

ETABS MATE Concrete Structure Assistant Software A Product of FARASA Engineering Group حرفهاي تر، هوشعند تر و قدر تعند تر از پیش ETABS MATE Version 1.3.605



ليست تغييرات نسفه 1.3.605

 فعالسازی رینگ ماوس برای تغییر بزرگنمایی هر نقطه از سازه در ممیط گرافیکی نره افزار ا افزایش رامتی کار در ممیط گرافیکی نرم افزار با افزودن شورتکاتهای کلیدی متعدد اضافه کردن روش دوم برای مماسبه غاموت تیرمایی که تمت اثر توام برش و پی<u>م</u>ش هستند کنترل فاصله بین فولادهای عرضی در تیرهایی که تمت پیمِش قرار میگیرند 🔤 کنترل فودکار طول مهاری مستقیم در هنگامی که کاربر قطر آرماتور تقویتی را ویرایش نماید 🛚 مذف وارنینگ طول مهاری قلابدار برای میلگردهای انتهایی تیرهای کنسول 🔠 استفاده از الگوریتمهای بسیار هوشمند برای تشفیص بهتر پروفیلهای طولی تیری 🔢 نمایش پروفیل طولی تیرها با رنگهای مفتلف در ممیط گرافیکی نرم افزار بمنظور مدیریت بهتر ا اضافه شدن روش مرتب سازی پروفیل طولی تیرها براساس موقعیت در راستای افقی و عمودی 🔢 امکان انتماب پروفیل طولی تیرها با کلیک روی هر پروفیل در ممیط گرافیکی نرم افزار 🔤 اصلاع ترسیم فاموت دایروی ستون براساس بند ۹–۲۱–۴–۹–۵ و نیز اصلاع طول آنها در لیستوفر 🖩 تغییراتی در نموه نمایش مزییات طول مهاری قلابدار بمنظور کاربردیتر شدن اطلاعات این لایه اصلاماتی در مماسبه طول مهاری میلگردهای قلابدار و ترسیم فولاد عرضی تیرها 🔠 🔢 بهبود مماسبه برش مشمه اتصال در مشمههایی که تیرهایی با عرض متفاوت به آنها وارد میشوند 🛚 تغییراتی در نموه تولید گزارش مزییات مماسباتی برش مشمه اتصال مهت کاربردیتر شدن آن 🔢 تغییراتی در روابط کاربری نرهافزار به منظور زیبایی و رامتی بیشتر کاربران 🚟 بهبود روالها و الگوریتههای نرم افزار و اصلام برغی باگها



FAIRASA Bugingering Group



🗯 فعالسازی رینگ ماوس برای بزرگنمایی روی هر نقطه از سازه در ممیط گرافیکی نرم افزار

بمنظور راحتی و سرعت بیشتر در هنگام کار در محیط گرافیکی نرمافزار می توانید از رینگ چرخان ماوس برای بزرگنمایی یا کوچکنمایی هر نقطه دلخواه از سازه استفاده نمایید. برای این منظور ابتدا نشانگر ماوس را به نقطه مورد نظر خود انتقال دهید، سپس با چرخش رینگ ماوس میتوانید بزرگنمایی تصویر را براحتی تنظیم نمایید و روی نقطه مورد نظر خود زوم نمایید.

همچنین علاوه بر چرخش رینگ ماوس میتوانید از کلید **Q** برای بزرگنمایی و کلید **A** برای کوچکنمایی تصویر با استفاده از کیبورد نیز استفاده نمایید. برای این منظور نیز ابتدا نشانگر ماوس را به نقطه مورد نظر خود انتقال دهید، سپس با استفاده از کیبورد وکلیدهای مذکور، بزرگنمایی هر قسمت از تصویر را براحتی روی میزان مورد نظر خود تنظیم نمایید.







FARASA Engineering Group

افزایش رامتی کار در ممیط گرافیکی نرم افزار با افزودن شورتکاتهای کلیدی متعدد

بمنظور راحتی و سرعت بیشتر در هنگام کار در محیط گرافیکی نرمافزار می توانید از شرور تکاتهای کلیدی تعریف شده در نرمافزار استفاده نمایید. برخی از این شورتکاتها در زیر توضیح داده شده است.

