



## Übernahme von Auftragsdaten in PC-TOPP

| Feld Nr.            | Beschreibung   | A/N | Länge (Bytes) | Offset | Bemerkungen |
|---------------------|--|-----|---------------|--------|-------------|
| ▶ siehe Anmerkungen |  |     |               |        |             |
| ▶ 1                 | Transaktions-Art   | N   | 1             | 0      |             |
| 2                   | Auftragsnummer   | A   | 10            | 1      |             |
| 3                   | Teilnummer   | A   | 4             | 11     |             |
| ▶ 4                 | Artikelnummer  | A   | 10            | 15     |             |
| ▶ 5                 | Liefertermin   | A   | 8             | 25     | TTMMJJJJ    |
| 6                   | Anmerkung zum Termin   | A   | 1             | 33     |             |
| ▶ 7                 | Kundenname   | A   | 24            | 34     |             |
| ▶ 8                 | Qualität   | A   | 12            | 58     |             |
| ▶ 9                 | Produktcode  | A   | 3             | 70     |             |
| ▶ 10                | Breite   | A   | 4             | 73     |             |
| ▶ 11                | Länge  | A   | 4             | 77     |             |
| ▶ 12                | Bestellmenge kaufmännisch  | A   | 6             | 81     |             |
| ▶ 13                | Bestellmenge technisch   | A   | 6             | 87     |             |
| ▶ 14                | Überlieferungs-Toleranz  | B/N | 2             | 93     | %           |
| ▶ 15                | WPA-Nutzen-Maximum   | B/N | 1             | 95     |             |
| ▶ 16                | Kennz. 'Ohne Randbeschnitt'  | A   | 1             | 96     |             |
| ▶ 17                | Riller (Teil 1)  | A   | 48            | 97     | 12 x 4      |
| ▶ 18                | Sonderriller (Teil 1)  | A   | 11            | 145    | 11 x 1      |
| ▶ 19                | Aufreißband  | A   | 12            | 156    | 3 x 4       |
| ▶ 20                | Besondere Anmerkung für Planung/ WPA                                   | A   | 50            | 168    |             |
| ▶ 21                | WPA-Code   | A   | 6             | 218    |             |
| ▶ 22                | Verarbeitungsinformation<br>(Abschnitt von 12 Bytes, 6 mal wiederholt) |     | 72            | 224    | 6 x 12      |
|                     | 1 Maschinencode  | A   | 6             |        |             |
|                     | 2 Nutzen   | N   | 2             |        |             |
|                     | 3 Laufzeit   | B/N | 4             |        | SSMM        |
| ▶ 23                | Werkzeug-Nummer  | A   | 10            | 296    |             |
| ▶ 24                | auf welcher Maschine   | B/N | 1             | 306    |             |
| ▶ 25                | Klischee-Nummer  | A   | 10            | 307    |             |
| 26                  | Druckfarben-Codes  | A   | 20            | 317    |             |
| ▶ 27                | Verarbeitungsschritt (Druck)   | B/N | 1             | 337    |             |
| ▶ 28                | Text für Verarbeitung  | A   | 45            | 338    |             |
| ▶ 29                | für welche Maschine  | B/N | 1             | 383    |             |
| ▶ 30                | Text auf Etikett (3 Zeilen à 20 Zeichen)                               | A   | 60            | 384    |             |
| ▶ 31                | Bestellnummer des Kunden   | A   | 10            | 444    |             |
| ▶ 32                | Karton-Innenmaße   | A   | 18            | 454    |             |
| ▶ 33                | Gesamthöhe der Palette   | B/N | 3             | 472    | cm          |
| ▶ 34                | Paletten-Typ   | A   | 6             | 475    |             |
| ▶ 35                | Paletten-Format  | A   | 9             | 481    |             |
| ▶ 36                | Umhüllung (Film...)  | A   | 5             | 490    |             |
| ▶ 37                | Umreifung  | A   | 5             | 495    |             |
| ▶ 38                | Abdeckung  | A   | 5             | 500    |             |
| ▶ 39                | Etiketten-Typ  | A   | 1             | 505    |             |



