

INNOVATION

LOGICIEL POUR ÉTIQUETTES

L'IMPORTANCE DU LOGICIEL DE GESTION!

- ÉCONOMISEZ DU TEMPS ←
- RÉDUISEZ LES COÛTS ←
- SOYEZ PLUS EFFICACE ←
- PRODUISEZ MIEUX ←
- SOYEZ EN AVANCE ←
- SUR LA CONCURRENCE ←

LES NOUVEAUTÉS DU LOGICIEL

Clients qui parient sur
le futur!

IMPRESSION D'ÉTIQUETTES
AMÉLIORATIONS ET DÉVELOPPEMENT!



QUI EST SISTRADE?

SISTRADE – SOFTWARE CONSULTING, S.A. EST UNE SOCIÉTÉ PORTUGAISE SPÉCIALISÉ DANS LE DÉVELOPPEMENT DE LOGICIEL ET SERVICES DE CONSULTANT POUR DIFFÉRENTS SECTEURS D'ACTIVITÉS, NOTAMMENT POUR L'INDUSTRIE ET SERVICES.

L'

activité de SISTRADE a comme objectif fournir des solutions informatiques aux organisations, base sur les plus dernières technologies, afin de tirer partis des solutions de gestion innovantes, permettant non seulement une bonne gestion interne, mais aussi une encore plus grande liaisons avec les partenaires par le commerce électronique et outils de collaboration en ligne. La société, qui a une équipe de collaborateurs spécialisés dans le développement de logiciels base sur le WEB et avec des connaissances dans différents processus du métier est basée au Nord du pays, à Porto et est actuellement, un des fournisseurs plus importants de logiciels de gestion industriel et services. Les compétences conçus et développés par Sistrade permettent de mettre en œuvre des solutions dans les organisations avec une effective valeur ajoutée.

Solutions

Entre les solutions MIS|ERP Sistrade® est le Devis, gestion commerciale, gestion financière, gestion des ressources humaines, gestion des actifs immobilisés, gestion de recherche développement et innovation, Stock & achats, gestion de production, SCADA & shop floor control, gestion d'énergie, scheduling, mobile picking, Ebusiness, JDF, balanced scorecard, entretien des équipements, contrôle de qualité, mobile business, gestion de projets, marchés, industries, impression offset, impression de journaux, impression d'étiquettes, impression des emballages rigides, impression des emballages flexibles, impression digitale, impression des formulaires, impression des enveloppes, étiquettes tissées, industrie éditoriale, industrie métallurgique, industrie textile, industrie alimentaire et services.

Recherche, Développement et Innovation

SISTRADE est certifié par l'Institut Portugais d'Accréditation (IPAC) par la norme Portugaise NP 4457 : 2007. Avec la mise en œuvre de la norme, il a été possible de systématiser les processus d'innovation, recherche et développement de la société.

Depuis sa fondation, SISTRADE a participé à des projets de recherche avec des entités du système scientifique national, comme l'INESC et FEUP, en cherchant des synergies résultantes de l'échange de

connaissances entre les universités et sociétés.

Certification de Qualité ISO 9001: 2008

SISTRADE est une société certifiée par l'Institut Portugais d'Accréditation (IPAC) par la norme ISO 9001 : 2008. L'Orientation pour la qualité des produits et services fournis aux clients, a conduit l'entreprise à mettre en œuvre cette norme, pour augmenter la satisfaction du client ainsi que travailler sur le chemin



MARCHÉS

OÙ VOUS POUVEZ TROUVER SISTRADE

DANS L'INDUSTRIE GRAPHIQUE:

- Impression Offset
- Impression de Journaux
- Impression d'Étiquettes
- Impression d'Emballages Rigides
- Impression d'Emballages Flexibles
- Industrie Security Printing
- Impression Digitale
- Impression de Formulaires
- Impression d'Enveloppes
- Industrie Editorial

AUTRES INDUSTRIES

- Industrie Métallurgique
- Industrie Textile
- Industrie d'Extrusion de Plastics
- Industrie d'Étiquettes Tissés
- Industrie Alimentaire
- Services

de l'amélioration continue.

Les valeurs qui guident SISTRADE

Par le fait d'être une société des technologies d'informations, le contact avec les dernières technologies est une constante, n'ayant aucune différence au niveau des technologiques entre les gestionnaires et les collaborateurs. La transmission des valeurs dans la société est multidirectionnelle, arrivant à tous d'égales formes, en détachant l'esprit d'équipe et entre-aide qui influencent l'organisation et le fonctionnement de la société. Sur la voie de la croissance de SISTRADE la capacité de recherche, l'esprit d'équipe, la capacité d'amélioration continue, la créativité, qualité, transparence, responsabilité, flexibilité, éthique professionnelle, humilité et disponibilité sont les valeurs les plus importantes. La société portugaise n'oublie pas les valeurs sociales, où la solidarité représente une valeur importante, sans oublier les

SOLUTIONS

MIS|ERP SISTRADE®

- Devis
- Gestion Commerciale
- Gestion Financière
- Gestion des Ressources Humaines
- Gestion d'Actif Immobilisé
- Gestion de Recherche Développement et Innovation
- Stock & Achats
- Gestion de Production
- MES - SCADA & Shop Floor Control
- Gestion d'Énergie
- Scheduling
- Mobile Picking
- Ebusiness
- JDF
- Balanced Scorecard
- Entretien des Équipements
- Contrôle Qualité
- Mobile Business
- Eco-Efficiency
- Web2Print
- Business Intelligence

aspects culturels comme l'harmonie, préoccupation avec l'environnement et excellence dans les processus développés qui représentant un défis du futur.

Mission

SISTRADE recherche à établir des partenariats avec des clients pour obtenir des résultats concrets, innover et ajouter des valeurs par des décisions communes dans un marché électronique de plus en plus compétitif. La société insiste sur la croissance des services/affaires, en utilisant des technologies innovantes, dans la satisfaction totale des clients et dans la réalisation et valorisation du tableau des effectifs. La société estime que ces aspects se traduiront en une valeur ajoutée pour les clientes, pour ces ressources humaines et pour ces actionnaires.

Partenaires Technologiques

SISTRADE depuis sa fondation, a cherché à établir des partenariats avec plusieurs entités avec qui estime qu'il y a un potentiel de synergie, afin que la société garde ses portes ouvertes aux partenaires stratégiques qui peuvent donner un nouvel élan au développement technologique. ↩

ENTREPRISES INDUSTRIELLES D'IMPRESSION D'ÉTIQUETTES

QUI UTILISENT ERP SISTRADE®

IL Y A QUELQUES BONS EXEMPLES D'ENTREPRISES QUI ONT OPTÉS À TRAVAILLER AVEC LE SYSTÈME INTÉGRÉ DE GESTION D'ENTREPRISE DE SISTRADE SURTOUT PARCE QUE LE DOMAINE DE DEVIS E DE CONTRÔLE DE PRODUCTION D'EMBALLAGES, PERMETTENT DE FAIRE TOUTES LA DIFFÉRENCE FACE À LA CONCURRENCE.



