



PC-Topp Betriebsdatenerfassung

Auftragsdaten

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	<i>Datensatztyp: Auftragsdaten</i>	N	1	0	0 =Schichtende 1 = Auftragsende
2	<i>Maschine</i>	A	6	1	
3	<i>Schichtdatum</i>	B/N	8	7	(TTMMJJJJ)
4	<i>Schichtbezeichnung</i>	A	1	15	
5	<i>Mannschaftsbezeichnung</i>	A	1	16	
6	<i>Auftragsnummer</i>	A	15	17	
7	<i>Verarbeitungs-Schritt-Nummer</i>	N	1	32	
8	<i>Zeitpunkt des Rüstbeginns</i>	B/N	4	33	(SSMM)
9	<i>Datum des Rüstbeginns</i>	N	8	37	(TTMMJJJJ)
10	<i>Zeitpunkt des Laufbeginns</i>		4	45	(SSMM)
11	<i>Datum des Laufbeginns</i>	N	8	49	(TTMMJJJJ)
12	<i>Zeitpunkt des Laufendes</i>	B/N	4	57	(SSMM)
13	<i>Datum des Laufendes</i>		8	61	(TTMMJJJJ)
14	<i>Stückzahl pro Bogen</i>	B/N	2	69	Nutzen in Verarb.
15	<i>Stückzahl pro Bogen / Eingang Maschine</i>	B/N	2	71	Nutzen und danach
16	<i>Nutzen</i>	B/N	2	73	
17	<i>Erwartete Bögen</i>	B/N	6	75	In Stück Endprod.
18	<i>Bogen am Ausgang der Maschine (gute)</i>	B/N	6	81	Stk. Endprodukt diese Schicht
19	<i>Anzahl Paletten</i>	B/N	5	87	Pal. diese Schicht
20	<i>Stück pro Palette</i>	B/N	6	92	Konstant oder gar nicht
21	<i>Stück auf letzter Palette</i>	B/N	6	98	Nur bei Auftragsende
22	<i>Abfall (Grund 1)</i>	B/N	6	104	In Stück Endprod. in dieser Schicht
23-41	<i>Abfall (Grund 2-20)</i>	B/N	6	110	In Stück Endprod. in dieser Schicht
42	<i>Gewicht eines Bogens brutto (rein)</i>	N	6	224	Gramm, von Qual., ohne Stanzabfall
43	<i>Gewicht eines Bogens netto (raus)</i>	A	6	230	Gramm, von Qualität, ohne Stanzabfall
44	<i>Bemerkungen</i>	A	4x25	236	
45	<i>Liefertermin</i>	A	8	336	
46	<i>Qualitätscode</i>	N	12	344	
47	<i>Wellenart</i>	N	3	356	
48	<i>Kundenname</i>	A	24	359	
49	<i>Breite</i>	A	4	383	
50	<i>Länge</i>	A	4	387	
51	<i>Verpackungsbezeichnung</i>	A	20	391	
52	<i>Verklebungsart</i>	A	20	411	
53	<i>Persönliche Daten</i>	A	200	431	
54	<i>Event ID</i>	N	12	631	Einmaliges Zeichen zur Identifikation

Transfer von Produktions-Details zum Host: Auftragsdaten (2)



Feld No.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
55	Fläche eines Bogens netto (rein)	N	8	643	mm ² (falls vorhanden)
56	Fläche eines Bogens netto (raus)	N	8	651	mm ² (falls vorhanden)
57	Abfall gesamt (Zählerstand minus gute Bögen)	N	6	659	

Zusätzliche Auftragsdaten (Erweitertes Layout)

