



EIC2 SA
Chemin de la Mairie 24
1258 Perly / Genève - SUISSE

E-mail : support@easyges.ch
Web : <http://www.easyges.ch>
Tel : +41 (0)22 771 47 57

GESPOINTAGE

MANUEL D'UTILISATION

EIC2 SA



HISTORIQUE DES REVISIONS

Date	Écrit par	Modifications
14 avril 2021	LCR / MR / JLF	Mise à jour documentation

TABLE DES MATIÈRES

1	OBJET DU DOCUMENT.....	3
2	PARAMÉTRAGE GÉNÉRAL DE L'APPLICATION.....	3
2.1	PRÉSENTATION.....	3
2.2	OPTIONS DE BASE :.....	5
3	POINTAGE.....	5
3.1	PRÉSENTATION.....	5
3.2	FENÊTRE DE DÉMARRAGE.....	5
3.3	SAISIE DES PRÉSENCES.....	7
3.4	SAISIE DES TRAVAUX.....	8
3.5	ARRET DES TRAVAUX.....	10
3.6	SAISIE DE FIN DE PRESENCE	11
3.7	POINTAGE DES MACHINES ET TEMPS MASQUÉS.....	11
3.8	LE TABLEAU DE BORD.....	13

Index des illustrations

Illustration 1: Accéder au paramètres de l'application.....	4
Illustration 2: Onglet Options de base.....	5
Illustration 3: Fenêtre de démarrage.....	6
Illustration 4: Saisie des présences.....	7
Illustration 5: Saisie des travaux.....	8
Illustration 6: Sélection du travail.....	9
Illustration 7: Travail en cours.....	10
Illustration 8: Sélection de l'affaire.....	12
Illustration 9: Sélection de l'OF.....	12
Illustration 10: Tableau de bord.....	13



1 OBJET DU DOCUMENT

Ce document contient le manuel d'utilisation du programme GESpointage/GEStascreen.
Le logiciel GESpointage/GEStascreen permet la gestion des pointages des vos salariés.

Il est disponible pour toutes les versions Microsoft windows 7, windows 8 et windows 10.
Un fonctionnement multi-postes avec serveur est possible (les données peuvent être installées sur un serveur Linux de préférence ou Windows).

GESpointage/GEStascreen permettent la :

- Gestion des pointages
- Gestion des quantités produites
- Gestion des temps de présence et des temps de travail.
- Gestion des opérations

GESpointage / GEStascreen sont liés aux programmes GESfacture / GEStatel qui permettent la création des affaires sur lesquelles les salariés vont pointer ainsi que les impressions de tous les décomptes d'heures possibles.

GESpointage / GEStascreen ont été développés afin d'être utilisables facilement par des personnes n'ayant pas ou peu de connaissances informatiques.

GESpointage / GEStascreen ne peuvent pas fonctionner sans GESfacture / GEStatel car ils ne permettent pas la création d'affaires, de salariés, d'opérations ainsi que la gestion de ceux-ci.

En revanche, en utilisant ces deux programmes vous avez la possibilité d'améliorer grandement vos calculs de rentabilité. De plus, la saisie automatique des heures de travail de vos salariées vous garantit une économie de temps appréciable.

2 PARAMÉTRAGE GÉNÉRAL DE L'APPLICATION

2.1 PRÉSENTATION

Pour que l'application GESpointage/GEStascreen puisse s'exécuter le mieux possible, selon des modalités adaptées à votre processus et au fonctionnement global de votre société, vous devez configurer en amont les paramètres selon votre convenance.

Le paramétrage s'effectue dans GESfacture/GEStatel.

Pour accéder au paramétrage global de l'application GESpointage/GEStascreen, il faut tout d'abord lancer GESfacture/GEStatel et ensuite aller dans le menu paramètres et sélectionner "paramétrage de l'application".