- Q بزرگنمایی تصویر با مرکزیت نشانگر ماوس (با چرخش رینگ ماوس بسمت جلو نیز امکانپذیر میباشد)
- A کوچکنمایی تصویر با مرکزیت نشانگر ماوس (با چرخش رینگ ماوس بسمت عقب نیز امکانپذیر میباشد)
 - +++ جابجا نمودن سازه را در محیط گرافیکی نرمافزار بوسیله کلیدهای جهت دار کیبورد
 - E بازگشت به حالت بزرگنمایی پیش فرض و نمایش کل سازه در محیط گرافیکی نرمافزار
- Ctrl + W فعال کردن حالت بزرگنمایی از طریق ترسیم یک مستطیل روی قسمت مورد نظر (Zoom Window)
 - Ctrl + B بازگشت به حالتهای قبلی نمایش سازه در محیط گرافیکی نرمافزار (Zoom Previous)
 - Page حركت به سمت تراز يا طبقه بالاتر سازه
 - Page حركت به سمت تراز يا طبقه بالاترپايينتر سازه

Space فعال نمون حالت جابجایی (Pan)؛ با فشردن دکمه space و درگ کردن ماوس میتوانید سازه را جابجا نمایید

- + بزرگنمایی تصویر با مرکزیت وسط تصویر در محیط گرافیکی نرمافزار (Zoom In)
- کوچکنمایی تصویر با مرکزیت وسط تصویر در محیط گرافیکی نرمافزار (Zoom Out)
 - | + Ctrl افزایش سایز فونت متون در تصویر (Increase Font Size)
 - (Decrease Font Size) کاهش سایز فونت متون در تصویر (Decrease Font Size)



ដ اضافه کردن روش دوم برای مماسبه فاموت تیرهایی که تمت اثر توام برش و پیچش هستند

در مقطعی که تحت اثر توأم نیروی برشی و لنگر پیچشی قرار می گیرد، همانگونه که در شکل زیر مشاهده میگردد، در خصوص تلاشهای پیچشی در مقطع، تقریبا فقط ساقهای پیرامونی خاموت بسته قابلیت تحمل لنگر پیچشی را خواهند داشت و در محاسبات فولاد عرضی پیچشی میتوان از اثر ساقهای داخلی چشم پوشی نمود اما در خصوص تلاشهای برشی، تمامی ساقها قابلیت تحمل نیروی برشی را خواهند داشت.



در همین راستا دو روش متفاوت برای محاسبه فولاد عرضی تیرها در برنامه درنظر گرفته شده است که کاربر با توجه به قضاوت مهندسی خود میتواند یکی از این دو روش را برای محاسبه فولاد عرضی تیرها انتخاب کند که در زیر به توضیح آنها خواهیم پرداخت:

Method 1:

در روش اول محاسبه فولاد عرضی تیرهایی که تحت تاثیر توأم لنگر پیچشی و نیروی برشی باشند، بر اساس ماکزیمم مقدار بدست آمده از روابطی که در زیر آورده شده است انجام خواهد شد:

مجموع کل ساقهای آرماتور عرضی شامل سنجاقیها
$$\frac{A_v}{s} + 2 \frac{A_t}{s}$$

Method 2:

در روش دوم با این فرض که قطر میلگرد خاموت بسته و سنجاقیها یکسان در نظر گرفته شود، از فرمول زیر برای محاسبه جزییات فولاد عرضی مقاطع تحت تاثیر توأم لنگر پیچشی و نیروی برشی استفاده خواهد شد:

$$\frac{A_b}{s} = \frac{1}{n} \frac{A_v}{s} + \frac{A_t}{s}$$

که در این رابطه A_b مساحت یک ساق خاموت، S فاصله بین خاموتها، n مجموع تعداد ساقها شامل ساقهای خاموت بسته و سنجاقیها میباشد.



ETABS MATE Concrete Structure Detailing Software

برای انتخاب نحوه محاسبه فولاد عرضی توسط نرمافزار با یکی از روشهای توضیح داده شده در بالا، از منوی Design گزینه Design Configuration را انتخاب نمایید تا رابط کاربری تنظیمات طراحی فریم نمایان گردد، سپس همانند تصویر، توسط آیتم Beam Ties Details Calculation Method میتواند یکی از حالتهای محاسبه 1 فرید به قضاوت مهندسی خود انتخاب نمایید.