Feld No.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
58	Vorauss. Geschwindigkeit (v. Maschinenparametern)	B/N	6	665	
59	Vorauss. Rüstzeit (Maschinenparameter)	B/N	3	671	
60	Flag: Stanzen auf dieser Maschine?	A	1	674	Blank oder X
61	Flag: Drucken auf dieser Maschine?	A	1	675	Blank oder X
62	Flag: 1. Lauf?	A	1	676	Blank oder X
63	Gewicht d. Qualität	B/N	4	677	
64	Information Teilauftrag: „Mutter“-Auftrag	A	1	681	Blank oder a,b,c,...
65	Auftrag teilen: Übergeordnete Folge	B/N	1	682	Blank = geteilt auf WPA, 0 = geteilt auf erster Maschine, ...)
66	Abfall vor Maschine	B/N	6	683	
67	Abfall während Rüsten	B/N	6	689	
68	Personal während Rüsten	B/N	2	695	
69	Personal während Lauf	B/N	2	697	
70	Klischeenr.	A	20	699	
71	Stanzwerkzeugsnr.	A	20	719	
72	Artikelnummer der Farben	B/N	2	739	
73	Flag: Artikel wird gestanzt	A	1	741	Blank or X
74	Anzahl Riller	B/N	2	742	
75	Rilltyp (für jeden Riiller)	A	19	744	Standard: Blank
76	Anzahl Aufrissbänder	B/N	2	763	
77	Artikelnummer	A	20	765	
78	Nächste Maschine	B/N	6	785	
79	Originalqualität	A	12	791	
80	Gesamte bestellte Qualität	B/N	6	803	
81	Bestellmenge (techn.)	B/N	6	809	
82	Originalgewicht d. Qualität	B/N	4	815	
83	Qualitätskosten	B/N	5	819	
84	Original Qualitätskosten	B/N	5	824	
85	Kundennummer	A	6	829	
86	Anzahl identischer Teile	B/N	1	835	
87	Palettentyp	A	6	836	
88	Palettengröße	A	9	842	
89	Menge vom Stock	B/N	6	851	Bögen , die vom Stock genommen werden
90	Menge zum Stock	B/N	6	857	Bögen die zum Stock hinzugefügt werden.
91	Wellenart	A	4	863	



Transfer von Produktions-Details zum Host: Schichtdaten

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	<i>Datensatztyp: Schichtdaten</i>	N	1	0	2 = Schichtdaten
2	<i>Maschine</i>	A	6	1	
3	<i>Schichtdatum</i>	B/N	8	7	(TTMMJJJJ)
4	<i>Schichtbezeichnung</i>	A	1	15	
5	<i>Mannschaftsbezeichnung</i>	A	1	16	
6	<i>Datum des Schichtbeginns</i>	N	8	17	(TTMMJJJJ)
7	<i>Zeitpunkt des Schichtbeginns</i>	N	4	25	(SSMM)
8	<i>Datum des Schichtendes</i>	N	8	29	(TTMMJJJJ)
9	<i>Zeitpunkt des Schichtendes</i>	N	4	37	(SSMM)
10	<i>Schichtführer: Personalnummer</i>	A	6	41	
11	<i>Schichtführer: Name</i>	A	30	47	
12	<i>Datensatzkennung</i>	N	12	77	Einmaliges Zeichen zur Identifikation

Transfer von Produktions-Details zum Host: Personaldaten

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	<i>Datensatztyp: Personaldaten</i>	N	1	0	3 = Personaldaten
2	<i>Maschine</i>	A	6	1	
3	<i>Schichtdatum</i>	B/N	8	7	(TTMMJJJJ)
4	<i>Schichtbezeichnung</i>	A	1	15	
5	<i>Mannschaftsbezeichnung</i>	A	1	16	
6	<i>Zeitpunkt Person kommt</i>	N	8	17	(TTMMJJJJ)
7	<i>Datum Person kommt</i>	N	4	25	(SSMM)
8	<i>Zeitpunkt Person geht</i>	N	8	29	(TTMMJJJJ)
9	<i>Datum Person geht</i>	N	4	37	(SSMM)
10	<i>Personalnummer</i>	A	6	41	
11	<i>Name</i>	A	30	47	
12	<i>Funktionsbereich d. Personals (Code)</i>	A	6	77	
13	<i>Funktionsbereich d. Personals (Beschreibung)</i>	A	30	83	
14	<i>Datensatzkennung</i>	N	12	113	Einmaliges Zeichen zur Identifikation


