

Bugfixes JoPPS 3.00 P3 06/06/08

Données de base: Ferrure Produit: l'attache n'apparaissait pas dans le tab 'Prix paramètres' alors que sous ce tab des temps étaient définis.
Données de base, mode 'Liste': pour que les codes très longs soient lisibles, il est possible d'adapter sous le tab 'Liste' la largeur des colonnes des différents champs. Cliquez le bouton droit de la souris dans la liste et sélectionnez l'option 'Adapter largeur colonnes' dans le menu autonome.
Données de base: dans les écrans Profilé Produit, Ferrure Produit, Vitrage et Finition châssis le bouton avec les 3 points pour sélectionner la finition n'était pas disponible.
Données de base:, mode 'Liste'; dès maintenant il est possible de sélectionner un fournisseur sous le tab 'Liste'. A cet effet, le bouton avec les 3 points est ajouté au champ 'Fournisseur' des écrans en question.
Editeur, niveau partie ouvrant: les bulles de sélection étaient affichés deux fois.
Editeur: si vous avez défini vous même une quantité de 0 pour certaines pièces de ferrure d'une partie ouvrant, cette quantité de 0 est respectée en restaurant l'ouvrant en question de la bibliothèque.
Résultat: comme vous le savez, il est possible de faire apparaître dans la fenêtre des messages les rapports utilisés lors du calcul. Si vous le désirez vous pouvez vérifier et / ou adapter un rapport utilisé de la fenêtre des messages en le cliquant deux fois.
Machines: nouveau: commande table de ferrure URBAN SSA 4600 .
Machines: nouveau: commande station de distribution URBAN ASR.
Machines: nouveau: commande machine de scie TIGERSTOP 68L.
Machines: nouveau: commande soudeuses à plusieurs têtes STURZ HSM et VSM JC.
Machine de scie Soenen DVE: le nouveau paramètre 'Profilés' permet de limiter la liste de sciage aux profilés ayant des angles de scie autres que 45° et 90°.
Machine de scie Soenen DVE2: le nouveau paramètre 'Angles de scie variables' permet de scier tous les angles entre 22° et 135°.
Soudeuse Rotox SMK504: <ul style="list-style-type: none">• Étendu avec des informations pour souder 1 traverse (machine à 6 têtes) ou 2 traverses (machine à 8 têtes);• Codes à barre à composer par script.
Soudeuse Urban AKS 6110: le filtre utilisé pour les cadres était celui des profilés.
Soudeuse Urban AKS 1600: étendu avec des informations concernant les blocs de soudage.
Machine de scie parcloses SPG05: codes à barre à composer par script.

Centre d'usinage SBZ6xx: possible de traiter des profilés ayant des angles de scie autres que 45° ou 90°.
MC MAN: <ul style="list-style-type: none">• Le tableau modifié le dernier manquait dans le fichier MINF.• Supprimer la dernière machine et de nouveau ajouter la première machine faisait que le registry était corrompu.
JoPPS Administrateur: lors de la conversion des données prix, les enregistrements desquels les champs 'Code commande finition' et 'Commander comme' étaient tous les deux vides, n'étaient pas insérés dans le nouveau tableau.
JoPPS Administrateur: conversion: seulement les données principaux et non les données détail des tableaux Profilé Produit, Ferrure Produit, Vitrage et Finition châssis partagés ou personnalisés étaient mises dans le dossier correct. En plus, la référence du tableau principal n'était pas tenue en compte pour le tableau détail.
JoPPS Administrateur: conversion: le problème avec les enregistrements doubles est résolu.
EOSS: AV (violation d'accès) en ouvrant les dialogues 'Articles' et 'Magasin'.
JScript: les codes en commentaire (= les lignes commençant avec ;) sont marqués en gris clair dans les éditeurs script.
JScript: la fonction 'Values' est ajouté aux objets strings.
Installation: HASP drivers version 5.41 sont installés automatiquement.