شایان ذکر است که این آیتم در نرمافزار بصورت پیش فرض روی حالت Method 2 تنظیم شده است.

ETABS MATE - Reinforcing Design Configuration															
Configuration Settings															
Erame Beinforcing Design Configuration															
Hame Keinforchig Design Comguration															
Parametric According to Beam Lenght O Exact According to Beam Steel Diagrams															
															$\xrightarrow{A \times Ln1} \xrightarrow{B \times Ln1} \xrightarrow{B \times Ln2} \xrightarrow{B \times Ln2}$
$A \leftarrow C \times Ln1 \longrightarrow A \leftarrow D \times Ln2 \longrightarrow A$															
$ \qquad \qquad$															
Paras Additional Datas															
Beam Additional Rebar Reinforcing Design Calculation Parameters															
Select Allowable Rebar Size $A = 0.53$ $B = 0.53$ $C = 0.075$ $D = 0.75$ $n = 12 \times dD$															
■ Rebar d10 As=0.79 Cm ² Allow Software to Increase the Number of Legs in the Beam Ties Detils Calculation															
Rebar d12 As=1.13 Cm ² Ignore Value for Reinforcing Design of the Beam Additional Rebars 0.1 cm ²															
✓ Rebar d14 As=1.54 Cm² Rounding Step for Beam Additional Reinforcing Design Calculations 10 cm															
✓ Rebar d16 As=2.01 Cm² Join Beam Additional Rebars, if Gap Between Them is Less than 1 cm															
Rebar d18 As=2.54 Cm ² Consider One Add. Rebar Details, if Beam Length is Less than 100 cm															
Rebar d20 As=3.14 Cm ² Structure Type O Intermediate Moment Frame O Special Moment Frame															
Rebar d22 As=3.80 Cm ² Consider Torsional Steel Areas in Beam Reinforcing Design Procedures															
Rebar d25 As=4.91 Cm ²															
Rebar d28 As=6.15 Cm ²															
Rebar d32 As=8.04 Cm ²															
Beam Ties Details Calculation Method O Method 1 O Method 2															
Dont Consider Piered Columns in the Column Type Design Procedures															
Apply Changes and Close															





کنترل فاصله بین فولادهای عرضی در تیرهایی که تمت پیمِش قرار میگیرند

براساس بند ۹–۱۱–۵–۳–۲ اگر در یک تیر آرماتور پیچشی لازم باشد، حداقل سطح مقطع آرماتور عرضی بصورت خاموت برشی و پیچشی بسته، Av+2At)min/s)، میبایست برابر با بیشترین مقدار (الف) و (ب) که در بند ۹–۱۱–۵–۲–۳ برای برش ذکر شده است، درنظر گرفته شود. این روابط در زیر درج شده اند.

$$0.062\sqrt{f_c'} \frac{b_w}{f_{yt}}$$
 (نف)
 $0.35 \frac{b_w}{f_{vt}}$ (ن-۲-۱۱-۹)

همچنین براساس بند ۹–۱۱–۶–۵–۸ فاصله بین آرماتورهای پیچشی عرضی نباید بیشتر از Ph/8 و 300 mm اختیار شود. به عبارت دیگر:

$$s < Min \begin{cases} \left(\frac{P_h}{8}\right)\\ 300 mm \end{cases}$$

درصورتیکه تیری علاوه بر برش تحت اثر پیچش نیز قرار بگیرد و کاربر گزینه درنظر گرفتن فولاد پیچشی در طراحی جزییات تیر را غیرفعال نکرده باشد، نرم افزار بصورت خوکار تمامی ضوابط بالا را کنترل خواهد نمود و درصورت لزوم جزییات فولاد عرضی تیرها را تصحیح خواهد نمود.





🛚 کنترل فودکار طول مهاری مستقیم در هنگامی که کاربر قطر آرماتور تقویتی را ویرایش نماید

درصورتیکه کاربر توسط رابط کاربری ویرایش جزییات میلگردهای تقویت تیر، قطر یک میلگرد تقویت را که توسط نرمافزار محاسبه شده را افزایش دهد، نرمافزار بصورت خودکار طول مهاری مورد نیاز برای میلگرد جدید را محاسبه مینماید و در صورتیکه طول آرماتور تقویت کمتر از طول مهاری میلگرد جدید باشد، یک وارنینگ همانند تصویر زیر ظاهر خواهد شد. مضمون اخطار ظاهر شده این است که طول میلگرد تقویت کمتر از طول مهاری میلگرد جدید میباشد و از کاربر میپرسد که طول تقویت را به اندازه طول مهاری افزایش یابد ویا خیر که در این حالت بهتر است کلید Yes را انتخاب نمایید تا طول میلگرد تقویت به طول مهاری افزایش یابد.