Transfer von Produktions-Details zum Host: Stillstandsdaten

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	Datensatztyp: Stillstandsdaten	N	1	0	4 = Stillstand
2	Maschine	A	6	1	
3	Schichtdatum	B/N	8	7	(TTMMJJJJ)
4	Schichtbezeichnung	A	1	15	
5	Mannschaftsbezeichnung	A	1	16	
6	Zeitpunkt des Stillstandsbeginns				(SSMM)
7	Datum des Stillstandsbeginns	N	12	17	(TTMMJJJJ)
8	Zeitpunkt des Stillstandsendes				(SSMM)
9	Datum des Stillstandsendes	N	12	29	(TTMMJJJJ)
10	Auftragsnummer	A	15	41	Nur Verarbeitung
11	Verarbeitungs-Schritt-Nummer	N	1	56	Nur Verarbeitung
10	Programmnummer	A	4	41	Nur WPA
11	Laufnummer	A	2	45	Nur WPA
12	Stillstandsgrund: Code	A	6	57	
13	Stillstandsgrund: Gruppe	A	6	63	
14	Stillstandsgrund: Bezeichnung	A	40	69	
15	Stillstandsgrund: Kommentare	A	4x25	109	
16	Stillstands: Abfall	N	6	209	In Metern
17	Datensatzkennung	N	12	215	Einmaliges Zeichen zur Identifikation
18	Dauer in Sekunden	N	4	227	Falls vorhanden
19	Flagge: Planmäßiger Stillstand	A	1	231	Blank oder X
20	Flagge: Stillstand Maschine geschlossen	A	1	232	Blank oder X
21	Flagge: Auftragsbezogener Stillstand	A	1	233	Blank oder X
22	Flagge: Maschinenbezogener Stillstand	A	1	234	Blank oder X
23	Flagge: Personenbezogener Stillstand	A	1	235	Blank oder X

Transfer von Produktions-Details zum Host: Pausendaten

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	Datensatztyp: Pausendaten	N	1	0	5 = Pausendaten
2	Maschine	A	6	1	
3	Schichtdatum	B/N	8	7	(TTMMJJJJ)
4	Schichtbezeichnung	A	1	15	
5	Mannschaftsbezeichnung	A	1	16	
6	Zeitpunkt des Pausenbeginns	N	8	17	(SSMM)
7	Datum des Pausenbeginns	N	4	25	(TTMMJJJJ)
8	Zeitpunkt des Pausenendes	N	8	29	(SSMM)
9	Datum des Pausenendes	N	4	37	(TTMMJJJJ)
10	Auftragsnummer	A	15	41	Nur Verarbeitung
11	Verarbeitungs-Schritt-Nummer	N	1	56	Nur Verarbeitung
10	Programmnummer	A	4	41	Nur WPA
11	Laufnummer	A	2	45	Nur WPA
12	Datensatzkennung	N	12	47	Einmaliges Zeichen zur Identifikation