| Feld Nr. | Beschreibung   | A/N | Länge (Bytes) | Offset | Bemerkungen           |
|----------|--|-----|---------------|--------|-----------------------|
| ▶ 40     | Anzahl Etiketten pro Palette   | B/N | 1             | 506    |                       |
| ▶ 41     | Stück pro Palette  | B/N | 5             | 507    |                       |
| ▶ 42     | Stück pro Bündel   | B/N | 3             | 512    |                       |
| ▶ 43     | Kundennummer   | A   | 6             | 515    |                       |
| 44       | Gütestempel  | A   | 5             | 521    |                       |
| 45       | Reserviert   | A   | 5             | 526    |                       |
| ▶ 46     | Abweichende Papiersorten<br>(7 Papiere à jew. 10 Zeichen)  | A   | 70            | 531    | meist nicht verwendet |
| 47       | Anzahl Paletten pro Einheit  | B/N | 1             | 601    |                       |
| 48       | Anzahl Stapel pro Palette  | B/N | 1             | 602    |                       |
| 49       | Maße über alles – Breite   | B/N | 4             | 603    |                       |
| 50       | Maße über alles - Länge  | B/N | 4             | 607    |                       |
| 51       | Packmuster   | A   | 6             | 611    |                       |
| 52       | Versandgebiet (z. B. Postleitzahl)   | A   | 6             | 617    |                       |
| ▶ 53     | Kundenspezifische Daten (Teil 1)   | A   | 244           | 623    |                       |
| 54       | Vertreternummer  | A   | 6             | 867    |                       |
| ▶ 55     | Auftrag zur Kapazitäts-Reservierung  | A   | 1             | 873    |                       |
| 56       | Druckfarben (Bezeichnung)  | A   | 120           | 874    | 6 x 20                |
| 57       | Druckfarbenbedarf (in g pro 1000 eingelegte Bogen)   | B/N | 36            | 994    | 6 x 6                 |
| 58       | Anzahl Druckfarben   | B/N | 1             | 1030   |                       |
| 59       | Verpackungsbezeichnung   | A   | 20            | 1031   |                       |
| 60       | Verklebungsart   | A   | 20            | 1051   |                       |
| 61       | Riller auf Verarbeitungs-Maschinen   | A   | 30            | 1071   | s. Feld 107           |
| ▶ 62     | Qualitätsänderungen nicht erlaubt  | B/A | 1             | 1101   |                       |
| ▶ 63     | Riller (Teil 2)  | B/N | 32            | 1102   | 8 x 4                 |
| 64       | Sonderriller (Teil 2)  | A   | 8             | 1134   | 8 x 1                 |
| ▶ 65     | Abdeckpaletten-Typ   | A   | 6             | 1142   |                       |
| ▶ 66     | Abdeckpaletten-Format  | A   | 9             | 1148   |                       |
| ▶ 67     | Anzahl d. Abdeckpaletten   | B/N | 1             | 1157   |                       |
| ▶ 68     | Anzahl identischer Teile   | B/N | 1             | 1158   |                       |
| ▶ 69     | Klischee-Verfügbarkeit   | A   | 1             | 1159   |                       |
| ▶ 70     | Datum der Klischee-Verfügbarkeit   | B/N | 8             | 1160   | TTMMJJJJ              |
| ▶ 71     | Werkzeug-Verfügbarkeit   | A   | 1             | 1168   |                       |
| ▶ 72     | Datum der Werkzeug-Verfügbarkeit   | B/N | 8             | 1169   | TTMMJJJJ              |
| ▶ 73     | Blockiert aus Planungsgründen  | A   | 1             | 1177   |                       |
| ▶ 74     | Blockiert aus Verkaufsgründen  | A   | 1             | 1178   |                       |
| ▶ 75     | Priorität  | A   | 1             | 1179   |                       |
| ▶ 76     | Zusätzl. Verarbeitungsinformation<br>(Abschnitt von 8 Bytes, 6 mal wiederholt)<br>Netto-Bogengröße (mm <sup>2</sup> am<br>Ausgang der Maschine ) | A   | 48            | 1180   | mm <sup>2</sup>       |
| 77       | Lieferzeit   | A   | 4             | 1228   |                       |
| ▶ 78     | Erster Lauf dieses Artikels  | A   | 1             | 1232   |                       |
| ▶ 79     | Auftrag wiederholt   | A   | 1             | 1233   |                       |
| ▶ 80     | Nur 1 Lauf auf der WPA   | A   | 1             | 1234   |                       |
| 81       | Anzahl verschiedener Etiketten pro Palette   | N   | 2             | 1235   |                       |
| 82       | Reserviert   | A   | 25            | 1237   |                       |
| 83       | Kundenspezifische Daten (Teil 2)   | A   | 738           | 1262   |                       |
| 84       | Vorgänger  | A   | 15            | 2000   |                       |