🛚 مذف وارنینک طول مهاری قلابدار برای میلکردهای انتهایی تیرهای کنسول

درصور تیکه انتهای تیر کنسول به تیر دیگری متصل نشده باشد، نرمافزار برای طول مهاری میلگرد قلابدار اخطاری نخواهد داد اما برای اطلاع از جزییات، در لایه Ldh of Hooked Beam Rebar مانند تصویر زیر اطلاعات مربوط به محاسبه طول مهاری را با رنگ خاکستری روی تیر نمایش خواهد داد.







🔤 استفاده از الگوریتمهای بسیار هوشمند برای تشفیص بهتر پروفیلهای طولی تیری

در نسخه جدید، الگوریتمهای تشخیص پروفایل طولی تیری مورد باز نویسی دقیق قرار گرفتند تا نرمافزار بصورتی بسیار هوشمندتر و دقیقتر بتواند پروفیلهای طولی تیری را تشخیص دهد. این امر ویرایش و یا لزوم تعریف پروفایلهای طولی تیری توسط کاربران را بشدت کاهش خواهد داد.



الا نمایش پروفیل طولی تیرها با رنگهای مفتلف در ممیط گرافیکی نرم افزار بمنظور مدیریت بهتر 🚟

همانگونه که در تصویر مشاهده میشود، بمنظور ایجاد تمایز و راحتی بیشتر، هر پروفیل طولی تیری با رنگی متمایز در محیط گرافیکی نرمافزار ترسیم میگردد تا کاربر براحتی بتواند مسیر هر پروفایل را دنبال نماید و بتواند مدیریت بهتری بر پروفیل طولی تیرها اعمال نماید.



😁 اضافه شدن روش مرتب سازی پروفیل طولی تیرها براساس موقعیت در راستای افقی و عمودی

علاوه بر روش مرتب سازی قبلی که مرتب سازی براساس تعداد دهانههای هر پروفایل طولی تیری بود، یک روش مرتب سازی دیگر براساس موقعیت قرارگیری هر پروفایل طولی تیری نیز به نرم افزار اضافه شده است. همانگونه که در تصویر مشاهده میگردد، در این روش مرتب سازی، ابتدا پروفایلهای طولی که در راستای افقی قرار داند از بالا به پایین مرتب سازی و نامگذاری میشوند و سپس پروفایلهای طولی که در راستای عمودی قرار دارند از چپ به راست مرتب سازی و نامگذاری میشوند.

برای استفاده از این حالتهای مرتب سازی، در پانل Beam Profile Details همانگونه که در تصویر زیر مشاهده میگردد میتوانید از کلیدهای Sort in X and Y direction ویا کلید Sort By Length of Profile استفاده نمایید. البته پیش فرض نرمافزار حالت مرتب سازی براساس راستاهای افقی و عمودی میباشد و بطور خودکار این مرتب سازی را اعمال خواهد کرد.