EIC2 SA
Chemin de la Mairie 24
1258 Perly / Genève - SUISSE

E-mail : support@easyges.ch
Web : http://www.easyges.ch
Tel : +41 (0)22 771 47 57

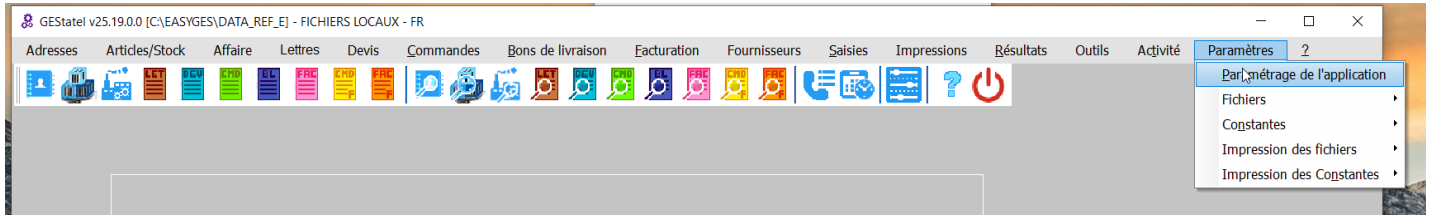
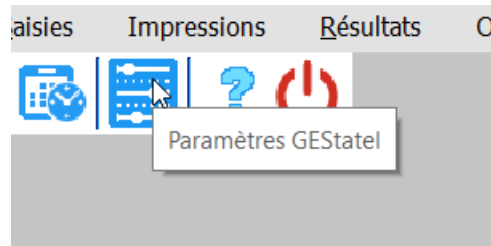


Illustration 1: Accéder au paramètres de l'application

Il est aussi possible d'accéder aux paramètres en utilisant le raccourci correspondant.



La fenêtre de paramètres de l'application s'ouvre.

Il vous est alors possible de configurer le programme conformément à vos attentes.



2.2 OPTIONS DE BASE :

Les paramètres de GESpointage/GEStascreen se trouvent dans l'onglet « Jours ouvrables, pointage et saisie heures ».

Paramétrage de l'application

Option de base Paramètres TVA Monnaie Etrangère Configuration Impression Configuration Affaire Comptabilité / PostFinance /BVR **Jours ouvrables, pointage et saisie heures** GEState1

Tableau des Jours Ouvrables de l'entreprise

Table jours ouvrables

Jour Travaillé	Jour	Numéro Jour
<input checked="" type="checkbox"/>	Lundi	1
<input checked="" type="checkbox"/>	Mardi	2
<input checked="" type="checkbox"/>	Mercredi	3
<input checked="" type="checkbox"/>	Jeudi	4
<input checked="" type="checkbox"/>	Vendredi	5
<input type="checkbox"/>	Samedi	6
<input type="checkbox"/>	Dimanche	7

Pointage
 Pointage avec saisie quantités

Saisie Heures
Heure de début par défaut le matin : 08:00
Heure de fin par défaut le matin : 12:00
Heure de début par défaut l'après midi : 14:00
 Saisie des heures simplifiée

Sélectionner les jours travaillés de l'entreprise.
Les jours cochés seront comptés comme ouvrables

ATTENTION :
Ceci n'est pas un outil pour rentrer les jours de fermeture de l'entreprise comme 3 semaines l'été ou 2 semaines à Noël. Pour ces jours, il faut les rentrer comme des jours fériés avec l'outil jour férié qui se trouve sous :

Menu Principal -> Paramètres -> Jours Fériés

Illustration 2: Onglet Options de base

"Pointage avec saisie quantité" permet de forcer la saisie des quantités produites et des rebus constatés lors de la production par vos collaborateurs.

3 POINTAGE

3.1 PRÉSENTATION

Nous allons maintenant aborder le fonctionnement du pointage dans l'application GESpointage/GEStascreen.

