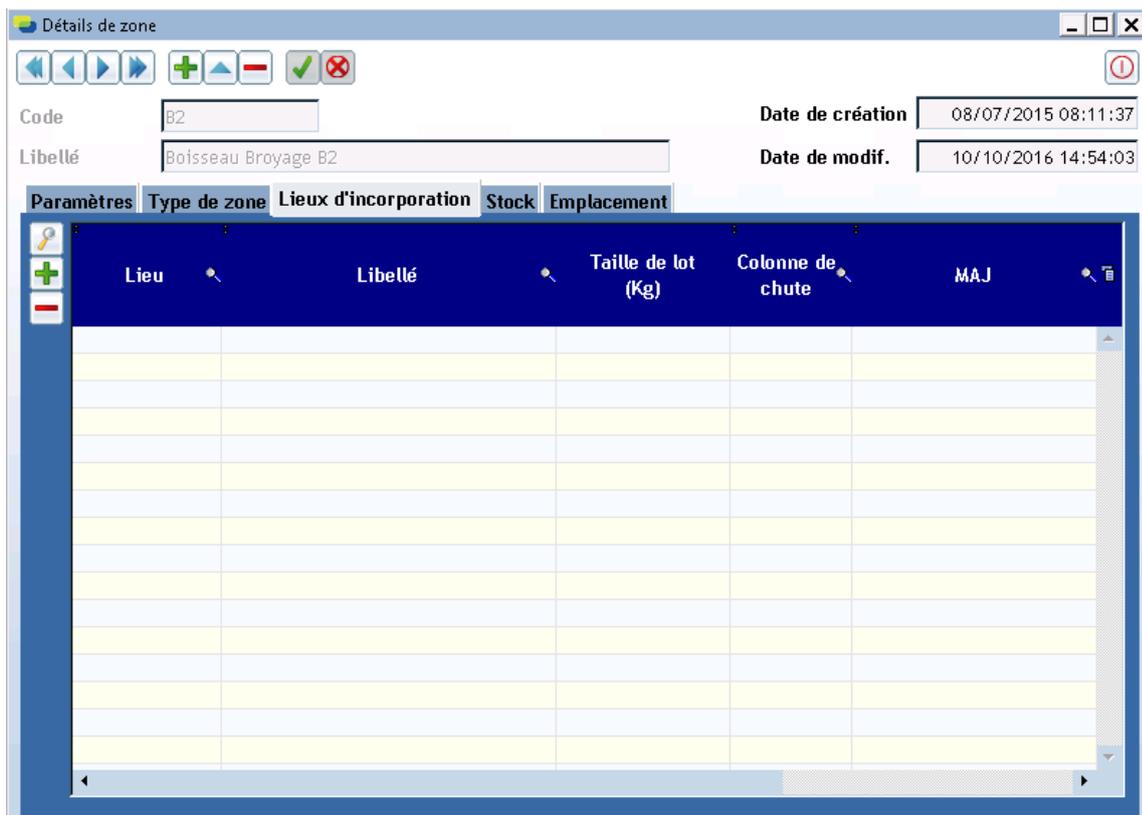
La zone de stockage peut être associée à un ou plusieurs types de zone.

Ce paramètre permet :

- de récupérer le ou les lieux d'incorporation possibles pour les matières premières lors de la recette d'une formule de laboratoire.
- d'obtenir la liste des matières pouvant être affectées dans une zone de stockage choisie.
- de récupérer les zones de stockage possibles pour un procédé précis.

Le tableau principal indique les types de zone (avec leurs libellés) associés à la zone de stockage sélectionnée.

## ONGLET LIEUX D'INCORPORATION

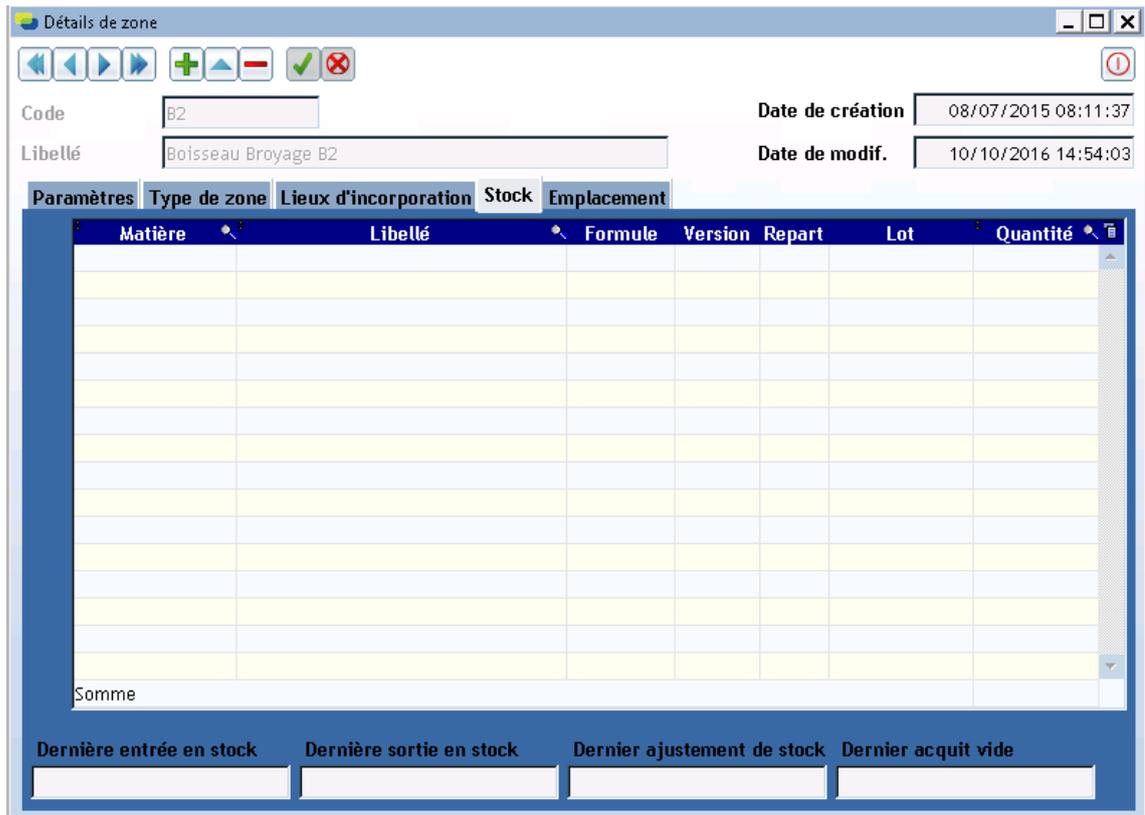


Ce paramètre doit être renseigné pour toutes les zones de stockage.

En général, la liste des lieux d'incorporation est définie au préalable. On peut éventuellement en ajouter à condition que l'automatisme qui en a besoin soit modifié.

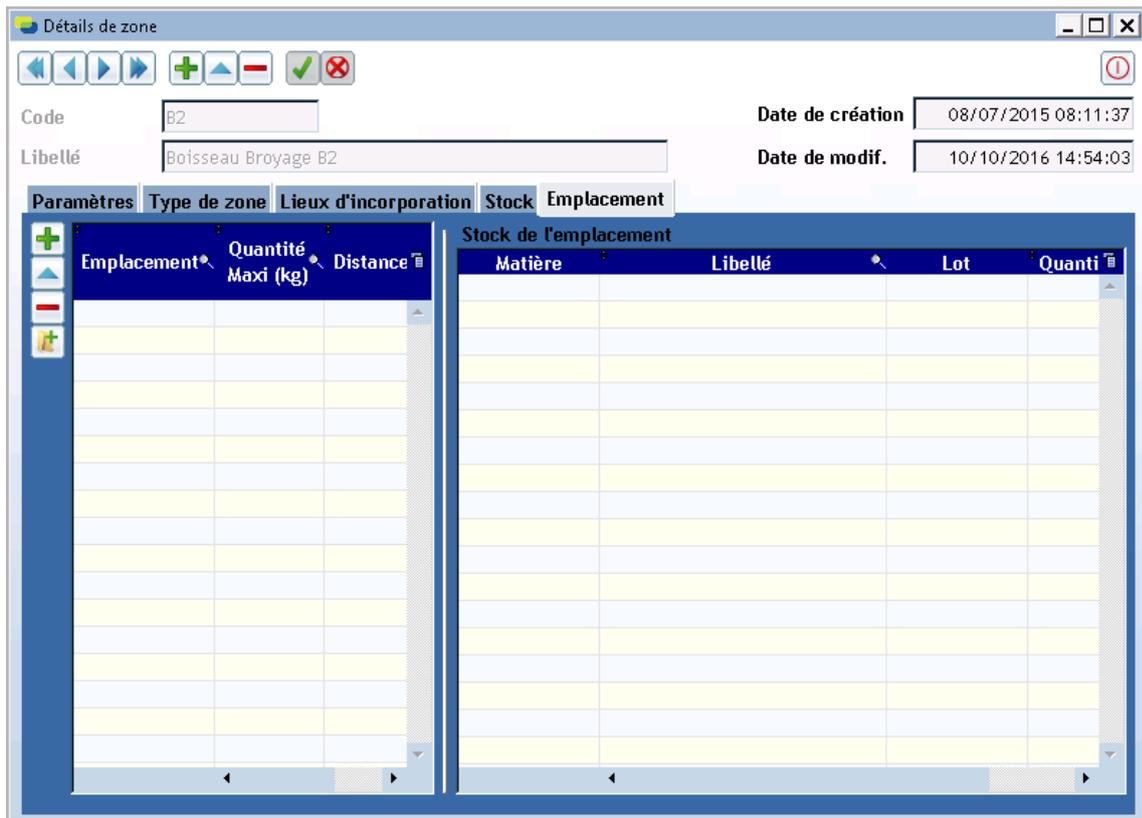
Le tableau principal indique les lieux d'incorporation et quelques informations complémentaires comme la taille des lots, la colonne de chute, etc.

## ONGLET STOCK



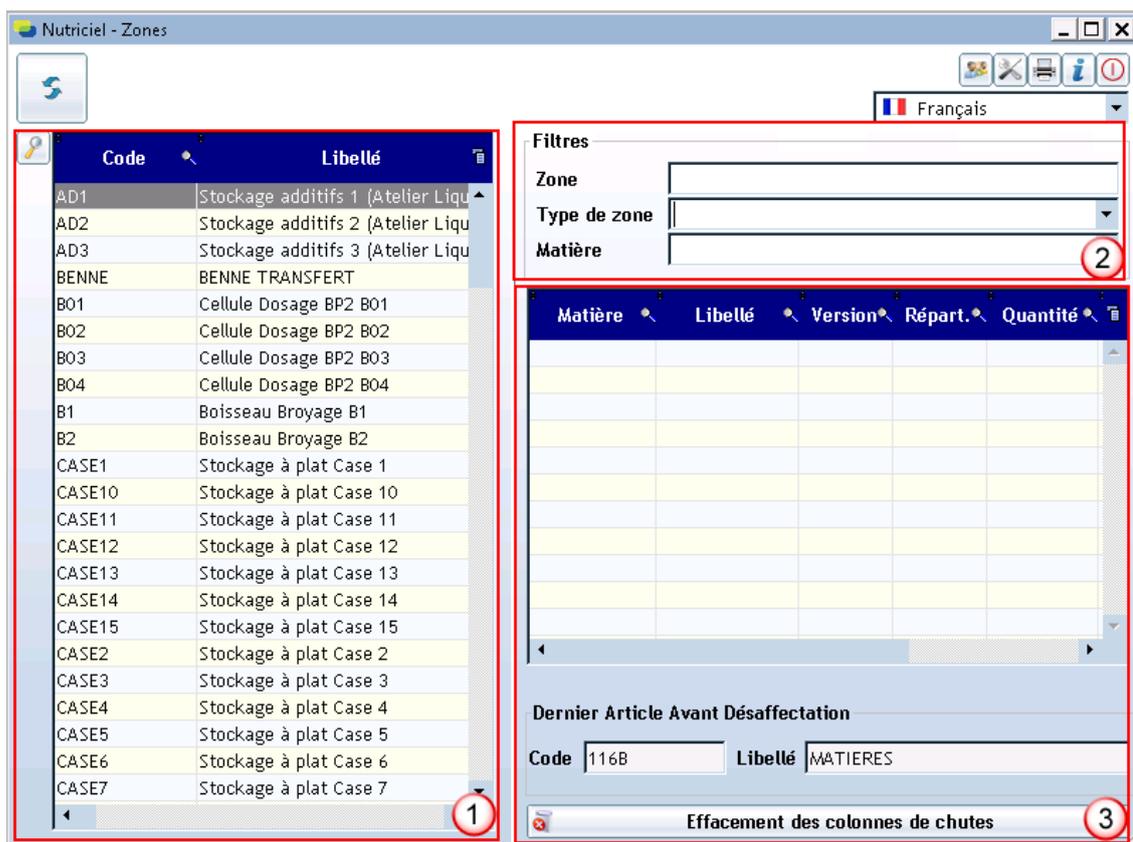
Ce tableau indique les matières affectées à la zone de stockage et la quantité pour chaque matière.

## ONGLET EMPLACEMENT



Ce tableau indique les emplacements affectés à la zone de stockage et les stocks correspondant.

## MODIFIER UNE ZONE DE STOCKAGE



1. Dans la zone 1, sélectionnez la zone de stockage à modifier.

2. Double-cliquez dessus ou cliquez sur le bouton .

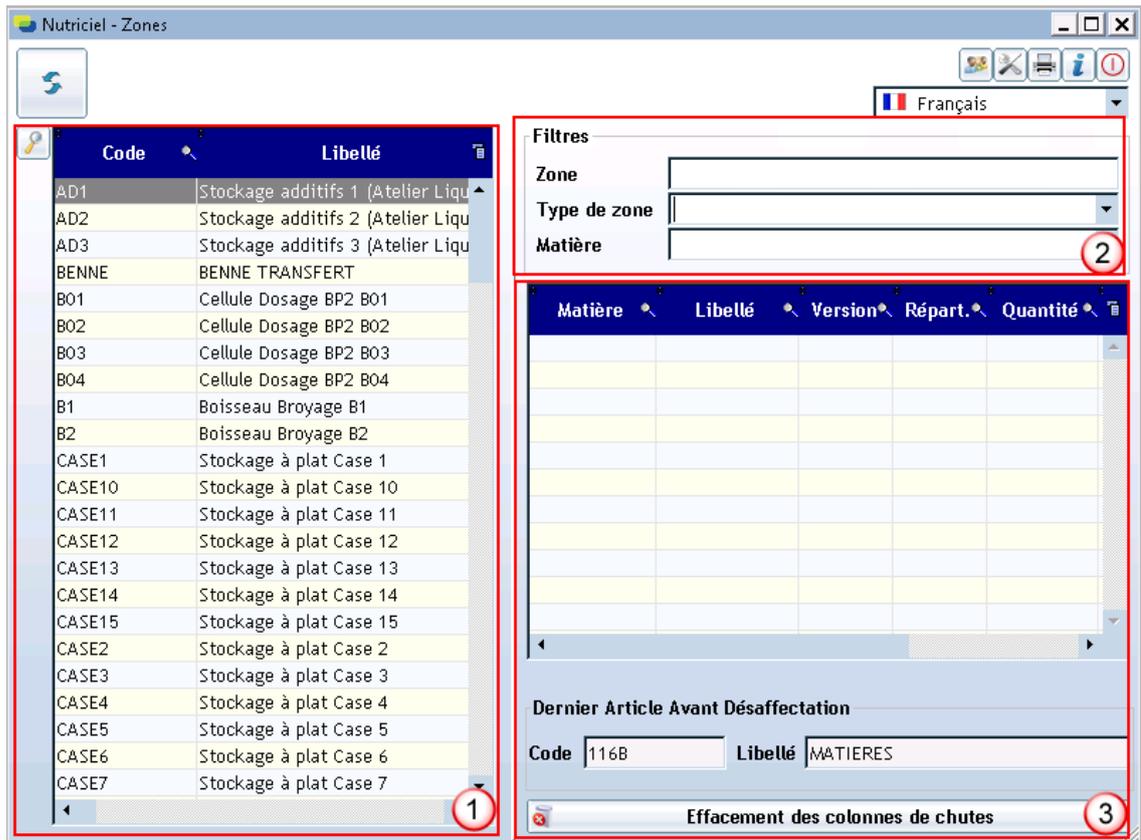
La fenêtre suivante s'affiche :

3. Restez dans l'onglet **Paramètres** sélectionné par défaut.
4. En haut de la fenêtre, cliquez sur le bouton .
5. Saisissez dans la zone 3 vos modifications.

 Si nécessaire, survolez les données avec votre curseur pour faire apparaître des informations supplémentaires sur les quelques données non intuitives de cet écran.

6. En haut de la fenêtre, cliquez sur le bouton  pour valider.
7. Vous pouvez saisir d'autres modifications relatives aux types de zones, aux lieux d'incorporation ou aux emplacements de la zone de stockage sélectionnée en cliquant sur les onglets correspondant dans la zone 2.
8. Saisissez alors vos modifications ou ajouts en utilisant respectivement les boutons  ou  disponibles dans les écrans qui s'affichent.
9. En haut de la fenêtre, cliquez sur le bouton  pour valider.

## RÉINITIALISER TOUTES LES COLONNES DE CHUTE DES FORMULES



1. Dans la zone 1, sélectionnez la zone de stockage concernée.
2. Dans la zone 3, cliquez sur **Effacement des colonnes de chutes**.

## 5.4 LIEUX D'INCORPORATION

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Lieux d'incorporation** ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier > Lieux d'incorporation**. La fenêtre **Lieux d'incorporation** s'ouvre :

Nutriciel - Lieux d'incorporation

Français

Lieux d'incorporation Association Matières Association Zones

| Code | Libellé                 | Tolérance inférieure (Kg) | Tolérance supérieure (Kg) | Tolérance inférieure (%) |
|------|-------------------------|---------------------------|---------------------------|--------------------------|
| ADD1 | Verse Sac sortie BP2    | 3,000                     | 3,000                     |                          |
| ADD2 | Verse Sac Mélangeuse    | 0,100                     | 0,100                     |                          |
| BPG  | Benne Générique BP1/BP2 | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP1  | Benne BP1               | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP2  | Benne BP2               | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP3  | Benne BP3               | 1,000                     | 1,000                     |                          |
| MEL  | Mélangeuse              | 10,000                    | 10,000                    |                          |
| MLG  | Mélangeuse UAB          | 10,000                    | 10,000                    |                          |
| MLS  | Mélasseur               | 20,000                    | 20,000                    |                          |
| PRES | Malaxeur (P1 et P2)     | 1,000                     | 5,000                     |                          |

10

PCKG

**Zone de tolérance de dosage (non symétrique)**

Les tolérances calculées les plus larges seront utilisées.

AFFICHER UN LIEU D'INCORPORATION

Nutriciel - Lieux d'incorporation

Français

Lieux d'incorporation Association Matières Association Zones 1

| Code | Libellé                 | Tolérance inférieure (Kg) | Tolérance supérieure (Kg) | Tolérance inférieure (%) |
|------|-------------------------|---------------------------|---------------------------|--------------------------|
| ADD1 | Verse Sac sortie BP2    | 3,000                     | 3,000                     |                          |
| ADD2 | Verse Sac Mélangeuse    | 0,100                     | 0,100                     |                          |
| BPG  | Benne Générique BP1/BP2 | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP1  | Benne BP1               | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP2  | Benne BP2               | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP3  | Benne BP3               | 1,000                     | 1,000                     |                          |
| MEL  | Mélangeuse              | 10,000                    | 10,000                    |                          |
| MLG  | Mélangeuse UAB          | 10,000                    | 10,000                    |                          |
| MLS  | Mélasseur               | 20,000                    | 20,000                    |                          |
| PRES | Malaxeur (P1 et P2)     | 1,000                     | 5,000                     |                          |

2

PKG

Zone de tolérance de dosage (non symétrique)

3

1. Pour visualiser les informations générales d'un lieu d'incorporation, dans la zone 2, sélectionnez la ligne du lieu d'incorporation à afficher puis double-cliquez dessus.