| Feld Nr. | Beschreibung  | A/N | Länge (Bytes) | Offset | Bemerkungen                                  |
|----------|---|-----|---------------|--------|--|
| 85       | Vom Vorgänger benötigte Teile   | N   | 2             | 2015   | Standard: 1                                  |
| 86       | Nachfolger  | A   | 15            | 2017   |  |
| 87       | Vom Nachfolger benötigte Teile  | N   | 2             | 2032   | Standard: 1                                  |
| ▶ 88     | Unterlieferungstoleranz   | B/N | 5             | 2034   | In % m. Dezimalst.                           |
| ▶ 89     | Anzahl Druckfarben (2. Durchlauf)   | B/N | 1             | 2039   |  |
| ▶ 90     | auf welcher Maschine (2. Durchlauf)   | B/N | 1             | 2040   |  |
| ▶ 91     | Klischee-Nummer (2. Durchlauf)  | A   | 10            | 2041   |  |
| ▶ 92     | Druckfarben (2. Durchlauf)  | A   | 120           | 2051   | 6 x 20                                       |
| ▶ 93     | Druckfarbenbedarf (in g pro 1000 eingelegte Bogen) (2. Durchlauf)                           | B/N | 36            | 2171   | 6 x 6  |
| ▶ 94     | Klischee-Verfügbarkeit (2. Durchlauf)   | B/A | 1             | 2207   |  |
| 95       | Datum Klischee-Verfügbarkeit (2. Durchlauf)   | B/N | 8             | 2208   | TTMMJJJJ                                     |
| ▶ 96     | Druckfarben-Codes (2. Durchlauf)  | A   | 20            | 2216   |  |
| ▶ 97     | Vorgegebene Rüstzeit für die Verarbeitungsmaschinen (Abschnitt von 4 Bytes, 6 x wiederholt) | B/N | 24            | 2236   | HHMM   |
| ▶ 98     | Bogen pro Palette nach jew. Verarbeitungsschritt (Abschnitt von 5 Bytes 7 mal wiederholt)   | B/N | 35            | 2260   |  |
|          | 1 Nach WPA  | B/N | 5             |        |  |
|          | 2 Nach Verarb.schritt 1   | B/N | 5             |        |  |
|          | 3 Nach Verarb.schritt 2   | B/N | 5             |        |  |
|          | 4 Nach Verarb.schritt 3   | B/N | 5             |        |  |
|          | 5 Nach Verarb.schritt 4   | B/N | 5             |        |  |
|          | 6 Nach Verarb.schritt 5   | B/N | 5             |        |  |
|          | 7 Nach Verarb.schritt 6   | B/N | 5             |        |  |
| ▶ 99     | Planungsgeschwindigkeit für Verarbeitungsmaschinen (Abschnitt von 6 Bytes 6 mal wiederholt) | B/N | 36            | 2295   | Durchläufe pro Stunde                        |
|          | 1 Verarb.schritt 1  | B/N | 6             |        |  |
|          | 2 Verarb.schritt 2  | B/N | 6             |        |  |
|          | 3 Verarb.schritt 3  | B/N | 6             |        |  |
|          | 4 Verarb.schritt 4  | B/N | 6             |        |  |
|          | 5 Verarb.schritt 5  | B/N | 6             |        |  |
|          | 6 Verarb.schritt 6  | B/N | 6             |        |  |
| ▶ 100    | Zielgeschwindigkeit für Verarbeitungsmaschinen (Abschnitt von 6 Bytes 6 mal wiederholt)     | B/N | 36            | 2331   | Durchläufe pro Stunde                        |
|          | 1 Verarb.schritt 1  | B/N | 6             |        |  |
|          | 2 Verarb.schritt 2  | B/N | 6             |        |  |
|          | 3 Verarb.schritt 3  | B/N | 6             |        |  |
|          | 4 Verarb.schritt 4  | B/N | 6             |        |  |
|          | 5 Verarb.schritt 5  | B/N | 6             |        |  |
|          | 6 Verarb.schritt 6  | B/N | 6             |        |  |
| 101      | Spezielle Aufreißbänder (Typen)   | A   | 15            | 2367   | Blank = Standard Codierung nach Vereinbarung |
| ▶ 102    | Identische Teile auf welcher Maschine   | B/N | 1             | 2382   |  |



| <b>Feld Nr.</b> | <b>Beschreibung</b>  | <b>A/N</b> | <b>Länge (Bytes)</b> | <b>Offset</b> | <b>Bemerkungen</b>  |
|-----------------|--|------------|----------------------|---------------|---------------------|
| 103             | Palettierung WPA: Palettenmuster   | A          | 6                    | 2383          |                     |
| 104             | Palettierung WPA: Anzahl Stapel in der Länge des gesamten Palettenstapels                          | B/N        | 2                    | 2389          |                     |
| 105             | Palettierung WPA: Anzahl Stapel in der Breite des gesamten Palettenstapels                         | B/N        | 2                    | 2391          |                     |
| 106             | Palettierung WPA: Palettentyp  | A          | 6                    | 2393          |                     |
| ▶ 107           | Riller Verarbeitung (WPA-Richtung)   | A          | 30                   | 2399          | s. Feld 61          |
| ▶ 108           | Produktionskontroll-Codes für jeden Verarbeitungsschritt<br>(Abschnitt von 6 Bytes 7 x wiederholt) | A          | 42                   | 2429          |                     |
|                 | 1 für WPA  | A          | 6                    |               |                     |
|                 | 2 für Verarbeitungsschritt 1   | A          | 6                    |               |                     |
|                 | 3 für Verarbeitungsschritt 2   | A          | 6                    |               |                     |
|                 | 4 für Verarbeitungsschritt 3   | A          | 6                    |               |                     |
|                 | 5 für Verarbeitungsschritt 4   | A          | 6                    |               |                     |
|                 | 6 für Verarbeitungsschritt 5   | A          | 6                    |               |                     |
|                 | 7 für Verarbeitungsschritt 6   | A          | 6                    |               |                     |
| 109             | Lagerort Werkzeug  | A          | 15                   | 2471          |                     |
| 110             | Lagerort Klischees   | A          | 15                   | 2486          |                     |
| 111             | Lagerort Klischees (2.. Durchlauf)   | A          | 15                   | 2501          |                     |
| 112             | Verkaufspreis pro 1000 Endprodukte   | B/N        | 8                    | 2516          | Ohne Dezimalstellen |
| 113             | Nummer. Stanzwerkzeug (2. Durchlauf)   | A          | 10                   | 2524          |                     |
| 114             | Nummer der Maschine, auf der das Stanzen statt findet (2. Durchlauf)                               | B/N        | 1                    | 2534          |                     |
| 115             | Lagerort Stanzwerkzeuge (2. Durchlauf)   | A          | 15                   | 2535          |                     |
| 116             | Verfügbarkeit Stanzwerkzeug (2. Durchlauf)   | A          | 1                    | 2550          |                     |
| 117             | Datum Verfügbarkeit Stanzwerkzeug (2. Durchlauf)   | B/N        | 8                    | 2551          | JJMMAAAA            |
| ▶ 118           | Typ Auftrag zur Kapazitäts-Reservierung  | A          | 1                    | 2551          |                     |