3.2 FENÊTRE DE DÉMARRAGE

Par défaut, au lancement de GESpointage/GEStascreen, vous découvrez une fenêtre affichant tous les salariés et machines. Si un salarié est pointé, ses temps masqués apparaissent, pour autant qu'il en dispose.



GESscreen v25.15.0.0 [C:\EASYGES\DATA_REF_E] - FICHIERS LOCAUX -

13/03/2021 11:39:52 Dernière Actualisation à 11:39:26

ABSENT PRÉSENT TRAV. EN COURS H. PROD PRODUCTION ?

0001 BLEUDEPRUSSE Franck		0002 JAUNEDOR Rémi	
0003 VERTSAPIN Alec		0004 GRISACIER Piotr	
0005 ROUGEFEU Mike		0006 VIOLETPARME Iaor	
0007 BRUNHAVANE Chris		0008 MACHINE1 ELECTROEROSION	
0009 MACHINE2 ELECTROEROSION		0010 MACHINE3 ELECTROEROSION	
0011 MACHINE4 ELECTROEROSION			

Illustration 3: Fenêtre de démarrage

Vous pouvez vous référer à la légende et aux codes couleur placés dans la partie supérieure de la fenêtre, sur la droite :

- Salariés : Bleu : absent
Vert : présent
Jaune : travail en cours.
- Machines : Blanc : hors production
Rose : en production

Dans le cadre de cet exemple, tous les acteurs sont hors production.

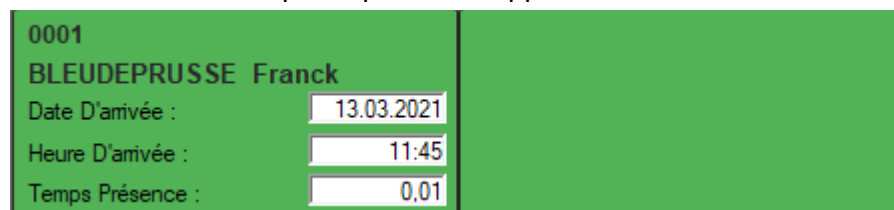


3.3 SAISIE DES PRÉSENCES

Pour se déclarer présent, le salarié clique sur la partie du bouton située à gauche, sur laquelle figure son nom.



Une fois qu'il a cliqué sur le bouton, le salarié passe en présent, la couleur devient verte et son heure d'arrivée, date d'arrivée et temps de présence apparaissent.



A cet instant, le décompte du pointage de présence débute. Si le salarié possède des temps masqués, ceux-ci apparaissent en même temps qu'il devient présent et que sa fenêtre passe en vert.

0001 BLEUDEPRUSSE Franck Date D'arrivée : 13.03.2021 Heure D'arrivée : 11:45 Temps Présence : 0.25		0002 JAUNEDOR Rémi	
0003 VERTSAPIN Alec		0004 GRISACIER Piotr Date D'arrivée : 13.03.2021 Heure D'arrivée : 11:48 Temps Présence : 0.20	
0012 T.M. de GRISACIER		0013 TM 2 de GRISACIER	
0005 ROUGEFEU Mike		0006 VIOLETPARME Iqor	
0007 BRUNHAVANE Chris		0008 MACHINE1 ELECTROEROSION	
0009 MACHINE2 ELECTROEROSION		0010 MACHINE3 ELECTROEROSION	

Illustration 4: Saisie des présences

Dans la fenêtre ci-dessus, vous constatez que Chenavier Maurice devient présent et que ses temps masqués numéro 1 et 2 apparaissent. A l'inverse, dans la première illustration, ils n'apparaissent pas car le salarié correspondant n'était pas présent.