C

omme de nos jours, surtout quand on vient des moments de crise économique généralisé, les entreprises ont besoins d'avoir recours à tous les outils possibles pour fournir à ces clients un service différencié, SISTRADE est apte à fournir ce que de mieux existe dans le domaine de gestion et devis.

Plusieurs entreprise industrielles, qui indépendamment du pays où elles se trouvent et des marchés où travaillent, ont trouver SISTRADE le partenaire idéal pour tirer parti des affaires du domaine des étiquettes.

Etiforma PORTUGAL

Parmi les entreprises portugaises qui ont choisi de travailler de forme sûre, rapide et efficace avec le système intégré de gestion d'entreprise portugais - MIS|ERP Sistrade®, se trouve Etiforma – Sociedade Europeia de Etiquetas, Lda, appartenant au Groupe Higifarma. Cette entreprise portugaise est née en Février 1993 et c'est spécialisé dans la fabrication d'étiquettes autocollantes, y compris les dépliant Fix-a-Form et étiquettes en Braille. Le développement d'Etiforma a conduit au déplacement vers des nouvelles, meilleurs et plus grandes installations en Septembre 1994, permettant de fabriquer des produits avec de plus exigeant standard de qualité. En même temps, l'entreprise à trouver dans le système intégré de gestion d'entreprise portugais - MIS|ERP Sistrade® – le partenaire

idéal pour la gestion, optant pour une solution spécialisé en étiquette, qui lui permet une gestion intégral de tous les départements, comme les devis spécifiques (paramétrés) par type de produit (étiquettes), gestion de commandes, facturation, achats aux fournisseurs, gestion des stocks, gestion des ordres de fabrication jusqu'à la collecte de données en usine via des terminaux d'usine, SCADA, comptabilité, etc. www.higifarma.pt

Eikon PORTUGAL

Eikon est une des plus remarquables entreprises graphiques portugaises avec une activité dans le domaine des étiquettes, notamment étiquette frontales, autocollant et support. L'entreprise travaille actuellement avec Sistrade®, ayant acquis le système après avoir étudié tous les atouts de profit à son utilisation. Eikon a mis en œuvre le projet à partir des Modules de Devis, suivi de Gestion d'Approvisionnement et contrôle de Production. Selon les responsables d'Eikon, cet ERP "a permis, à l'entreprise d'avoir de manière global, un contrôle de gestion dans

➔ | Herzog Etiketten KG n'a pas hésité devant la possibilité d'avoir une gestion intégrale de tous les départements, comme devis spécifiques par type de produit (étiquettes), facturation...

automates), entre autres. Cette entreprise allemande, a son siège à Rohrbach, non très loin d'Alsace et Strasbourg, dans le centre d'Europe et placer stratégiquement au niveau européen, donc ne travaille pas seulement avec des clients de l'Allemagne, Suisse, France mais aussi avec des clients de Pologne, Slovaquie, Turquie, Dubaï. Herzog Etiketten KG produit des étiquettes autocollantes pour l'industrie des pneus, industrie chimique, industrie alimentaires et étiquettes de vin.

www.herzogenetiketten.de

Infinitt Label, Lda.

PORTUGAL

Qui a aussi acquis à SISTRADE le module de Gestion Commerciale du Sistrade® est l'entreprise Infinitt Label, que se dédie à la production d'étiquettes. Avec la mise en œuvre de ce système, l'entreprise peut maintenant gérer toute l'activité commerciale, notamment les devis, facturation, expédition, bien comme le contrôle et accompagnement des ventes, entre autres fonctionnalités. Par le fait de Sis-

Proempaques Ltda

COLOMBIE

Est une des plus grandes entreprises industrielles dans le domaine de l'impression des emballages flexibles en Colombie. Basée en Bogota et avec plus de 35 ans d'activité en production d'étiquettes autocollantes et emballages flexibles pour l'industrie alimentaire, cosmétiques, agro-chimiques et pharmaceutiques, Proempaques recherché une solution technologiquement actualisé qui lui pouvait offrir l'automatisation des processus de business et organisation interne, s'adaptant aux besoins spécifiques. Avec Sistrade® il est possible d'incorporer tous les types de travail prétendu par l'entreprise, permettant une gestion et contrôle du processus commercial (fiches techniques, devis, facturation, CRM, etc.) et du processus productif, comme l'émission d'ordre de fabrication, collecte en ligne de la production dans tous les secteurs de l'entreprise, supervision de la production et contrôle des coûts.

www.proempaques.com

Adhesivos Orcajada

ESPAGNE

Adhesivos Orcajada, S.A.L. est une société Espagnole d'étiquettes de Murcia, qui dans différents départements travaillent plus de 100 personnes. La société développe des technologies d'impression en flexographies, offrant une variété de services et permet l'obtention de produit finis à la rencontre de meilleures conditions de marchés en termes de qualités et services.

Adhesivos Orcajada, S.A.L., après une recherche détaillé du marché de fournisseurs de solutions MIS|ERP, a conclu que SISTRADE est le partenaire idéal pour sa flexibilité et l'extensibilité en termes de configurations ainsi que pour les fonctionnalités disponibles pour ce secteur spécifique de l'impression d'étiquettes.

www.adhesivos-orcajada.es/eng/ ➔



les plusieurs domaines de l'entreprise de façon très détaillé". www.eikon.pt

Herzog Etiketten KG

ALLEMAGNE

Herzog Etiketten KG est une entreprise allemande spécialisé dans le domaine de l'impression d'étiquettes autocollantes, qui a acquis récemment le système intégré de gestion d'entreprise portugais - MIS|ERP Sistrade® – pour la gestion d'entreprise. Herzog Etiketten KG n'a pas hésité devant la possibilité d'avoir une gestion intégrale de tous les départements, comme devis spécifiques par type de produit (étiquettes), facturation, achats aux fournisseurs, gestions des stocks, gestion des ordres de fabrication jusqu'à la collecte de données via terminaux d'usine et acquisition de données automatique (via

trade® être un MIS|ERP développé sur les dernier outils d'ingénierie informatique, l'entreprise a toutes les fonctionnalités par l'accès à internet, facilitant la gestion n'importe où. www.infinittlabel.com

