



Transfert des messages de production
Produits finis FGDATA / Commandes en attente WPDATA

Zone No.	Description	A/N	Longueur (Octets)	Offset	Remarques
1	Type d'enregistrement	A	1	0	0: Production initiale 1: Modification 2: Suppression 3: Changem. faction 4: Début réglage 5: Début passage
2	Numéro de commande	A	10	1	
3	Numéro d'élément	A	4	11	
4	Identité du partiel	A	1	15	
5	Code Machine	A	6	16	
6	No. Séquence transformation	N	1	22	
7	Code machine prochaine séquence de transformation	A	6	23	
8	Numéro de programme	N	7	29	XXXX.AA
9	Nombre de poses (cette machine et la suivante)	N	2	36	
10	Nombre de poses sur cette machine	N	2	38	
11	Date de début (réglage)	A	8	40	JJMMAAAA
12	Heure de début (réglage)	N	4	48	HHMM
13	Date de début (marche)	A	8	52	JJMMAAAA
14	Heure de début (marche)	N	4	60	HHMM
15	Date de fin	A	8	64	JJMMJJJJ
16	Heure de fin	N	4	72	HHMM
17	Quantité planifiée	N	6	76	
18	Quantité produite (produits finis)	N	6	82	
19	Quantité déchets	N	6	88	
20	Nombre de palettes	N	3	94	
21	Quantité par palette	N	5	97	
22	Quantité dernière palette	N	5	102	
23	Détails de déchets	N	20x6	107	20 zones à 6 octets
24	Type de palette	A	6	227	
25	Format de palette	N	9	233	
26	Des partiels à terminer	B/A	1	242	Pas à blanc si la commande a des partiels non-produites
27	Heures de réglage (sans pauses, des arrêts durant le réglage inclus)	N	4	243	HHMM
28	Heures de marche (sans pauses, des arrêts durant la marche inclus)	N	4	247	HHMM
29	Quantité du stock (avant machine)	N	6	251	
30	Quantité au stock (avant machine)	N	6	257	
31	Quantité du stock (derrière machine)	N	6	263	
32	Quantité au stock (derrière machine)	N	6	269	
33	Quantité bonne (toutes parties scindées)	N	6	275	
34	Quantité déchets (all split parts)	N	6	281	



Zone No.	Description	A/N	Longueur (Octets)	Offset	Remarques
35	Heures de réglage (sans casse-croûtes et arrêts pendant le réglage)	N	4	287	HHMM
36	Heures de marche (sans casse-croûtes et arrêts pendant la marche)	N	4	291	HHMM

Commentaires

En général	
1)	Le descriptif FG-WP est utilisé pour les 2 fichiers FGDATA et WPDATA. Ils sont écrits en temps réel si la production de transformation (Terminaux contremaître) est faite par PC-Topp.
2)	<p>Il y a 6 types d'enregistrement : de nouveaux messages de production (type d'enregistrement 0), des modifications (type d'enregistrement 1), des suppressions des messages de production publiés auparavant (type d'enregistrement 2) et des productions partielles en cas d'un changement de faction pendant un mariage. Début réglage (type d'enregistrement 4) et début passage (type d'enregistrement 5)</p> <p>Début réglage et début passage n'incluent que le temps (de réglage ou de passage), sans quantité ou d'autres spécifications de temps. Changement de faction (3), production initiale (0) et modification (1) incluent la quantité.</p> <p>Le procès normale de la production:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La commande commence (4) - Début passage (5) - Changement de faction (3) - Fin de commande (0) - Modification (1)
3)	<p>FGDATA – messages de production pour les produits finis: FGDATA ne contient que des enregistrements pour des commandes produits qui sont des produits finis et pour ça il peut être utilisé comme entrée dans le stock des produits finis. PC-Topp écrit ce fichier quand le dernier pas de transformation pour cette commande a été saisi. La définition exacte, <i>quand ces enregistrements sont écrits</i>, est: Quand le prochain « pas de transformation » a lieu sur un des types de machine suivants - Machine EXP, palettiseur (cercleuse) ou si des plaques sont concernées.</p> <p>Exemple : <i>Si une commande a été produite premièrement sur l'onduleuse, ensuite sur la première machine de transformation et puis sur une deuxième machine de transformation il y aura un enregistrement dans ce fichier FGDATA quand la deuxième machine était le dernier pas et a terminé la commande. Aussi pour les « commandes plaques » (sans pas de transformation) des enregistrements sont écrit dans FGDATA si l'onduleuse a terminé un mariage (programme). C'est pourquoi l'enregistrement contient le numéro de programme correspondant et le numéro de mariage pour des commandes « plaques ». Ainsi une commande pour plaques peut apparaître dans FGDATA plus souvent qu'une seule fois, dans les programmes (mariages) différents. L'utilisateur de FGDATA peut « ajouter » le nombre de plaques de plusieurs enregistrements pour la même commande avec le type d'enregistrement 0.</i></p>
4)	<p>WPDATA – messages de production pour les en-cours : WPDATA ne contient que des enregistrements pour des produits pas encore considérés comme finis, mais comme produits sur l'onduleuse ou sur des machines de transformation si d'autres pas de transformation suivront. Les enregistrements de ce fichier peuvent être regardés comme « entrée dans le stock des en-cours ».</p>
5)	PC-Topp.NET permet de mettre sur ON/OFF les fichiers FGDATA et WPDATA séparément et de filtrer les modifications. Si un utilisateur préfère recevoir seuls les messages de production sur des produits finis (sans modifications où suppressions) on peut le spécifier pendant l'installation.

Zone	Remarques
2,3,4	Ces zones représentent le numéro de commande. La zone 3 est le code pour les commandes partielles et contient « a », « b » ou reste à blanc. (Elle ne sera remplie que pour des commande « scindée » quand une commande est planifiée en plusieurs pas (p.ex. d'être produite à des jours différents).
8	Ne contient que des numéros de programme quand l'enregistrement représente un événement de production (qui est) complètement ou partiellement produit sur l'onduleuse.
17	Contient une quantité seulement si un pas de transformation « précédent » existante. Pour des enregistrements qui représentent un événement de production sur l'onduleuse cette zone reste vide.
23	Les détails de déchets sont entrés individuellement.