Transfer von Produktions-Details zum Host: Kombinationsdaten

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	Datensatztyp: Kombinationsdaten	N	6	0	6 = Komb.daten
2	Maschine	A	6	1	
3	Schichtdatum	B/N	8	7	(TTMMJJJJ)
4	Schichtcode	A	1	15	
5	Mannschaftsbezeichnung	A	1	16	
6	Zeitpunkt des Kombinations-Starts	N	4	17	(SSMM)
7	Datum des Kombinations-Starts	N	8	21	(TTMMJJJJ)
8	Zeitpunkt des Kombinations-Ende	N	4	29	(SSMM)
9	Datum des Kombinations-Endes	N	8	33	(TTMMJJJJ)
10	Programm	A	4	41	
11	Kombination	A	2	45	
12	Qualität	A	12	47	
13	Wellenart	A	3	59	
14	Rollenbreite	A	4	62	
15	G/m ² (geplant)	N	4	66	
16	Laufmeter (geplant)	N	9	70	
17	Randbeschnitt (geplant)	N	6	79	(mm)
18	Dauer (geplant)	N	6	85	
19	Qualitätskosten	N	5	91	
20	Aufbesserungskosten	N	5	96	
21	Kosten für WPA-Zeit	N	5	101	
22	G/m ² (produziert)	N	4	106	
23	Laufmeter (produziert)	N	9	110	
24	Randbeschnitt (produziert)	B/N	6	119	(mm)
25	Dauer (produziert)	N	6	125	
26	Abfall (produziert)	N	6	131	(m ²)
27	Papier 1	A	10	137	
28	Papier 2	A	10	147	
29	Papier 3	A	10	157	
30	Papier 4	A	10	167	
31	Papier 5	A	10	177	
32	Papier 6	A	10	187	
33	Papier 7	A	10	197	
34	Persönliche Daten	A	200	207	
35	Datensatzkennung	N	12	407	Einmaliges Zeichen zur Identifikation

Zusätzliche Kombinationsdaten (Erweitertes Layout)

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
36	Tatsächliche Papiere	A	70	419	7*10
37	Tatsächliche Papiere; Prozent (Kunststoffolie) oder Breite (WPA)	B/N	35	489	7*5, Prozent mit 1 Dezimalstelle
38	Dicke 1,2,3	B/N	15	524	3*5, 2 Dezimalst..
39	Wellenart	A	4	539	



Transfer von Produktions-Details zum Host: Auftrag in Kombination

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	Datensatztyp: Auftrag in Kombination	A	1	0	7 = Auftrag in Kombination
2.1	Auftragsnummer	A	10	1	
2.2	Teilnummer	A	4	11	
2.3	Teillaufschlüssel bzw. Reserviert	A	1	15	
3	Nutzen	N	2	16	
4	Breite	N	4	18	
5	Länge	N	4	22	
6	Abfall	N	6	26	(Bögen wenn vorhanden)
7	Programmnummer	A	4	32	
8	Laufnummer	A	2	36	
9	Startzeit Lauf	N	4	38	(SSMM)
10	Startdatum Lauf	N	8	42	(TTMMJJJJ)

Zusätzliche Auftrag in Kombination Daten (Erweitertes Layout

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
11	Folgemaschine	A	6	50	
12	Lieferdatum	B/N	8	56	(DDMMYYYY)
13	Artikelnummer	A	20	64	
14	Stückzahl pro WPA-Lauf	B/N	2	84	
15	Anzahl Riller	B/N	2	86	
16	Rilltypen (für jeden Riller, Blank = Standard)	A	19	88	
17	Anzahl Aufrissbänder	B/N	2	107	
18	Kundenname	A	20	109	
19	Kundennummer	A	6	129	
20	Gesamte Bestellmenge	B/N	6	135	
21	Bestellmenge (techn.)	B/N	6	141	
22	Flag: 1. Lauf?	A	1	147	(Blank or x)


