



Transferencia de los datos de órdenes

Campo No.	Descripción	A/N	Long. (Bytes)	Offset	Comentarios
▶ = Ver Comentarios					
▶ 1	Transacción	N	1	0	
2	Nro. orden	A	10	1	
3	Nro. de parte	A	4	11	
▶ 4	Nro. de tarjeta	A	10	15	
▶ 5	Fecha de entrega	N	8	25	DDMMAAAA
6	Código de dato	A	1	33	
▶ 7	Nombre de cliente	A	24	34	
▶ 8	Grado	A	12	58	
▶ 9	Código para cambios de formato (tipo de producto)	A	3	70	
▶ 10	Ancho	N	4	73	
▶ 11	Largo	N	4	77	
▶ 12	Cantidad pedida (la cantidad „comercial” pedida por el cliente)	N	6	81	
▶ 13	Cantidad pedida (la cantidad „técnica” que debe ser producida)	N	6	87	
▶ 14	Tolerancia de cantidades superiores	B/N	2	93	%
▶ 15	Máx. núm. de poses en la corrugadora	B/N	1	95	
▶ 16	Sin trim en la corrugadora	B/A	1	96	(en blanco si trim es permitido)
▶ 17	Marcadores (parte 1)	N	48	97	12 x 4
▶ 18	Marcadores especiales (parte 1)	B/A	11	145	11 x 1
▶ 19	Cintas de corte	N	12	156	3 x 4
▶ 20	Instrucciones especiales (corrugadora / planificación)	A	50	168	
▶ 21	Código de la corrugadora	B/A	6	218	
▶ 22	Informaciones de la conversión (sección de 12 bytes repetida 6 veces)	A	72	224	6x12
	1 Código de máquina	A	6		
	2 Núm. poses en esta máquina	N	2		
	3 Tiempo de corrida	B/N	4		HHMM
▶ 23	Nro. de troquel	A	10	296	
▶ 24	Nro. de la máquina con troquelado	B/N	1	306	
▶ 25	Nro. de cliché	A	10	307	
26	Códigos de tintas	A	20	317	
▶ 27	Nro. de máquina donde se imprime	B/N	1	337	
▶ 28	Instrucciones especiales (para conversión)	A	45	338	
▶ 29	Nro. de máquina a la cual las instrucciones se refieren	B/N	1	383	
▶ 30	Texto en las etiquetas de palet (3 líneas a 20 caracteres)	A	60	384	
▶ 31	Nro. orden del cliente	A	10	444	
▶ 32	Medidas interiores	A	18	454	
▶ 33	Alto de palet	B/N	3	472	cm
▶ 34	Tipo de palet	A	6	475	
▶ 35	Tamaño de palet	A	9	481	