Etilabel

PORTUGAL

Etilabel, une des entreprise du Groupe Ideal, spécialisé en impression d'étiquettes autocollantes en flexographie et sérigraphie, a acquis le système intégré de gestion d'entreprise portugais MIS|ERP. Avec cette décision, l'entreprise a commencé à utiliser Sistrade® dans tous les domaines, comme les devis jusqu'au contrôle et supervision de la production, en passant par la gestion des stocks, planning et expédition. www.etilabel.pt

→ SISTRADE WORKFLOW

SISTRADE®

MIS|ERP 100% WEB BASED



GESTION DES STOCKS ET DES ACHATS

ACHATS

- Gestion des fournisseurs
- Grilles tarifaires par règles des articles et par fournisseur
- Demandes internes de besoins d'achat
- Workflow d'approbation de demande
- Élaboration de l'ordre d'achat au fournisseur et respectif planning de livraison et distribution
- Enregistrement de facture du fournisseur pour la comptabilisation
- Gestion de Sous-Traitance

GESTION DES STOCKS

- Réception des achats effectués au fournisseur
- Gestion des différents mouvements des matériaux
- Attribution des matériaux à l'ordre de fabrication
- Multi-entrepôt
- Inventaire permanent et en temps réel
- Traçabilité total par article

DOMAINE ADMINISTRATIF ET FINANCIER

COMPTABILITÉ

- Comptabilité général et analytique
- Normes Internationales de comptabilité
- Rapport Légaux
- Lancements automatiques

RESSOURCES HUMAINES

- Dossier des Collaborateurs
- Traitement des Salaires
- Évaluation des performances

TRÉSORERIE

- Gestion des banques et contrôle des effets
- Comptes courants des clients/fournisseurs
- Gestion de paiements et recettes

IMMOBILISÉ

- Fiche individuelle des actifs
- Revalorisations, aliénations, affectations
- Rapport Légaux

PRODUCTION

GESTION DES ORDRES DE FAB- RICATION

- Structurer les méthodes de production
- Planifier et contrôler les différentes phases de fabrication
- Accompagnement des commandes en production, prévision de livraison et lancement des produits en Stock
- Apurement des coûts de production
- Analyse de l'efficacité par Ligne, Section, Machine et Collaborateur
- Réduction des coûts de production
- Gestion de l'information

SCHEDULING & MRP

- Programmation en Gantt des ordres de fabrication
- Effectuer une séquence des opérations par drag & drop ou en format de grille
- Programmation assisté des collaborateurs
- Effectuer une Matrice des opérations par collaborateurs
- Indexation en temps réel aux débuts et fins de la production
- Analyse des charges et disponibilité par ressource / machine
- MRP – Material Requirement Planning
- Planning multi-utilisateur

GESTION COMMERCIALE ET DEVIS

DEVIS

- Demande de cotation
- Détail du travail
- Calcul détaillé des coûts
- Application des marges
- Simulation des autres quantités
- Workflow d'approbation
- Envoi par e-mail pour le client

COMMANDES DES CLIENTS

- Données généraux du client
- Confirmation du Devis
- Définition du planning de livraison avec des espaces temporels et physiques différents
- Workflow d'approbation
- Création automatique de l'Ordre de Fabrication
- Confirmation de la commande au client

EXPÉDITION

- Élaboration du planning d'expédition
- Émission automatique des Bons de Livraison basé sur le planning d'expédition
- Création de Packing List
- Émission des étiquettes d'identification
- Création automatique des mouvements de stock

FACTURATION

- Élaboration des factures, notes de crédit, notes de débit, pro-forma
- Liste des Bons de Livraison en attente de facturation
- Software certificat DGCI
- Facturation Électronique
- Facturation en bloc

CRM

- Plan provisionnel de vente
- Planning des activités de l'équipe de ventes
- Registre des communications, visites, opportunités de vente
- Service après-vente
- Tableau de Bord avec information de performance

ENTRETIEN DES ÉQUIPEMENTS

- Entretien préventif et curatif
- Gestion des coûts d'entretien
- Planning d'entretien
- Gestion des spares

CONTRÔLE QUALITÉ

- Inspection et essais
- Fiches techniques de contrôle
- Coûts et gestion de non conformités

MOBILE PICKING

- Wireless et online device (PDA / telephone portable)
- Inventaire et gestion des matériaux
- Création des documents d'entrée et sortie de matériaux

MOBILE BUSINESS

- Wireless et online device (PDA / telephone portable)
- CRM in the pocket

E-BUSINESS / WEBPORTAL

- Dans la perspective des clients
- Dans la perspective des fournisseurs
- Information en ligne

JDF/CIP4

- Intégration avec pré-impression
- Intégration via JMF avec machines d'impression
- Communication bidirectionnelle

BSC – BALANCED SCORECARD

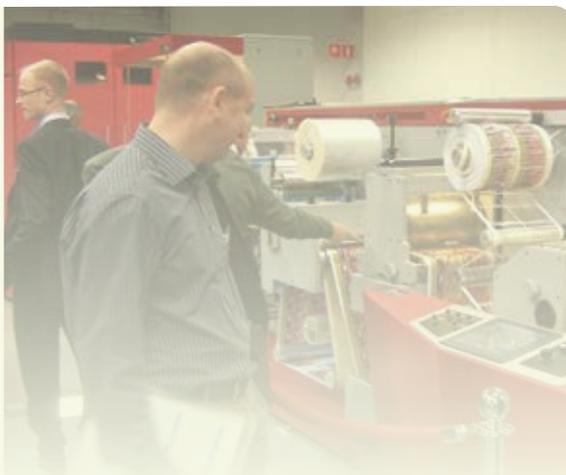
- Gestion intégré de l'entreprise
- Gestion dans la perspective des clientes, financière, processus, innovation et croissance

GESTION D'ÉNERGIE

- Contrôle des consommations d'énergie
- Délestage
- Contrôle réel des coûts

SCADA

- Supervision locale ou à distance et multi-usine
- Information en temps réel du statut de fonctionnement de la machine
- Identification des collaborateurs qui travaille sur la machine
- Quantités produites ou rejetés
- Événement et occurrence par machine et par ordre de fabrication
- Visualisation des vitesses par machine en temps réel
- Registre des arrêts automatiques et respectives raisons



COLLECTE DE DONNÉES ET COÛTS

- Collecte de données par touch screens
- Collecte de données par PLC (automate)
- Contrôle de qualité du processus
- Traçabilité
- OEE – Overall Equipment Effectiveness
- Analyse des recettes et productivités

→ ÉTIQUETTES

Devis des Étiquettes

→ Ce domaine de l'industrie graphique est très spécifique, le devis doit avoir des détails très importants comme par exemple, l'utilisation des formes de découpes et aussi le contrôle total du temps réel de production.