La fenêtre suivante s'affiche :

Modification d'un lieu d'incorporation

 **Modification d'un lieu d'incorporation. Le code n'est pas modifiable. Le libellé est nécessaire pour valider votre saisie**

**Code**  **Libellé**

|  |                                      |
|--|--------------------------------------|
| <b>Tolérance inférieure (Kg)</b>                     | <input type="text" value="3,000"/>   |
| <b>Tolérance supérieure (Kg)</b>                     | <input type="text" value="3,000"/>   |
| <b>Tolérance inférieure (%)</b>                      | <input type="text"/>                 |
| <b>Tolérance supérieure (%)</b>                      | <input type="text"/>                 |
| <b>Capacité maximum du lieu d'incorporation (Kg)</b> | <input type="text" value="500,000"/> |

**Prise en compte dans le process ?**  Oui  Non

**Lieux d'incorporation générique ?**  Oui  Non

**Valider**  **Annuler**

- Pour afficher des informations liées aux matières ou aux zones du lieu d'incorporation sélectionné, sélectionnez dans la zone 1 de la fenêtre principale l'onglet correspondant aux informations à afficher :

## ASSOCIATION MATIÈRES

Nutriciel - Lieux d'incorporation

Association Matières Association Zones

Lieu d'incorporation ADD1 Verse Sac sortie BP2

Filter matière

| Code      | Libelle                      |
|-----------|------------------------------|
| / G OVIN  | OVINS CAPRINS (O) - / G OVIN |
| ACTITPC0  | BOVINS (B) - ACTITPC0        |
| ACTI18C0  | BOVINS (B) - ACTI18C0        |
| ALCM      | COPALIQ MAIS                 |
| ALC30     | COPALIQ 30                   |
| ALLESUV   | LEVURALIQ SUCRE              |
| ALMELPLUS | MELPLUS                      |
| ALMP      | PROMEL JUNIOR                |
| ALP20     | PROMEL 17                    |
| ALP25     | PROMEL 26                    |
| ALP30     | PROMEL 32                    |
| ALRUDELV  | RUMEROL DEBUT LACTATION      |
| ALRUDV    | RUMEROL DIGEST               |
| ALRULSV   | RUMEROL LIBRE SERVICE        |
| ALRUTDV   | RUMEROL TURBO DIGEST         |
| ALSRLGLY  | SRLGLY                       |
| AMITONCO  | BOVINS (B) - AMITONCO        |
| AMITRACO  | BOVINS (B) - AMITRACO        |

| Code         | Libellé                  | Tol % | Tol Kg |
|--------------|--------------------------|-------|--------|
| B0226G3      | BOVINS (B) - B0226G3     | 3     | 3      |
| DIET00080/00 | MINERAUX (M) - DIET0008  | 3     | 3      |
| E002F3       | MINERAUX (M) - E002F3    | 3     | 3      |
| JT43E3       | CHEVAUX (J) - JT43E3     | 3     | 3      |
| JT44E3       | CHEVAUX (J) - JT44E3     | 3     | 3      |
| J0083G4      | CHEVAUX (J) - J0083G4    | 3     | 3      |
| L0012G3      | LAPINS (L) - L0012G3     | 3     | 3      |
| MCA14        | MINERAUX (M) - MCA14     | 3     | 3      |
| MIE45002/00  | MINERAUX (M) - MIE45002  | 3     | 3      |
| MINEQUC3     | MINERAUX (M) - MINEQUC   | 3     | 3      |
| MINPATC3     | MINERAUX (M) - MINPATC:  | 3     | 3      |
| MISPE        | MINERAUX (M) - MISPE     | 3     | 3      |
| MISPOV/00    | MINERAUX (M) - MISPOV/C  | 3     | 3      |
| M0006G3      | MINERAUX (M) - M0006G3   | 3     | 3      |
| M0091G3      | MINERAUX (M) - M0091G3   | 3     | 3      |
| O0077G3      | OVINS CAPRINS (O) - O007 | 3     | 3      |
| P0068F4      | PORCS (P) - P0068F4      | 3     | 3      |
| Q0003G3      | NUTRITIONNELS (Q) - Q00  | 3     | 3      |

La zone 1 affiche le lieu d'incorporation.

La zone 2 affiche la liste des matières non associées au lieu d'incorporation.

La zone 3 affiche la liste des matières associées au lieu d'incorporation.

## ASSOCIATION ZONES



Nutriciel - Lieux d'incorporation

Langue: Français

**Lieux d'incorporation** Association Matières Association Zones **1**

| Code | Libellé                 | Tolérance inférieure (Kg) | Tolérance supérieure (Kg) | Tolérance inférieure (%) |
|------|-------------------------|---------------------------|---------------------------|--------------------------|
| ADD1 | Verse Sac sortie BP2    | 3,000                     | 3,000                     |                          |
| ADD2 | Verse Sac Mélangeuse    | 0,100                     | 0,100                     |                          |
| BPG  | Benne Générique BP1/BP2 | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP1  | Benne BP1               | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP2  | Benne BP2               | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP3  | Benne BP3               | 1,000                     | 1,000                     |                          |
| MEL  | Mélangeuse              | 10,000                    | 10,000                    |                          |
| MLG  | Mélangeuse UAB          | 10,000                    | 10,000                    |                          |
| MLS  | Mélasseur               | 20,000                    | 20,000                    |                          |
| PRES | Malaxeur (P1 et P2)     | 1,000                     | 5,000                     |                          |

10

PKG

**Zone de tolérance de dosage (non symétrique)**

**3**

1. Cliquez sur le bouton  pour créer un nouveau lieu d'incorporation. La fenêtre **Ajout d'un lieu d'incorporation** s'affiche :

Ajout d'un lieu d'incorporation

**Ajout d'un lieu d'incorporation. Le code et le libellé sont nécessaires pour valider votre saisie.**

Code  Libellé

Tolérance inférieure (Kg)

Tolérance supérieure (Kg)

Tolérance inférieure (%)

Tolérance supérieure (%)

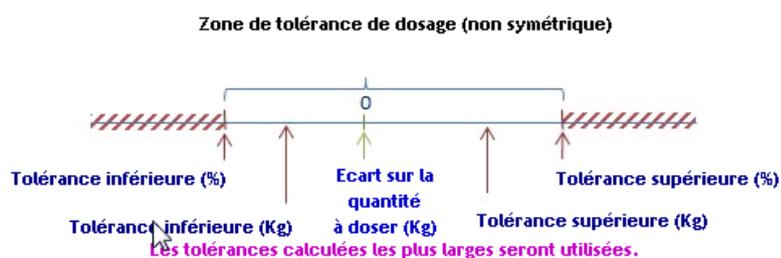
Capacité maximum du lieu d'incorporation (Kg)

Prise en compte dans le process ?  Oui  Non

Lieux d'incorporation générique ?  Oui  Non

Valider  Annuler

2. Renseignez les champs proposés (le code et le libellé sont obligatoires) et répondez par **Oui** ou **Non**. Les indications de la zone 3 de la fenêtre principale (reprises ci-dessous) vous aideront à bien saisir les différents paramètres.



3. Cliquez sur  Valider.

## MODIFIER UN LIEU D'INCORPORATION

Nutriciel - Lieux d'incorporation

Français

**Lieux d'incorporation** Association Matières Association Zones 1

| Code | Libellé                 | Tolérance inférieure (Kg) | Tolérance supérieure (Kg) | Tolérance inférieure (%) |
|------|-------------------------|---------------------------|---------------------------|--------------------------|
| ADD1 | Verse Sac sortie BP2    | 3,000                     | 3,000                     |                          |
| ADD2 | Verse Sac Mélangeuse    | 0,100                     | 0,100                     |                          |
| BPG  | Benne Générique BP1/BP2 | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP1  | Benne BP1               | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP2  | Benne BP2               | 40,000                    | 40,000                    |                          |
| BP3  | Benne BP3               | 1,000                     | 1,000                     |                          |
| MEL  | Mélangeuse              | 10,000                    | 10,000                    |                          |
| MLG  | Mélangeuse UAB          | 10,000                    | 10,000                    |                          |
| MLS  | Mélasseur               | 20,000                    | 20,000                    |                          |
| PRES | Malaxeur (P1 et P2)     | 1,000                     | 5,000                     |                          |

2

PKG

**Zone de tolérance de dosage (non symétrique)**

3

Les tolérances calculées les plus larges seront utilisées.

Pour chaque lieu d'incorporation, vous pouvez modifier :

- Les informations de base.
- La liste des matières et des zones associées.

## MODIFIER LES INFORMATIONS DE BASE

Nutriciel - Lieux d'incorporation

Français

**Lieux d'incorporation** Association Matières Association Zones **1**

| Code | Libellé                 | Tolérance inférieure (Kg) | Tolérance supérieure (Kg) | Tolérance inférieure |
|------|-------------------------|---------------------------|---------------------------|----------------------|
| ADD1 | Verse Sac sortie BP2    | 3,000                     | 3,000                     |                      |
| ADD2 | Verse Sac Mélangeuse    | 0,100                     | 0,100                     |                      |
| BPG  | Benne Générique BP1/BP2 | 40,000                    | 40,000                    |                      |
| BP1  | Benne BP1               | 40,000                    | 40,000                    |                      |
| BP2  | Benne BP2               | 40,000                    | 40,000                    |                      |
| BP3  | Benne BP3               | 1,000                     | 1,000                     |                      |
| MEL  | Mélangeuse              | 10,000                    | 10,000                    |                      |
| MLG  | Mélangeuse UAB          | 10,000                    | 10,000                    |                      |
| MLS  | Mélasseur               | 20,000                    | 20,000                    |                      |
| PRES | Malaxeur (P1 et P2)     | 1,000                     | 5,000                     |                      |

10

PCKG

**Zone de tolérance de dosage (non symétrique)**

Les tolérances calculées les plus larges seront utilisées.

**3**

1. Dans la zone 1, restez dans l'onglet **Lieux d'incorporation** sélectionné par défaut.
2. Dans la zone 2, sélectionnez le lieu d'incorporation à modifier.
3. Cliquez sur le bouton . La fenêtre **Modification d'un lieu d'incorporation** s'affiche :

Modification d'un lieu d'incorporation

**Modification d'un lieu d'incorporation. Le code n'est pas modifiable. Le libellé est nécessaire pour valider votre saisie**

Code  Libellé

Tolérance inférieure (Kg)

Tolérance supérieure (Kg)

Tolérance inférieure (%)

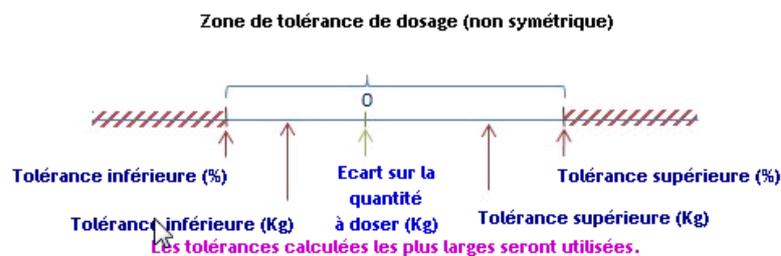
Tolérance supérieure (%)

Capacité maximum du lieu d'incorporation (Kg)

Prise en compte dans le process ?  Oui  Non

Lieux d'incorporation générique ?  Oui  Non

4. Saisissez les modifications souhaitées, en vous aidant si nécessaire des indications suivantes :



5. Cliquez sur .

## MODIFIER LES AUTRES INFORMATIONS

Nutriciel - Lieux d'incorporation

Français

**Lieux d'incorporation** **Association Matières** **Association Zones** 1

| Code | Libellé                 | Tolérance inférieure (Kg) | Tolérance supérieure (Kg) | Tolérance inférieure |
|------|-------------------------|---------------------------|---------------------------|----------------------|
| ADD1 | Verse Sac sortie BP2    | 3,000                     | 3,000                     |                      |
| ADD2 | Verse Sac Mélangeuse    | 0,100                     | 0,100                     |                      |
| BPG  | Benne Générique BP1/BP2 | 40,000                    | 40,000                    |                      |
| BP1  | Benne BP1               | 40,000                    | 40,000                    |                      |
| BP2  | Benne BP2               | 40,000                    | 40,000                    |                      |
| BP3  | Benne BP3               | 1,000                     | 1,000                     |                      |
| MEL  | Mélangeuse              | 10,000                    | 10,000                    |                      |
| MLG  | Mélangeuse UAB          | 10,000                    | 10,000                    |                      |
| MLS  | Mélasseur               | 20,000                    | 20,000                    |                      |
| PRES | Malaxeur (P1 et P2)     | 1,000                     | 5,000                     |                      |

10

PCKG

**Zone de tolérance de dosage (non symétrique)**

2

3

1. Dans la zone 1, sélectionnez la ligne du lieu d'incorporation à modifier.
2. Dans la zone 2, sélectionnez l'onglet correspondant aux informations à modifier, parmi les catégories suivantes :

## ASSOCIATION MATIÈRES

Nutriciel - Lieux d'incorporation

Association Matières Association Zones

Lieu d'incorporation ADD1 Verse Sac sortie BP2

1

2

3

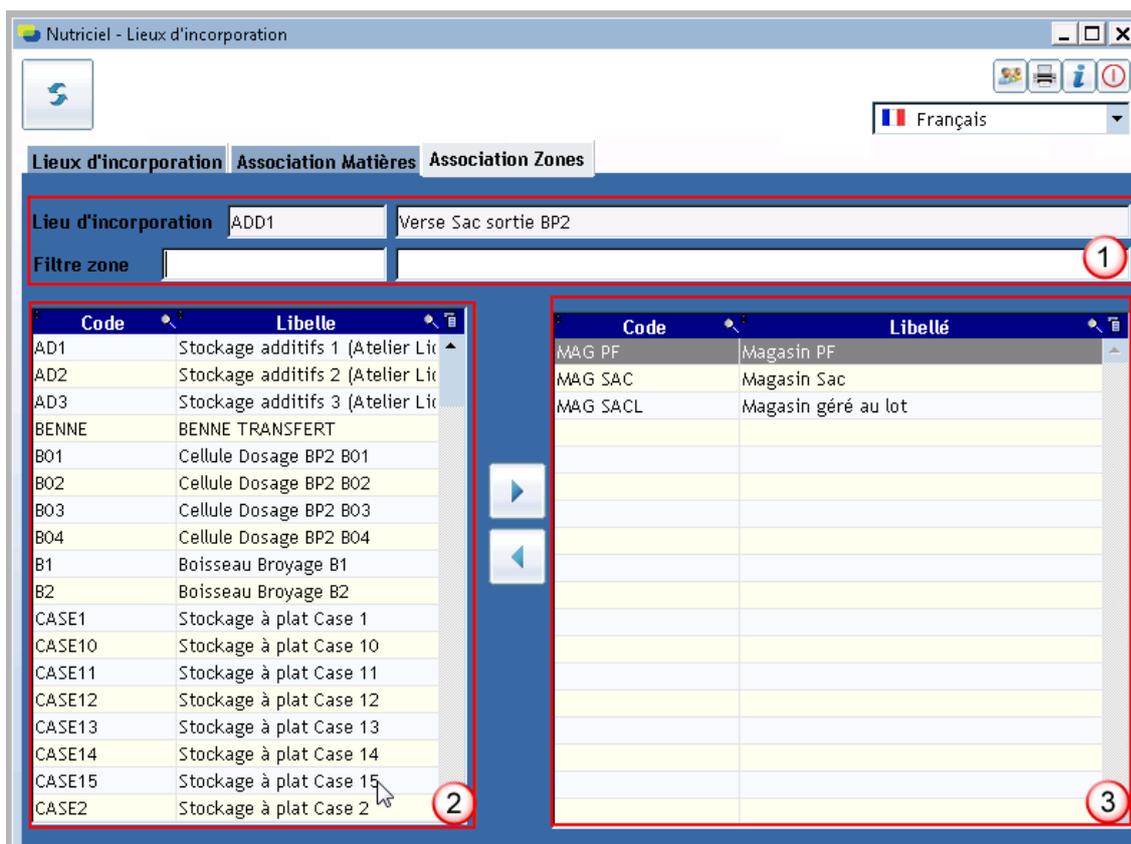
| Code      | Libelle                      |
|-----------|------------------------------|
| / G OVIN  | OVINS CAPRINS (O) - / G OVIN |
| ACTITPC0  | BOVINS (B) - ACTITPC0        |
| ACTI18C0  | BOVINS (B) - ACTI18C0        |
| ALCM      | COPALIQ MA15                 |
| ALC30     | COPALIQ 30                   |
| ALLESUV   | LEVURALIQ SUCRE              |
| ALMELPLUS | MELPLUS                      |
| ALMP      | PROMEL JUNIOR                |
| ALP20     | PROMEL 17                    |
| ALP25     | PROMEL 26                    |
| ALP30     | PROMEL 32                    |
| ALRUDELV  | RUMEROL DEBUT LACTATION      |
| ALRUDV    | RUMEROL DIGEST               |
| ALRULSV   | RUMEROL LIBRE SERVICE        |
| ALRUTDV   | RUMEROL TURBO DIGEST         |
| ALSRLGLY  | SRLGLY                       |
| AMITONCO  | BOVINS (B) - AMITONCO        |
| AMITRACO  | BOVINS (B) - AMITRACO        |

| Code         | Libellé                  | Tot % | Tot Kg |
|--------------|--------------------------|-------|--------|
| B0226G3      | BOVINS (B) - B0226G3     | 3     | 3      |
| DIET00080/00 | MINERAUX (M) - DIET0008  | 3     | 3      |
| E002F3       | MINERAUX (M) - E002F3    | 3     | 3      |
| JT43E3       | CHEVAUX (J) - JT43E3     | 3     | 3      |
| JT44E3       | CHEVAUX (J) - JT44E3     | 3     | 3      |
| J0083G4      | CHEVAUX (J) - J0083G4    | 3     | 3      |
| L0012G3      | LAPINS (L) - L0012G3     | 3     | 3      |
| MCA14        | MINERAUX (M) - MCA14     | 3     | 3      |
| MIE45002/00  | MINERAUX (M) - MIE45002  | 3     | 3      |
| MINEQUC3     | MINERAUX (M) - MINEQUC   | 3     | 3      |
| MINPATC3     | MINERAUX (M) - MINPATC:  | 3     | 3      |
| MISPE        | MINERAUX (M) - MISPE     | 3     | 3      |
| MISPOV/00    | MINERAUX (M) - MISPOV/C  | 3     | 3      |
| M0006G3      | MINERAUX (M) - M0006G3   | 3     | 3      |
| M0091G3      | MINERAUX (M) - M0091G3   | 3     | 3      |
| O0077G3      | OVINS CAPRINS (O) - O007 | 3     | 3      |
| P0068F4      | PORCS (P) - P0068F4      | 3     | 3      |
| Q0003G3      | NUTRITIONNELS (Q) - Q00  | 3     | 3      |

Pour associer une ou des matières au lieu d'incorporation, sélectionnez cette matière ou ces matières dans la zone 2 (matières non associées), puis cliquez sur le bouton  pour transférer la ou les matières sélectionnées de la zone 2 à la zone 3 (matières associées).

Pour dissocier une ou des matières du lieu d'incorporation, sélectionnez cette matière ou ces matières dans la zone 3 (matières associées), puis cliquez sur le bouton  pour transférer la ou les matières sélectionnées de la zone 3 à la zone 2 (matières non associées).

## ASSOCIATION ZONES



Pour associer une ou des zones au lieu d'incorporation, sélectionnez cette zone ou ces zones dans la zone 2 (zones non associées), puis cliquez sur le bouton  pour transférer la ou les zones sélectionnées de la zone 2 à la zone 3 (zones associées).

Pour dissocier une ou des zones du lieu d'incorporation, sélectionnez cette zone ou ces zones dans la zone 3 (zones associées), puis cliquez sur le bouton  pour transférer la ou les zones sélectionnées de la zone 3 à la zone 2 (zones non associées).

 Vous pouvez également directement modifier les tolérances des formules et matières liées au lieu en cliquant dans la zone 2 sur le bouton  après avoir sélectionné le lieu concerné.