	Descripción	A/N	Long. (Bytes)	Offset	Comentarios
▶	36 Envoltorio	A	5	490	
▶	37 Zunchado	A	5	495	
▶	38 Protección	A	5	500	
▶	39 Tipo de etiqueta	A	1	505	
▶	40 Núm. de etiquetas por palet	B/N	1	506	
▶	41 Cantidad por palet	B/N	5	507	
▶	42 Cantidad por bulto	B/N	3	512	
▶	43 Nro. de cliente	A	6	515	
	44 Sello certificado en la caja	A	5	521	
	45 Reservado	A	5	526	
▶	46 Combinación especial de material (7 papeles à 10 caracteres)	B/A	70	531	(non utilizado en lo más de plantas)
	47 Núm. de palets por unidad	B/N	1	601	
	48 Núm. de pilas por palet	B/N	1	602	
	49 Dimension total: ancho	B/N	4	603	
	50 Dimension total: largo	B/N	4	607	
	51 Diseño de paletizado	A	6	611	
	52 Código postal (Area de entrega)	A	6	617	
▶	53 Datos personalizados (parte 1)	A	244	623	
	54 Código vendedor	A	6	867	
	55 Orden de capacidad reservada	A	1	873	
	56 Nombre de tintas	A	120	874	6 x 20
	57 Consumo de tinta (g/1000)	B/N	36	994	6 x 6
	58 Cantidad de tintas	B/N	1	1030	
	59 Tipo de caja	A	20	1031	
	60 Tipo de pegamento o cola	A	20	1051	
	61 Marcadores en las máquinas conversoras	A	30	1071	
▶	62 Cambios de grado no permitidos	B/A	1	1101	
▶	63 Marcadores (parte 2)	B/N	32	1102	8 x 4
	64 Marcadores especiales (parte 2)	A	8	1134	8 x 1
▶	65 Tipo de palet superior	A	6	1142	
▶	66 Dimensiones de palet superior	A	9	1148	
▶	67 Núm. de palets superiores	B/N	1	1157	
▶	68 Núm. de piezas idénticas	B/N	1	1158	
▶	69 Disponibilidad del cliché	B/A	1	1159	En blanco = ok
▶	70 Fecha de la disponibilidad del cliché	B/N	8	1160	DDMMAAAA
▶	71 Disponibilidad del troquel	B/A	1	1168	En blanco = ok
▶	72 Fecha de la disponibilidad del troquel	B/N	8	1169	DDMMAAAA
	73 Suspendido por causas de planificación	B/A	1	1177	En blanco = ok
▶	74 Suspendido por causas de expedición	B/A	1	1178	
▶	75 Prioridad	B/A	1	1179	
▶	76 Información adicional de la conversión adicional (sección de 8 bytes repetida 6 veces) Tamaño neto de grado B/N 8 (m ² viniendo du una máquina conversora.)	A	48	1180	mm ²
	77 Hora de entrega	A	4	1228	
▶	78 Indicador para la primera corrida	B/A	1	1232	



	Descripción	A/N	Long. (Bytes)	Offset	Comentarios
▶ 79	Orden repetida	B/A	1	1233	
▶ 80	1 sola corrida en la corrugadora	B/A	1	1234	
81	Nro. de etiquetas diferentes por palet	N	2	1235	
82	Reservado	A	25	1237	
83	Datos personalizados (parte 2)	A	738	1262	
84	Predecesor	A	15	2000	
85	Partes necesitados por el predecesor	N	2	2015	standard: 1
86	Sucesor	A	15	2017	
87	Partes necesitados por el sucesor	N	2	2032	standard: 1
▶ 88	Tolerancia de cantidades inferiores	B/N	5	2034	en % con decimales
▶ 89	Núm. de tintas (2. pasada)	B/N	1	2039	
▶ 90	Nro. de transacción (impresión) (2. pas.)	B/N	1	2040	
▶ 91	Nro. clichés (2. pas.)	A	10	2041	
▶ 92	Nombre de tintas (2. pas.)	A	120	2051	6 x 20
▶ 93	Consumo de tintas (g / 1000) (2. pas.)	B/N	36	2171	6 x 6
▶ 94	Disponibilidad del cliché (2. pas.)	B/A	1	2207	Blanco = ok
95	Fecha de la disponibilidad del cliché (2. pas.)	B/N	8	2208	DDMMAAAA
▶ 96	Códigos de tintas (2. pas.)	A	20	2216	
▶ 97	Tiempo de montaje indicado para máquinas conversoras (sección de 4 bytes repetida 6 veces)	B/N	24	2236	HHMM
▶ 98	Anchos por palet después de cada transacción Sección de 5 bytes repetida 7 veces	B/N	35	2260	
	1 Después de la transacción 1(Corr)	B/N	5		
	2 Después de la transacción 2	B/N	5		
	3 Después de la transacción 3	B/N	5		
	4 Después de la transacción 4	B/N	5		
	5 Después de la transacción 5	B/N	5		
	6 Después de la transacción 6	B/N	5		