Transfer von Produktions-Details zum Host: Qualitätsprüfungs-Daten

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	Datensatztyp: Qualitätsprüfung	N	1	0	9 =Qualitätsprüfung
2	Maschine	A	6	1	
3	Schichtdatum	B/N	8	7	(TTMMJJJJ)
4	Schichtcode	A	1	15	
5	Mannschaftscode	A	1	16	
6	Zeitpunkt der Qualitätsprüfung	N	4	17	(SSMM)
7	Datum der Qualitätsprüfung	N	8	21	(TTMMJJJJ)
8	Art der Qualitätsprüfung	N	1	29	0: Ende Rüsten 1: Ende Lauf 2: Auftragsende 3: Regelmäßig nach Zeit 4: Regelmäßig nach Menge 5: Paletten-Info 6: Kundenbeschwerde 7: Kommentar 8: Interne Beschwerde 9: Ingenieursprotokoll
9	Prüfung ok?	N	1	30	0: ok 1: nicht ok 2: abgebrochen
10	Personalnummer	A	6	31	
11	Name	A	30	37	
12	Personalnummer des Supervisors	A	6	67	
13	Name des Supervisors	A	30	73	
14	Dicke des Kartons	N	6	103	
15	Bogengewicht am Eingang der Maschine	N	6	109	10 Bögen
16	Bogengewicht am Ausgang der Maschine	N	6	115	10 Bögen
17	Abfall	N	6	121	10 Bögen
18	Menge pro Palette	N	5	127	
19	Menge pro Bündel	N	3	132	
20	Palettenart	A	6	135	
21	Palettengröße	A	9	141	
22	Palettiervorschrift	A	6	150	
23	Beschwerdenummer	A	12	156	
24	Beschwerdegruppe	A	6	168	
25	Beschwerdecode	A	6	174	
26	Beschwerdetext	A	40	180	
27.1	Auftragsnummer / Programmnummer	A	10	220	Verarb. / WPA
27.2	Teilnummer	A	4	230	
27.3	Teillaufschlüssel	A	1	234	
28	Verarbeitungsschritt-Nummer	N	1	235	
29	Datensatzkennung	N	12	631	Einmaliges Zeichen zur Identifikation

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
30	Endezeit (nur Ingenieursprotokoll)	N	4	248	(SSMM)
31	Endedatum (nur Ingenieursprotokoll)	N	8	252	(TTMMJJJJ)

Transfer von Produktions-Details zum Host: Beginn/Ende

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	Datensatztyp: Beginn/Ende	N	1	0	H=Beginn, T=Ende
2	Maschine	A	6	1	Leer
3	Schichtdatum	B/N	8	7	(TTMMJJJJ)
4	Schichtbezeichnung	A	1	15	

Anmerkungen

Record-Layouts: Es gibt zwei Record-Layouts, Standard und Erweitert (sämtliche Daten). Das erweiterte Layout enthält zusätzliche Daten in den Auftrags-, Kombinations- und den Auftrag in Kombinations-Datensätzen. Das individuelle Layout entspricht dem erweiterten Layout, aber der Platz der für die personalisierten Daten in den Sätzen für Auftrag und Kombination ist von 200 auf 300 Zeichen vergrößert worden, deshalb liegen die folgenden Offsets um 100 höher.

Fehlerhafte Daten ausgleichen: Wir verwenden *theoretische "Schicht-Dauern"*, die immer den ganzen Tag abdecken, ohne Lücken und Überschneidungen, um

- den Transfer aller vorhandenen Daten für genau eine und nur eine Schicht zu garantieren. Wenn die drei möglichen Schichten für einen Tag gesendet werden, werden wirklich alle Daten gefunden und geschickt.
- die Anwesenheit einer Person korrekt auf eine (und nur eine) Schicht zuzuordnen.

Dies gilt auch dann, wenn die Schichtdaten fehlerhaft sind (überlappende Schichten, Lücken zwischen zwei Schichten etc.). Diese "Schichtdauern" werden nur verwendet, um Daten zu suchen für den Transfer und um Personen zu Schichten zuzuordnen. Sie werden nicht gesendet. Folgendes gilt für die "Schichtdauern"

- Zwischen zwei aufeinander folgenden Schichten werden Lücken oder Überschneidungen beseitigt.
- Wenn reale Schichtdaten fehlen, werden fehlende theoretische Schichten vom Stundenplan eingefügt. Die Stunden der realen Schichten werden nicht verändert und die angrenzenden theoretischen Schichten werden angepasst.

Beispiele: Lücke zwischen Schicht E und M, Schicht N nicht vorhanden:

Schicht	E 08/05/89	M 09/05/89	N 09/05/89	E 09/05/89
Real	22:00 – 05:46	05:50 – 13:53	–	21:58 – 05:57
Stundenplan	–	–	14:00 – 22:00	–
"Schicht-Dauer"	22:00 – 05:48	05:48 – 13:53	13:53 – 21:58	21:58 – 05:57

Es gibt eine Lücke zwischen 05:46 und 05:50, und keinen Datensatz für Schicht N, aber es können Daten vorhanden sein für diese Zeiträume (personalisiert oder fehlerhaft).