## 5.5 AUTOMATISMES

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Automatisation**(ou à partir de la barre des menus, sélectionnez **Fichier > Paramètres > Automatismes**). La fenêtre **Paramétrage des automatismes** s'ouvre :

Nutriciel - Paramétrage des automatismes

Langue: Français

Groupes Matière

Procédé: Tous  
 Section: Tous  
 Groupe: DEFAULT - Famille par défaut

+ Créer un groupe    Visualiser  
 ▲ Modifier le groupe    Associer  
 - Supprimer ce groupe    Ordonner

| Paramètre  | Valeur | Unité |
|--|--------|-------|
| Dosage - Dosage                                    |        |       |
| BROYAGE - Paramètre de broyage                     |        |       |
| Paramètre de broyage                               |        |       |
| CONSVITBR - Consigne de Vitesse du broyeur         | 700    | Tr/mn |
| CONSCHARGE - Consigne de charge du broyeur         | 80     | %     |
| VITVIDALIM - Vitesse alimentateur en marche à vide | 30     | %     |
| CONSEPALIM - Consigne de départ alimentateur       | 25     | %     |
| TPAVMONTCH - Tempo avant montée en charge          | 5      | s     |
| VITFINMONTCH - Consigne de fin de montée en charge | 80     | %     |
| RAMPEMONTCH - Rampe de montée en charge            | 1      | %/s   |
| LIMMAXALIM - Consigne maxi alimentateur            | 100    | %     |
| VITVBR - Consigne vitesse du ventilateur broyeur   | 100    | %     |
| VOLALIM - Position volet hauteur de couche broyeur |        | %     |

Ce programme permet de gérer tout le paramétrage lié aux automatismes pour chaque procédé, par exemple, consigne de température ou encore vitesse de transporteur. Il fonctionne par groupe (paramètres appliqués sur plusieurs matières) ou pour une matière seule.

## AFFICHER LES AUTOMATISMES

La zone 1 permet d'afficher les paramètres automatismes soit en fonction des groupes soit en fonction de la matière.

Le tableau principal (zone 3) affiche par défaut la liste de l'ensemble des paramètres des automatismes, classés par procédé puis par section. Les données affichées (**Valeur**, **Unité**, **Mini**, **Maxi**, **Formule**) correspondent au groupe défini par défaut.

Plusieurs autres options d'affichage sont possibles :

1. Vous pouvez affiner vos critères de recherche de paramètres d'automatisme liés aux groupes en sélectionnant dans la zone 2 le procédé et/ou la section et le groupe de l'automatisme à visualiser.
2. Vous pouvez visualiser les paramètres d'automatisme liés à la matière en cliquant sur l'onglet **Matière** dans la zone 1.
3. Vous pouvez également consulter l'ensemble des automatismes, avec la liste de leurs procédés, matières et groupes en cliquant sur  dans la zone 4. L'écran suivant s'affiche alors :

| Procéde        | Section   | Groupe  | Matiere         |
|----------------|-----------|---------|-----------------|
| Reception Vrac | RECEPTION | AUCUN   | 119             |
| Reception Vrac | RECEPTION | AUCUN   | 1192            |
| Reception Vrac | RECEPTION | AUCUN   | 1195            |
| Reception Vrac | RECEPTION | AUCUN   | 9904            |
| Reception Vrac | RECEPTION | DEFAULT | 110             |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | BOV00266/00     |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | BOV00267/00     |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | BOV00267/000025 |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0002F0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0112H0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0184H0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0185H0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0186H0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0187H0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0198H0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0227H0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0296H0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0297H0         |
| Reception Vrac | RECEPTION | 50%     | B0315H0         |

## MODIFIER UN GROUPE

Nutriciel - Paramétrage des automatismes

Langue: Français

**Groupes** Matière 1

Procédé: Tous

Section: Tous

Groupe: DEFAUT - Famille par défaut 2

+ Créer un groupe

Visualiser

▲ Modifier le groupe

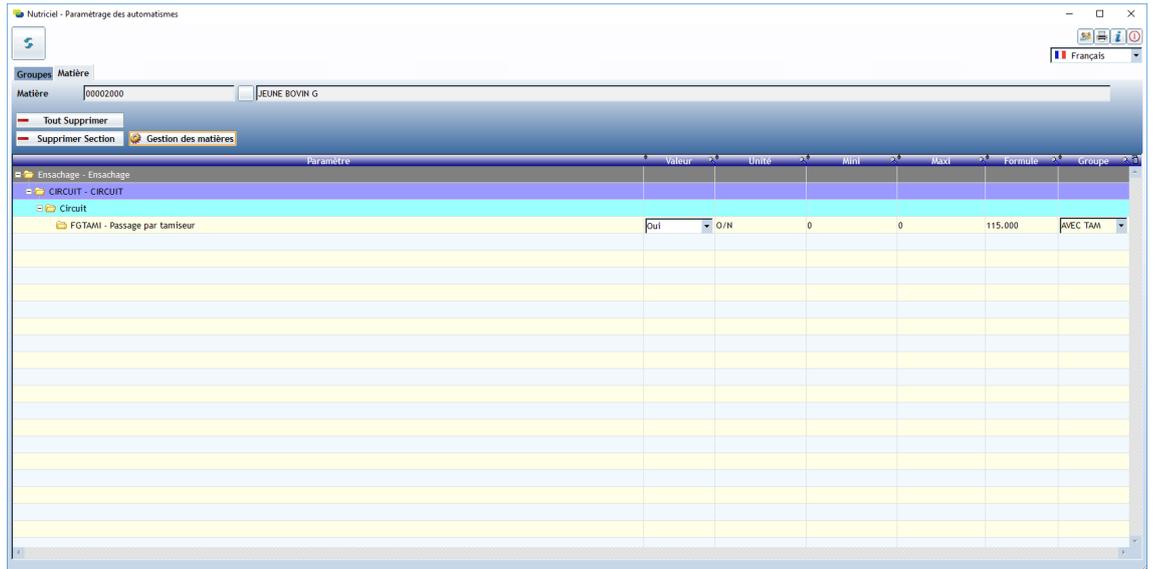
Associer

— Supprimer ce groupe

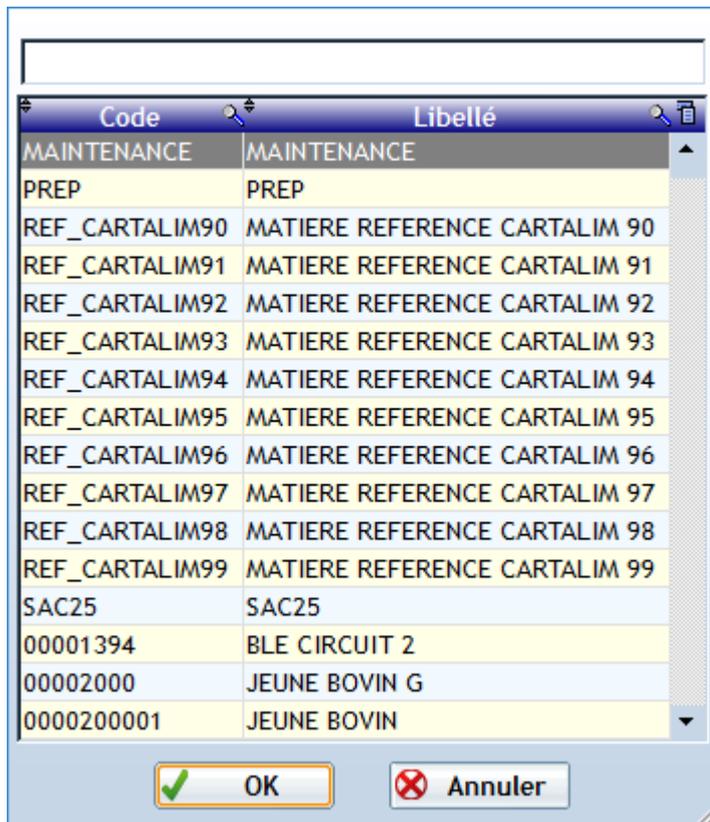
Ordonner 4

| Paramètre                       | Valeur | Unité | Mini | Maxi | Formule | Groupe   |
|---------------------------------|--------|-------|------|------|---------|--|
| COEFREGUL - coefficient de ré   | 0,50   | %/ °C | 0    | 100  |         | DEFAUT   |
| VAPMIN - Ouverture mini de va   | 0      | %     | 0    | 100  |         | DEFAUT   |
| VAPMAX - Ouverture maxi de v    | 90     | %     | 0    | 100  |         | DEFAUT   |
| VAPINI - Ouverture de vanne v   | 5      | %     | 0    | 100  |         | DEFAUT   |
| TRAMPE - Rampe de montée er     | 0,04   | %     | 0    | 100  |         | DEFAUT   |
| INCFAR - Incidence farine       | 0,50   | %/%   | 0    | 100  |         | DEFAUT   |
| VAPNOM - Ouverture de vanne     | 20     | %     | 0    | 100  |         | DEFAUT   |
| IVAP - Intensité de départ pour | 120    | A     | 0    | 500  |         | DEFAUT   |
| Granul2 - Ligne granulation 2   |        |       |      |      |         |  |
| CPR - Regulation presse         |        |       |      |      |         |  |
| Consignes de regulation         |        |       |      |      |         |  |
| CONS - Consigne de charge       | 80     | %     | 0    | 100  |         | DEFAUT   |
| VITFINES - Vitesse alimentateu  | 15     | %     | 0    | 100  |         | DEFAUT <span style="border: 1px solid red; border-radius: 50%; padding: 2px;">3</span> |

1. Dans la zone 1, sélectionnez l'onglet **Groupes** ou **Matière**.
2. Si vous sélectionnez l'onglet **Groupes**:
  - a. Dans la zone 4, cliquez sur le bouton **Modifier le groupe**.
  - b. Saisissez vos modifications (code et/ou nom de groupe).
  - c. Cliquez sur  en haut de la fenêtre pour les valider.
3. Si vous sélectionnez l'onglet **Matière**:
  - a. Vous obtenez l'écran suivant :



b. Double-cliquez sur la zone matière pour faire apparaître la liste.



CRÉER UN GROUPE

1. Dans la zone 2, sélectionnez le procédé et la section auxquels vous souhaitez ajouter un groupe.

2. Dans la zone 4, cliquez sur le bouton  **Créer un groupe**

La fenêtre **Création d'un nouveau groupe** s'affiche :

3. Sélectionnez le groupe déjà existant qui servira de base aux données de votre nouveau groupe.

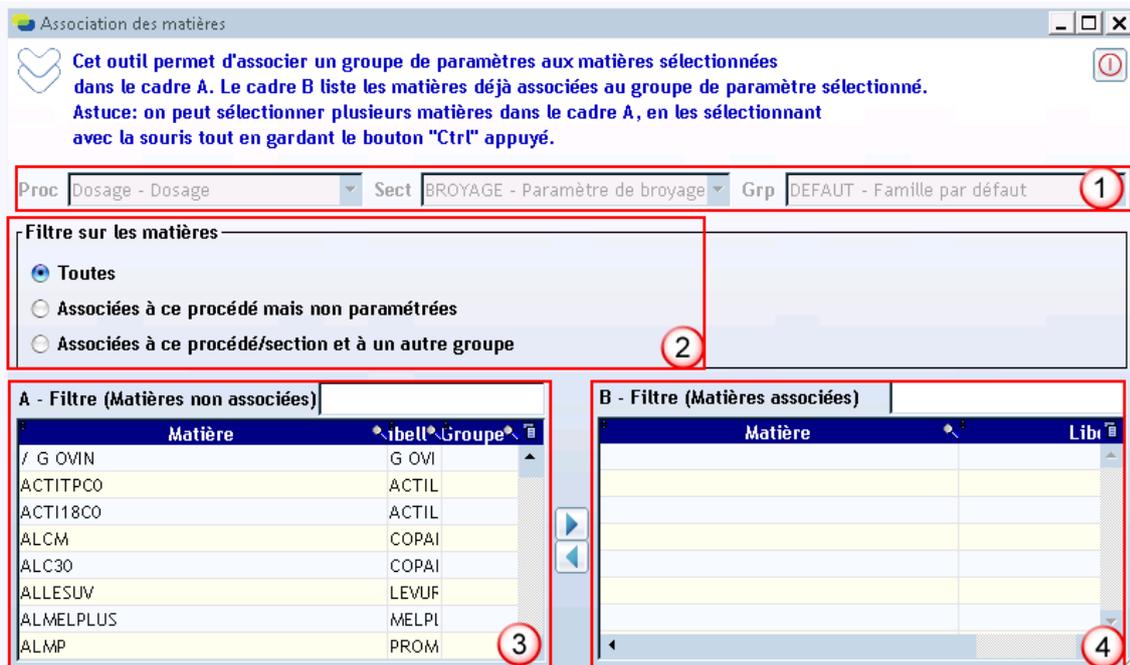
- Saisissez le code et le libellé du nouveau groupe.
- Cliquez sur .

## ASSOCIER UN GROUPE À DES MATIÈRES

| Paramètre | Valeur | Unité | Mini | Maxi | Formule | Groupe |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| COEFREGUL - coefficient de ré | 0.50 | %/°C | 0 | 100 |  | DEFAULT |
| VAPMIN - Ouverture mini de va | 0 | % | 0 | 100 |  | DEFAULT |
| VAPMAX - Ouverture maxi de v | 90 | % | 0 | 100 |  | DEFAULT |
| VAPINI - Ouverture de vanne v | 5 | % | 0 | 100 |  | DEFAULT |
| TRAMPE - Rampe de montée er | 0.04 | % | 0 | 100 |  | DEFAULT |
| INCFAR - Incidence farine | 0.50 | %/% | 0 | 100 |  | DEFAULT |
| VAPNOM - Ouverture de vanne | 20 | % | 0 | 100 |  | DEFAULT |
| IVAP - Intensité de départ pour | 120 | A | 0 | 500 |  | DEFAULT |
| Granu2 - Ligne granulation 2 |  |  |  |  |  |  |
| CPR - Regulation presse |  |  |  |  |  |  |
| Consignes de regulation |  |  |  |  |  |  |
| CONS - Consigne de charge | 80 | % | 0 | 100 |  | DEFAULT |
| VITFINES - Vitesse alimentateu | 15 | % | 0 | 100 |  | DEFAULT |

- Dans la zone 1, sélectionnez l'onglet **Groupes**.
- Dans la zone 2, sélectionnez le procédé, la section et le groupe.
- Dans la zone 4, cliquez sur le bouton .

La fenêtre suivante s'affiche :



La zone 1 est non modifiable et correspond à vos critères de recherche définis lors de l'étape 2.

4. Choisissez dans la zone 2 vos critères de recherche des matières:

- **Toutes**
- **Associées à ce procédé mais non paramétrées**
- **Associées à ce procédé/section et à un autre groupe**

La zone 3 donne la liste des matières non associées et la zone 4 donne la liste des matières associées.

5. Modifiez les listes des matières non associées et des matières associées en procédant comme suit :
- a. Dans la zone 3 (A), sélectionnez une ou plusieurs matières non associées puis cliquez sur le bouton  pour la ou les transférer vers la zone 4 (B) correspondant aux matières associées.
  - b. Dans la zone 4 (B), cliquez sur le bouton  pour retirer une ou plusieurs matières associées de la liste et la ou les transférer vers la zone 3 (A) correspondant aux matières non associées.

 Pour trouver facilement une matière que vous cherchez à transférer d'une liste à l'autre, vous pouvez saisir son libellé ou le début de son libellé dans le champ A Filtre (matières non associées) de la zone 3 ou champ B- Filtre (matières associées) de la zone 4.

## MODIFIER L'ORDRE DES PROCÉDÉS

Nutriciel - Paramétrage des automatismes

Langue: Français

**Groupes** Matière 1

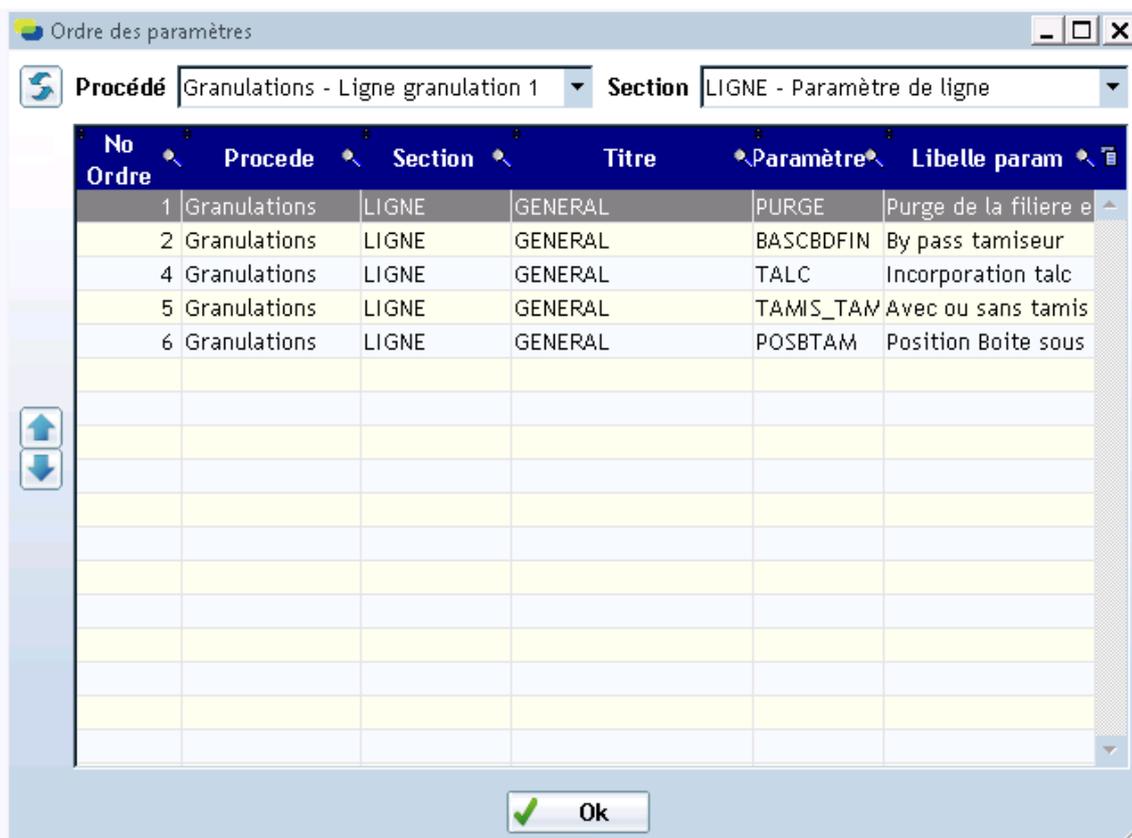
Procédé: Tous  
Section: Tous  
Groupe: DEFAULT - Famille par défaut 2

+ Créer un groupe    🔑 Visualiser  
▲ Modifier le groupe    🔗 Associer  
- Supprimer ce groupe    ⚙️ Ordonner 4

| Paramètre                       | Valeur | Unité | Mini | Maxi | Formule | Groupe  |
|---------------------------------|--------|-------|------|------|---------|---------|
| COEFREGUL - coefficient de ré   | 0.50   | %/°C  | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VAPMIN - Ouverture mini de va   | 0      | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VAPMAX - Ouverture maxi de v    | 90     | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VAPINI - Ouverture de vanne v   | 5      | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| TRAMPE - Rampe de montée er     | 0.04   | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| INCFAR - Incidence farine       | 0.50   | %/%   | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VAPNOM - Ouverture de vanne     | 20     | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| IVAP - Intensité de départ pour | 120    | A     | 0    | 500  |         | DEFAULT |
| Granul2 - Ligne granulation 2   |        |       |      |      |         |         |
| CPR - Regulation presse         |        |       |      |      |         |         |
| Consignes de regulation         |        |       |      |      |         |         |
| CONS - Consigne de charge       | 80     | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VITFINES - Vitesse alimentateu  | 15     | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |

3

1. Dans la zone 1, sélectionnez l'onglet **Groupes**.
  2. Dans la zone 2, sélectionnez éventuellement le procédé et la section.
  3. Dans la zone 4, cliquez sur le bouton  **Ordonner**
- La fenêtre suivante s'affiche :



4. Sélectionnez le paramètre dont vous souhaitez modifier l'ordre.
5. Utilisez le bouton  pour l'avancer dans la liste et sur le bouton  pour le reculer dans la liste.
6. Cliquez sur OK.