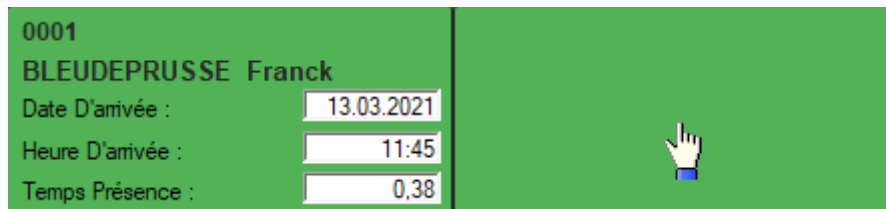
Si le salarié souhaite quitter la présence, il clique de la même manière sur le bouton gauche du



salarié.

3.4 SAISIE DES TRAVAUX

Pour pouvoir travailler, un salarié doit être présent. Une fois le salarié présent, il clique sur la partie droite du bouton.



Cette action ouvre la fenêtre du salarié contenant, parmi d'autres informations, toutes les affaires/chantiers en cours dans l'entreprise au moment présent.

Fenêtre de saisie des temps de fabrication

Code Salarié **0001** **BLEUDEPRUSSE**

Date Arrivé samedi 13/03/2021 11:45 Tps à Imputer

Dernier Trav. vendredi 29/05/2015 12:09 25,08

NumOF

Code OP 124 **Vider Code OP**

PERCAGE

Tps Saisie Tps Restant 25,08

Qté Prod Qté Rebut

Commencer **Balance Heures**

Derniers travaux									
	Début	à	N° OF	Op	Fin	Temps	O	M	N
	vendredi 29/05/2015	12:09	071820001	102	29/05/2015	12:09			
	vendredi 29/05/2015	08:35	071801001	102	29/05/2015	08:35		x	x
	mercredi 27/05/2015	10:49	071801001	102	27/05/2015	12:00	1,18		x
	mardi 26/05/2015	11:31	071820001	102	26/05/2015	11:31			x
	mardi 26/05/2015	08:00	071802001	123	26/05/2015	12:00	4,00	D	

Fermer

Périodes non imputées

Début	Fin
29.05.2015 12:09:01	29.05.2015 12:10:00
29.05.2015 15:24:01	29.05.2015 15:24:00

Affaires

071846 Pompe industrielle	071845 Pompe industrielle	071843
071842	071841 Fabrication tables et chaises	071840
071839	071838 Création pied fauteuil	071837
071836 Fabrication Moule	071834	071833
071829 100 Pièces Corps de pompe avec gamme con	071828 DECLARATION des Qté. PRODUITES	071827 Brides plates 45000
071826 ELECTRODES	071825 Usinage 3 pièces différentes	071824 ELECTRODES
071820 ENTRETOISE AXE BUTEE	071809 + Quantité	070999 Nettoyage et Entretien

Illustration 5: Saisie des travaux

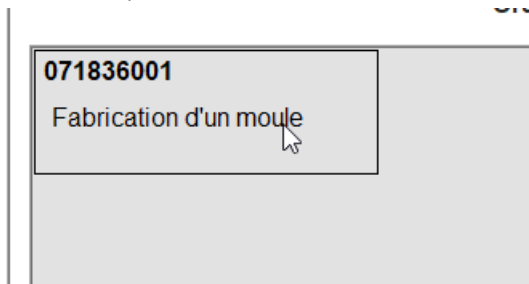
Dans cette fenêtre vous retrouvez les informations principales du salarié. Dans la partie droite, encadrée en rouge, se trouve la liste des affaires. Dans la partie gauche, également encadrés en rouge, figurent les derniers travaux du salarié.

Afin de rentrer les données concernant son travail, le salarié doit choisir l'affaire sur laquelle il travaille dans la liste des affaires à droite. Ceci se fait en un simple clic.



071843	071842	071841 Fabrication tables et chaises
071836 Fabrication Moule	071834	071833
071825 Usinage 3 pièces différentes	071824 ELECTRODES	071820 ENTRETOISE AXE BUTEE

La liste des OFS (ou parties d'affaire) s'ouvre. Le salarié choisit l'option adaptée à son activité.