## Anmerkungen

| Feld | Kommentar  |
|------|--|
| 1    | <p><b>Transaktions-Art:</b></p> <p>0 Auftrag einfügen / ändern (je nachdem, ob der Auftrag schon existiert oder nicht)</p> <p>1 Neuen Auftrag einfügen</p> <p>2 Existierenden Auftrag ändern</p> <p>3 Existierenden Auftrag löschen (nur Auftr. nummer notwendig, keine weiteren Auftragsdaten)</p> <p>4 Definition des „Don't care characters“ (Standardwert: @); nur 4 notwendig, dazu ein beliebiges Zeichen</p> <p>5 Existierenden Auftrag ändern, bereits geplante Aufträge werden nicht geändert</p> <p>C Siehe Record Layout "TRANSFER AUFTRAGSKOMMENTARE" am Ende dieses Dokuments.</p> <p>Vor allem sollte der Wert 0 verwendet werden (Auftrag einfügen oder ändern, je nachdem, er bereits existiert oder nicht).</p> <p>Änderungen, die die WPA-Planung betreffen (z.B. Breite, Länge, Anzahl Nutzen) werden nicht angenommen, wenn bereits irgendwelche WPA-Pläne existieren.</p> <p>Selektive Änderungen: Mit Satztyp 2 kann ein einzelnes Feld der Auftragsdaten geändert werden. Der Satz muss das bzw. die Felder enthalten, die geändert werden sollen und die Auftragsnummer (Felder 1-3). Alle übrigen Felder müssen an jeder Stelle mit dem Zeichen '@' gefüllt werden. (Dieses Zeichen kann durch den Transaktions-Typ 4 geändert werden).</p> |
| 4    | <p><b>Artikelnummer:</b> Wenn die Artikelnummer länger ist, kann das Feld verlängert werden.</p>   |
| 5    | <p><b>Lieferdatum:</b> Die beste Lösung ist es, das Datum zu nehmen, an dem der Auftrag zum Liefern fertig sein muss.</p> <p>Sonst kann man auch das Datum nehmen an dem der Auftrag beim Kunden sein muss. In diesem Fall sollte ein Arbeitsschritt für Lange Transportwege mit entsprechender Länge übertragen werden.</p> <p>Aufträge nach Kalenderwoche:</p> <p>(a) Transfer des Samstags-Datums der Lieferwoche.</p> <p>(b) Transfer eines bestimmten Zeichens (z.B. "W") in Feld 6.</p>  |
| 7    | <p><b>Kundenname:</b> Kurzer Name für den Kunden. Falls für Palettenetiketten etc. auch der nicht abgekürzte Name notwendig ist, muss ein entsprechendes kundenspezifisches Feld hinzugefügt werden.</p>   |
| 8    | <p><b>Qualität:</b> Aufträge mit nicht definiertem Qualitätscode werden vorläufig unter Qualität ERROR gespeichert.</p> <p>Um die Anzahl der Sonder-Qualitäten zu reduzieren, ist es sinnvoll, einen bestimmten Code zu verwenden (einen Code pro Wellenart) und die Papiere in Feld 45 zu spezifizieren. Die Aufträge werden dann bei der Optimierung gemischt erscheinen, aber sie müssen nacheinander geplant werden.</p> <p><i>Die Länge dieses Feldes kann nicht vergrößert werden.</i></p>   |



| Feld  | Kommentar   |
|-------|---|
| 9     | <p><b>Produktcode:</b> Dieser Code verwaltet die Formatwechsel bei der Optimierung. Verwenden Sie nur zwei der drei Zeichen. Empfohlene Werte beim Start:</p> <p>FS      Faltschachtel<br/>ST      Stanze<br/>BO      Bögen</p>   |
| 10+11 | <p><b>Breite, Länge:</b> Größe der Bögen auf der WPA</p>  |
| 12+13 | <p><b>Bestellmenge:</b> Für die meisten Aufträge wird die gleiche Ziffer in beide Felder eingetragen.</p> <p>Für Aufträge, bei denen zwei (oder mehr) Teile pro Artikel zusammengeheftet werden (oder ähnlich), geben Sie die Anzahl der bestellten Artikel (Feld 12) und die Anzahl der Bögen in Feld 13 (normalerweise das Doppelte der Anzahl in Feld 12). In diesen Fällen wird die Anzahl identischer Teile in Feld 68 eingegeben.</p> |
| 15    | <p><b>WPA-Nutzen Maximum:</b> Normalerweise wird dieses Feld nicht benötigt. Lassen Sie es leer.</p>  |
| 16    | <p><b>Kennz. "Ohne Randbeschnitt":</b><br/>BLANK: Aufträge mit Randbeschnitt<br/>KEIN BLANK: Aufträge, die die komplette Papierbreite verwenden, oder für Aufträge, die sonst keinen Randbeschnitt erfordern.</p>   |
| 17+62 | <p><b>Riller (I):</b> BLANK oder 0: 'Keine Riller'. Bis zu 19 Riller sind möglich.</p> <p>Wenn ein Auftrag Riller hat müssen mindestens zwei Felder ausgefüllt werden. Die Summe aller Zahlen muss der Bogenbreite entsprechen (Feld 10).</p>   |
| 18+63 | <p><b>Sonderriller (I):</b> Jedes Zeichen in diesem Feld entspricht einem Riller auf dem Karton. Die genaue Bedeutung der möglichen Werte muss in Zusammenarbeit mit dem Kunden definiert werden.</p>   |
| 19    | <p><b>Aufrissbänder:</b> Die Regeln, die für Riller gelten, gelten auch für Aufreißbänder.</p> <p>Besondere Aufreißbänder müssen bei den Besonderen Anmerkungen für WPA (Feld 20) erklärt werden.</p>   |
| 21    | <p><b>WPA-Code:</b><br/>BLANK: Aufträge, die in <i>dieser</i> Firma produziert werden. PC-Topp legt einen Code an, der dem Standard-WPA-Code dieser Firma entspricht.<br/>KEIN BLANK: Für Aufträge, bei denen der Karton von außerhalb der Firma kommt, muss der entsprechende WPA-Code eingetragen werden.</p>   |