Comentarios

Campo	Comentarios
1	<p>Transacción. Los códigos válidos de transacción son las siguientes:</p> <p>0 Insertar / actualizar orden (depende si orden ya existe o no) 1 Insertar nuevo orden 2 Actualizar orden 3 Remover orden 4 Definición del carácter „No se preocupe” (valor standard: @) 5 Actualizar orden pero rechazar actualización si orden ya está planificado en alguna operación</p> <p>Primero, el valor 0 debería ser utilizado, significando „añade nuevo orden, o actualízalo si ya existe“.</p> <p>Modificaciones arriesgando perturbar la planificación de la corrugadora (a saber modificaciones del ancho o del número de salen) están rechazados si hay algunas programas de la corrugadora para el orden.</p> <p>Modificación selectiva: La utilización del tipo de base de datos 2 permite modificar un solo campo en los datos de órdenes. La base de datos debe contener el campo o los campos para modificar y la "llave del orden", los campos 1-3. Todos los otros campos deben ser llenados con el carácter '@' en todas las posiciones. (Se puede cambiar este carácter para las transacciones del tipo 4).</p>
4	<p>Nro. de tarjeta: Si el número de artículo del cliente es más largo que 10 caracteres, se puede reemplazar este campo por un campo aumentado (hasta 20 caracteres) en las zonas personalizadas.</p>
5	<p>Fecha de entrega: La mejor solución es utilizar la fecha cuando la orden debe ser lista para la entrega.</p> <p>Si no, hay que utilizar la fecha cuando la orden debe ser junto al cliente. En este caso una operación para transportaciones de lunga distancia con una duración correspondiente debería ser transferida.</p> <p>Ordenes semanales: (a) Transferencia de la fecha del sabado de la semana de entrega. (b) Transferencia de un carácter particular (por ejemplo „S”) en el campo 6.</p>
7	<p>Nombre del cliente: Nombre <i>corto</i> del cliente. Si el nombre no-abreviado es requerido para etiquetas etc., añade un campo personalizado correspondiente.</p>
8	<p>Grado: Órdenes con un código de grado indefinido serán temporalmente salvados en la calidad ERROR.</p> <p>Para reducir la cantidad de calidades especiales se puede también utilizar un código particular (un código por tipo de flauta), y especificar los papeles en el campo 45. Los órdenes aparecen mixtos en la optimización pero deben ser planificadas una después del otra.</p> <p><i>No es posible aumentar la longitud de eso campo.</i></p>
9	<p>Códigos para cambios del formato: El código de productos administra los cambios de formato en la optimización. Utiliza solamente dos de los tres caracteres. Valores sugeridos al inicio:</p> <p>BO Caja normal DC Troquelado SH Hojas</p>