Ein Schicht-Datensatz mit Zeiten 05:50 – 13:53 würde gesendet werden für Schicht M, einschließlich der Daten von 05:48 – 13:53. Ein Datensatz mit Zeiten von 14:00 – 22:00 vom Maschinen-Stundenplan würde für Schicht N gesendet werden, die Daten von 13:53 – 21:58 enthält.

Schichtcode: Der Schichtcode bezeichnet die Morgen-, Nachmittags- oder Nachtschicht. Die exakten Codes, die verwendet werden (z.B. M, N und E), sind in der Maschinentabelle definiert.

Schicht-Satz und andere Daten: Ist ein Schicht-Datensatz vorhanden, wird er gesendet. Wenn andere Daten für diese Schicht auf der Maschine vorhanden sind, wird ein Schicht-Satz mit theoretischen Zeiten vom Maschinen-Stundenplan her generiert und gesendet.

Zuordnung der Personaldaten zu den Schichten: Es ist nicht immer eindeutig, welcher Schicht eine Person zuzurechnen ist. Für diese Fälle gilt die folgende Regel: Die Anwesenheit der Person wird der Schicht zugerechnet, in der sie die meiste Zeit arbeitet (falls die Zeiten identisch sind, wird die erste Schicht genommen).

Personaldaten: Die Anwesenheits-Zeiten des Personals an der Maschine werden nicht nach Schichten aufgeteilt. Sie werden stattdessen zur Berechnung der Arbeitszeit der einzelnen Arbeiter verwendet, aber nicht zur Kostenkalkulation. Für letzteres sollte die Anzahl der Personen, die sich während des Rüstens und des Laufs an der Maschine befinden (Felder 68 und 69, Auftragsdatensatz, erweitertes Layout) verwendet werden.

Einheit der Mengenangaben: Alle Mengen werden in ‚Stück Endprodukt‘ angegeben. Die Division dieser Mengen durch die Anzahl der Produkte pro Bogen am *Eingang* der Maschine (Auftragsdatensatz: Feld 15) ergibt die Anzahl der Durchläufe pro Maschine.

Anmerkungen zu den Datensätzen vom Typ Auftrag

Feld 8 und 9 (Startzeit): Der Zeitpunkt, an dem die aktuelle (zu sendende) Schicht angefangen hat, einen Auftrag zu bearbeiten. Dies ist die Startzeit des *Auftrags*, wenn die *aktuelle* Schicht den Auftrag begonnen hat, und es ist die Startzeit der *Schicht*, wenn die *vorhergehende* Schicht den Auftrag begonnen hat.

Felder 12 und 13 (Endezeit): Der Zeitpunkt, wenn die aktuelle Schicht den Auftrag beendet hat. Dies ist die Endezeit des Auftrags, wenn diese Schicht den Auftrag beendet hat, und es ist die Endezeit der Schicht, wenn die Nachfolgeschicht den Auftrag beendet hat.

Felder 10 und 11 (Start Lauf): Wenn die Produktion des Auftrags während einer Schicht begonnen hat, die der *aktuellen* Schicht vorausgeht, wird der Inhalt der Felder 8+9 (Startzeit) in den Feldern 10+11 geschickt. Wenn die Produktion des Auftrags während einer Schicht angefangen hat, die auf die aktuelle Schicht *folgt*, dann wird der Inhalt der Felder 12+13 (Endezeit) in den Feldern 10+11 geschickt.

Dauer der Rüst- und Produktionszeit:

Die Dauer des Rüstens ergibt sich aus der Differenz aus den Feldern 10+11 und 8+9.

Die Dauer der Produktion ist die Differenz zwischen den Feldern 12+13 und 10+11.