| Feld     | Kommentar   |
|----------|---|
| 22       | <p><b>Verarbeitungsinformation:</b> Das Feld enthält Informationen für (bis zu) 6 Arbeitsgänge nach der WPA, 12 Bytes für jeden Arbeitsschritt. Sie sind auf drei Felder verteilt.</p> <p>Der Maschinencode muss bei den PC-Topp Parametern definiert sein.</p> <p>Die Anzahl der Nutzen ist definiert als Teilungsfaktor für jeden Arbeitsgang (wie viele Stücke kommen heraus, wenn 1 Stück hineingesteckt wurde?)</p> <p>Anwender ziehen es vor, wenn die Laufzeit nicht übertragen wird (außer in Sonderfällen), so dass auf die Berechnung von PC-Topp zugegriffen wird.</p> <p>PC-Topp fügt eine Standard-Versand-Operation hinzu, wenn der letzte Arbeitsschritt nicht der Versand ist (außer wenn es mehr als 6 Arbeitsschritte gibt, in diesem Fall geht der Versand leider verloren).</p> |
| 23+24    | <p><b>Werkzeugnummer,</b> Beispiel: In Feld 24 muss 2 stehen, wenn Stanze der <i>zweite</i> Arbeitsschritt in Feld 22 ist.</p>  |
| 26       | <p><b>Druckfarben:</b> Dieses Feld dient dazu, dem Planer auf begrenztem Raum einen visuellen Überblick zu ermöglichen. Die gesamte Information über die Druckfarben steht in Feld 56.</p> <p>Wenn vierstellige Codes hier verwendet werden, dann können bis zu vier Farben festgelegt werden (mit Leerzeichen unterteilt). Fügen Sie den Text '5 Farben' oder '6 Farben' ein in dem seltenen Fall, wo mehr als 4 Farben verwendet werden.</p>  |
| 27       | <p><b>Verarbeitungsschritt Druck:</b> Legt fest, auf welcher Maschine gedruckt wird. (Die Druckfarben bei Feld No.56 beziehen sich auf diese Maschine.</p> <p>Beispiel: In Feld 27 muss 1 stehen, wenn Druck der <i>erste</i> Arbeitsschritt in Feld 22 ist.<br/><i>S. Felder 89-96, sie beziehen sich auf den 2. Durchlauf.</i></p>  |
| 29       | <p><b>Für welche Maschine.</b> Beispiel: In Feld 29 muss 1 stehen, wenn die Anmerkungen sich auf die <i>erste</i> Verarbeitungsmaschine beziehen.</p>   |
| 24,27,29 | <p>Wenn diese Felder leer sind, wiederholt PC-Topp die entsprechende Information bei jedem Arbeitsschritt.</p>  |
| 30       | <p><b>Text auf Etikett:</b> Beim Druck von Paletten-Etiketten können Felder kombiniert und der Druck vergrößert werden in dem Raum, den die drei Textzeilen einnehmen.</p>  |
| 31       | <p><b>Bestellnummer des Kunden:</b> Verweis auf den Kundenauftrag.</p>  |
| 32       | <p><b>Karton-Innenmaße:</b> Der Inhalt dieses Felds erscheint so wie er ist auf Palettenetiketten etc.. Formate sollten z.B. sein 200 X 300 X 400, nicht 0200X 80X0300.</p>   |
| 34+35    | <p><b>Palettentyp / Format:</b> Beide Felder zusammen bilden den 'Schlüssel' der Palette ().</p>  |
| 36-38    | <p><b>Umhüllung, Umreifung:</b> Diese Felder sollten Codes enthalten, die vom Kunden verwendet werden.</p>  |