## GÉRER LES MATIÈRES

Nutriciel - Paramétrage des automatismes

Langue: Français

**Groupes** Matière 1

Procédé: Tous  
Section: Tous  
Groupe: DEFAULT - Famille par défaut 2

+ Créer un groupe    Visualiser  
 ▲ Modifier le groupe    Associer  
 - Supprimer ce groupe    Ordonner 4

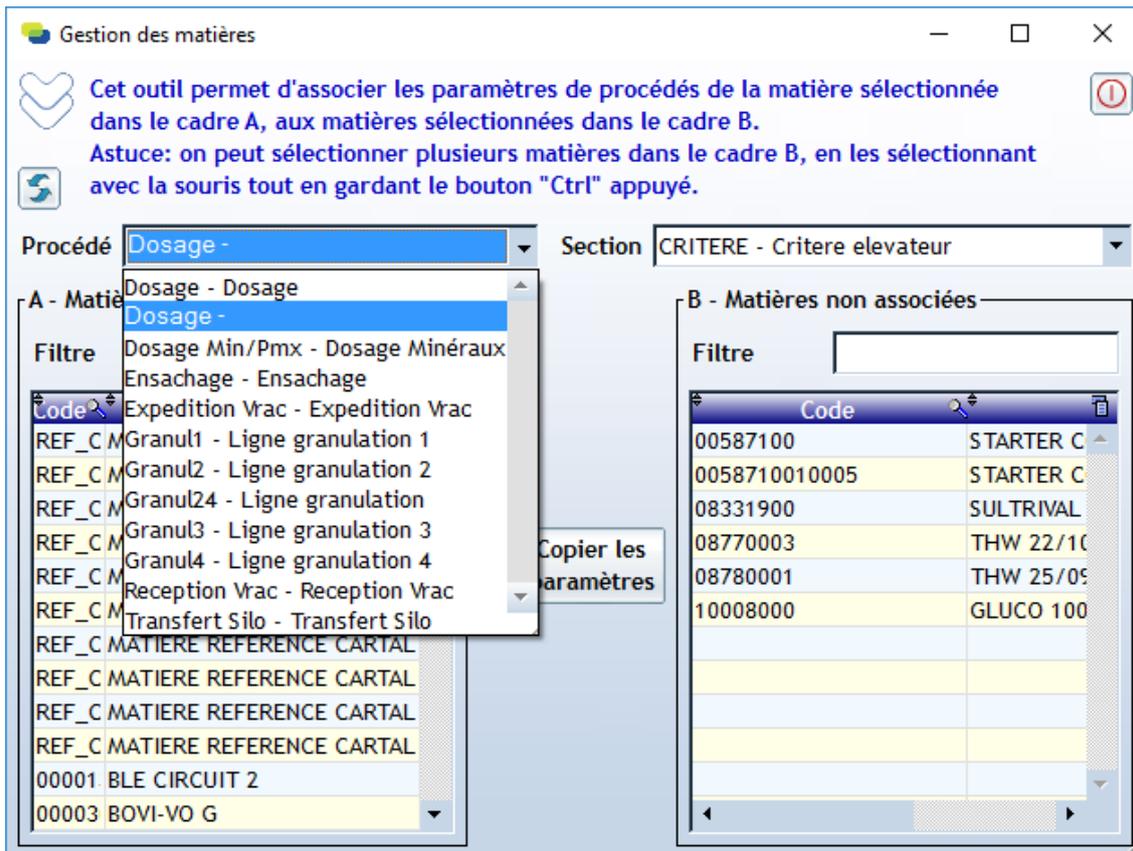
| Paramètre                       | Valeur | Unité | Mini | Maxi | Formule | Groupe  |
|---------------------------------|--------|-------|------|------|---------|---------|
| COEFREGUL - coefficient de ré   | 0.50   | %/°C  | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VAPMIN - Ouverture mini de va   | 0      | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VAPMAX - Ouverture maxi de v    | 90     | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VAPINI - Ouverture de vanne v   | 5      | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| TRAMPE - Rampe de montée er     | 0.04   | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| INCFAR - Incidence farine       | 0.50   | %/%   | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VAPNOM - Ouverture de vanne     | 20     | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| IVAP - Intensité de départ pour | 120    | A     | 0    | 500  |         | DEFAULT |
| Granul2 - Ligne granulation 2   |        |       |      |      |         |         |
| CPR - Regulation presse         |        |       |      |      |         |         |
| Consignes de regulation         |        |       |      |      |         |         |
| CONS - Consigne de charge       | 80     | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |
| VITFINES - Vitesse alimentateu  | 15     | %     | 0    | 100  |         | DEFAULT |

3

1. Dans la zone 1, sélectionnez l'onglet **Matière**.
2. Dans l'écran qui s'affiche, sélectionnez la matière à gérer et cliquez sur le bouton



L'écran suivant apparaît :



3. Dans l'écran qui s'affiche, associez les matières par procédé et par section en procédant comme suit :
  - a. Sélectionnez les procédés et sections.
  - b. Pour associer des matières, sélectionnez dans la colonne B la ou les matières à associer puis cliquez sur **Copier les paramètres**.
  - c. Pour dissocier des matières, sélectionnez dans la colonne A la ou les matières à dissocier puis cliquez sur **Copier les paramètres**.

## 6. PARAMÈTRES GÉNÉRAUX

Ce menu permet d'accéder aux réglages de divers paramètres transversaux utilisés pour plusieurs applications.

### 6.1 CONDITIONNEMENT

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Conditionnement** ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier > Conditionnement**. La fenêtre **Conditionnement** s'affiche :

| Conditionnement | Rapport   | Unité |
|-----------------|-----------|-------|
| A               | 1,000     | kg    |
| BA              | 700,000   | Kg    |
| BB              | 1,000     | Kg    |
| BC              | 1,000     | kg    |
| BD              | 1,000     | Kg    |
| BE              | 1,000     | Kg    |
| BF              | 600,000   | KG    |
| BH              | 1,000     | Kg    |
| BIGBAG          | 700,000   | Kg    |
| BK              | 1,000     | KG    |
| BL              | 1,000     | Kg    |
| BT              | 1,000     | Kg    |
| BU              | 1,000     | Kg    |
| BX              | 1,000     | Kg    |
| BO              | 1,000     | Kg    |
| B3              |           |       |
| B4              | 1,000     | Kg    |
| B6              | 1,000     | Kg    |
| B8              | 1,000     | Kg    |
| B9              |           |       |
| C1              | 1,000     | U     |
| FU              | 215,000   | Kg    |
| F1              | 1,000     | kg    |
| F2              | 1,000     | U     |
| F3              | 1 250,000 | Kg    |

**Code Conditionnement**: A

**Rapport Conditionnement/Unité**: 1,000000 kg

**Libellé Unité**: kg

**Code Gestion**:

**Poids de l'unité**: 1,000 kg

**Matière(s) utilisant le conditionnement**

Filtre sur la matière:

| Matière  | Libellé                               |
|----------|---------------------------------------|
| / G OVIN | OVINS CAPRINS (O) - / G OVIN          |
| B0001HBA | BOVINS (B) - B0001HBA                 |
| B1000HBB | BOVINS (B) - B1000HBB                 |
| E0003LA  | MATIERE PREMIERE NEGOCE (E) - E0003LA |
| E0010LA  | ADJUVANTS & ADDITIF (O5) - E0010LA    |
| I0023AA  | CONSERVATEUR (IC) - I0023AA           |
| J0067AA  | CHEVAUX (J) - J0067AA                 |
| M0001A3  | MINERAUX (M) - M0001A3                |
| M0002AB  | MINERAUX (M) - M0002AB                |
| M0004AA  | MINERAUX (M) - M0004AA                |
| M0004GB  | MINERAUX (M) - M0004GB                |
| M0045AB  | MINERAUX (M) - M0045AB                |
| M0051SBB | MINERAUX (M) - M0051SBB               |

AFFICHER UN CONDITIONNEMENT

The screenshot shows the 'Nutriciel - Conditionnement' application window. It is divided into three main sections:

- Zone 1 (Left):** A table listing various conditionnements. The columns are 'Conditionnement', 'Rapport', and 'Unité'. The table contains entries from 'A' to 'F3'. A red circle with the number '1' is placed at the bottom right of this table.
- Zone 2 (Top Right):** A form providing details for the selected conditionnement 'A'. The fields include:
  - Code Conditionnement: A
  - Rapport Conditionnement/Unité: 1,000000 kg
  - Libellé Unité: kg
  - Code Gestion: (empty)
  - Poids de l'unité: 1,000 (with a red circle and '2' next to it)
- Zone 3 (Bottom Right):** A list titled 'Matière(s) utilisant le conditionnement'. It includes a search filter 'Filtre sur la matière' and a table with columns 'Matière' and 'Libellé'. The table lists materials such as 'B0001HBA', 'B1000HBB', 'E0003LA', etc. A red circle with the number '3' is placed at the bottom right of this list.

La zone 1 affiche la liste de l'ensemble des conditionnements enregistrés dans Nutriciel®.

La zone 2 donne des précisions sur le conditionnement sélectionné en zone 1.

La zone 3 affiche la liste des matières utilisant le conditionnement sélectionné. Vous pouvez filtrer l'affichage de ces matières en saisissant dans le champ **Filtre sur la matière** la matière ou le début de la matière recherchée.

## AJOUTER UN CONDITIONNEMENT

**Conditionnement**

| Conditionnement | Rapport   | Unité |
|-----------------|-----------|-------|
| A               | 1,000     | kg    |
| BA              | 700,000   | Kg    |
| BB              | 1,000     | Kg    |
| BC              | 1,000     | kg    |
| BD              | 1,000     | Kg    |
| BE              | 1,000     | Kg    |
| BF              | 600,000   | KG    |
| BH              | 1,000     | Kg    |
| BIGBAG          | 700,000   | Kg    |
| BK              | 1,000     | KG    |
| BL              | 1,000     | Kg    |
| BT              | 1,000     | Kg    |
| BU              | 1,000     | Kg    |
| BX              | 1,000     | Kg    |
| B0              | 1,000     | Kg    |
| B3              |           |       |
| B4              | 1,000     | Kg    |
| B6              | 1,000     | Kg    |
| B8              | 1,000     | Kg    |
| B9              |           |       |
| C1              | 1,000     | U     |
| FU              | 215,000   | Kg    |
| F1              | 1,000     | kg    |
| F2              | 1,000     | U     |
| F3              | 1 250,000 | Kg    |

**Code Conditionnement**: A

**Rapport Conditionnement/Unité**: 1,000000 kg

**Libellé Unité**: kg

**Code Gestion**:

**Poids de l'unité**: 1,000

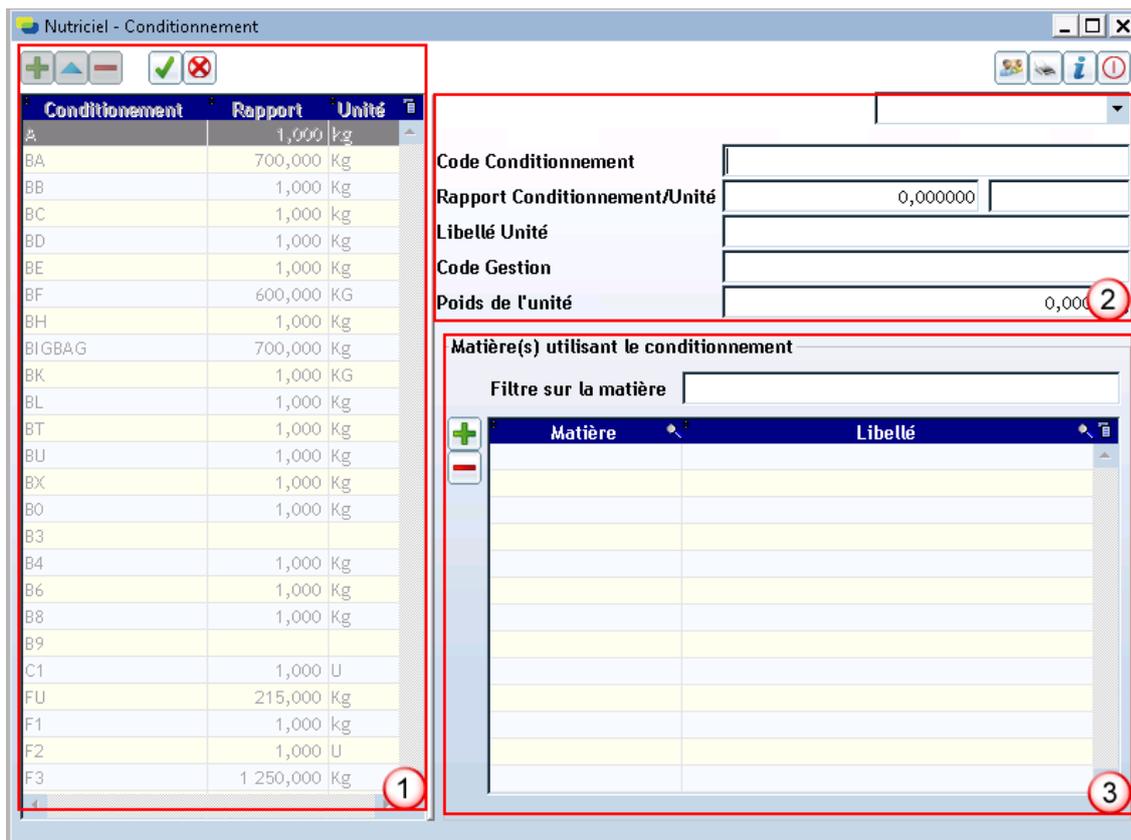
**Matière(s) utilisant le conditionnement**

Filter sur la matière:

| Matière  | Libellé                               |
|----------|---------------------------------------|
| / G OVIN | OVINS CAPRINS (O) - / G OVIN          |
| B0001HBA | BOVINS (B) - B0001HBA                 |
| B1000HBB | BOVINS (B) - B1000HBB                 |
| E0003LA  | MATIERE PREMIERE NEGOCE (E) - E0003LA |
| E0010LA  | ADJUVANTS & ADDITIF (05) - E0010LA    |
| I0023AA  | CONSERVATEUR (IC) - I0023AA           |
| J0067AA  | CHEVAUX (J) - J0067AA                 |
| M0001A3  | MINERAUX (M) - M0001A3                |
| M0002AB  | MINERAUX (M) - M0002AB                |
| M0004AA  | MINERAUX (M) - M0004AA                |
| M0004GB  | MINERAUX (M) - M0004GB                |
| M0045AB  | MINERAUX (M) - M0045AB                |
| M0051SBB | MINERAUX (M) - M0051SBB               |

1. Dans la zone 1, cliquez sur le bouton  pour créer un nouveau conditionnement.

La fenêtre suivante s'affiche :

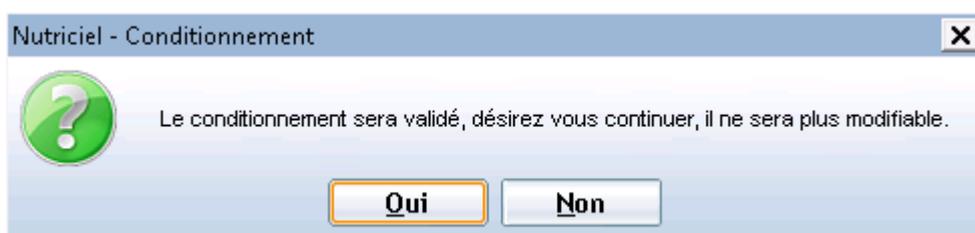


Dans la zone 1, la liste des conditionnements disponibles apparait en grisé.

2. Dans la zone 2, renseignez les champs proposés.

3. Dans la zone 3, cliquez sur le bouton  pour ajouter les matières à associer à ce conditionnement.

Le message d'avertissement suivant s'affiche :



4. Pour valider les renseignements préalablement saisis en zone 2, cliquez sur **Oui**.

La fenêtre suivante s'affiche :



Nutriciel - Conditionnement

Conditionnement Rapport Unité

| Conditionnement | Rapport   | Unité |
|-----------------|-----------|-------|
| A               | 1,000     | kg    |
| BA              | 700,000   | Kg    |
| BB              | 1,000     | Kg    |
| BC              | 1,000     | kg    |
| BD              | 1,000     | Kg    |
| BE              | 1,000     | Kg    |
| BF              | 600,000   | KG    |
| BH              | 1,000     | Kg    |
| BIGBAG          | 700,000   | Kg    |
| BK              | 1,000     | KG    |
| BL              | 1,000     | Kg    |
| BT              | 1,000     | Kg    |
| BU              | 1,000     | Kg    |
| BX              | 1,000     | Kg    |
| BO              | 1,000     | Kg    |
| B3              |           |       |
| B4              | 1,000     | Kg    |
| B6              | 1,000     | Kg    |
| B8              | 1,000     | Kg    |
| B9              |           |       |
| C1              | 1,000     | U     |
| FU              | 215,000   | Kg    |
| F1              | 1,000     | kg    |
| F2              | 1,000     | U     |
| F3              | 1 250,000 | Kg    |

Code Conditionnement: A

Rapport Conditionnement/Unité: 1,000000 kg

Libellé Unité: kg

Code Gestion:

Poids de l'unité: 1,000

Matière(s) utilisant le conditionnement

Filtre sur la matière:

| Matière  | Libellé                               |
|----------|---------------------------------------|
| / G OVIN | OVINS CAPRINS (O) - / G OVIN          |
| B0001HBA | BOVINS (B) - B0001HBA                 |
| B1000HBB | BOVINS (B) - B1000HBB                 |
| E0003LA  | MATIERE PREMIERE NEGOCE (E) - E0003LA |
| E0010LA  | ADJUVANTS & ADDITIF (O5) - E0010LA    |
| I0023AA  | CONSERVATEUR (IC) - I0023AA           |
| J0067AA  | CHEVAUX (J) - J0067AA                 |
| M0001A3  | MINERAUX (M) - M0001A3                |
| M0002AB  | MINERAUX (M) - M0002AB                |
| M0004AA  | MINERAUX (M) - M0004AA                |
| M0004GB  | MINERAUX (M) - M0004GB                |
| M0045AB  | MINERAUX (M) - M0045AB                |
| M0051SBB | MINERAUX (M) - M0051SBB               |

1. Dans la zone 1, sélectionnez le conditionnement à ajouter puis cliquez sur le bouton  pour le modifier.

La fenêtre suivante s'affiche :

Dans la zone 1, la liste des conditionnements disponibles apparait en grisé.