Gestion des Formes de Découpe

→ Sur la gestion de formes de découpe ce logiciel a une option qui permet de gérer les précédemment utilisés dans l'impression des étiquettes. En choisissant cette option, l'utilisateur a accès à

un écran avec plusieurs champs à choisir, mais la facilité de l'utilisation est grande puisqu'il y a des champs obligatoires comme par exemple le code identifiant de la forme de découpe, qui peut être saisi d'un mode assisté, figurant une table avec tous les types existants. Aussi la forme géométrique de la forme de découpe peut être saisie d'une forme assistée, comme la largeur de la forme de découpe. Dans un champ informatif l'image de la forme de découpe est montrée, s'il y en a une déjà associée au registre. Un autre code qui peut être saisi est l'avancée, qui est la dimension de la forme de découpe en hauteur, bien comme le nombre d'étiquettes en largeur, le nombre d'étiquettes que la forme de découpe coupe en largeur et l'espace entre étiquettes en largeur. Sans oublier le rayon de courbure des angles de la forme de découpe et aussi la valeur d'achat du même. Dans ce dernier élément, et de forme facultative, l'utilisateur a à sa disposition une partie du document associé à l'achat de la forme de découpe, pouvant même associer des images qui peuvent après être visualisées.

Détailler Composant étiquettes

→ Cette phase de calcul permet de simuler comment les étiquettes sont produites. Pour que cela soit possible, le système fait une division de l'écran en huit sections différentes désignées par : générale, encres, impression/dorure direct, dorure par surcharge, application de forme de découpe par surcharge, opérations de pré-impression et finitions, matériaux et résumé des coûts. Dans la section "générale" l'utilisateur doit répondre à un ensemble de questions qui permettent de trouver le coût respectif. Parmi les questions de cette section l'utilisateur saisit par exemple des données qui permettent de savoir si l'étiquette est rectangulaire, petite ou rectangulaire moyenne, les fois que chaque exemplaire sera produit, le format, le type de papier et adhésif à utiliser, les difficultés de travail, la forme de l'étiquette définie par l'utilisateur, [rectangulaire, ovale, ronde, spéciale, etc.] ce qui peut conditionner la forme de découpe du travail, le type de forme de découpe, et aussi l'application de la forme de découpe en surcharge, qui permet à l'utilisateur de choisir si la forme de découpe sera appliquée pendant le processus d'impression ou dans une 2ème machine. À ajouter à

ça il y a des détails concernant par exemple le nombre maximum de reproduction horizontal des étiquettes à effectuer en parallèle, rayon de courbure, séparation horizontal qui indique les mm entre chaque étiquettes, nombre de productions, etc. Il est possible de faire une prévision du nombre de fois que le travail va être produit pour la quantité demandé. Il y a dans ce logiciel une partie concernant le nombre de plaques répétées d'un travail effectué précédemment et qui peut être réutilisé et un autre qui définit la marge gauche et droite de l'étiquette, bien comme un champ du diamètre de la bobine du produit fini, aussi nommé mandrin. Sur l'impression des étiquettes en bobine, l'utilisateur peut indiquer au système le nombre d'étiquettes que chacune doit avoir et calcul le nombre de bobines nécessaires.

D'une manière précise, le système offre des données sur la quantité des numérotations variable que l'étiquette aura, s'il y a de la dorure, et en cas affirmatif, le type de dorure à appliquer sur le travail. Après, il y a une section facultative du calcul où le système reconnaît que l'imposition de dorure est égal à l'imposition d'impression, si le travail aura ou non sérigraphie et plastification et s'il y a une plastification du travail, de quel type sera.

Simulation des Scénarios

→ Comme un jeu d'ordinateur, le système a une partie nommée "scénarios". Cette étape est très intéressante, puisque l'utilisateur peut voir les machines et formes de découpe et faire la simulation du devis. Après le système commence les calculs et présente tous les scénarios possibles selon la machine et cylindres et présente les coûts. L'utilisateur sélectionne ce qu'il veut, cliquant sur le nombre de scénario. Par défaut le logiciel garde la machine et cylindre selon le scénario choisi mais l'utilisateur peut toujours en choisir autres.

Dorure par surcharge

→ À cette section est faite la définition de si la dorure est réalisé hors de la machine d'impression. Si c'est réalisé sur une machine d'impression, les données n'apparaissent pas. S'il y a plus d'une machine de dorure, l'utilisateur peut choisir sur la quelle réalisé le travail et le système fourni les informations sur l'imposition de dorure, poses, quantité nécessaire avec et sans gâche de pellicule de dorure au roulage et au calage, difficulté du travail, temps et coûts.



Section Encres

→ Dans cette section l'utilisateur saisi les couleurs et où, recto/verso, seront utilisés pour la réalisation du travail. Outre les couleurs, il pourra saisir la sérigraphie, vernis et colle. Sur cette section il y a 3 champs de sélection, les calculs en ligne, devis sans références et les couleurs verso pour un travail où il est nécessaire. Chaque fois que l'utilisateur sélectionne une couleur recto ou verso, le système fait le calcul de consommation et valeur basé en g/m2 consommé et

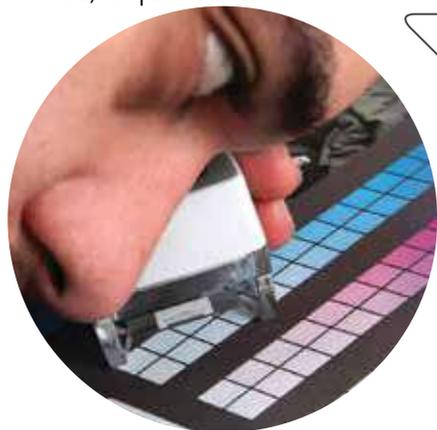
le prix kg. Les couleurs peuvent être définis en général ou par références qui ont des couleurs différentes. Le système fait le calcul théorique de consommation, basé sur de l'indication du pourcentage d'encre qui couvre le travail, bien comme, la quantité nécessaire pour la couverture de 1 m2. En section "impression/dorure direct" le système identifie les machines disponibles et celles où le travail ne peut pas être réalisé, en sélectionnant la première machine valide. L'utilisateur peut choisir une autre machine qui n'a pas comme symbole un cadenas. Après la sélection, le systè-

me présente l'imposition de l'impression, de la forme de découpe, de dorure en ligne et de la sérigraphie. En ayant accès à l'imposition imprimé, le système donne l'information du nombre maximum d'étiquettes en parallèle et l'espace horizontal entre étiquettes, pouvant ces données d'être modifiés. Avec l'imposition de la forme de découpe, l'utilisateur peut obtenir des informations sur la taille de l'étiquette, de l'imposition, marge droite/gauche, séparation horizontal, séparation vertical, défini par le choix du cylindre. Mais le système présente aussi les données sur une tache d'impression en mm et largeur minimum de la bobine, les cylindres qui seront utilisés à l'impression, dorure et à la sérigraphie, les impositions brut et imposition à produire, les mètres de papier et pellicule nécessaires pour le roulage, gâche de calage par chaque couleur, coût heure et coût supplémentaire, vitesse de la machine, temps de calage et roulage. Montrant aussi le prix par heure et montant respectif.