Enfin, en cliquant sur l'OF, la liste des opérations s'ouvre. Les opérations soulignées en bleu sont les opérations prévues dans l'OF. Le salarié choisit de manière plus spécifique la tâche qu'il entend effectuer et clique sur le bouton "Commencer".

Fenêtre de saisie des temps de fabrication

Code Salarié: 0001 **BLEUDEPRUSSE**

Date Arrivé: samedi 13/03/2021 11:45 Tps à Imputer

Dernier Trav: vendredi 29/05/2015 12:09 26,60

NumOF: 071836001

Fabrication Moule

Fabrication d'un moule

Code OP: 124 **Vider Code OP**

PERCAGE

Tps Saisie: Tps Restant: 26,60

Qté Prod: Qté Rebut:

Commencer **Balance Heures**

Derniers travaux

	Début	à	N° OF	Op	Fin	Temps	O	M	N
vendredi 29/05/2015	12:09	071820001	102	29/05/2015	12:09				
vendredi 29/05/2015	08:35	071801001	102	29/05/2015	08:35			x	x
mercredi 27/05/2015	10:49	071801001	102	27/05/2015	12:00	1,18		x	
mardi 26/05/2015	11:31	071820001	102	26/05/2015	11:31			x	x
mardi 26/05/2015	08:00	071802001	123	26/05/2015	12:00	4,00	D		

Fermer

Périodes non imputées

Début: 29.05.2015 12:09:00 Fin: 29.05.2015 12:11:00

Opérations

122 Tour CN	123 FRAISAGE	001 Montage	099 Estimation DEVIS
100 Tps. Alloué MONTAGE	101 Tps. Alloué USINAGE	102 METHODES	103 C.F.A.O.
108 Tournage TRAD.	111 Montage TEST UN	112 USINAGE UN Quantité	113 MONTAGE DEUX
114 OPERATION Série Quantité	121 C.N.	124 PERCAGE	125 RECTIFICATION
126 OPERATION CN	127 ENFONCAGE	132 Usinage débit Quantité	142 Usinage Tour 1 Quantité
144 Usinage Tour 2 Quantité	146 Usinage Tour 3 Quantité	150 Finition Qté. pièces de série	190 ELECTRO EROSION
191 EROSION P/enfonçage	199 T. masqué EROSION	301 Cisaille UN	302 Débit DEUX Quantité
303 Plieuse UN	304 Pliage DEUX Quantité	306 Débit	510 Préparation Mécanique
516 M.O. Mécanique	520 Préparation Chaudronnerie	521 Soudure	522 M.O. Chaudronnerie
523 Chaudronnerie	530 Préparation T. de Surface	534 Peinture	540 Contrôle
542 Montage			

Illustration 6: Sélection du travail

Le logiciel revient à la liste des affaires. En rouge sont affichées les tâches en cours :

Tout ou partie de ce document est la propriété de EIC2 SA. Toute copie de ce document ne peut être transmise à autrui sans autorisation écrite préalable de EIC2 SA.



Fenêtre de saisie des temps de fabrication

Code Salarié 0001 **BLEUDEPRUSSE**

Date Arrivé samedi 13/03/2021 11:45 Tps à Imputer

Trav. en Cours dimanche 14/03/2021 14:02 -0,02

Op en 071836001 122

NumOF 071836001

Fabrication Moule

Fabrication d'un moule

Code OP 122 **Vider Code OP**

Tour CN

Tps Saisie Tps Restant -0,02

Qté Prod Qté Rebut

Arrêter Travaux en cours **Balance Heures**

Derniers travaux

	Début	à	N° OF	Op	Fin	Temps	O	M	N
	dimanche 14/03/2021	14:02	071836001	122					
	dimanche 14/03/2021	14:00	071836001	122	14/03/2021 14:01	0,02	R		
	dimanche 14/03/2021	13:59	071836001	124	14/03/2021 13:59		R		
	dimanche 14/03/2021	13:59	071836001	123	14/03/2021 13:59		R		
	dimanche 14/03/2021	13:58	071836001	122	14/03/2021 13:58		R		