2. Dans la zone 2, saisissez vos modifications.

3. Dans la zone 3, cliquez sur le bouton  pour ajouter des matières à associer à ce conditionnement.

4. Dans la fenêtre qui s'affiche, sélectionnez la ou les matières à ajouter.

5. Cliquez sur  Valider.

6. Une fois toutes vos modifications saisies, cliquez sur le bouton  en haut de la zone 1 dans la fenêtre principale.

## 6.2 CODE-BARRES FOURNISSEURS

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Qualité > Codes barres fournisseur**. La fenêtre suivante s'ouvre :

Nutriciel - Description code à barre fournisseur

Langue: Français

### Liste des modèles de codes barres existants

| Fournisseur | Ean 128 | Offset Mat. | Long. Mat. | Offset date | Long. date | Format date | Offset Lot | Long. lot |
|-------------|---------|-------------|------------|-------------|------------|-------------|------------|-----------|
| INTERNE     | N       | 0           | 3          |             |            |             | 3          |           |
|             | N       | 3           | 13         | 18          | 6          | AAMMJJ      | 36         |           |
|             |         |             |            |             |            |             |            |           |
|             |         |             |            |             |            |             |            |           |
|             |         |             |            |             |            |             |            |           |
|             |         |             |            |             |            |             |            |           |
|             |         |             |            |             |            |             |            |           |
|             |         |             |            |             |            |             |            |           |

---

### Saisie d'un modèle de code barre pour un fournisseur

EAN 128

Code fournisseur:

|                               |                                     |                           |                                 |                                     |                      |
|-------------------------------|-------------------------------------|---------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|----------------------|
| Offset du code matière        | <input type="text" value="3"/>      | Offset du numéro de lot   | <input type="text" value="36"/> | Offset du poids                     | <input type="text"/> |
| Longueur du code matière      | <input type="text" value="13"/>     | Longueur du numéro de lot | <input type="text" value="6"/>  | Longueur du poids                   | <input type="text"/> |
| Numéro du champ "Matière"     | <input type="text"/>                | Numéro du champ "Lot"     | <input type="text"/>            | Numéro du champ "Poids"             | <input type="text"/> |
| Offset de la date             | <input type="text" value="18"/>     | Offset du site            | <input type="text"/>            | Offset du numéro de palette         | <input type="text"/> |
| Longueur de la date           | <input type="text" value="6"/>      | Longueur du site          | <input type="text"/>            | Longueur du numéro de palette       | <input type="text"/> |
| Format de la date (ex:AAMMJJ) | <input type="text" value="AAMMJJ"/> | No du champ "Site"        | <input type="text"/>            | Numéro du champ "Numéro de palette" | <input type="text"/> |
| Numéro du champ "Date"        | <input type="text"/>                |                           |                                 |                                     |                      |

La signification des codes barres fournisseurs utilisés est représentée ci-dessous :



AFFICHER LA LISTE DES CODE-BARRES FOURNISSEURS

Nutriciel - Description code à barre fournisseur

Français

Liste des modèles de codes barres existants

| Fournisseur | Ean 128 | Offset Mat. | Long. Mat. | Offset date | Long. date | Format date | Offset Lot | Long. lot |
|-------------|---------|-------------|------------|-------------|------------|-------------|------------|-----------|
| ...         | N       | 0           | 3          |             |            |             |            | 3         |
| ...         | N       | 3           | 13         | 18          | 6          | AAMMJJ      | 36         |           |

Saisie d'un modèle de code barre pour un fournisseur

EAN 128

Code fournisseur:

Offset du code matière:     Offset du numéro de lot:     Offset du poids:

Longueur du code matière:     Longueur du numéro de lot:     Longueur du poids:

Numéro du champ "Matière":

Offset de la date:     Numéro du champ "Lot":

Longueur de la date:     Offset du site:     Offset du numéro de palette:

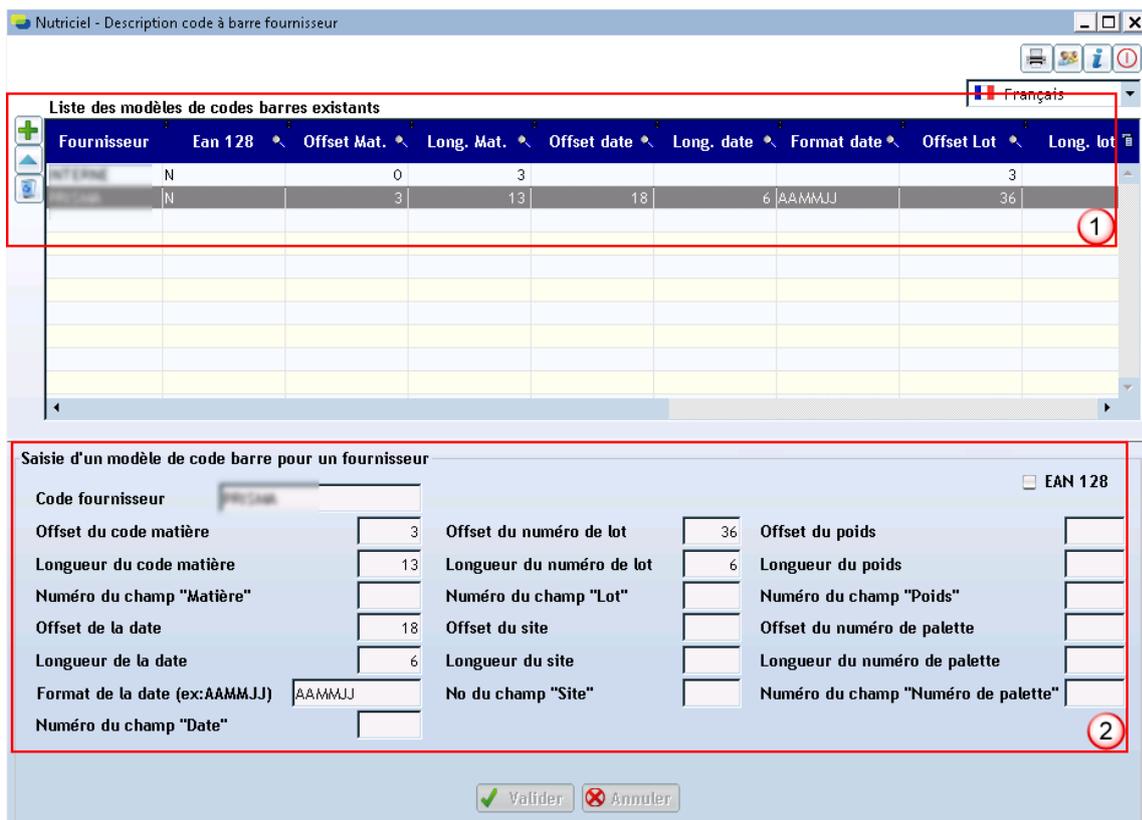
Format de la date (ex:AAMMJJ):     Longueur du site:     Longueur du numéro de palette:

Numéro du champ "Date":     No du champ "Site":     Numéro du champ "Numéro de palette":

La zone 1 affiche la liste des codes barres fournisseurs enregistrés dans Nutriciel® et les principales informations sur ces codes.

La zone 2 reprend les informations du code barre sélectionné en zone 1.

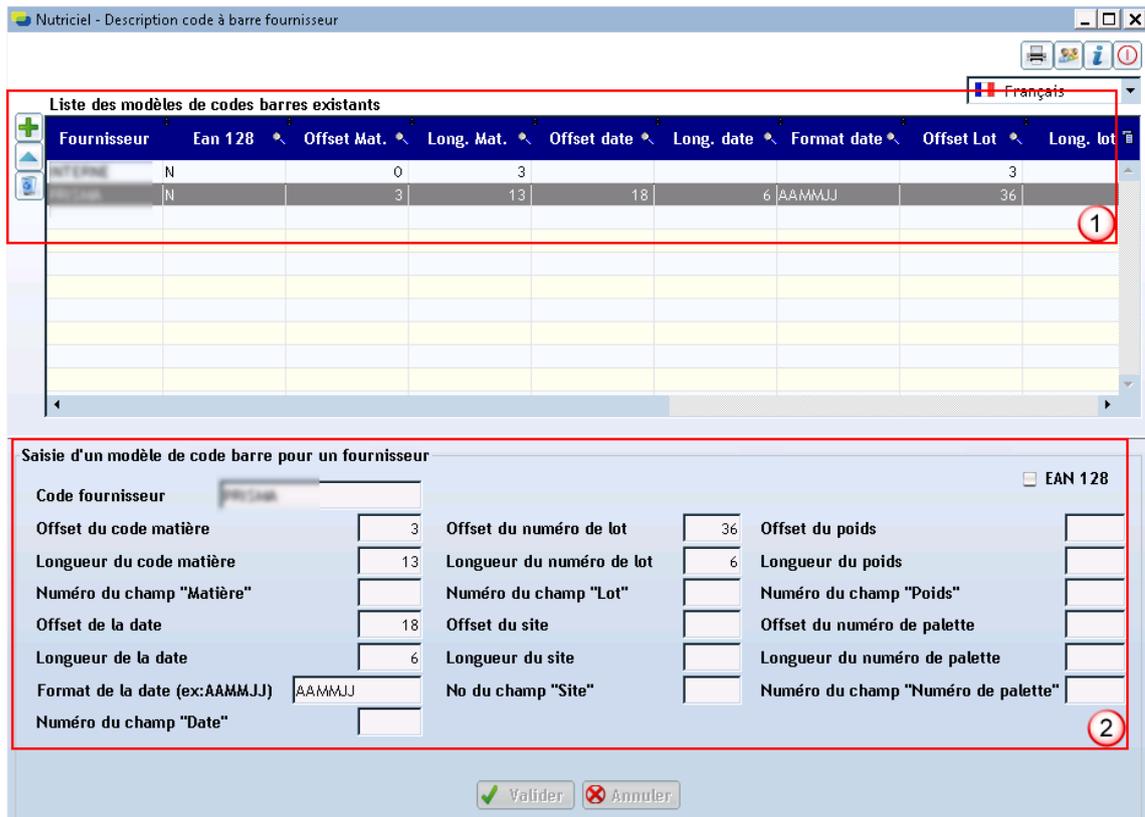
## CRÉER UN MODÈLE DE CODE-BARRE FOURNISSEUR



1. Dans la zone 1, cliquez sur  pour ajouter un nouveau modèle. Cette zone 1 apparait alors en grisé.
2. Saisissez les informations sur ce nouveau modèle en remplissant les différents champs de la zone 2.

Cliquez sur .

## MODIFIER UN MODÈLE DE CODE-BARRE FOURNISSEUR

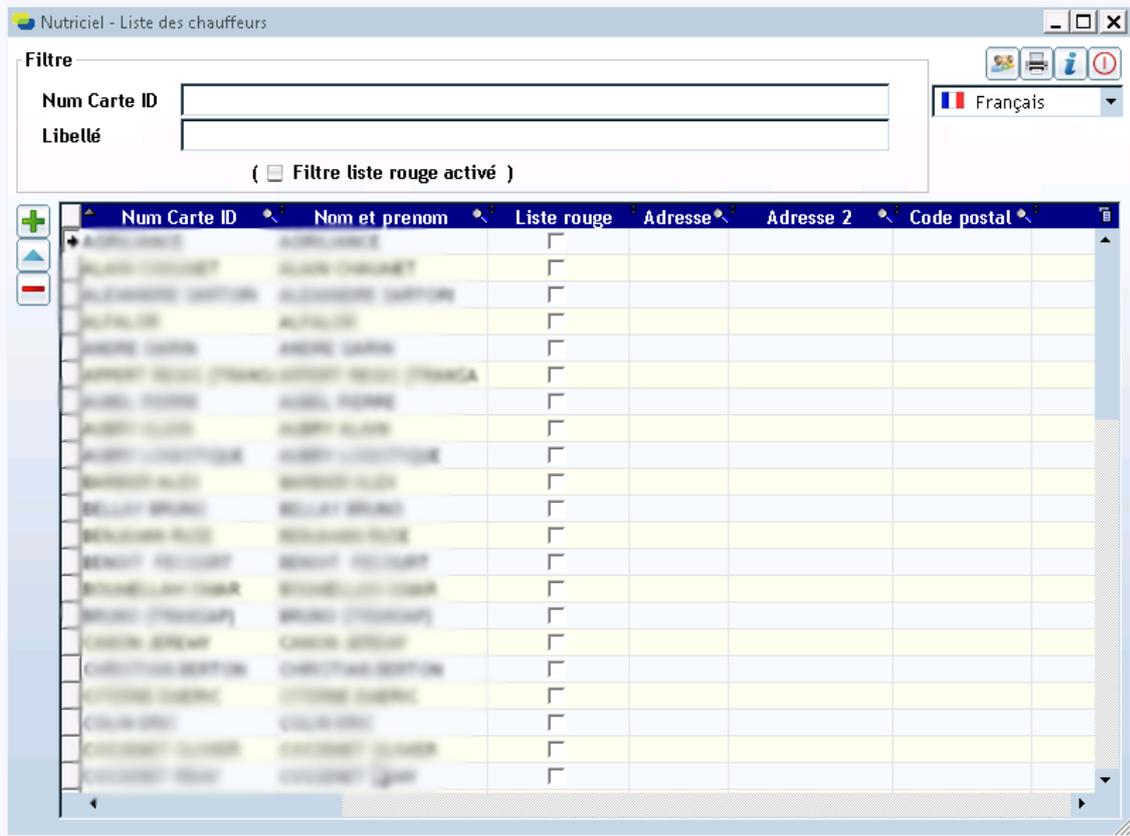


1. Dans la zone 1, sélectionnez la ligne du modèle à modifier.
2. Cliquez sur . La zone 1 apparaît alors en grisé.
3. Saisissez vos modifications dans la zone 2.
4. Cliquez sur .

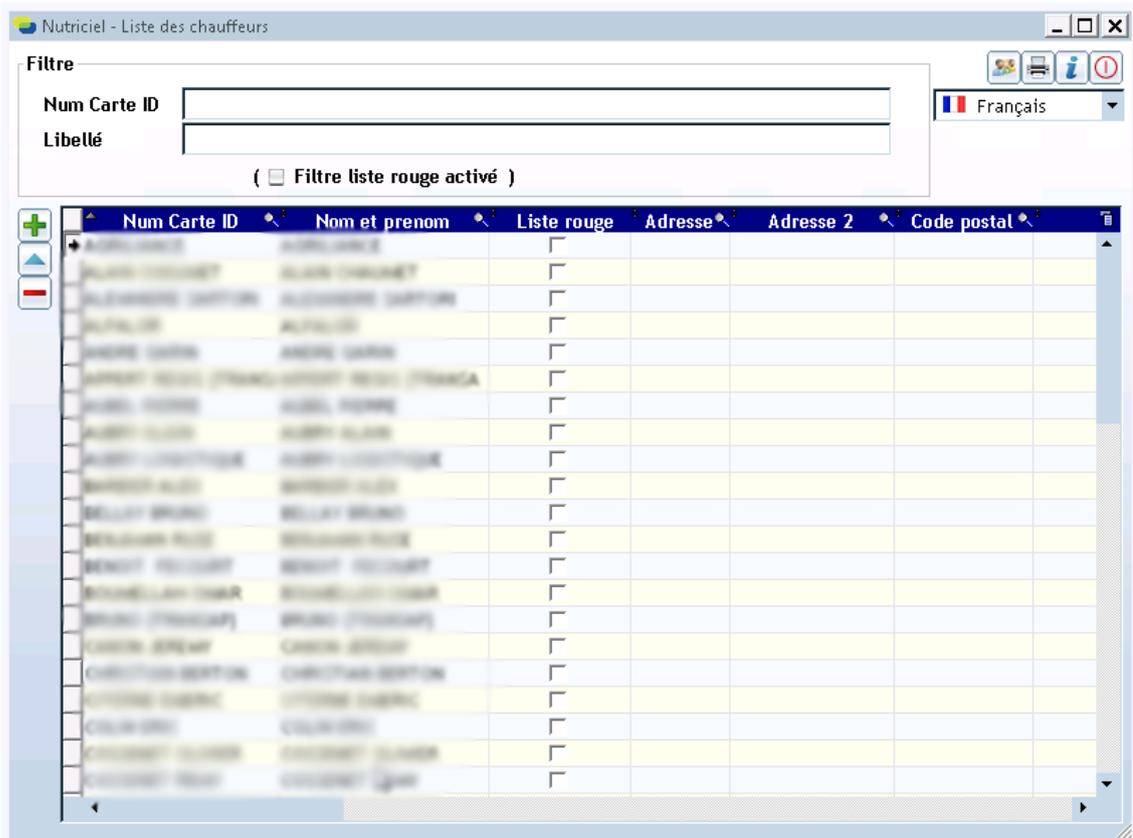
## 6.3 CHAUFFEURS

Ce menu permet de visualiser ou gérer la liste des chauffeurs et les informations les concernant.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramètres > Chauffeurs** (ou à partir de la barre des menus, sélectionnez **Fichier > Listes > Chauffeurs**). La Liste des chauffeurs s'ouvre :



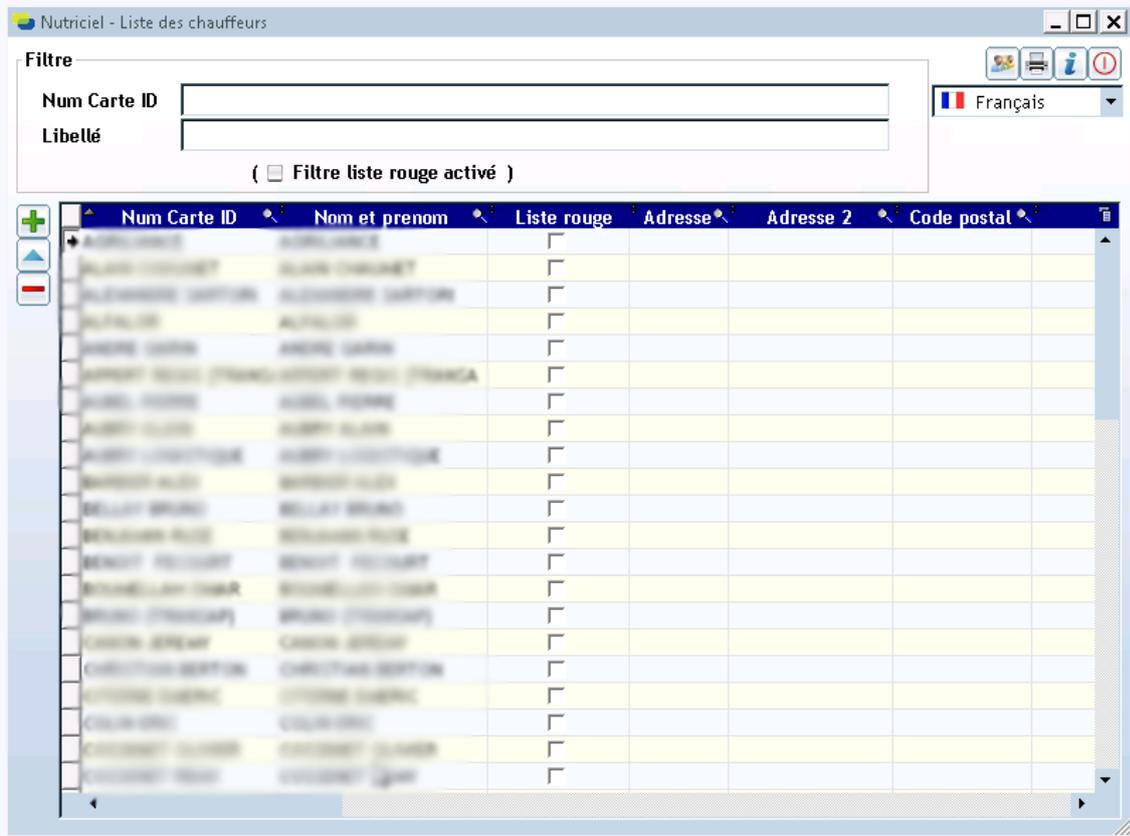
AFFICHER LA LISTE DES CHAUFFEURS



Le tableau principal affiche par défaut la liste de l'ensemble des chauffeurs enregistrés dans Nutriciel® ainsi que toutes les informations disponibles les concernant.

Pour rechercher les informations disponibles sur un chauffeur en particulier, vous pouvez utiliser le filtre de la partie supérieure de la fenêtre en indiquant son code (Num carte ID) ou son libellé (nom).