➔ ÉTIQUETTES

Application de forme de découpe par surcharge

➔ Dans cette section est défini si l'application de la forme de découpe par surcharge est réalisée en dehors de la machine d'impression. Si c'est sur une machine d'impression, les données n'apparaissent pas, mais s'il y a plus qu'une machine pour l'application de la forme de découpe, l'utilisateur peut choisir sur laquelle il veut appliquer la forme de découpe du travail. Après avoir choisi la machine, le système fournit des informations sur l'imposition de la forme de découpe, bien comme les poses, difficultés, temps et coûts.



“Opération de pré-impression et finition”

➔ Pendant l'élaboration d'un composant, le système a pour base le calcul de l'aire de l'impression mais fait aussi le calcul de la phase de production antérieure à l'impression – sont la pré-impression et les phases suivantes à l'impression, comme le rembobinage, finitions et expédition. Ces opérations sont organisées par phase de fabrication. Pour chaque opération, le système suggère quelques valeurs résultantes de formules appliquées à certaines données déjà saisies, ou calculés dans les étapes précédentes, pour que le système arrive à calculer le coût et temps prévu pour chacune des opérations.

Matériaux

➔ Au-delà des matériaux sélectionnés précédemment, le système présente pour chacun la quantité, prix unitaire et valeur que le travail aura besoin, organisant par phase de fabrication. Par exemple, les matériaux que le système montre pour la pré-impression sont les plaques.



Résumé des coûts

➔ Dans cette section sont présentées les valeurs des coûts du composant divisé en sections, et par matériel ou services. Le système présente aussi le poids en pourcentage d'un matériel ou service par chaque phase de fabrication. Au final indique les valeurs totales, le prix unitaire et prix par millier.



Valeurs du devis

➔ Après que l'utilisateur spécifie le détail de chaque composant qui constitue le travail défini au moment du devis, devra consulter les coûts du travail, qui apparaissent regroupés par type, ainsi devra aussi définir les marges à appliquer à la cotation qu'il veut envoyer au client. En accédant à l'écran des valeurs finales du document, l'utilisateur pourra

consulter l'information par statut ou date de saisie du document en système, par client, par son origine [nouveau ou réapro], par titre du travail, observations internes du document, spécifications du travail ou série.

Valeurs détaillées des coûts et marges financières

➔ Comme résumé la phrase, ici on trouve les coûts de tous les composants que constituent le travail, valeurs calculées par le système et présentées dans la colonne “valeur”, où est le total des coûts des machines d'impression, encres et vernis, nombre de plaques à utiliser, le papier, les opérations de la production du travail et des autres matériaux nécessaires pour sa production.

Sistrade
ERP
DEVIS



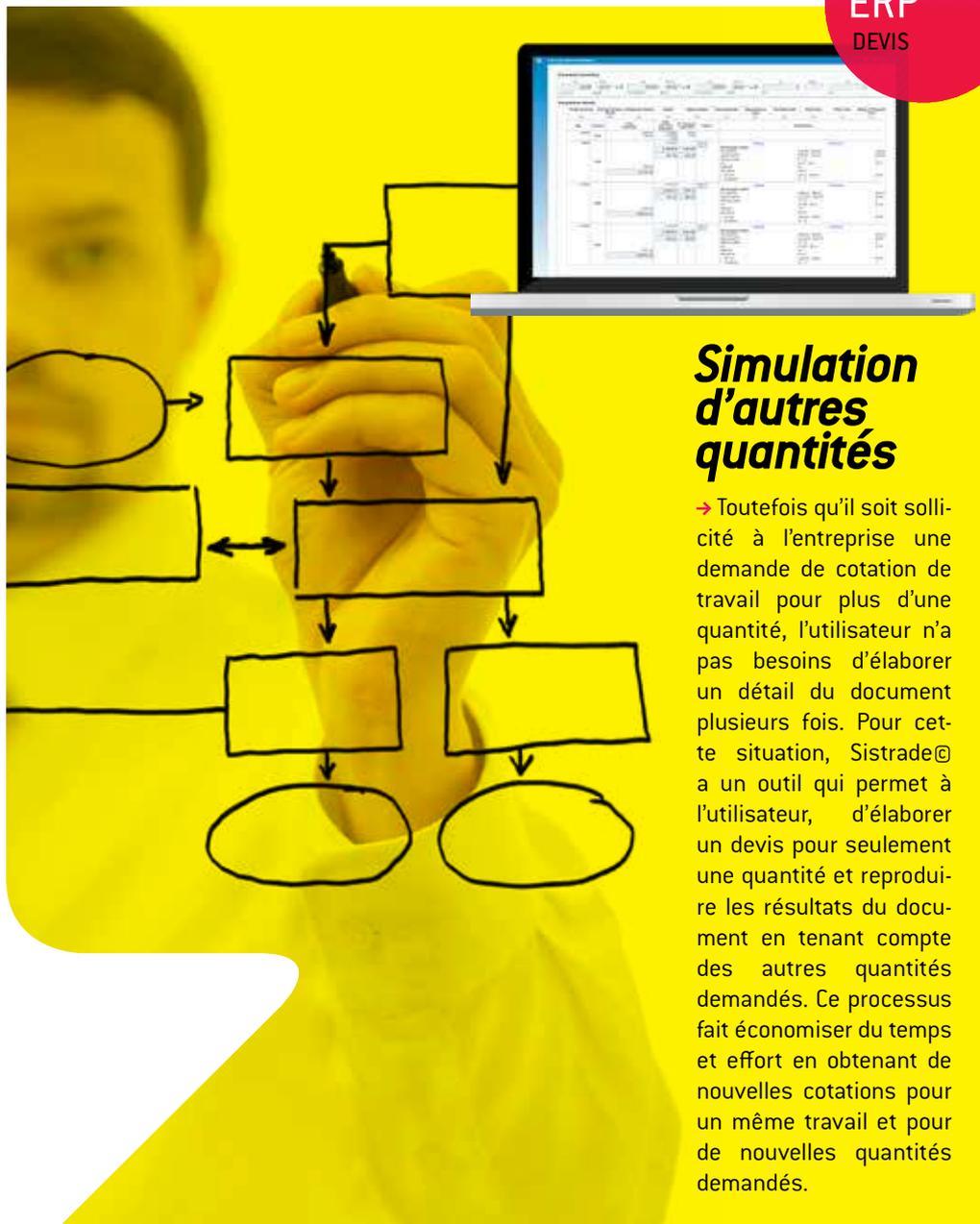
Services/matériaux supplémentaires

→ Il y a des situations où le produit qui est vendu à besoin, pour sa production, de l'acquisition d'outils spécifiques avec des coûts significatifs où la montant n'est pas compris dans la valeur du produit final, mais par décision du client est payée en supplément. Cela se produit beaucoup dans les entreprises graphiques qui utilisent des formes de découpes ou gravures qui uniquement sont un soutien pour l'élaboration du produit, étant son coût supporté par le client. Ce coût est toujours en premier sur la commande du produit en question, ne se répète plus dans les commandes suivantes du même produit.