| Feld     | Kommentar   |
|----------|---|
| 40       | <b>Anzahl Etiketten pro Palette:</b> BLANK bedeutet 1 Etikett pro Palette.  |
| 41       | <b>Anzahl Etiketten pro Palette:</b> BLANK: Die Anzahl der Paletten wird geschätzt, indem eine durchschnittliche Anzahl von m <sup>2</sup> pro Palette angesetzt wird (abhängig von der Wellenart).   |
| 42       | <b>Stück pro Bündel:</b> Wird von PC-Topp nicht verwendet; erscheint normalerweise nur auf Paletten-Etiketten.  |
| 43       | <b>Kundennummer:</b> PC-Topp's Index nach Kunden verwendet den Kundennamen, nicht diese Nummer.   |
| 46       | <b>Abweichende Papiersorten:</b> Wird normalerweise nicht gebraucht. Kann dazu verwendet werden, ein oder mehrere Papiere zu bestimmen, die das bei der Qualität festgelegte ursprüngliche Material ersetzen.<br><br>Wenn bei der Optimierung zwei Aufträge mit Spezialpapieren in einem Lauf kombiniert werden, wird das Papier mit höherem Gewicht ausgewählt.  |
| 53,83    | <b>Kundenspezifische Daten (Teil I+II):</b> Diese beiden Felder (53, 83) können in weitere Felder unterteilt werden. Sie werden in zusätzlichen Record-Layouts, den "Kunden-Record-Layouts" definiert.<br><br>Typische Anwendung:<br><ul style="list-style-type: none"> <li>- Ersetzen der Standard-Felder, wenn diese nicht lang genug sind Länge</li> <li>- Zusätzlicher Text und Informationen für Palettenetiketten, Schnittlisten und spez. Anzeigen</li> <li>- Zusätzliche Daten für andere Systeme wie Palletierer, WPAs und Transportsysteme, die mit PC-Topp verbunden sind</li> </ul> |
| 55       | <b>Auftrag zur Kapazitäts-Reservierung:</b><br>BLANK: Normaler Auftrag<br>KEIN BLANK (z.B. X): Dieser Auftrag ist nur für Kapazitätsreservierungen! (selten verwendet).   |
| 62       | <b>Qualitätsänderungen nicht erlaubt:</b><br>BLANK: Qualitätsänderungen sind erlaubt.<br>KEIN BLANK: Qualitätsänderungen sind verboten.   |
| 65,66,67 | <b>Typ, Format &amp; Anzahl Abdeckpaletten:</b> Diese Felder entsprechen den Feldern 33-35 (Gesamthöhe, Palettentyp, Palettenformat). Sie werden verwendet, um den Palettenbedarf korrekt zu kalkulieren, incl. der Abdeckpaletten.   |
| 68       | <b>Anzahl identischer Teile:</b> Wird verwendet in Verbindung mit Feldern 12 und 13.<br>Tragen Sie 2 ein, wenn Schachteln aus zwei identischen Teilen zusammengeheftet werden.  |
| 69,70    | <b>Klischee-Verfügbarkeit, Datum:</b><br>BLANK: Das Klischee ist verfügbar.<br>KEIN BLANK: Sie können das Datum eintragen, wann das Klischee wieder verfügbar sein wird.  |
| 71,72    | <b>Werkzeug-Verfügbarkeit, Datum:</b><br>BLANK: Das Werkzeug ist verfügbar.<br>KEIN BLANK: Sie können das Datum eintragen, wann das Werkzeug wieder verfügbar sein wird.  |
| 73       | <b>Blockiert aus Planungsgründen</b><br>KEIN BLANK: Der Auftrag ist aus Planungsgründen blockiert.  |

| Feld  | Kommentar   |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
|-------|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--|---------------|----|----|--|--------|----|----|
| 74    | <p><b>Blockiert aus Verkaufsgründen</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blank oder 0                      ok</li> <li>- blockiert, Planen ist möglich                      1<br/>(oder alle nicht-leeren Zeichen, wie "X", aus Kompatibilitätsgründen)</li> <li>- komplett blockiert, Planen nicht möglich                      2</li> </ul>   |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
| 75    | <p><b>Priorität:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- niedrig                                      A</li> <li>- Normal (Standard)                      Blank (und alle anderen)</li> <li>- erhöht                                      B</li> <li>- hoch                                        1</li> <li>- sehr hoch                                2</li> </ul>  |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
| 76    | <p><b>Zusätzl. Verarbeitungsinformation:</b> Netto-Bogengröße bezieht sich auf einen Bogen, der aus einer Maschine kommt. Wenn sich die Größe nicht ändert, bleibt das Feld leer.</p>   |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
| 78    | <p><b>Erster Lauf dieses Artikels:</b><br/>KEIN BLANK: Der Artikel erscheint zum ersten Mal.</p>  |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
| 79    | <p><b>Auftrag wiederholt:</b><br/>KEIN BLANK: Aufgrund von Fehlern des Personals muss der Auftrag ein zweites Mal produziert werden.</p>  |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
| 80    | <p><b>Nur 1 Lauf auf der WPA:</b><br/>KEIN BLANK: Der Auftrag darf nur in einem WPA-Lauf verplant werden.</p>   |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
| 83,53 | <p><b>Kundenspezifische Daten (Teil II + I):</b> s. Feld 53 (Kundenspezifische Daten, Teil I +II)</p>   |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
| 88    | <p><b>Unterlieferungstoleranz:</b></p> <p>1. Ein negativer Wert bedeutet dass eine Unterlieferung akzeptiert wird.<br/>2. Ein positiver Wert bedeutet, dass eine Überlieferung erforderlich ist.</p> <p>Beispiel:<br/>Bestellmenge 10.000 und „-3%“ bedeutet, dass mindestens 9.700 Stück geliefert werden müssen. Wenn es weniger sind, ist der Auftrag unterliefert.<br/>Bestellmenge 10.000 und „3%“ bedeutet, dass mindestens 10.300 Stück geliefert werden müssen. Wenn es weniger sind, ist der Auftrag unterliefert.</p> |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
| 89-96 | <p>Diese Felder zeigen zusammen mit den Feldern <i>Klischee-Nummer</i>, <i>Verarbeitungsschritt-Nr.</i> (<i>Druck</i>), <i>Druckfarben (Bezeichnung)</i>, <i>Druckfarbenbedarf (g/1000)</i>, <i>Anzahl Druckfarben</i>, ob 1 oder 2 Durchläufe für den Druck notwendig sind und wie viele Druckfarben verwendet werden.</p>   |              |              |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
| 89,58 | <p><b>Gesamtzahl Druckfarben:</b> Gesamtzahl Druckfarben (1. und 2. Durchlauf)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th></th> <th>1. Durchlauf</th> <th>2. Durchlauf</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>Anzahl Farben</td> <td>58</td> <td>89</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Farben</td> <td>56</td> <td>92</td> </tr> </tbody> </table>  |              |              | 1. Durchlauf | 2. Durchlauf |  | Anzahl Farben | 58 | 89 |  | Farben | 56 | 92 |
|       |   | 1. Durchlauf | 2. Durchlauf |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
|       | Anzahl Farben   | 58           | 89           |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |
|       | Farben  | 56           | 92           |              |              |  |               |    |    |  |        |    |    |