Fermer

Périodes non imputées

Début	Fin
14.03.2021 14:02:00	14.03.2021 14:01:00

Affaires

071846 Pompe industrielle	071845 Pompe industrielle	071843
071842	071841 Fabrication tables et chaises	071840
071839	071838 Création pied fauteuil	071837
071836 Fabrication Moule	071834	071833
071829 100 Pièces Corps de pompe avec gamme con	071828 DECLARATION des Qté. PRODUITES	071827 Brides plates 45000
071826 ELECTRODES	071825 Usinage 3 pièces différentes	071824 ELECTRODES
071820 ENTRETOISE AXE BUTEE	071809 + Quantité	070999 Nettoyage et Entretien

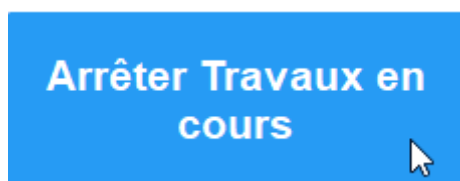
Illustration 7: Travail en cours

3.5 ARRET DES TRAVAUX

Pour cesser son activité en cours, le salarié doit simplement cliquer sur le bouton Arrêter travaux en cours se trouvant dans la fenêtre salarié de GESTascreen. Afin d'accéder à cette fenêtre depuis le menu principal de GESTascreen, le salarié doit tout d'abord repérer son nom dans la liste des salariés. Après avoir repéré son nom, il lui cliquer sur la case orange de droite.

0001 BLEUDEPRUSSE Franck	071836001 Fabrication d'un moule
Date D'arrivée : 13.03.2021	Date début travail : 14.03.2021
Heure D'arrivée : 11:45	Heure début travail : 14:02
Temps Présence : 26,38	Temps travail : 0,10

Dans la fenêtre qui s'ouvre, comprenant dans sa partie droite la liste des opérations, il faut alors cliquer sur la case bleue "Arrêter Travaux en cours".



Une fois les travaux en cours arrêtés, la fenêtre se ferme par un clic sur le bouton :



Fermer

3.6 SAISIE DE FIN DE PRESENCE

Après avoir arrêté les travaux en cours dans Gestascreen, le salarié peut mettre fin à sa période de présence dans l'entreprise en revenant sur la fenêtre de démarrage de Gestascreen.

Un clic sur la case de gauche, affichant son identité et autres informations, permet alors de revenir à l'état initial "Absence", symbolisé par la couleur bleue.

0001 BLEUDEPRUSSE Franck Date D'arrivée : 13.03.2021 Heure D'arrivée : 11:45 Temps Présence : 26,42	
---	--

0001 BLEUDEPRUSSE Franck	
-----------------------------	--

3.7 POINTAGE DES MACHINES ET TEMPS MASQUÉS

Une machine n'a pas de présence car elle est toujours à disposition dans l'entreprise. L'utilisateur du logiciel doit cliquer donc directement sur le bouton de travail blanc qui lui correspond, dans la partie droite de la fenêtre.

La fenêtre de sélection d'affaire s'ouvre :



Fenêtre de saisie des temps de fabrication

Code Salarié 0008 **MACHINE1**

Dernier Trav. jeudi 02/10/2014 16:00 Tps à Imputer 56 527,37

NumOF

Code OP 190

ELECTRO EROSION

Tps Saisie Tps Restant 56 527,37

Qté Prod Qté Rebut

Commencer **Balance Heures**

Derniers travaux

	Début	à	N° OF	Op	Fin	à	Temps	O	M	N
	mercredi 01/10/2014	16:44	071802001	191	01/10/2014	19:50	3,10			x
	mercredi 01/10/2014	16:32	071801002	191	02/10/2014	16:00	23,47			

