

## BUGFIXES JoPPS 3.21 P2 25/06/2010

Données, Tâches: le filtre dans le champ 'la tâche convient pour les séries suivantes:' ne fonctionnait pas correctement. Les séries avec des codes partiellement identiques n'étaient pas considérées comme 2 séries différentes.
Bibliothèque, Ouvrants: le tab 'Valeurs CE' non utilisé à ce niveau est supprimé.
Résultat, Technique: erreur 'Divide by zero' en calculant un modèle avec des croisillons spéciaux + ferrure supplémentaire si la quantité définie dans l'Editeur était 0.
Résultat: dès maintenant la remarque définie pour les profilés et les vitrages dans l'Editeur peut être affichée ou non dans le bloc des textes à côté des dessins.
Résultat, Technique: en segmentant des dormants et des profilés ouvrant, seulement les segments des dormants étaient affichées dans les résultats techniques liste de sciage, partie par page.... Les profilés ouvrant étaient affichés sans segments.
Résultat, Technique: dès maintenant, un avertissement apparaît en calculant des modèles avec des cases non définies puisque ceci peut causer une orientation profilé fausse et/ou des angles de sciage faux.
Résultat, Technique: l'avertissement concernant l'orientation et les angles de sciage apparaissait abusivement aussi pour les profilés A et les éléments constructifs fictifs.
Résultat, Technique: la méthode alternative de chercher les voisins d'un profilé constructif lors du calcul est activée avec le nouveau paramètre de démarrage <b>-ORTHO</b> et donc plus avec le paramètre de démarrage <b>-DEBUG</b> .
Résultat, Calcul des prix: le total dans l'offre n'était pas identique au total dans la conformation si le calcul se faisait avec un coefficient ET une remise offre.
Résultat, Offre: les positions des vitrages et des panneaux d'un double ouvrant étaient affichés 2 fois dans l'offre si pour le vitrage / le panneau en question l'Info 'Mentionner' était défini.
Résultat, Estimation résumé: le pourcentage moyen dans la colonne 'Marge' n'était pas correct.
Résultat: imprimer en couleur n'était possible que par le dialogue d'imprimante.
Résultat, XML, Export vers XML: paramètres ajoutés dans le scripting pour générer les codes à barres des cadres, profilés et vitrages dans l'interface XML.
Résultat, Export vers XML: longueurs livrables sont exportées de JoPPS vers XML en mm et non plus en mètres.
Section: la définition des remarques projet dans un modèle DXF causait un format DXF non valable.
Véranda: le chevron standard n'était pas retenu si les tableaux n'étaient pas utilisés.
Lien ANAF: <ul style="list-style-type: none"><li>• En dépassant les dimensions standards aussi bien dans la largeur que dans la hauteur, le supplément de prix était calculé 2 fois.</li><li>• S'il n'y a pas de prix défini dans le fichier XML ANAF, le prix 999999 sera utilisé lors du calcul.</li></ul>

Nouveau: commande machine MTI.
<p>Scieuse ELUMATEC DG142 adapté et étendu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la possibilité de scier deux à deux;</li> <li>• nouveaux paramètres pour générer des informations étiquette et pour les envoyer vers un fichier ETK;</li> <li>• valeur standard code à barre est '00000', angles de sciage orientables toujours valeur '09000';</li> <li>• échanger angles de sciage orientables et inclinables.</li> </ul>
Scieuses BJMPZA et GAMMA: dès maintenant, un fichier SQL est généré avec le query standard si un query externe n'est pas utilisé.
<p>Scieuse STB CUT500 adapté et étendu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• un fichier SQL est généré avec le query standard si un query externe n'est pas utilisé;</li> <li>• les profilés sont ventilés pour les étiquettes, dimension max des dessins est de 250 pixel.</li> </ul>
Scieuse PERTICI SCARABEO55 adapté : les profilés sont ventilés pour les étiquettes, dimension max des dessins est de 250 pixel.
<p>Machine GUBISCH CW15560 adapté et étendu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• code programme est sensible à la casse;</li> <li>• champ texte supplémentaire paramétrable</li> </ul>
Soudeuse ROTOX SMK504: information soudage supplémentaire est disponible.
Machine KOCH WINDOOR adapté: le paramètre LEIMTIEFE est 'real' et la précision des paramètres LEIMTIEFE, XVAR, YVAR et ZVAR est 1/10.
Machines: en créant un nouveau enregistrement dans MCMAN, 'False' est la valeur standard des champs 'Boolean'.
Machine Elumatec SBZ6xx: les variables objet PROJET sont automatiquement ajoutés à la liste des paramètres disponibles pour composer la mise en page des étiquettes.
Machines Thorwesten, Rotox SBA384 et SBA485: la commande machine se bloquait si dans MCMAN l'option 'Démarrer manuellement' était cochée pour les actions sous la ligne.
<p>Machine Elusoft adaptée et étendue:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le code à barres peut être composé par un script ;</li> <li>• Les angles de sciage des profilés sont adaptés en fonction de 'rotate' et 'mirror' ;</li> <li>• Nouveau paramètre CUserParam1 pour indiquer s'il y a des opérations définies sur le profilé ou non;</li> <li>• Le code à barres entre guillemets.</li> </ul>
Scripting: des fonctions internes pourrait causer un type de résultat incorrect.
Scripting: C_TMULLIONCOUNT donnait une valeur incorrecte si le modèle contenait une plinthe.
Scripting: le contrôle de la finition des pièces restantes au niveau projet causait des problèmes de performance dans le scripting.
Scripting: actions _BEFORERUNNING et _AFTERRUNNING prévues.