Application de Marges

→ C'est dans cette section que l'utilisateur peut spécifier les marges du travail qui pourront être associé, non seulement à la marge commerciale de l'entreprise, comme aussi la marge d'une autres entité impliquées pendant la vente, comme vendeurs ou agents et institutions d'assurances de crédit.



Simulation d'autres quantités

→ Toutefois qu'il soit sollicité à l'entreprise une demande de cotation de travail pour plus d'une quantité, l'utilisateur n'a pas besoins d'élaborer un détail du document plusieurs fois. Pour cette situation, Sistrade@ a un outil qui permet à l'utilisateur, d'élaborer un devis pour seulement une quantité et reproduire les résultats du document en tenant compte des autres quantités demandés. Ce processus fait économiser du temps et effort en obtenant de nouvelles cotations pour un même travail et pour de nouvelles quantités demandés.

Indicateurs Financiers

→ Certains indicateurs aide l'utilisateur à interpréter d'une manière plus rigoureuse les partiels des coûts et des valeurs de vente, comme le pourcentage du coût total du travail, des matières premières, consommables et sous-traitances. Ici l'utilisateur peut avoir accès à la différence entre valeur de vente et les coûts définis dans les champs précédents.

Marges prédéfinis

→ Le système permet de définir un ensemble de marges à être appliqués. Sur les valeurs finales du document, l'utilisateur doit enregistrer le même et après le système change le statut du devis comme "enregistré", [R], ce qui signifie que quand l'utilisateur veut consulter un devis qui a le statu R, celui-ci est déjà valorisé, pouvant suivre le document dans le processus commercial de l'organisation, qui dans le cas peut être l'envoi de la cotation au client par l'entité offerte, ou alors l'approbation interne du document.



→ PLANNING ET GESTION INDUSTRIELLE

CE MODULE, COMME LE PROPRE NOM INDIQUE, CHERCHE UN SIMPLE MOYEN DE PLANIFIER LA PRODUCTION DE TOUTES LES MACHINES, EN AYANT ATTENTION AU TEMPS DE DURÉE DE CHAQUE OPÉRATION ET CRITÈRES DU PLANNING. CE MODULE FONCTIONNE S'IL Y A DES COMMANDES CONFIRMÉS ET PRÊTES À PRODUIRE.

PLANIFIÉ LA PRODUCTION

CONTRÔLE DE TOUTE LA PRODUCTION DE L'USINE

L''utilisateur, peut à tout moment, voir le planning et contrôler, en temps réel, toute la production de l'usine. Sur cette option nommé "Programmer", l'utilisateur peut définir des nouveaux planning de production, nouveaux critères, ajouter des ordres de fabrication, etc. Normalement c'est le gestionnaire de production qui a la permission d'accès mais l'option du menu "Programmer - Visualiser" permet aussi aux opérateurs et chefs de ligne de visualiser le planning de production défini par le gestionnaire.

L'utilisateur a accès à un écran du planning, où se trouvent toutes les ressources, machines, temps, les jours et heures. Il y a deux couleurs de fond du schéma, le marron représente le temps que les machines ne sont pas disponibles pour produire, ce qui veut dire que la ligne de production est arrêtée, et la couleur beige indique le temps disponible pour la production. C'est une forme facile d'indiquer à l'utilisateur comment se trouve la situation. Aussi les ordres de fabrication peuvent être observés pour savoir la durée estimée de chacune. Le statut de chaque ordre a une légende et peut être mis à jour en temps réel s'il y a une acquisition de données en temps réel des machines. Mais imaginons que l'utilisateur veut retourner au menu principal. Est-ce possible ? Bien sûr, puisque l'écran principal a une barre d'outils qui lui permet non seulement de retourner au menu principal,

mais aussi refaire le calendrier de l'usine, voir les ordres de fabrication à planifier, planning d'expédition, supprimer des ordres du planning, du rapport, refaire ou mettre à jour etc... Il y a une deuxième phase de programmation que l'écran présente un aspect différent où il y a toutes les ordres de fabrication précédemment sélectionné, où à chaque opération il est possible de sélectionner ou supprimer la sélection pour la production et modifier la machine précédemment défini dans le devis.

Comme curiosité, à cette phase, l'utilisateur peut diviser chaque opération par plusieurs machines, où cette attribution est par proportion et permet de choisir la machine pour chaque partie des opérations.

Également importante est la quatrième phase de programmation, où l'utilisateur a accès à une liste de toutes les opérations à réaliser, mais qui peuvent être modifiés. Après avoir terminé cette phase, le logiciel présente un résultat final, même si les ordres de fabrication peu-

vent être supprimés du planning ou les ordres de production qui sont échelonnés.

Pour ceux qui pensent que quelques une de ces phases peuvent passer en blanc, le logiciel garanti que tout est exécuté d'une manière simple et progressive. Par exemple, dans les définitions du planning, l'utilisateur peut définir l'aspect visuel par une fenêtre qui apparaît avec quelques paramètres.

Un élément important sur tout ça, est le rapport du planning, où l'utilisateur peut voir et imprimé le rapport, en tenant compte un intervalle de temps. Pour obtenir le rapport, l'utilisateur doit suivre des étapes logiques, en saisissant les filtres des champs qui peuvent être obligatoires, ou non, de forme à obtenir un rapport avec dates entre les quelles, celui-ci veut les données, avec des critères de recherche, faisant la sélection du mode de visualisation. Dans cet espace l'utilisateur peut sélectionner une des différentes options de la barre d'outils qui lui permettent d'accéder à un rapport en PDF, en Excel ou en Report Server.



→ Pour ceux qui pense que quelques une de ces phases peuvent passer en blanc, le logiciel garanti que tout est exécuté d'une manière simple et progressive.