| Feld   | Kommentar   |  |  |
|--|---|--|--|
| 90,27  | <b>Verarbeitungsschritt-Nummer, Beispiel:</b><br>In diesen Feldern gibt es 2 Möglichkeiten, Werte zu schicken: BLANK oder Zahl: |  |  |
| <b>27</b><br><br><i>Verarbeitungsschritt Drucken, 1. Durchlauf</i><br><br>legt die Nummer der Maschine fest, auf der gedruckt wird.<br><br>(Die Farben im Feld 56 beziehen sich auf diese Maschine)              | <b>Kein Klischee</b><br><br>Kein Drucken  | <b>Klischee:</b><br><br>Wenn Klischee gesendet wird oder wenn nicht bekannt ist, wo das Drucken stattfindet, wiederholt PC-Topp die entsprechende Information bei jeder der Auftragsoperationen.   | <b>Zahl</b><br><br><b>Drucken</b><br><br>Der Auftrag wird auf der entsprechenden Maschine gedruckt (1,2,3 = Maschinenummer), s. Feld 22, Verarbeitungsinformation.<br><br>1= Drucken ist die 1. Operation<br><br>(0 = Drucken auf der WPA. was praktisch unmöglich ist).   |
| <b>90</b>  |   |  |  |
| <i>Verarbeitungsschritt Drucken, 2. Durchlauf,</i><br><br>bezieht sich auf<br>- Aufträge, bei denen in mehr als 6 Druckfarben gedruckt wird<br><br><b>oder:</b><br>- auf einen 2. Durchlauf in der Verarbeitung. | BLANK : s. oben   | <b>2 Durchläufe</b><br><br>Es wird auf 2 Maschinen gedruckt.<br><br>Verschiedene Maschinenummern in den Feldern 27 und 90<br><br>→ In jedem Durchlauf wird ein anderes Klischee und andere Druckfarben verwendet: Es gibt 2 voneinander unabhängige Druck-Vorgänge.<br><br>(Beide Klischee-Felder werden verwendet). | <b>Kein 2. Durchlauf</b><br><br>Erweiterung des Verarbeitungsschritts Drucken auf <i>einer</i> Maschine (wenn mehr als 6 Druckfarben vorhanden sind)<br><br>Dieselbe Maschinenummern in den Feldern 27 und 90<br><br>→ Die Druckfarben werden addiert (z.B. 6+2), Schicken Sie nicht <i>Anzahl Druckfarben = 8</i> für die 1. Operation!<br><br>(Das 2. Klischee-Feld wird nicht verwendet). |



