

## **Bugfixes JoPPS 3.11 P1 20/05/09**

Fonctions Editeur: jusqu'à maintenant, il était possible de définir si certaines caractéristiques étaient visibles ou non dans les fonctions Editeur. Dès maintenant, vous pouvez en plus définir si certaines caractéristiques sont changeables ou non. Ceci se fait par le menu autonome qui apparaît en cliquant le bouton droit de la souris dans la fonction Editeur ou par le tab 'Mise en page' dans les paramètres Editeur.

Notez: définir si les caractéristiques soient visibles / changeables ou non dans les fonctions Editeur ne peut être fait que par les utilisateurs ayant les droits nécessaires dans le JAdmin (= le paramètre 'Changer les paramètres est permis' sous le tab 'Accès')

Editeur dessin, Lignes de mesure: l'option 'Afficher positions profilé' dans les paramètres Editeur, tab 'Lignes de mesure' fait que dès maintenant les mesures de tous les éléments constructives sont affichés et non seulement celles des profilés qui n'arrivaient pas au début / à la fin d'autres profilés.

Editeur: cintrer un châssis avec un profilé A en haut de l'ouvrant passif causait un message d'erreur et demandait une correction manuelle.

Editeur: les soustractions définies dans Données.Profilé.Paramètres pour les profilés supplémentaires ajoutés autour d'un châssis, n'étaient pas tenues en compte.

Editeur, croisillons: en ajoutant / modifiant des formes spéciaux (= des croisillons ayant les fonctions Soleil, SolCent, SolVitre etc. dans Données.Profilé.Paramètres) le bouton de confirmation restait désactivé.

Editeur: en travaillant avec des hauteurs poignée fixes, le mauvais message d'erreur 'Hauteur poignée non valable' apparaissait si le set de ferrure était vide.

Scieuse Rotox ZSA 263 est étendue et adaptée comme suit:

- Le problème avec le code d'identification faux est résolu;
- Paramètres machine supplémentaires concernant les angles de sciage;
- Paramètres supplémentaires dans JoPPS.INI, section [ZSA263];
- Paramètres supplémentaires pour la mise en page des étiquettes;
- Le problème avec le calcul de la longueur des pièces restantes est résolu.

Scieuse BJM PSZA: le nouveau paramètre 'Filtre tourner profilé' permet d'indiquer pour des profilés spécifiques qu'ils sont tournés avant d'être scié sur la machine et que les angles complémentaires sont donc à communiquer à la machine.

Centre d'usinage BJM FTB100: dialogue supplémentaire pour modifier ou bien le modèle pour les étiquettes des profilés ou bien le modèle pour les étiquettes des pièces restantes.

Résultat: en changeant de projet dans le mode batch, l'utilisateur était injustement obligé de recalculer.

Résultat: en définissant l'épaisseur d'un vitrage par un set de ferrure lié à un dormant ou un élément ouvrant, la norme (en donc le successeur choisi) n'était pas tenue en compte.

Résultat, calcul des prix: les croisillons spéciaux arrivaient dans le bloc des prix 0.

Résultat, offre: les dimensions du groupe, affichées à côté du dessin, n'étaient pas toujours correctes.

Pièces restantes : il est possible de modifier le champ 'Origine' des pièces restantes disponibles.

Pièces restantes: certains codes magasin causaient une violation d'accès en générant le rapport pour imprimer les pièces restantes.

Lien Anaf: le texte des boutons paramètres n'était pas traduit.

Lien Anaf: il était impossible d'exporter ou de créer des données panneau après une première installation puisque le fichier CDS n'était pas créé.