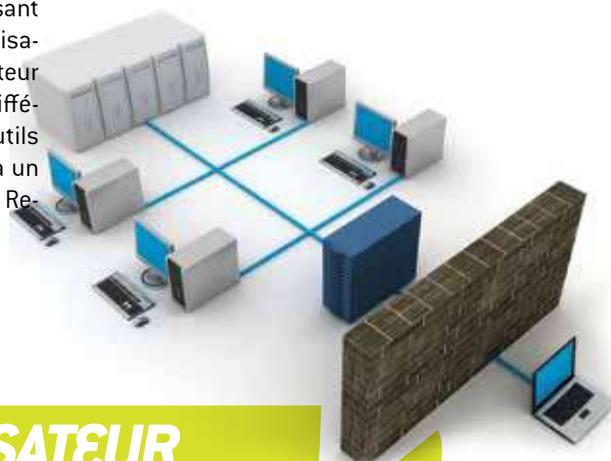
Barre d'outils de l'écran rapport de planning:

Étant tout pensé dans ce logiciel, le système permet seulement qu'une opération soit attribué aux ressources où peuvent être réalisé, évitant ainsi des possibles erreurs, comme par exemple, placer un travail de finition dans une ressource de pré-impression. Bien sûr, s'il est nécessaire, il y a une validation des ressources où on peut glisser une opération qui est faite en tenant compte les ressources alternatives.

Il est évident que ces modification ont seulement effet après l'utilisateur avoir cliqué sur le bouton "mise à jour du planning". Comme possibilité il y a aussi ce que l'on appelle "bloquer ordre de fabrication en date et heure", sur le menu de raccourci avec les options disponibles et où est inscrite une option "fixer / libérer".

Il y a dans ce logiciel des parties très spécifiques, mais à mesure que l'utilisateur prend contact avec celui-ci, il s'aperçoit que la logique est la règle. Par exemple, pour débloquer il suffit d'effectuer le même processus en laissant le champ de la date/heure vide.

Il est aussi possible de fixer une unique opération dans le temps de forme à définir le début de l'opération. Pour que l'utilisateur comprenne où se trouve une ordre de fabrication, parmi tant d'autres, il y a une fonctionnalité pour détaché un travail, disponible à partir de l'option "mettre en évidence l'ordre de fabrication" du menu raccourci. Le logiciel permet aussi de saisir des observations par opération, et l'utilisateur peut décrire ce qui l'intéresse. Une note importan-



MULTI-UTILISATEUR

DANS LE PLANNING DE LA PRODUCTION

QUAND ON PENSE À UN PLANNING MULTI-UTILISATEUR, ceci indique un planning de la production qui peut être fait par plus d'une personne et à cause de cela, le système contrôle le moment où chacune fait son calcul du planning, empêchant les restants utilisateurs d'enregistrer leur planning.

Ce contrôle quand il détecte des modifications, montre aux autres utilisateurs un message. En plus, le contrôle multi-utilisateur a été élargi aux fonctionnalités comme les "ordres de fabrication à planifier" et "supprimer ordres de fabrication du planning". Ainsi, toutes les fois que l'utilisateur a accès à ces

fonctionnalités, le système valide s'il y a des modifications en cours par un autre utilisateur, alertant le présent utilisateur de ce fait et le réoriente vers le Gantt, ne permettant pas de réaliser des modifications jusqu'à ce que l'autre utilisateur termine.

→ PLANNING ET GESTION INDUSTRIELLE

te est que le calcul du planning n'est pas automatique et pour sa l'utilisateur doit sélectionner l'option de calcul du planning. Pour effectuer des modifications, il y a une option précédente qui permet à l'utilisateur de modifier le pourcentage de conclusion de l'opération précédente, qui a comme conséquence une adaptation du début de l'opération suivante. Les personnes qui travaillent dans le domaine graphique savent l'importance de consulter une ordre de fabrication à partir du planning et l'accès ce fait par le menu de raccourci. Les rapports qui apparaissent pour consulter sont les rapports configuré pour l'ordre de fabrication. Il est possible aussi de définir une séquence et pourcentage du planning par composant par l'option du menu.

Le planning ce sert de cette configuration pour faire des séquences d'opérations et définir le pourcentage de conclusion d'une opération. Le planning de la production est possible d'ajusté au pourcentage de conclusion de l'opération par l'option "pourcentage de l'opération précédente". Un utilisateur peut effectuer des modifications et configurer le système à cet effet mais dans certain secteur ou ressource cela n'est pas possible, montrant un symbole d'interdiction. Sur la possibilité



d'identifier que des ordres de fabrication ont été inclus au planning à l'option de définition du planning est possible d'indiquer si le processus d'inclusion des OF's sont marqué avec un identificateur. Mais l'option "supprimer marqueur" existe aussi, ce qui permet de supprimer la marque de l'opération sélectionné ou de toutes les opérations de l'ordre de fabrication de la ressource.

Prévision de réception de matériel pour l'OF

Dans le planning de production et pour les ressources d'impression, le système analyse la prévision des réception de matériel, avec une date minimum, pour l'ordre de fabrication et relève avec une

couleur magenta les opérations qui sont échelonné avec une date antérieure à la date prévue de réception de matériel.

Planning par ordre de fabrication

Cette dernière option permet à l'utilisateur de visualiser et imprimer le planning par ordre de fabrication pour une certaine période de temps. Les étapes logiques suivantes pour créer le planning par ordre de fabrication impliquent la saisie des champs indiquant la date de début du planning pour l'ordre de fabrication à visualiser. Il est possible aussi de saisir une date en cliquant sur le bouton "calendrier" et sélectionné un jour. Un autre champ indique la date de fin du planning pour l'ordre de fabrication. Dans une étape également logique, doivent être établis des critères de recherche et l'utilisateur doit sélectionner le mode de visualisation du rapport, si en PDF, si en Excel ou Report Server. Après avoir sélectionné le mode de présentation, le rapport sera présenté. ←



SCADA ET SHOP FLOOR CONTROL

SISTRADA A UN SECTEUR DE BUSINESS QUE VISE

la mise en œuvre de solutions technologiques d'acquisition de données, supervision industrielle, planning et contrôle de la production et qui se nomme Sistrade SCADA & Shop Floor Control, qui peut être compris comme MES (Manufacturing Execution System). Les fonctionnalités SCADA permettent de contrôler et superviser les

dispositifs d'acquisition de données des différents intervenants du processus de fabrication, pouvant agir dans le champ à travers des contrôleurs logiques programmables (PLCs – Programmable Logic Controller).