## MODIFIER LES INFORMATIONS RELATIVES À UN CHAUFFEUR



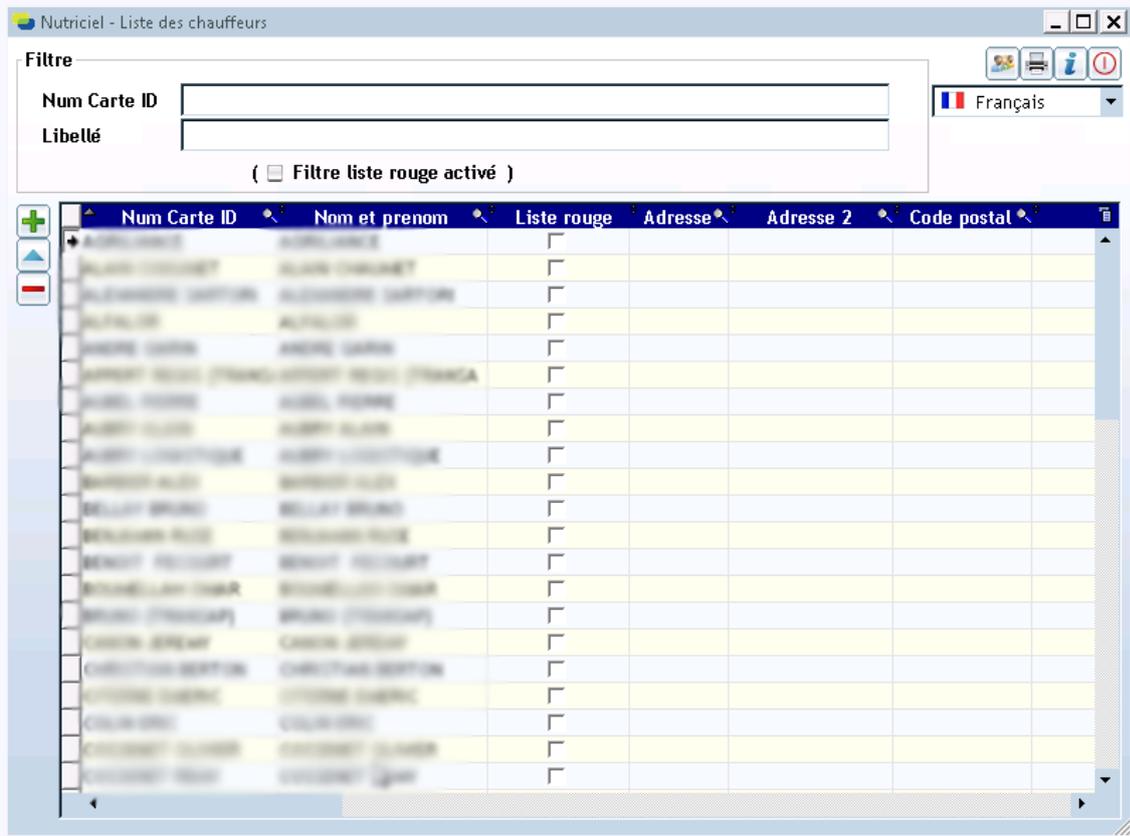
1. Sélectionnez dans le tableau principal la ligne du chauffeur pour lequel vous souhaitez modifier les informations.
2. Cliquez sur le bouton . L'écran suivant s'affiche :

Détails chauffeur

|                            |                          |
|----------------------------|--------------------------|
| <b>Code</b>                | DURAND JULES             |
| <b>Nom, prénom</b>         | DURAND, Jules            |
| <b>Liste rouge</b>         | <input type="checkbox"/> |
| <b>Adresse</b>             |                          |
| <b>Adresse2</b>            |                          |
| <b>Code postal</b>         |                          |
| <b>Ville</b>               |                          |
| <b>Tél. fixe</b>           |                          |
| <b>Tél. portable</b>       |                          |
| <b>Information diverse</b> |                          |
| <b>Contact</b>             |                          |
| <b>Boite postale</b>       |                          |
| <b>Tel perso</b>           |                          |
| <b>Fax</b>                 |                          |
| <b>Commentaire</b>         |                          |

3. Saisissez vos modifications.
4. Cliquez sur OK.

## AJOUTER UN CHAUFFEUR À LA BASE DE DONNÉES



1. Cliquez sur le bouton  pour ajouter un chauffeur à la liste existante. L'écran suivant s'affiche :

Détails chauffeur

Code

Nom, prénom

Liste rouge

Adresse

Adresse2

Code postal

Ville

Tél. fixe

Tél. portable

Information diverse

Contact

Boite postale

Tel perso

Fax

Commentaire

OK Annuler

2. Saisissez les informations souhaitées. Les champs **Code** et **Nom, Prénom** correspondent à des saisies obligatoires.
3. Cliquez sur **OK**.

## 6.4 CAMIONS

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramètres > Camions** (ou à partir de la barre de menus, sélectionnez **Fichier > Listes > Camions**). La **Liste des camions** s'ouvre :

Nutriciel - Liste des camions

Filtre

Français

| Code | Libellé    | N° d'immatriculation | N° | PTAC | Poids à vide | Code Transporteur | Transporteur |
|------|------------|----------------------|----|------|--------------|-------------------|--------------|
| USI  |            |                      | 14 |      |              |                   |              |
| TAL  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| TC   |            |                      | 21 |      |              |                   |              |
| REP  |            |                      | 25 |      |              |                   |              |
| COR  |            |                      | 18 |      |              |                   |              |
| NOR  |            |                      | 20 |      |              |                   |              |
| MDI  |            |                      | 32 |      |              |                   |              |
| M00  | ENLEVEMENT |                      | 17 |      |              |                   |              |
| JA   |            |                      | 28 |      |              |                   |              |
| 815  | 8*4        |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 910  |            |                      | 24 |      |              |                   |              |
| 905  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 592  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 654  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 622  |            |                      | 5  | 0    |              |                   |              |
| DIV  |            |                      | 30 |      |              |                   |              |
| 139  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 872  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 487  |            |                      | 11 |      |              |                   |              |
| 412  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 807  |            |                      | 6  | 0    |              |                   |              |
| 167  |            |                      | 13 |      |              |                   |              |

Filtre liste rouge activé  Avec surbrillance

## AFFICHER LA LISTE DES CAMIONS

Nutriciel - Liste des camions

Filtre

Français

| Code | Libellé    | N° d'immatriculation | N° | PTAC | Poids à vide | Code Transporteur | Transporteur |
|------|------------|----------------------|----|------|--------------|-------------------|--------------|
| USI  |            |                      | 14 |      |              |                   |              |
| TAL  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| TC   |            |                      | 21 |      |              |                   |              |
| REP  |            |                      | 25 |      |              |                   |              |
| COR  |            |                      | 18 |      |              |                   |              |
| NOR  |            |                      | 20 |      |              |                   |              |
| MDI  |            |                      | 32 |      |              |                   |              |
| M00  | ENLEVEMENT |                      | 17 |      |              |                   |              |
| JA   |            |                      | 28 |      |              |                   |              |
| 815  | 8*4        |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 910  |            |                      | 24 |      |              |                   |              |
| 905  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 592  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 654  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 622  |            |                      | 5  | 0    |              |                   |              |
| DIV  |            |                      | 30 |      |              |                   |              |
| 139  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 872  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 487  |            |                      | 11 |      |              |                   |              |
| 412  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 807  |            |                      | 6  | 0    |              |                   |              |
| 167  |            |                      | 13 |      |              |                   |              |

Filtre liste rouge activé  Avec surbrillance

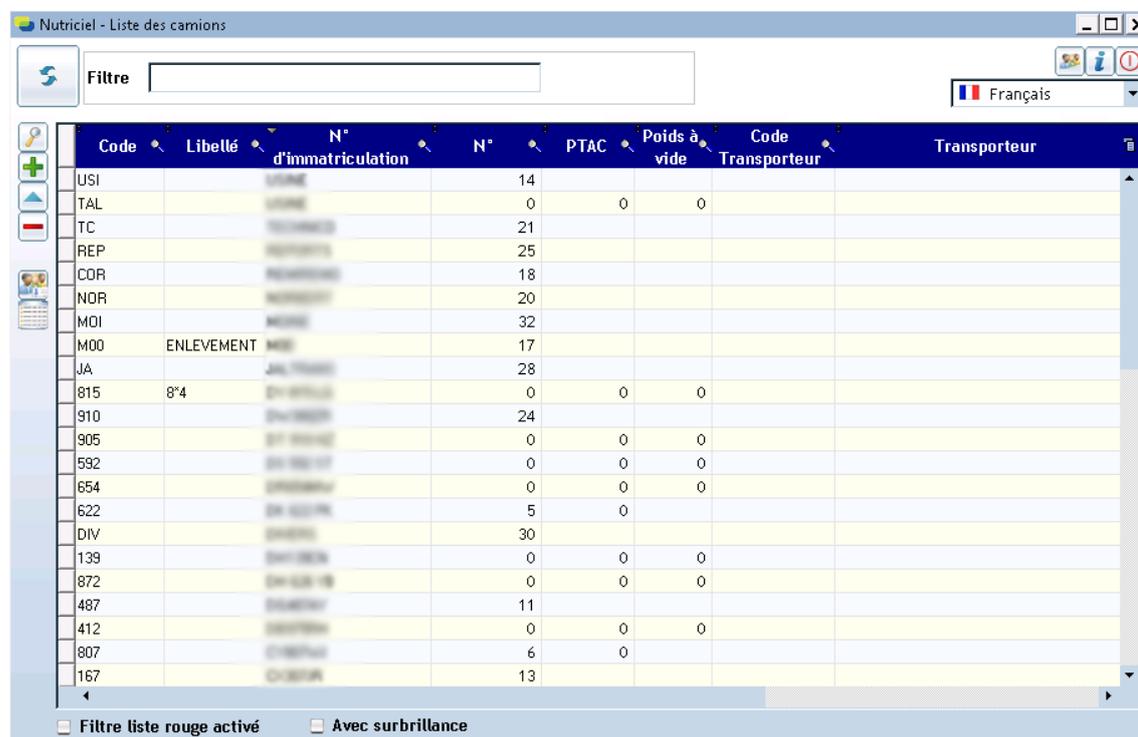
Le tableau principal affiche par défaut la liste de l'ensemble des camions enregistrés dans Nutriciel® ainsi que toutes les informations disponibles les concernant.

Pour rechercher les informations disponibles sur un camion en particulier, vous pouvez utiliser le filtre de la partie supérieure de la fenêtre en saisissant, par exemple, le code ou le libellé du camion.

Pour visualiser les informations relatives à un camion :

1. Dans le tableau, sélectionnez la ligne du camion (après avoir éventuellement utilisé le filtre du haut de la fenêtre pour affiner votre recherche).
2. Double-cliquez dessus ou cliquez sur .

## AJOUTER UN CAMION



| Code | Libellé    | N° d'immatriculation | N° | PTAC | Poids à vide | Code Transporteur | Transporteur |
|------|------------|----------------------|----|------|--------------|-------------------|--------------|
| USI  |            |                      | 14 |      |              |                   |              |
| TAL  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| TC   |            |                      | 21 |      |              |                   |              |
| REP  |            |                      | 25 |      |              |                   |              |
| COR  |            |                      | 18 |      |              |                   |              |
| NOR  |            |                      | 20 |      |              |                   |              |
| MOI  |            |                      | 32 |      |              |                   |              |
| M00  | ENLEVEMENT |                      | 17 |      |              |                   |              |
| JA   |            |                      | 28 |      |              |                   |              |
| 815  | 8*4        |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 910  |            |                      | 24 |      |              |                   |              |
| 905  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 592  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 654  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 622  |            |                      | 5  | 0    |              |                   |              |
| DIV  |            |                      | 30 |      |              |                   |              |
| 139  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 872  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 487  |            |                      | 11 |      |              |                   |              |
| 412  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 807  |            |                      | 6  | 0    |              |                   |              |
| 167  |            |                      | 13 |      |              |                   |              |

1. Cliquez sur le bouton  pour ajouter un camion à la liste existante. La fenêtre suivante s'affiche :

Détail d'un camion

 **Compléter les informations ci-dessous et cliquer sur [OK] pour enregistrer.**

Camion fictif (remplacer lors du lancement de l'application concernée)

Code  Identifiant (automatisme)

Libellé

Marque  F2

Modèle  F2

Immatriculation   Avec remorque

PTAC  Poids à vide déclaré

Transporteur  F2

Chauffeur  F2

N° carte grise

Date Controle Technique

Commentaire

Hauteur de la goulotte  cm

Chargé la nuit  Liste rouge

2. Remplissez les champs souhaités. Le champ **Code** (souligné) correspond à une saisie obligatoire.
3. Cochez éventuellement les cases **Chargé la nuit** et **Liste rouge**.
4. Cliquez sur **OK**.

## MODIFIER UN CAMION

Nutriciel - Liste des camions

Filtre

Français

| Code | Libellé    | N° d'immatriculation | N° | PTAC | Poids à vide | Code Transporteur | Transporteur |
|------|------------|----------------------|----|------|--------------|-------------------|--------------|
| USI  |            |                      | 14 |      |              |                   |              |
| TAL  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| TC   |            |                      | 21 |      |              |                   |              |
| REP  |            |                      | 25 |      |              |                   |              |
| COR  |            |                      | 18 |      |              |                   |              |
| NOR  |            |                      | 20 |      |              |                   |              |
| MOI  |            |                      | 32 |      |              |                   |              |
| M00  | ENLEVEMENT |                      | 17 |      |              |                   |              |
| JA   |            |                      | 28 |      |              |                   |              |
| 815  | 8*4        |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 910  |            |                      | 24 |      |              |                   |              |
| 905  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 532  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 654  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 622  |            |                      | 5  | 0    |              |                   |              |
| DIV  |            |                      | 30 |      |              |                   |              |
| 139  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 872  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 487  |            |                      | 11 |      |              |                   |              |
| 412  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 807  |            |                      | 6  | 0    |              |                   |              |
| 167  |            |                      | 13 |      |              |                   |              |

Filtre liste rouge activé  Avec surbrillance

1. Dans le tableau principal, positionnez votre curseur sur le camion à modifier.

2. Cliquez sur le bouton  pour modifier les informations relatives à ce camion. La fenêtre suivante s'affiche :

Détail d'un camion

 **Compléter les informations ci-dessous et cliquer sur [OK] pour enregistrer.**

Camion fictif (remplacer lors du lancement de l'application concernée)

Code  Identifiant (automatisme)

Libellé

Marque

Modèle

Immatriculation   Avec remorque

PTAC  Poids à vide déclaré

Transporteur

Chauffeur

N° carte grise

Date Controle Technique

Commentaire

Hauteur de la goulotte  cm

Chargé la nuit  Liste rouge

3. Saisissez vos modifications.
4. Cliquez sur OK.

## GÉRER LES CHAUFFEURS D'UN CAMION

Nutriciel - Liste des camions

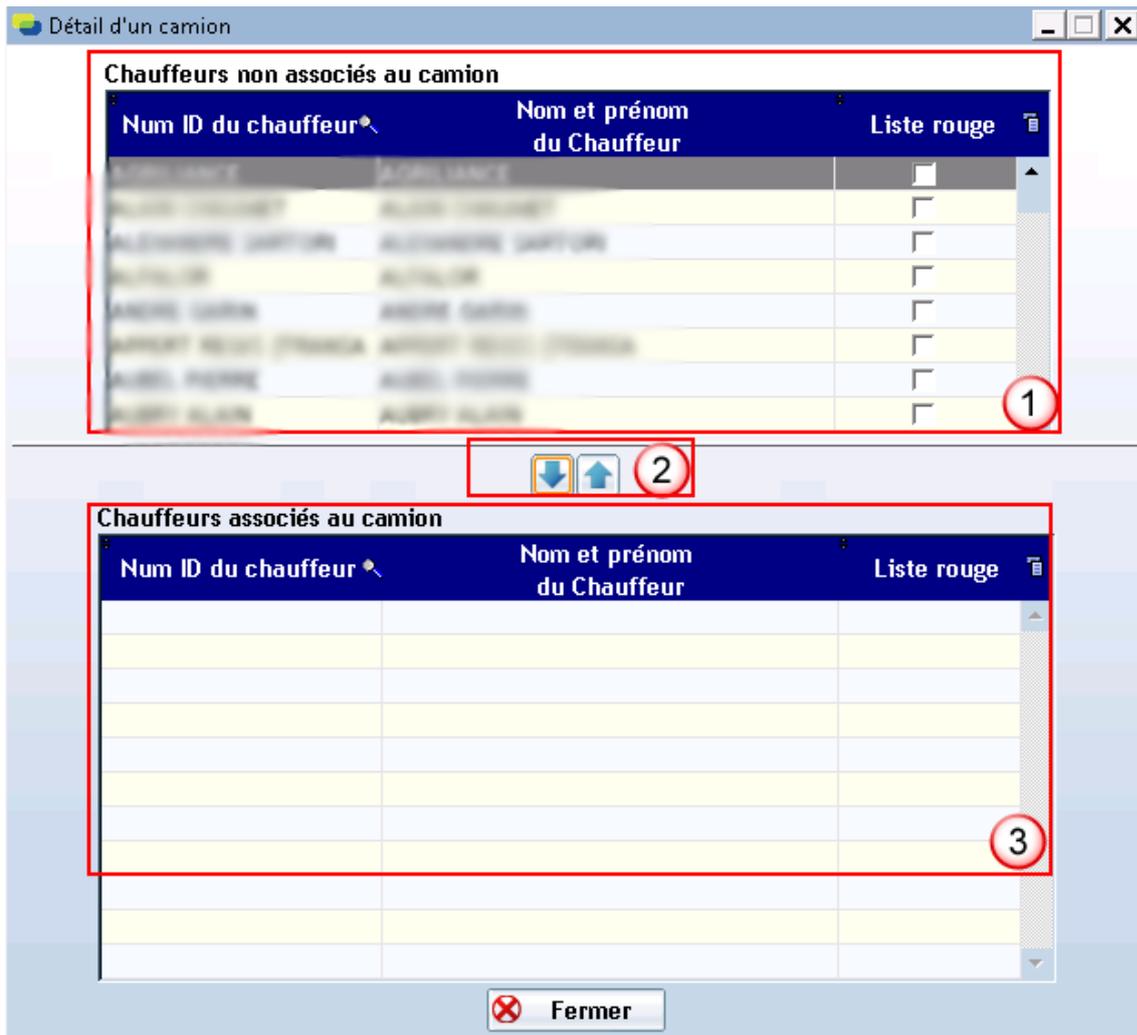
Filtre

Français

| Code | Libellé    | N° d'immatriculation | N° | PTAC | Poids à vide | Code Transporteur | Transporteur |
|------|------------|----------------------|----|------|--------------|-------------------|--------------|
| USI  |            |                      | 14 |      |              |                   |              |
| TAL  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| TC   |            |                      | 21 |      |              |                   |              |
| REP  |            |                      | 25 |      |              |                   |              |
| COR  |            |                      | 18 |      |              |                   |              |
| NOR  |            |                      | 20 |      |              |                   |              |
| MOI  |            |                      | 32 |      |              |                   |              |
| M00  | ENLEVEMENT |                      | 17 |      |              |                   |              |
| JA   |            |                      | 28 |      |              |                   |              |
| 815  | 8*4        |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 910  |            |                      | 24 |      |              |                   |              |
| 905  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 532  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 654  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 622  |            |                      | 5  | 0    |              |                   |              |
| DIV  |            |                      | 30 |      |              |                   |              |
| 139  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 872  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 487  |            |                      | 11 |      |              |                   |              |
| 412  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 807  |            |                      | 6  | 0    |              |                   |              |
| 167  |            |                      | 13 |      |              |                   |              |

Filtre liste rouge activé  Avec surbrillance

1. Dans le tableau principal, positionnez votre curseur sur le camion pour lequel vous souhaitez modifier la liste des chauffeurs.
2. Cliquez sur le bouton de gestion des chauffeurs (). L'écran suivant s'affiche :



3. Modifiez la liste des chauffeurs en procédant comme suit :

- Dans la zone 1, sélectionnez un ou plusieurs chauffeurs puis, dans la zone 2, cliquez sur le bouton  pour le ou les transférer vers la zone 3 correspondant aux chauffeurs associés au camion.
- Dans la zone 3, sélectionnez un ou plusieurs chauffeurs à retirer de la liste des chauffeurs associés au camion, puis, dans la zone 2, cliquez sur le bouton  le ou les transférer vers la zone 1 correspondant aux chauffeurs non associés au camion.