Fermer

Périodes non imputées

Début	Fin
02.10.2014 16:00:00	

Affaires

071846 Pompe industrielle	071845 Pompe industrielle	071843	071842
071841 Fabrication tables et chaises	071840	071839	071838 Création pied fauteuil
071837	071836 Fabrication Moule	071834	071833
071829 100 Pièces Corps de pompe avec gamme con	071828 DECLARATION des Qté. PRODUITES	071827 Brides plates 45000	071826 ELECTRODES
071825 Usinage 3 pièces différentes	071824 ELECTRODES	071820 ENTRETOISE AXE BUTEE	071809 + Quantité

Illustration 8: Sélection de l'affaire

Après la sélection de l'affaire, la liste des OF s'ouvre dans la fenêtre suivante :

Fenêtre de saisie des temps de fabrication

Code Salarié 0008 **MACHINE1**

Dernier Trav. jeudi 02/10/2014 16:00 Tps à Imputer 56 527,42

NumOF 071836

Fabrication Moule

Code OP 190

ELECTRO EROSION

Tps Saisie Tps Restant 56 527,42

Qté Prod Qté Rebut

Commencer **Balance Heures**

Derniers travaux

	Début	à	N° OF	Op	Fin	à	Temps	O	M	N
	mercredi 01/10/2014	16:44	071802001	191	01/10/2014	19:50	3,10			x
	mercredi 01/10/2014	16:32	071801002	191	02/10/2014	16:00	23,47			

Fermer

Périodes non imputées

Début	Fin
02.10.2014 16:00:00	

Ordres de Fabrication

071836001 Fabrication d'un moule

Illustration 9: Sélection de l'OF

A ce stade, il faut sélectionner l'OF puis sur "Commencer" si la machine est en mono-opération. Si la machine est en multi opérations, il est nécessaire de choisir l'opération avant de cliquer sur le

Tout ou partie de ce document est la propriété de EIC2 SA. Toute copie de ce document ne peut être transmise à autrui sans autorisation écrite préalable de EIC2 SA.



bouton "Commencer".

3.8 LE TABLEAU DE BORD

Le tableau de bord figurant dans l'illustration ci-dessous, offre une vue sur tous les acteurs de la production au sein de l'entreprise, aussi bien les machines que les salariés.

Les codes couleurs déjà évoqués, permettent de visualiser l'activité de tous les acteurs précités.

- Case de couleur bleue : période d'absence du salarié
- Case de couleur verte : période de présence du salarié
- Case de couleur jaune : Travail en cours
- Case de couleur blanche : machine hors production
- Case de couleur rose : machine en production

GESscreen v25.15.0.0 [C:\EASYGES\DATA_REF_E] - FICHIERS LOCAUX -

14/03/2021 23:30:14 Dernière Actualisation à 23:30:05

ABSENT PRÉSENT TRAV. EN COURS H. PROD PRODUCTION ?

0001 BLEUDEPRUSSE Franck Date D'arrivée : 14.03.2021 Heure D'arrivée : 23:28 Temps Présence : 0.03	071836001 Fabrication d'un moule 124 PERCAGE Date début travail : 14.03.2021 Heure début travail : 23:29 Temps travail : 0.02	0002 JAUNEDOR Rémi	
0003 VERTSAPIN Alec		0004 GRISACIER Piotr Date D'arrivée : 13.03.2021 Heure D'arrivée : 11:48 Temps Présence : 35.70	
0012 T.M. de GRISACIER		0013 TM 2 de GRISACIER	
0005 ROUGEFEU Mike		0006 VIOLETPARME Iqor	
0007 BRUNHAVANE Chris		0008 MACHINE1 LECTROEROSION	071836001 Fabrication d'un moule 190 ELECTRO EROSION Date début travail : 14.03.2021 Heure début travail : 23:30 Temps travail : 0.00
0009 MACHINE2 ELECTROEROSION		0010 MACHINE3 ELECTROEROSION	

Illustration 10: Tableau de bord