Les systèmes d'information orientés pour le Shop Floor Control sont des logiciels qui permettent de planifier des ordres de fabrication dans

le temps, accompagner en temps réel le processus productif en accord avec une gamme opératoire prédéfini, contrôler le mouvement de matériaux et par conséquent faire un contrôle de production plus efficace. Dans ce champ SCADA est un complément aux systèmes de gestion et contrôle de production.

NOUVEAUTÉS IMPRESSION D'ÉTIQUETTES

LES AMÉLIORATIONS ET DÉVELOPPEMENTS!

Sistrade investit depuis toujours sur l'amélioration de ces logiciels et des nouvelles fonctionnalités qui bénéficient les clients, présentant maintenant plusieurs fonctionnalités / améliorations qui ont été mises à disposition par les mises à jour périodiques de l'ERP Sistrade®. Dans le cas des étiquettes et optimisations, la section des opérations a été "standardisé", pour être conforme avec tous les autres composants, par exemple, l'offset.

Maintenant les opérations peuvent être marquées comme sous-traités et cela permet la saisie des observations. Autres des nouvelles fonctionnalités est la présentation des cylindres disponibles sur le devis, de manière à montrer 20 registres par ligne, le système recherche les cylindres disponibles pour chaque machine de la nouvelle structure créé.

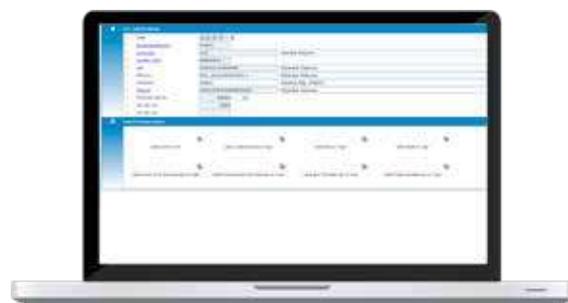
Ainsi, les devis valident maintenant la quantité de cylindres avec le nombre de couleurs. Cela signifie que, s'il y a un ensemble de 5 cylindres d'une certaine mesure et que l'on veut faire un devis avec 6 couleurs, le système ne montre pas les cylindres en question. Sur les formes de découpes, les améliorations introduites sont en relation avec la définition manuelle du coût de la forme de découpe. Le système, permet par formulation et selon le type de forme de découpe par configuration, stipuler une formule pour calculer le montant de la forme de découpe. Quand l'utilisateur sait à l'avance le montant exact de la forme de découpe, celui-ci va au matériel et place ce montant. Une autre amélioration, est

➔ Sur l'option des plusieurs passages le système permet qu'un travail passe plusieurs fois sur la même machine, ce qui résout des situations où il est nécessaire plus de couleurs que celle que la machine supporte.

l'utilisateur soumettre un prix différent de celui du paramétrage défini. Sur l'option des plusieurs passages le système permet qu'un travail passe plusieurs fois sur la même machine, ce qui résout des situations où il est nécessaire plus de couleurs que celle que la machine supporte.

Sur les devis d'étiquettes a été introduit une deuxième gravure sur les matériaux et optimisation du calcul, étant possible de configurer la machine qui fait la dorure sur deux aires différentes avec deux pellicule différentes. ➔

la création de l'imposition de la forme de découpe en surcharge. Quand il y a un travail avec dorure par surcharge, le système valide l'imposition de la forme de découpe avec l'imposition de dorure. En ce qui concerne les encres, il y a une fonctionnalité qui permet la modification des prix sur le devis des étiquettes, pouvant



Norme GS1

La norme GS1 permet un commerce transparent et efficace de produits, services et informations entre toutes les parties concernées dans la chaîne de distribution : fabricants, distributeurs, grossistes, transporteurs, entre autres, résultant d'une chaîne de distribution plus rapide, plus efficace, moins complexe et moins coûteuse, permettant que les organisations se concentrent sur comment utiliser l'information au lieu de se concentrer sur comment obtenir l'information. Compte tenu de tous les bénéfices de la norme GS1, SISTRADÉ a incorporer dans MIS | ERP Sistrade® un nouveau module de support à la logistique.



- ➔ Possibilité de configurer jusqu'à 5 types d'étiquettes d'identification;
- ➔ Possibilité de configurer les étiquettes d'identification standard à être utilisé par tous les clients ou étiquettes spécifiques par client;
- ➔ Configuration de différents layouts d'étiquette d'identification, par type d'étiquette et par client;
- ➔ Étiquettes d'identification avec code-barres GS1 imprimés standard (EAN 128);
- ➔ Traitement spécial pour l'émission d'étiquette de numérotation à appliquer sur chaque rouleau en accord avec la commission de contrôle viticole;
- ➔ Permet la création du code GTIN en accord avec la norme GS1 pour produits finis qui ont besoin de l'identification GS1.

OÙ EST SISTRADÉ:

→ SISTRADÉ PORTO

Travessa da Prelada, 511
4250-380 Porto, Portugal
T.: +351 226 153 600 **F.:** +351 226 153 699
 Appeler Sistradé
porto@sistrade.com

→ SISTRADÉ LISBONNE

Av António Augusto de Aguiar n°148, 4°C
1050-021 Lisboa, Portugal
T.: +351 211 643 031
lisboa@sistrade.com

→ SISTRADÉ MADRID

Ribera del Loira, 46 - Bloque 2, Planta 0
28042 Madrid, Espagne
T.: +34 91 503 0083
madrid@sistrade.com

→ SISTRADÉ FRANKFURT

Dornhofstr. 34
63263 Neu-Isenburg- Allemagne
T.: +49 (0)6102-81-2545
frankfurt@sistrade.com

→ SISTRADÉ VARSOVIE

Al. Niepodleglosci 69, 7 floor
02-626, Warsaw, Pologne
T.: +48 606 744 996
warsaw@sistrade.com

→ SISTRADÉ LJUBLJANA

Rozna dolina, Cesta II/29
1000 Ljubljana, Slovenia
T.: +386 40 646 753
ljubljana@sistrade.com

→ SISTRADÉ ABU DHABI

Al Hilal Bank Building - Falah Street,
PO Box 129 354, Abu Dhabi, UAE
T.: + 971 (0) 249 30297
abudhabi@sistrade.com

→ SISTRADÉ ISTANBUL

Dikilitaş Hakki Yeten Cad. Selenium Plaza
No:10/C Kat:6
Fulya 34349 Besiktas, Istanbul, Turquie
T.: +90 212 371 47 29
istanbul@sistrade.com

→ SISTRADÉ PARIS

Zone Orlytech Batiment 516
1 allée du commandant Mouchotte
Paray-Vieille Poste
91550 Paris - France
T.: + 33 (0) 1 73 05 22 19
paris@sistrade.com