Campo	Comentarios
10+11	Ancho y largo: Dimensión de la hoja de la corrugadora
12+13	Cantidad pedida: Para la mayoría de órdenes, entre la misma cifra en los dos campos. Para órdenes donde dos (o más) partes por artículo son considos, entre el número de artículo solicitado en el campo 12 y el número de planchas de corrugadora en el campo 13 (usualmente el doble del número en el campo 12). En estos casos indique el número de piezas iguales en el campo 68.
15	Núm. máx. de poses (corrugadora): Este campo puede ser utilizado en casos especiales: si un límite es necesitado para la optimización de la corrugadora para crear combinaciones con más poses que la valor para esta orden, p.ej. para evitar corridas cortas. Normalmente, deje en blanco este campo.
16	Sin refile en la corrugadora: Entre „X” para órdenes que utilizan el ancho de papel completo o órdenes que al contrario no exigen refile.
17+62	Marcadores (I): „No Marcadores” es indicado si todos campos están en blanco (o inicializados con cero). Hasta 19 marcadores son posibles. Si una orden necesita marcadores, por lo menos dos campos deben ser llenados. El total de todas las cifras debe ser igual al ancho (campo 10).
18+63	Marcadores especiales (II): Cada carácter en este campo corresponde a un trazado en el cartón. Hay que definir la significación exacta de los valores posibles en cooperación con el cliente.
19	Cintas de corte: Las mismas reglas aplicadas a los marcadores valen también para los cintas de corte. Hay que explicar las cintas de corte especiales en las instrucciones para la corrugadora (campo 20).
21	Código de corrugadora: Deje en blanco este campo para las órdenes que serán producidas en esta planta. PC-Topp insertará un código que corresponde a la corrugadora standard de esta planta. Para órdenes que necesitan cartón producido en otra planta hay que indicar la corrugadora correspondiente.
22	Información de conversión: El campo contiene informaciones para (hasta) 6 operaciones después de la corrugadora, 12 bytes para cada operación. Están separados en tres campos: 1. Hay que definir el código de máquina en una tabla de parámetros de PC-Topp. 2. El valor del número de poses es definido como el factor de división para cada operación (¿cuántas piezas vienen de la máquina si se pone una pieza adentro?). 3. Los usuarios prefieren no transferir el tiempo de corrida (excepto casos especiales) y prefieren utilizar el cálculo de PC-Topp. (Ver también el campo 97, tiempo de montaje). PC-Topp adiciona una operación standard de entrega si la última operación no es „Entrega” (excepto si hay más que 6 operaciones: en este caso „Entrega” es perdida desafortunadamente).
23+24	Nro. de troquel. Ejemplo: El campo 24 tiene que contener 2 si troquel es la segunda operación en el campo 22.



Campo	Comentarios
26	<p>Códigos de tinta: Este campo presenta al planificador un resumen visual en un espacio limitado. La información completa para los códigos de tinta es en el campo 56.</p> <p>Si códigos de 4 dígitos son utilizados, se puede indicar por lo más 4 colores si son separados por espacios en blanco. Inserte el texto '5 colores' o '6 colores' en el caso raro que hay más que 4 colores.</p>
27	<p>Paso de conversión (Impresión): Especifica en que máquina la impresión tiene lugar. Los colores en campo nro. 56 se refieren a esta máquina</p> <p>Ejemplo: El campo 27 tiene que contener 1 si impresión es la <i>primera</i> operación en el campo 22.</p>
28,29	<p>Nro. de máquina a la cual las instrucciones se refieren. Ejemplo: El campo 29 debe contener 1 si los comentarios se refieren a la <i>primera</i> máquina conversora.</p>
24,27,29	<p>Si estos campos dejan en blanco, PC-Topp repetirá la información correspondiente en cada de los operaciones del orden.</p>
30	<p>Texto en las etiquetas de palet: La impresión de etiquetas de palet puede combinar campos (tamaño de caja/box size) y aumentar el espacio para imprimir por estas tres líneas de texto.</p>
31	<p>Nro. orden del cliente: La referencia de orden del cliente.</p>
32	<p>Medidas interiores: Estos contenidos de este campo aparecen como están en las etiquetas de palet etc. El formateo recomendado podría ser por ejemplo 200 X 300 X 400, y no 0200X 80X0300.</p>
34+35	<p>Alto y tipo de palet: Los dos campos son utilizados juntos como la „llave” del palet.</p>
36-38	<p>Envoltorio y zunchado: Estos campos deben contener códigos como utilizados por el cliente.</p>
39	<p>Tipo de etiqueta: Este campo controla el diseño de las etiquetas de palet. Su funcionalidad es determinada por códigos personalizados.</p> <p><i>Ejemplos:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • campo en blanco: etiqueta standard • no etiqueta para esta orden • etiqueta específica del cliente (el cliente puede diseñar la etiqueta él mismo) • modificación específica del cliente de una etiqueta standard (el cliente quiere solamente unas pequeñas modificaciones de la etiqueta standard, como p.ej. un código de barras adicional). • Etiqueta por imprimir en una impresora diferente. • Etiqueta por imprimir en papel de una plataforma de la impresora diferente
40	<p>Núm. de etiquetas por palet: En blanco = 1 etiqueta por palet</p>
41	<p>Cantidad por palet: Si este campo es en blanco, el número de palets será estimado utilizando un número promedio de los metros cuadrados por palet (dependiendo del tipo de flauta).</p>
42	<p>Cantidad por bulto: No utilizado por PC-Topp; normalmente sólo aparece en las etiquetas de palets.</p>
43	<p>Nro. cliente: El índice de PC-Topp por cliente utiliza el nombre de cliente y no este número.</p>