-	ETABS	MATE	- Concr	ete Str	ucture	Assista	nts																					×
Fil	e E	Export	View	De	efine	Sele	t A	Assign	D	esign	R	eports	Dis	play Op	otion	Extra	a Tools	Hel	р									
÷	M: E	2K2, D:	ENV(EN)	/(MDE	BA5,MI	DBL5),I	ADBT5)																SPECIAL			H	eip 🕜
	R		D1 D2,3	DsH ₽	2		S⇒ CAD	•	₽ +	STOP	RY1	E:	70	~ ())	5 🔍	QC	Ð	Q	100% ~	Az M	14 pt 🗸 🗸	₩₩	1X .		all 🕼	stl≩ clrl≱	
B	Bean	n Profile	Details	x	Eye	Level: S	itory1	- Elev	ation:	70 - I	Beam	Profile	Detail	s Previe	ew											Units:	kgf-cm	
	Profile	e Name	Bean	ns							_			_			_			_		_		_			_	
B	P2		B116						1		2)		3			- (4)		5		6		- (7)		8	
8	P3 P4		B117 B118																									
B	P5 P6		B119 B120			A				BP	1	_	BP 1	_		BP 1	_		BP 1		BP 1		BP			BP 1	_	
B	P7 P8		6121						00	о 1.	ီဂ		1.	- A	g	1.	ㅋ	5	1.	<mark>н</mark> а	1.	8	1.	7	4	1.	⁴⁰	
B	P9 P10					~			Ē				00.0	6	ם	00.0	8	Ó	00.0	6	DD 7	6	DD 1		6	°∦ ₽₽ 2	in in its second	
B	P11 P12					в	_		-	B10)6	E	3107	-		B108	-		B109	-	B110		B111			B112	-	
B	P13 P14								8 B	8 +	- <mark>6</mark> 8	3	+	위	T ST	+	H H	3	+	1 20	+	ដ	+	P 14	TH:	-1-	715	
B	P15					_					_		, 		-					"				. "			"	
						C			378	B9	7		B98	-		B99	-		B100		B101	-	BP 3			BP 3 B103	-	
																	_			N		m		4			5	
								-	÷8	# +	- <mark>6</mark> 8	- 6	+-	E E	0 D	+	BP 1		+	BP 1 828	+	BP 1 834	+	BP 1	2	+	BP 1 B46	
						D	_		P4	BR	4		BP 4	_		BP 4	-		BP 4	_	BP 4		BP 4	•		BP 4	-	
										00	Ŭ		000			000			001		052		000			001		
	Move	e Up 🦊	Move <u>D</u> o	wn						2 4	. <mark>6</mark> ⊖		1.	9	9	4	표	7	1.	a B	1	ម្ព	_1_	12	6	_1_	ti 1	
	<u>D</u> elet	te Selecte	ed Profile						1 00	- v	"	2	k	Ē	ם	k	Ē	٥	1	Ξœ	k	Ξœ	k	Ξ°	٥	k	Ξ	
	<u>A</u> dd	New Bea	m Profile	_					8P 5	BP	5		BP 5			BP 5			BP 5		BP 5		BP :	, L		BP 5		
L	<u>S</u> ort i	n X and Y	Direction	1		Ð		1	369	B7	9		B80			B81			B82		B83		B84			B85		
	Sort B	y Lenght	of Profile	s					BP 8	8 +	- <mark>6</mark> -		+	99	11	+	E E	22	+	6 100 100 100 100 100 100 100 100 100 10	+	5 13 13 13 13 13	+	20 17 20 17	8	+	844 15	
	بر 	Export	to AutoL	а р						RD	6		RP 6	1	_	RD 6	1		RP 6	1	RD 6	1	RD	Ĩ		RP 6	1	
						F	_		_	B7			B71	-		B72	-		B73	N	B74	m	B75	4		B76	5	
									Ğ	5 +	− <mark>B</mark>	4.	+	E E	1	+	BP 1	210	+-	5	+	BP 1 B31	+	BP 1	20	+	BP 1	
						G	_		Ļ	BP	7		BP 7 B62	_	_	BP 7 B63			BP 7 B64		BP 7	<u> </u>	BP 2	/		BP 7		
Rea	dy.																							One	Story	x	5687.0 , Y	4207.6
-	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_	_		_





امکان انتماب پروفیل طولی تیرها با کلیک روی هر پروفیل در ممیط گرافیکی نرم افزار

همچنین این امکان نیز در نسخه جدید اضافه گردیده است که علاوه بر امکان انتخاب پروفیل طولی تیرها از طریق لیست پروفیلها در پانل کناری نرمافزار، کاربر از طریق کلیک ماوس روی یکی از تیرهایی که در پروفیل طولی قرار دارد نیز میتواند پروفیل مورد نظر خود را انتخاب نماید.

🔤 اصلاع ترسیم فاموتهای دایرهای ستون براساس بند ۹–۲۱–۴–۹–۵ و نیز اصلاع طول آنها در لیستوفر

براساس بند ۹–۲۱–۶–۲–۵ در مواردی که میلگردهای طولی دارای آرایش دایروی هستند، میتوان از تنگهای دایروی استفاده نمود. یکی از شروط این تنگها این موضوع میباشد که در انتهای هر تنگ، میلگردها باید حداقل ۱۵ سانتیمتر همپوشانی داشته باشند. به همین منظور نرمافزار بصورت هوشمند خم ۱۳۵ درجه انتهایی خاموت دایروی را روی دو میلگرد عمودی بگونهای تنظیم خواهد نمود تا شرط حداقل همپوشانی ۱۵ سانتیمتر ارضا گردد. در تصویر زیر نمونهای از ترسیمات برنامه نمایش داده شده است.