| Feld | Kommentar  |
|------|--|
| 97   | <p>Nur in Kombination mit der Laufzeit in Feld 22 zu verwenden (die Laufzeit muß gleich oder größer sein als die Vorgegebene Rüstzeit).</p> <p>Anwender ziehen es vor, dass die Rüstzeit nicht nicht geschickt wird (außer in besonderen Fällen), und stattdessen die Kalkulation von PC-Topp verwendet wird.</p>  |
| 98   | <p><b>Bogen pro Palette:</b> Bezieht sich auf Bogen (oder Produkte) auf einer Palette nach dem jew. Verarbeitungsschritt.</p> <p>Durch die Verwendung dieses Feldes können die Werte für den internen Etikettendruck in PC-Topp angezeigt und /oder verwendet werden.</p> <p><b>Beispiel:</b><br/>Es liegt ein Auftrag mit 2000 Schachteln vor;<br/>Maschinenfolge: WPA (<b>600</b>) → Stanze (2 Nutzen) (<b>1000</b>) → Drucker → (Versand) (<b>800</b>)</p> <p><b>Nach WPA:</b> 600 Bogen auf einer Palette. (Ergebnis: Eine komplette Palette und eine Palette mit 400 Bogen!);</p> <p><b>Nach dem Stanzen:</b> 1000 Bogen (halbe Größe auf dem WPA-Bogen) auf der Palette (Ergebnis: 2 komplette Paletten!)</p> <p><b>Nach dem Druck:</b> 800 Produkte, Ergebnis: 2 und eine halbe Palette, die an den Kunden geschickt werden!</p> <p>Die Menge pro Palette nach der letzten Maschine sollte immer dem OTDATA-Feld 41 entsprechen (= Menge pro Palette)!</p> <p>Achtung: Wenn das Hostsystem es nicht kennt, lassen Sie das betreffende Feld leer. Nicht 0 senden!.</p> |
| 99   | <p><b>Planungsgeschwindigkeit für Verarbeitungsmaschinen:</b> Durchschnittliche Anzahl von Läufen pro Stunde, die während der Produktion erwartet wird, incl. durchschnittliche Anzahl von Stillständen.</p> <p>Ist die Gesamtzeit für einen Auftrag (Feld 22) ebenfalls festgelegt, dann wird die Planungsgeschwindigkeit NICHT verwendet. In diesem Fall wird die Geschwindigkeit implizit aus der Gesamtzeit und der Rüstzeit berechnet.</p>  |
| 100  | <p><b>Zielgeschwindigkeit für Verarbeitungsmaschinen:</b> Tatsächliche Anzahl von Läufen pro Stunde, die während der Netto-Produktionszeit erwartet wird abzüglich jeder Art von Stillstand.</p>   |
| 102  | <p><b>Identische Teile auf welcher Maschine:</b> Wenn die Anzahl identischer Teile (Feld 68) &gt; 1.</p>   |
| 107  | <p><b>Riller Verarbeitung (WPA-Richtung):</b> Riller in derselben Richtung wie auf der WPA, die aber auf einer Verarbeitungsmaschine produziert werden. S. auch Feld 61, "Riller Verarbeitung", das Riller in der entgegengesetzten Richtung enthält, die auf einer Verarbeitungsmaschine produziert werden.</p>   |
| 118  | <p><b>Typ Auftrag zur Kapazitäts-Reservierung:</b> Benutzerdefinierter Code zur Differenzierung der Reservierungskapazität. Dieser Code kann z.B. sein: "F" für Festgelegt, "L" für Lager, "A" für Andere etc .</p>  |

## Transfer von Auftragskommentaren

| Feld Nr. | Beschreibung                        | A/N | Länge (Bytes) | Offset | Bemerkungen     |
|----------|-------------------------------------|-----|---------------|--------|-----------------|
| 1        | <i>Transaktions-ID (C=Comments)</i> | A   | 1             | 0      | Immer C         |
| 2        | <i>Transaktion</i>                  | N   | 1             | 1      | Nicht verwendet |
| 3        | <i>Auftragsnummer</i>               | A   | 10            | 2      |                 |
| 4        | <i>Teilnummer</i>                   | A   | 4             | 12     |                 |
| 5        | <i>Ziele</i>                        | A   | 80            | 16     | 20 x 4 char.    |
| 6        | <i>Kommentartext</i>                | A   | 100           | 96     |                 |

### Kommentare

Zusätzlich zu den bisher verwendeten OTDATA-Sätzen können Sie nun eine beliebige Anzahl an Sätzen schicken, um bereits transferierte Aufträgen mit Kommentare zu versehen.

Ein Auftrag muss bereits in PC-Topp existieren, bevor Kommentare eingefügt werden können. Bei neuen Aufträgen müssen zuerst der Auftrag und dann die Kommentare geschickt werden.

Zur Aktualisierung eines existierenden Auftrags transferieren Sie nur die Kommentar-Sätze. Senden Sie nicht den Auftrag ein weiteres Mal, da dies ungewollte Änderungen verursachen kann.

Alle Kommentare zu einem Auftrag müssen hintereinander ohne Unterbrechung gesendet werden.

Bevor eine Gruppe von Kommentaren für einen Auftrag in Empfang genommen wird, löscht PC-Topp.NET alle bisher existierenden Kommentare aus dem System. Daraufhin wird das neue Set generiert, bis ein Datensatz, der nicht zum selben Auftrag gehört, entdeckt wird. Dies stellt einen leicht zu verwendenden Mechanismus zum Updaten von Kommentaren dar.

| Feld | Bemerkungen   |
|------|---|
| 3+4  | Auftragsschlüssel   |
| 5    | Zielcodes für Kommentare:<br><b>CORS</b> WPA-Planung<br><b>CORT</b> WPA-Terminal<br><b>RCL</b> WPA drucken<br><b>CNVS</b> Verarbeitungsplanung (alle Verarbeitungsmaschinen der Maschinenfolge)<br><b>CNVT</b> Verarbeitungs-Terminal (alle Verarbeitungsmaschinen der Maschinenfolge)<br><b>RCVM</b> Verarbeitung drucken (alle Maschinen der Maschinfolge)<br><b>MT??</b> Verarbeitungs-Terminal (eine Maschine, zweistellige Sequenz-Nr., führende Null)<br><b>CV??</b> Verarbeitungsplanung (eine Maschine, zweistellige Sequenz-Nr., führende Null)<br><b>RM??</b> Verarbeitung drucken (eine Maschine, zweistellige Sequenz-Nr., führende Null)<br><b>SALE</b> Verkauf<br><b>SHIP</b> Versand<br><b>PALL</b> Palettenetikett (maximum = 10 Sätze für dieses Ziel) |