Campo	Comentarios												
46	<p>Combinación especial de material: Normalmente no utilizado. Puede ser utilizado para indicar un papel o varios papeles que deben reemplazar al material original indicado en el código de grado.</p> <p>Si dos órdenes con papel especial son combinados en una corrida durante la optimización, el papel con el mayor peso será seleccionado.</p>												
53	<p>Datos personalizados (parte I): Datos personalizados son especificados en record layouts adicionales. El campo no. 53 está dividida en tres secciones. Ejemplo:</p> <table border="0"> <tr> <td>53.1</td> <td>Largo</td> <td>12</td> <td>Número del artículo (reemplaza el campo 4)</td> </tr> <tr> <td>53.2</td> <td>Largo</td> <td>30</td> <td>Número orden del cliente (reemplaza el campo 2)</td> </tr> <tr> <td>53.3</td> <td>Largo</td> <td>30</td> <td>Nombre lungo del cliente (adicional al campo 7)</td> </tr> </table>	53.1	Largo	12	Número del artículo (reemplaza el campo 4)	53.2	Largo	30	Número orden del cliente (reemplaza el campo 2)	53.3	Largo	30	Nombre lungo del cliente (adicional al campo 7)
53.1	Largo	12	Número del artículo (reemplaza el campo 4)										
53.2	Largo	30	Número orden del cliente (reemplaza el campo 2)										
53.3	Largo	30	Nombre lungo del cliente (adicional al campo 7)										
65,66,67	<p>Tipo, tamaño y número del palets superiores: Estos campos corresponden a los campos 33, 34 y 35 (alto, tipo y tamaño). Son utilizados para calcular las necesidades de palets correctamente, incluso los palets utilizados en la parte superior (<i>counter palets</i>).</p>												
68	<p>Núm. de piezas idénticas: Utilizado en combinación con los campos 12 y 13. Entre 2 si dos cajas están cosidas juntas de dos piezas iguales.</p>												
69,70	<p>Disponibilidad del cliché: Si es en blanco significa que el cliché está disponible. Sino, se puede entrar la fecha cuando será disponible.</p>												
71,72	<p>Disponibilidad del troquel: Si es en blanco significa que el troquel está disponible. Sino, se puede entrar el dato <i>cuando</i> será disponible.</p>												
74	<p>Suspendido por causas de ventas Estado de la disponibilidad:</p> <table border="0"> <tr> <td>- Blanco o 0</td> <td>ok</td> </tr> <tr> <td>- bloqueado, pero la planificación es posible.</td> <td>1 (o todos otros caracteres no blancos, como "X" por razones de la compatibilidad)</td> </tr> <tr> <td>- bloqueado completamente, la planificación es imposible</td> <td>2</td> </tr> </table>	- Blanco o 0	ok	- bloqueado, pero la planificación es posible.	1 (o todos otros caracteres no blancos, como "X" por razones de la compatibilidad)	- bloqueado completamente, la planificación es imposible	2						
- Blanco o 0	ok												
- bloqueado, pero la planificación es posible.	1 (o todos otros caracteres no blancos, como "X" por razones de la compatibilidad)												
- bloqueado completamente, la planificación es imposible	2												
75	<p>Prioridad:</p> <table border="0"> <tr> <td>- bajo</td> <td>A</td> </tr> <tr> <td>- normal (standard)</td> <td>blanco o otro</td> </tr> <tr> <td>- aumentado</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>- alto</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>- muy alto</td> <td>2</td> </tr> </table>	- bajo	A	- normal (standard)	blanco o otro	- aumentado	B	- alto	1	- muy alto	2		
- bajo	A												
- normal (standard)	blanco o otro												
- aumentado	B												
- alto	1												
- muy alto	2												
76	<p>Información adicional de conversión: El tamaño neto del grado se refiere a la superficie de un ancho venando de una máquina conversora. Si el tamaño no cambia, el campo queda en blanco.</p>												
78	<p>Indicador de la primera corrida: Cada caracter no blanco (por ejemplo, "X") significa que este artículo es producido por la primera vez.</p>												
79	<p>Orden repetida: Este orden es producida por segunda vez en razón de errores del personal.</p>												
80	<p>1 sola corrida: La orden debe ser planificada en <i>una sola</i> corrida de corrugadora.</p>												