📰 تغییراتی در نموه نمایش جزییات طول مهاری قلابدار بمنظور کاربردیتر شدن اطلاعات این لایه

همانگونه که در تصویر زیر مشاهده میگردد، طول گیرداری مورد نیاز برای میلگردهای انتهایی قلابدار بالا در بالای تیر و طول گیرداری مورد نیاز برای میلگردهای انتهایی قلابدار پایین در پایین تیر درج میگردد، همچنین طول گیرداری تامین شده توسط بعد ستون در راستای تیر نیز در وسط تیر و در داخل کارکترهای [] با رنگ خاکستری درج میگردد و درصورتیکه بعد ستونهای دوطرف تیر متفاوت باشد، طول تامین شده برای هر سمت بصورت مجزا در داخل کاراکترهای [] درج خواهد شد.







🔤 اصلاماتی در مماسبه طول مهاری میلگردهای قلابدار و ترسیم فولاد عرضی تیرها

در نسخه جدید اصلاحاتی در خصوص محاسبه تعداد میلگردهای وارد شده به چشمه با توجه به پارامتر Minimum Clear Distance انجام گردید و همچنین اصلاحاتی نیز در زمینه محاسبه دقیقتر خاموتهایی که در قسمت قلاب میلگرد قرار میگیرند انجام گردید تا نرمافزار با دقت بیشتری طول مهاری میلگرد قلابدار را محاسبه نماید. همچنین در ترسیم فولادهای عرضی تیرها نیز اصلاحاتی انجام گردید.

🔤 بهبود مماسبه برش چشمه اتصال در چشمههایی که تیرهایی با عرض متفاوت به آنها وارد میشوند

در نسخه قبل درصورتیکه به یک چشمه اتصال، تیرهایی با عرض مختلف وارد میشد، نرمافزار در جهت اطمینان حداقل عرض تیرهای وارد شده را مبنای محاسبات برش چشمه اتصال قرار میداد. اما با توجه به مطلبی که در ACI 352 عنوان شده است که درصورتیکه تیرهای با عرض متفاوت به یک چشمه اتصال وارد شوند، میتوان از متوسط عرض آنها به عنوان عرض موثر jd استفاده نمود، روالهای محاسباتی برش چشمه اتصال مورد بازبینی قرار گرفت و با توجه به مطلب عنوان شده، همانگونه که در تصویر زیر مشاهده میگردد، متوسط عرض تیرهای وارد شده به چشمه اتصال برای محاسبه عرض موثر jd و مساحت چشمه اتصال زمر در نظر گرفته شد تا در این مورد خاص بتوان نتایج بهتری برای برش چشمه اتصال محاسبه نمود.







🛚 تغییراتی در نموه تولید گزارش مزییات مماسباتی برش مشمه اتصال جهت کاربردیتر شدن آن

در نسخه جدید تغییرات و اصلاحاتی در نحوه ارایه گزارش جزییات محاسباتی برش چشمه اتصال صورت گرفت تا گزارشی شکیلتر و دقیقتر توسط نرم افزار تولید گردد. در تصویر زیر نمونهای از گزارش چاپ شده توسط نرمافزار ارایه گردیده است.







🚥 تغییراتی در روابط کاربری نرم افزار بمنظور رامتی بیشتر کاربران

بمنظور راحتی بیشتر کاربران و یوزر فرندی بیشتر نرم افزار، در نسخه جدید تغییراتی در برخی از روابط کاربری نرم افزار ایجاد گردیده است.

🚟 بهبود برمی روالها و الگوریتمهای نرم افزار و اصلاع برمی باگها

بمنظور راحتی بیشتر نرمافزار، اصلاح برخی باگها و نیز افزایش کیفیت گرافیکی و خروجیهای ترسیمی نرمافزار، تغییراتی در برخی روالها و کدهای نرمافزار ایجاد و یا تصحیحات لازمه اعمال گردیده است.





FARASA Engineering Group