Entsprechend dem Inhalt der Felder 10+11 (Start Lauf) wird die Dauer des Rüstens oder der Produktion auf 0 reduziert, wenn Start Lauf nicht innerhalb der fraglichen Schicht stattgefunden hat.

Beispiel:

Gesamte Auftragszeiten: Start Rüsten: 10:00, Start Lauf: 11:00, Ende Lauf: 15:00

Schichtwechsel: 13:00.

Die folgenden Daten werden für die beiden Schichten geschickt, die an diesem Auftrag arbeiten:

Für die Schicht, die um 13:00 endet: Startzeit: 10:00, Start Lauf: 11:00, Endezeit: 13:00

Für die nächste Schicht (Start 13:00): Startzeit: 13:00, Start Lauf: 13:00, Endezeit: 15:00

Feld 17: Enthält die erwartete Menge. Das ist die Menge, die während der vorhergehenden Operation produziert wurde.

Feld 22 und 57: Das Feld 22 (Abfallgrund 1) enthält den gesamten Abfall (an der Maschine, Zählerstand minus Endprodukte) wenn Angaben zum detaillierten Abfall (nach Gründen) nicht verfügbar sind (Felder 23-38 leer). Feld 57 enthält immer den Gesamtabfall, (an der Maschine, Zähler minus Endprodukte).

Die Gesamtmenge (Zähler):

Die gesamte produzierte Menge ist die Summe der Felder 18 und 57. Die Summe der Felder 18 und 22 ergibt die gesamte produzierte Menge auch wenn Angaben zum detaillierten Abfall nicht verfügbar sind (Felder 23-41 leer). Letzterer jedoch wird nicht berücksichtigt und sollte nicht verwendet werden.

Daten-Integration

Datensatzlänge: Die Datensatzlänge der verschiedenen Satztypen ist nicht identisch. Der Wechsel zu einer neuen PC-Topp.NET-Version kann möglicherweise zusätzliche Felder innerhalb eines Datensatzes beliebigen Typs erzeugen. Der Rezipient (das System, das die Daten empfängt) sollte darauf vorbereitet sein, längere Datensätze jederzeit zu akzeptieren und die neuen Felder zu ignorieren.

Überprüfen der Daten auf Vollständigkeit: Start- und Enddatensätze bilden Anfang und Ende des Transfers einer Schicht. Der Transfer enthält alle Daten aller Maschinen einer Schicht, ihnen voraus geht ein Start-Datensatz (Typ H = header), nachfolgend kommt ein Ende-Datensatz (Typ T = tail). Zwischen dem H und dem T-Datensatz erscheinen alle Elemente einer Schicht.

Das Fehlen eines entsprechenden T-Datensatzes zu einem H-Datensatz weist auf einen unvollständigen Transfer hin. Der Rezipient muss für jeden H-Datensatz prüfen, ob es einen zugehörigen T-Datensatz gibt, bevor der nächste H-Satz erscheint.

Integration von Datenelementen: Die für eine Schicht gesendeten Daten müssen alle Daten ersetzen, die möglicherweise in einem früheren Transfer für diese Schicht gesendet wurden. Früher generierte Daten für diese Schicht müssen zuerst auf dem empfangenden Host gelöscht werden. Danach können alle Daten für die Schicht eingefügt werden (falls Daten vorhanden sind). Das Fehlen von Elementen zwischen H- und T-Datensätzen weist darauf hin, dass es für diese Schicht keine Daten gibt.

Eine MIDATA-Datei kann für mehrere Schichten Daten enthalten, nicht bloß für eine.

Die Reihenfolge der Datensätze:

- Nach Maschine
- Innerhalb einer Maschine: Chronologisch
- Zwei Datensätze mit derselben Anfangszeit werden nach Datensatztyp sortiert:
- Schicht
 - Kombination
 - Auftrag
 - Stillstand
 - Pause
 - Personal
 - Qualitätskontrolle
- Datensätze vom Typ Personal können eine Startzeit vor Schichtbeginn haben, sie kommen vor dem Schicht-Datensatz.