## GÉRER LES CASES D'UN CAMION

Nutriciel - Liste des camions

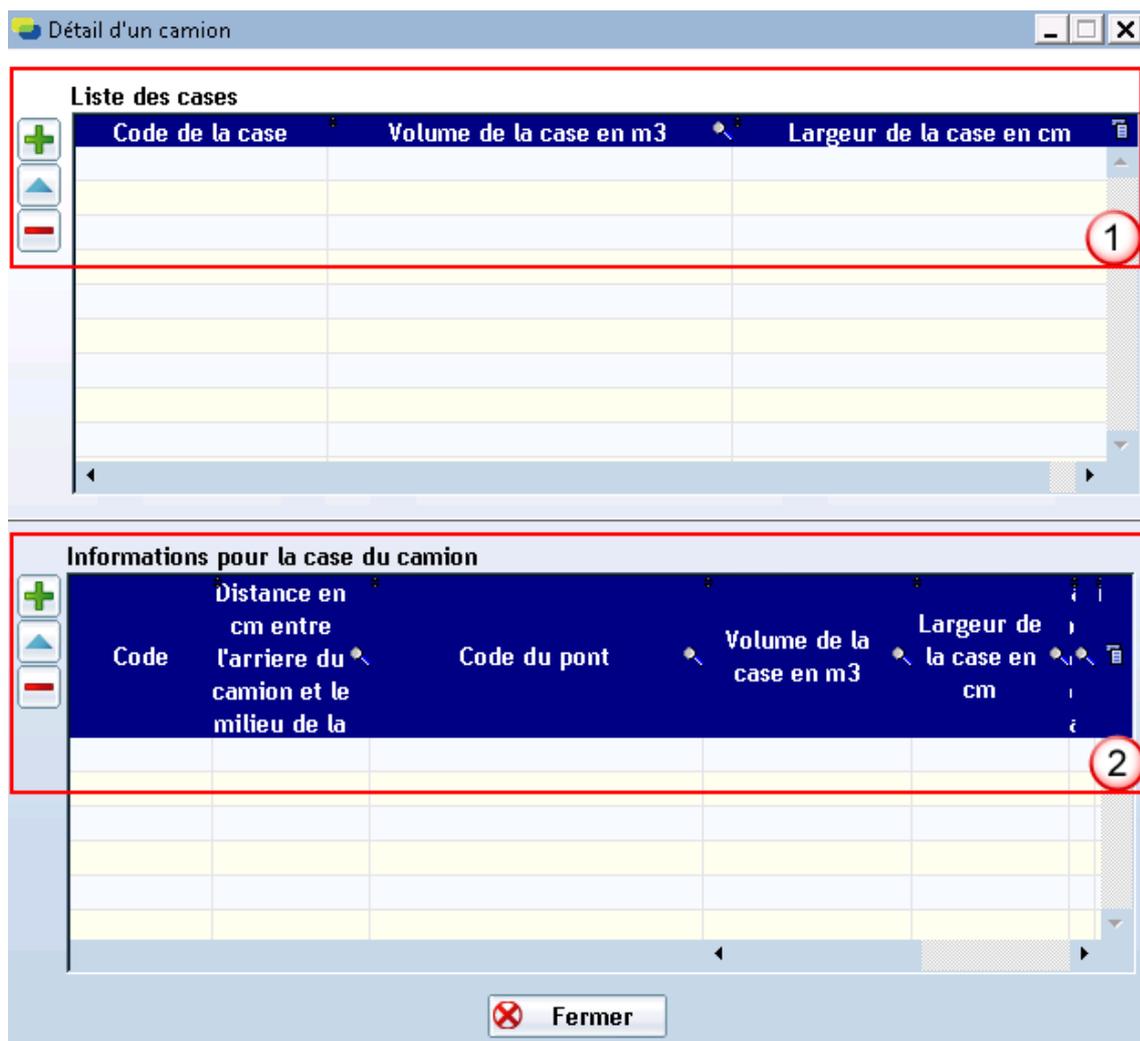
Filtre

Français

| Code | Libellé    | N° d'immatriculation | N° | PTAC | Poids à vide | Code Transporteur | Transporteur |
|------|------------|----------------------|----|------|--------------|-------------------|--------------|
| USI  |            |                      | 14 |      |              |                   |              |
| TAL  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| TC   |            |                      | 21 |      |              |                   |              |
| REP  |            |                      | 25 |      |              |                   |              |
| COR  |            |                      | 18 |      |              |                   |              |
| NOR  |            |                      | 20 |      |              |                   |              |
| MOI  |            |                      | 32 |      |              |                   |              |
| M00  | ENLEVEMENT |                      | 17 |      |              |                   |              |
| JA   |            |                      | 28 |      |              |                   |              |
| 815  | 8*4        |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 910  |            |                      | 24 |      |              |                   |              |
| 905  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 532  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 654  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 622  |            |                      | 5  | 0    |              |                   |              |
| DIV  |            |                      | 30 |      |              |                   |              |
| 139  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 872  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 487  |            |                      | 11 |      |              |                   |              |
| 412  |            |                      | 0  | 0    | 0            |                   |              |
| 807  |            |                      | 6  | 0    |              |                   |              |
| 167  |            |                      | 13 |      |              |                   |              |

Filtre liste rouge activé  Avec surbrillance

1. Dans le tableau principal, positionnez votre curseur sur le camion pour lequel vous souhaitez gérer les cases.
2. Cliquez sur le bouton de gestion des cases du camion (). L'écran suivant s'affiche :



## VISUALISER LES CASES D'UN CAMION

La zone 1 affiche la liste des cases du camion avec les paramètres suivants :

- Code de la case
- Volume de la case en m3
- Largeur de la case en cm

La zone 2 donne des informations supplémentaires.

## AJOUTER UNE CASE

1. Dans la zone 1, cliquez sur . L'écran suivant s'affiche :

Gestion des cases

Compléter les informations ci-dessous et cliquer sur [OK] pour enregistrer.

Code de la case

Volume de la case  m3

Largeur de la case  cm

2. Complétez les informations.
3. Cliquez sur OK.

## MODIFIER UNE CASE

1. Sélectionnez dans la zone 1 la case concernée et cliquez sur .
2. Dans l'écran qui s'affiche, saisissez vos modifications (volume de la case et/ou largeur).
3. Cliquez sur OK.

## AJOUTER DES COMPLÉMENTS D'INFORMATION À UNE CASE

1. Sélectionnez dans la zone 1 la case concernée.
2. Dans la zone 2, cliquez sur . L'écran suivant s'affiche :

Gestion infos d'une case

 **Compléter les informations ci-dessous et cliquer sur [OK] pour enregistrer.**

Code de la case  Code du camion

Code du pont

Code de la bouche utilisée pour la case

Sens du camion sur le pont

Distance entre l'arriere du camion et le milieu de la case  cm

Pesage hors pont pour la case O/N

Distance de l'arriere du camion pour la pesee si hors pont  cm

3. Complétez les informations souhaitées.
4. Cochez éventuellement **Pesage hors point pour la case O/N**.
5. Cliquez sur **OK**.

## MODIFIER LES COMPLÉMENTS D'INFORMATION D'UNE CASE

1. Sélectionnez dans la zone 1 la case concernée.
2. Dans la zone 2, cliquez sur .
3. Dans l'écran qui s'affiche, saisissez les modifications souhaitées.
4. Cliquez sur **OK**.

## 6.5 BADGES

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Données et paramétrage > Paramètres généraux > Badges**. La fenêtre suivante s'ouvre :

| Badge | Code RFID | Camion | Immat. | N°Lot          | Pont | Code ou N°DSD | Poids Actuel | Date de la Pesée | Att.                     |
|-------|-----------|--------|--------|----------------|------|---------------|--------------|------------------|--------------------------|
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 04/10/2016 16:3: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 23/08/2016 17:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 23/09/2016 09:3: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 27/09/2016 11:0: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00813:    |        |        |                |      |               |              | 20/07/2016 13:4: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00813:    |        |        |                |      |               |              | 25/05/2016 10:5: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 06/10/2016 17:5: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 09/09/2016 13:0: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 11/10/2016 17:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 06/10/2016 14:0: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 10/10/2016 14:5: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00817:    |        |        |                |      |               |              | 12/09/2016 19:0: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 04/10/2016 12:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 03/10/2016 15:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00818:    |        |        |                |      |               |              | 07/10/2016 11:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 11/10/2016 12:4: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00818:    |        |        | 05606150030101 |      |               |              | 15/06/2016 08:2: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00817:    |        |        |                |      |               |              | 03/10/2016 15:4: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 12/08/2016 12:2: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00817:    |        |        | 05609130060101 |      |               |              | 13/09/2016 10:3: | <input type="checkbox"/> |

## AFFICHER LA LISTE DES BADGES

| Badge | Code RFID | Camion | Immat. | N°Lot          | Pont | Code ou N°DSD | Poids Actuel | Date de la Pesée | Att.                     |
|-------|-----------|--------|--------|----------------|------|---------------|--------------|------------------|--------------------------|
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 04/10/2016 16:3: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 23/08/2016 17:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 23/09/2016 09:3: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 27/09/2016 11:0: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00813:    |        |        |                |      |               |              | 20/07/2016 13:4: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00813:    |        |        |                |      |               |              | 25/05/2016 10:5: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 06/10/2016 17:5: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 09/09/2016 13:0: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 11/10/2016 17:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 06/10/2016 14:0: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 10/10/2016 14:5: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00817:    |        |        |                |      |               |              | 12/09/2016 19:0: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 04/10/2016 12:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 03/10/2016 15:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00818:    |        |        |                |      |               |              | 07/10/2016 11:1: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 11/10/2016 12:4: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00818:    |        |        | 05606150030101 |      |               |              | 15/06/2016 08:2: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00817:    |        |        |                |      |               |              | 03/10/2016 15:4: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |               |              | 12/08/2016 12:2: | <input type="checkbox"/> |
|       | 00817:    |        |        | 05609130060101 |      |               |              | 13/09/2016 10:3: | <input type="checkbox"/> |

Le tableau principal affiche la liste des badges enregistrés dans Nutriciel® .



La case **Att** est cochée si le badge est attribué au camion spécifié.

## AJOUTER UN BADGE

The screenshot shows a software window titled "Nutriciel - Badge". It features a table with the following columns: Badge, Code RFID, Camion, Immat., N° Lot, Pont, Code ou N° DSD, Poids Actuel, Date de la Pesée, and Att. The table contains 18 rows of data. The third row is highlighted in grey. The language is set to "Français".

| Badge | Code RFID | Camion | Immat. | N° Lot         | Pont | Code ou N° DSD | Poids Actuel | Date de la Pesée | Att.                                |
|-------|-----------|--------|--------|----------------|------|----------------|--------------|------------------|-------------------------------------|
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 04/10/2016 16:3: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 23/08/2016 17:1: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 23/09/2016 09:3: | <input checked="" type="checkbox"/> |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 27/09/2016 11:0: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00813:    |        |        |                |      |                |              | 20/07/2016 13:4: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00813:    |        |        |                |      |                |              | 25/05/2016 10:5: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 06/10/2016 17:5: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 09/09/2016 13:0: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 11/10/2016 17:1: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 06/10/2016 14:0: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 10/10/2016 14:5: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00817:    |        |        |                |      |                |              | 12/09/2016 19:0: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 04/10/2016 12:1: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 03/10/2016 15:1: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00818:    |        |        |                |      |                |              | 07/10/2016 11:1: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 11/10/2016 12:4: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00818:    |        |        | 05606150030101 |      |                |              | 15/06/2016 08:2: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00817:    |        |        |                |      |                |              | 03/10/2016 15:4: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814:    |        |        |                |      |                |              | 12/08/2016 12:2: | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00817:    |        |        | 05609130060101 |      |                |              | 13/09/2016 10:3: | <input type="checkbox"/>            |

1. Cliquez sur  pour ajouter un nouveau badge.

La fenêtre suivante s'affiche :

Information Badge X

 **Compléter les informations ci-dessous et cliquer sur [Valider] pour enregistrer.**

Badge

RFID  Lire

Camion   Attribué au camion O/N

Numéro Lot

Code pont.

Pesée

Poids

Date de pesée  

2. Saisissez les informations dans les différents champs.

Cliquez sur .

## MODIFIER UN BADGE

Nutriciel - Badge

Français

| Badge | Code RFID | Camion | Immat. | N° Lot         | Pont | Code ou N° DSD | Poids Actuel | Date de la Pesée | Att.                                |
|-------|-----------|--------|--------|----------------|------|----------------|--------------|------------------|-------------------------------------|
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 04/10/2016 16:3  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 23/08/2016 17:1  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 23/09/2016 09:3  | <input checked="" type="checkbox"/> |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 27/09/2016 11:0  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00813     |        |        |                |      |                |              | 20/07/2016 13:4  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00813     |        |        |                |      |                |              | 25/05/2016 10:5  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 06/10/2016 17:5  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 09/09/2016 13:0  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 11/10/2016 17:1  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 06/10/2016 14:0  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 10/10/2016 14:5  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00817     |        |        |                |      |                |              | 12/09/2016 19:0  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 04/10/2016 12:1  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 03/10/2016 15:1  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00818     |        |        |                |      |                |              | 07/10/2016 11:1  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        | 05606150030101 |      |                |              | 11/10/2016 12:4  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00818     |        |        | 05606150030101 |      |                |              | 15/06/2016 08:2  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00817     |        |        |                |      |                |              | 03/10/2016 15:4  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00814     |        |        |                |      |                |              | 12/08/2016 12:2  | <input type="checkbox"/>            |
|       | 00817     |        |        | 05609130060101 |      |                |              | 13/09/2016 10:3  | <input type="checkbox"/>            |

1. Dans la zone 1, sélectionnez la ligne du badge à modifier.
2. Cliquez sur .

La fenêtre suivante s'affiche :

Information Badge

 Compléter les informations ci-dessous et cliquer sur [Valider] pour enregistrer.

Badge

RFID

Camion   Attribué au camion O/N

Numéro Lot

Code pont.

Pesée

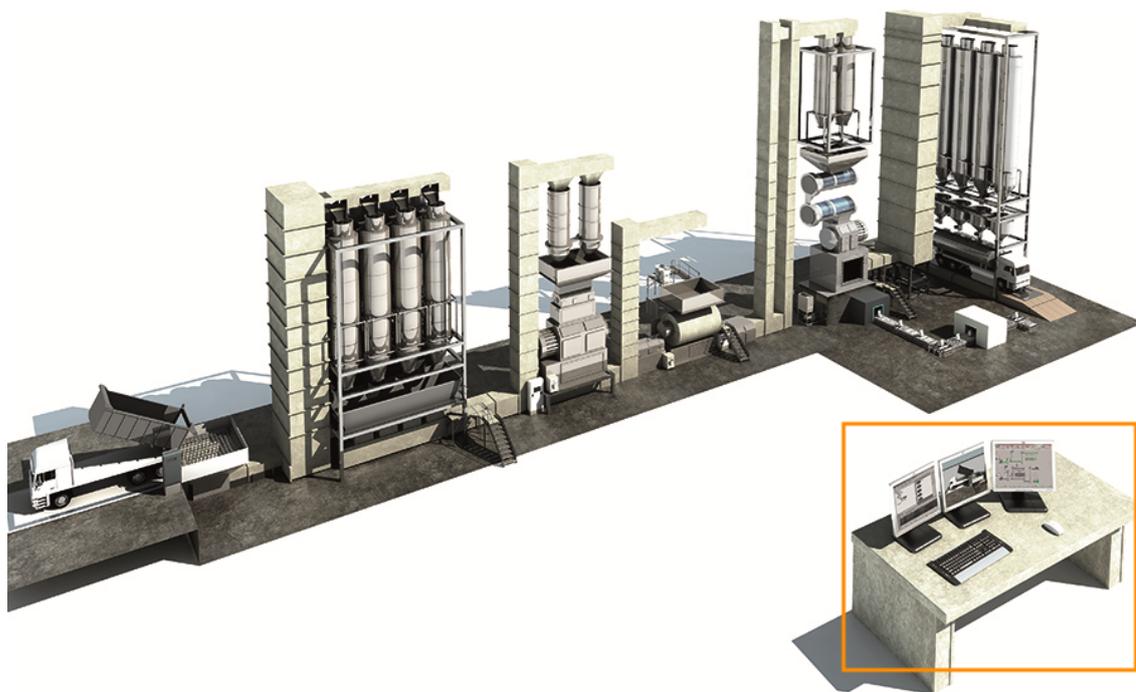
Poids

Date de pesée  

3. Saisissez vos modifications.
4. Cliquez sur .



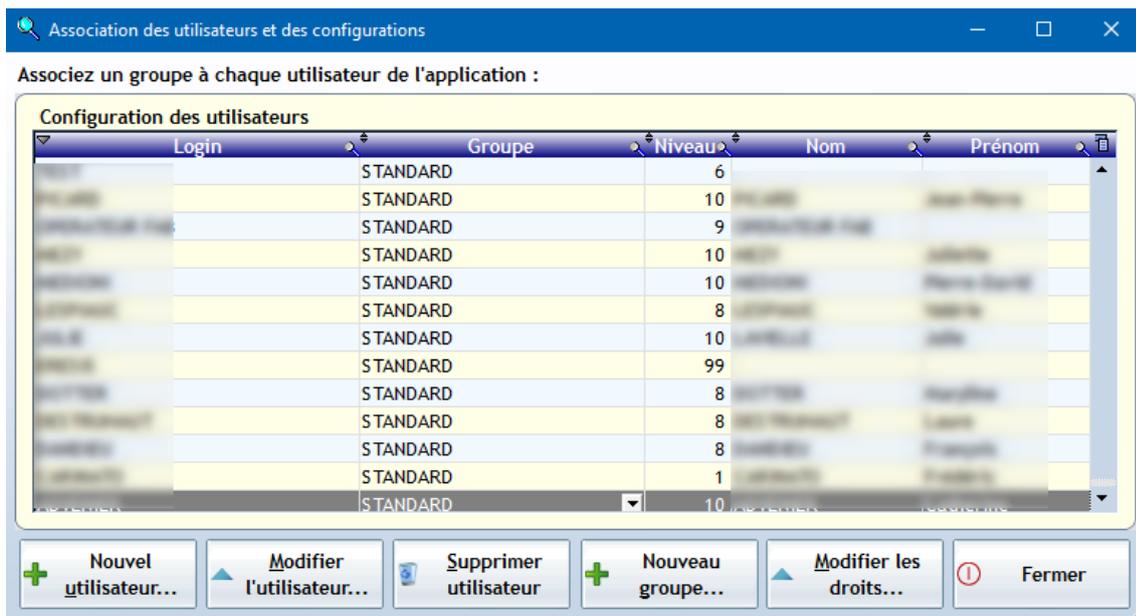
## 7. CONFIGURATION



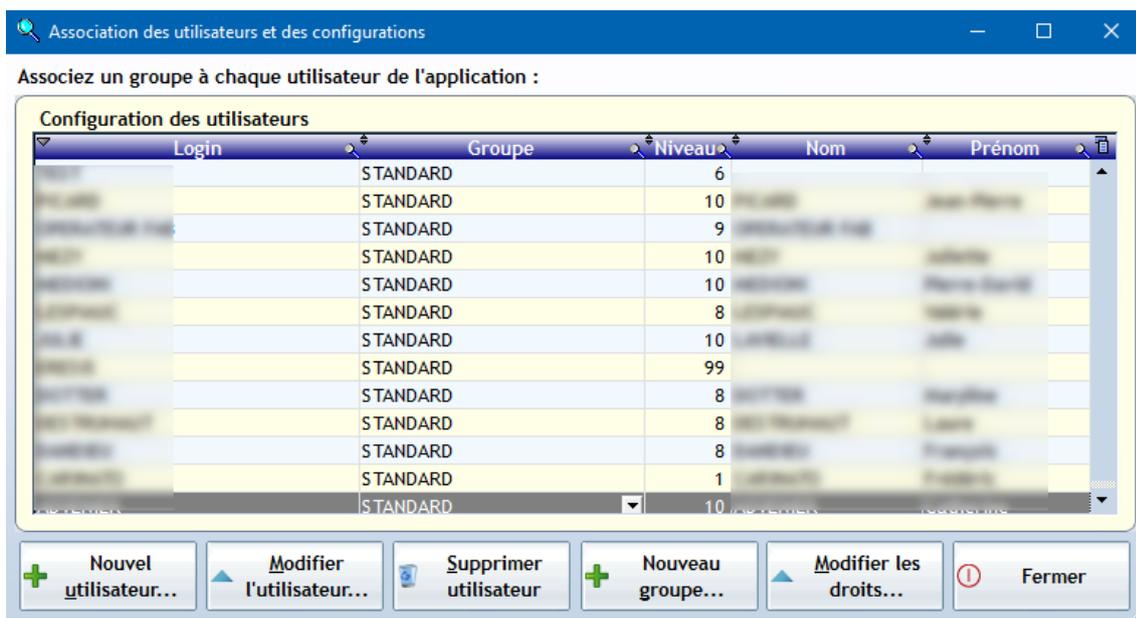
### 7.1 UTILISATEURS

Cette fonction, disponible uniquement pour les administrateurs, permet de gérer les utilisateurs (visualiser et modifier leurs données et le niveau utilisateur défini).

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Configuration > Utilisateurs**. La fenêtre **Gestion des utilisateurs** s'ouvre :



## AFFICHER LES DONNÉES D'UN UTILISATEUR



1. Sélectionnez la ligne de l'utilisateur à afficher.
2. Double-cliquez dessus.

La fenêtre suivante s'affiche :

Fiche d'un utilisateur

Saisissez les informations de l'utilisateur :

Login: TEST

Nom:

Prénom:

Mot de passe:

Niveau menu: 6 - Niveau 6

Numéro de Badge:

Saisie du mot de passe au premier lancement

Superviseur

OK Annuler

## AJOUTER UN UTILISATEUR

Association des utilisateurs et des configurations

Associez un groupe à chaque utilisateur de l'application :

Configuration des utilisateurs

| Login | Groupe   | Niveau | Nom | Prénom |
|-------|----------|--------|-----|--------|
| TEST  | STANDARD | 6      |     |        |
| ...   | STANDARD | 10     | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 9      | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 10     | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 10     | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 8      | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 10     | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 99     | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 8      | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 8      | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 8      | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 1      | ... | ...    |
| ...   | STANDARD | 10     | ... | ...    |

Nouvel utilisateur... Modifier l'utilisateur... Supprimer utilisateur Nouveau groupe... Modifier les droits... Fermer

1. Cliquez sur le bouton .

La fenêtre suivante s'affiche :

Fiche d'un utilisateur

Saisissez les informations de l'utilisateur :

Login: TEST

Nom: [ ]

Prénom: [ ]

Mot de passe: [ ]

Niveau menu: 6 - Niveau 6

Numéro de Badge: [ ]

Saisie du mot de passe au premier lancement

Superviseur

OK Annuler

Renseignez les champs puis cliquez sur le bouton OK.

★ L'option cochée **Saisie du mot de passe au premier lancement** vous permet de ne pas saisir vous-même le mot de passe et de laisser choisir l'utilisateur. Si vous souhaitez décider du mot de passe, saisissez-le et décochez cette case.

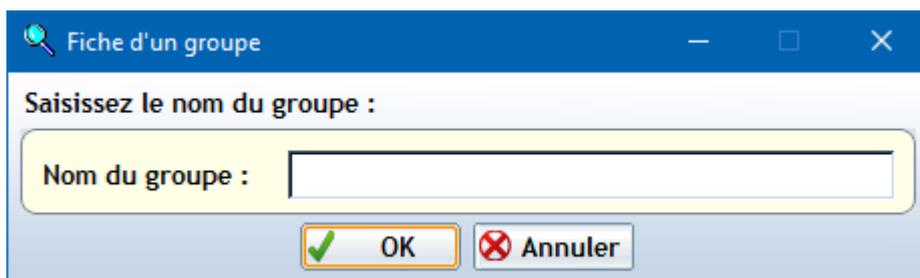
★ L'option **Superviseur** permet de pouvoir accéder dans tous les programmes au bouton de gestion des droits pour chaque élément du programme (griser, faire disparaître, etc... des boutons, onglets, tableaux...aux groupes créés).

Vous pouvez également ajouter des groupes d'utilisateurs (voir ci-dessous [Ajouter un groupe utilisateur](#)).

## AJOUTER UN GROUPE UTILISATEUR

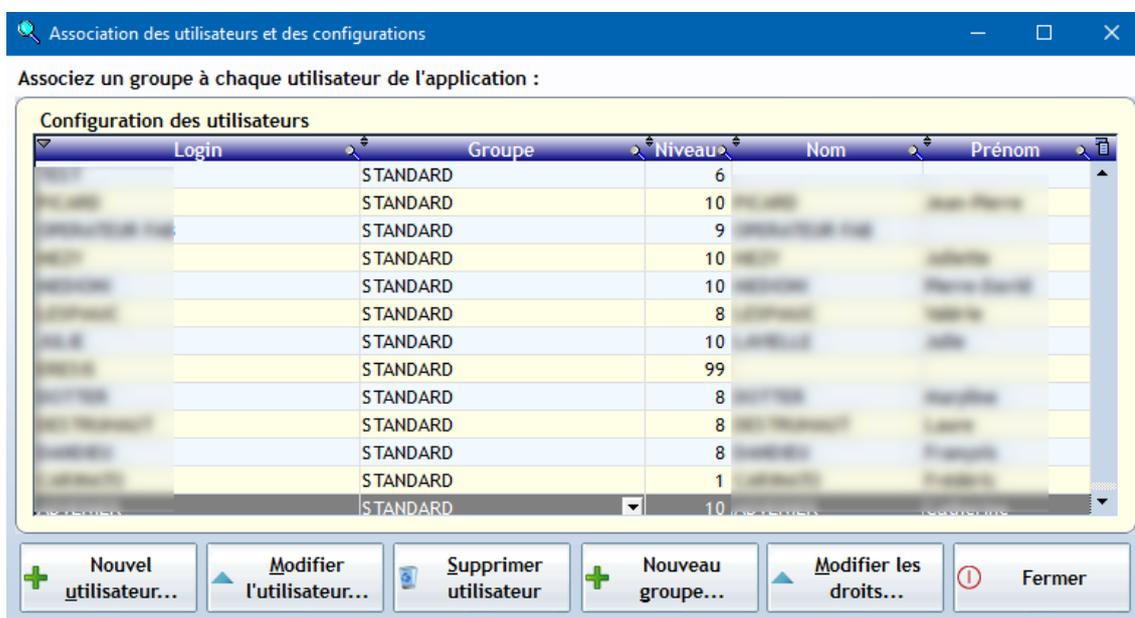
1. Dans la fenêtre de modification ou d'ajout d'utilisateur (voir procédure ci-dessus si nécessaire), cliquez sur le bouton

La fenêtre suivante s'affiche :



2. Saisissez un descriptif précis pour ce groupe.
3. Cliquez sur OK.

## MODIFIER LES DONNÉES D'UN UTILISATEUR



1. Sélectionnez la ligne de l'utilisateur à modifier.
2. Cliquez sur le bouton .

La fenêtre suivante s'affiche :

Fiche d'un utilisateur

Saisissez les informations de l'utilisateur :

Login TEST

Nom

Prénom

Mot de passe

Niveau menu 6 - Niveau 6

Numéro de Badge

Saisie du mot de passe au premier lancement

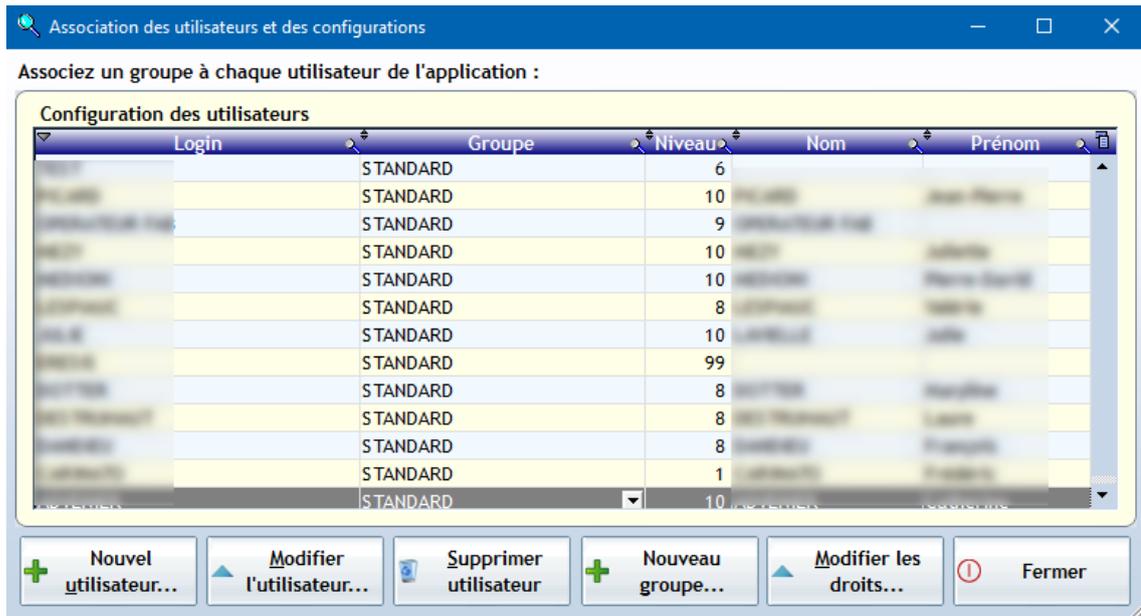
Superviseur

OK Annuler

3. Saisissez vos modifications.
4. Cliquez sur OK.

 Si vous souhaitez attribuer à cet utilisateur un niveau utilisateur qui n'est pas encore défini, vous pouvez ajouter d'abord un niveau utilisateur. Dans ce cas, suivez la procédure ci-dessus ([Ajouter un groupe utilisateur](#)).

## RÉINITIALISER UN MOT DE PASSE UTILISATEUR

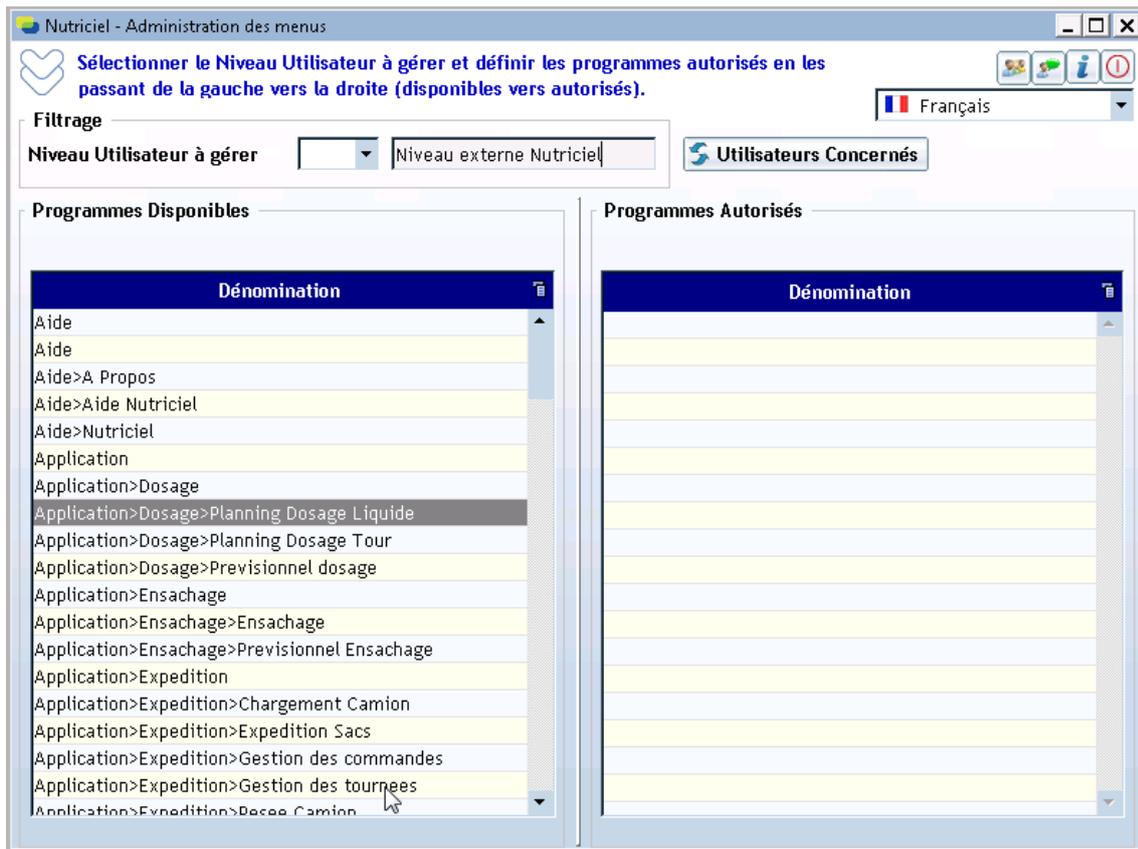


1. Sélectionnez la ligne de l'utilisateur à modifier.
2. Cliquez sur le bouton .
3. Répondez **Oui** au message de confirmation qui s'affiche.

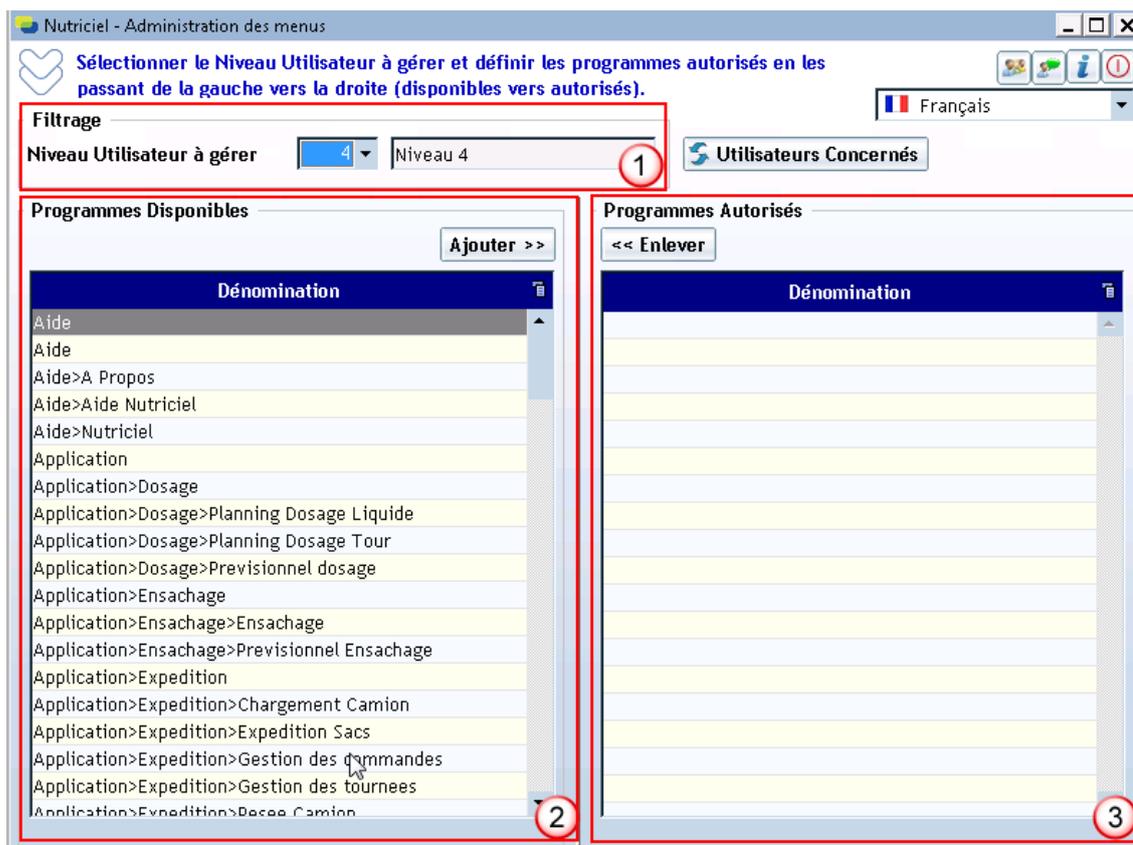
## 7.2 MENUS

Cette fonction, disponible uniquement pour les administrateurs, permet de définir les menus accessibles pour chaque niveau utilisateur.

À partir du portail d'accès aux programmes, sélectionnez **Configuration > Menus**. La fenêtre **Administration des menus** s'ouvre :

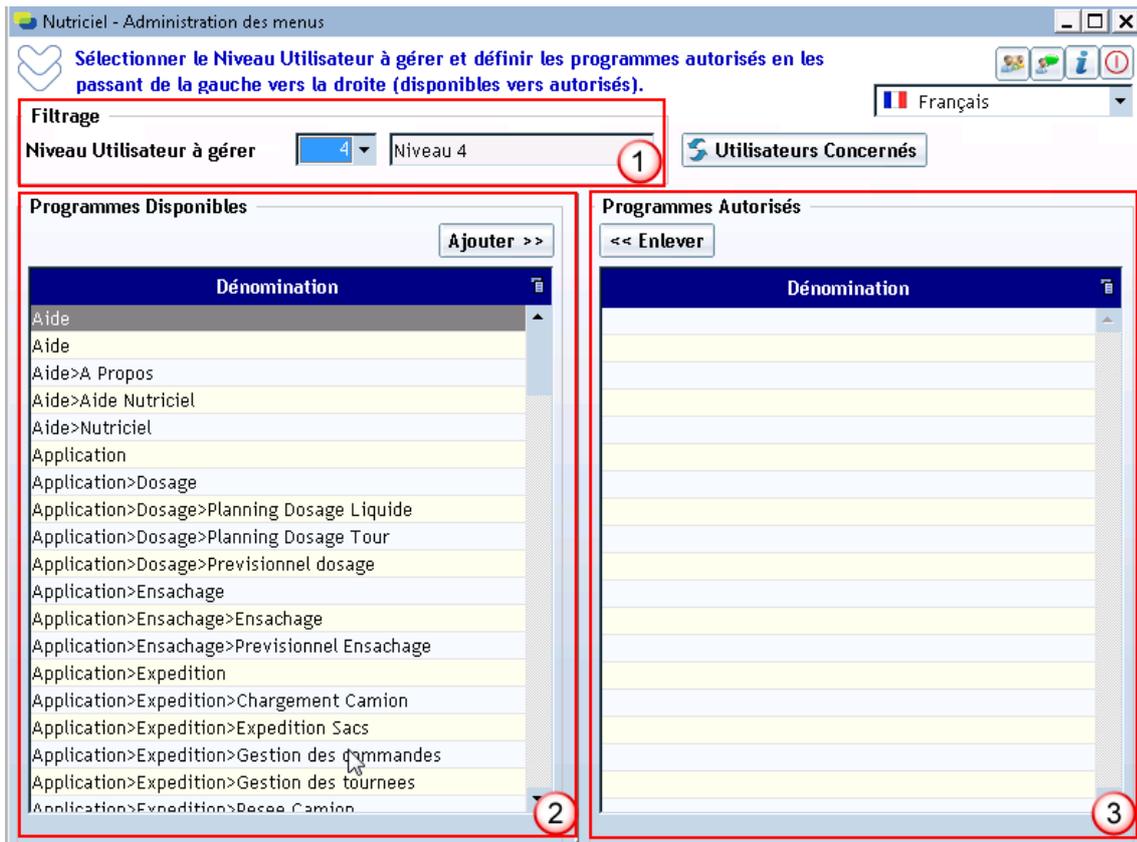


## AFFICHER DES MENUS



1. Dans la zone 1, sélectionnez le niveau utilisateur pour lequel vous souhaitez visualiser les programmes autorisés. Les programmes associés à ce niveau utilisateur s'affichent en zone 3.

## MODIFIER LES MENUS AUTORISÉS



1. Dans la zone 1, sélectionnez le niveau utilisateur pour lequel vous souhaitez modifier les programmes ou menus autorisés.
2. Définissez les programmes autorisés pour l'utilisateur (affichés en zone 3) en procédant comme suit :
  - a. Sélectionnez en zone 2 le ou les programmes que vous voulez autoriser, puis cliquez sur le bouton **Ajouter**. Le ou les programmes passeront alors de la zone 2 à la zone 3.
  - b. Sélectionnez en zone 3 le ou les programmes que vous voulez ne plus autoriser, puis cliquez sur le bouton **Enlever** pour le ou les retirer de la liste des programmes autorisés.





Ce document est fondé sur les informations disponibles au moment de sa publication. Bien que tout ait été fait pour que le contenu soit aussi précis que possible, il n'a pas la prétention de couvrir tous les détails existant dans le logiciel, ni de prévoir tous les cas. Actemium ne donne aucune garantie et n'assume aucune responsabilité pour l'exactitude et le volume des informations contenues dans ce manuel. Le contenu de ce manuel demeure la propriété d'Actemium, qui se réserve le droit de le modifier, compléter ou corriger à tout moment.

Copyright © Actemium 2017 | Tous droits réservés

Version de ce document : 201705091904