Campo	Comentarios									
88	<p>Tolerancia de órdenes de cantidad inferior</p> <p>1. Una valor negativa significa que una corrida de cantidades inferiores es aceptado. 2. Una valor positiva significa que las cantidades superiores son aceptadas.</p> <p>Ejemplo:</p> <p>1. Cantidad pedida 10.000 y "-3%" significa que por lo menos 9.700 piezas deben ser entregadas. Si hay meno, la orden es producida en una cantidad inferior. 2. Cantidad pedida 10.000 y "3%" significa que por lo menos 10.300 piezas deben ser entregadas. Si hay menos, la orden es producida en una mayor cantidad.</p>									
89-96	<p>Estos campos muestran con los campos <i>No. cliché</i>, <i>Transacción</i>, <i>Códigos de tintas</i>, <i>Consumo de tintas (g / 1000)</i>, <i>Número de tintas</i> si 1 o 2 corridas son necesitadas para la impresión, y cuantas tintas serán necesitados.</p>									
89, 58	<p>Núm. de colores de tintas: núm. total de colores de tinta (1. y 2. pasadas)</p> <table border="1" data-bbox="507 779 1283 922"> <thead> <tr> <th></th> <th>1. pasada</th> <th>2. pasada</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Núm. de colores</td> <td>58</td> <td>89</td> </tr> <tr> <td>Colores</td> <td>56</td> <td>91</td> </tr> </tbody> </table>		1. pasada	2. pasada	Núm. de colores	58	89	Colores	56	91
	1. pasada	2. pasada								
Núm. de colores	58	89								
Colores	56	91								



90, 27	Ejemplo:				
	27	Blanc		Chiffre	
	<p>Paso de conversión Impresión, 1. pasada:</p> <p>especifica el nro. de la máquina donde la impresión tiene lugar</p> <p>(Las colores en el campo Nro. 56 se refieren a esta máquina)</p>	<p>Ningun cliché :</p> <p>Aucune impresión</p>	<p>Cliché</p> <p>Si cliché está enviada y no es claro donde la impresión tiene lugar, PC-Topp repite la información correspondiente de todas las operaciones de la orden.</p>	<p>Impresión</p> <p>La orden se imprime en la máquina correspondiente (1,2,3 → números de máquinas), a ver el campo Información de la conversión, nro. 22 :</p> <p>1= La impresión es la 1. operación</p> <p>(0 = La impresión tiene lugar en la corrugadora lo que es más o menos imposible).</p>	
	90				
	<p>Paso de conversión Impresión, 1. pasada:</p> <p>Se refiere</p> <ul style="list-style-type: none"> - a órdenes imprimadas en más de 6 colores de tinta <p>o:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a una 2. pasada en conversión. 	<p>En blanco : A ver arriba.</p>		<p>2 pasadas</p> <p>2 máquinas donde tiene lugar la impresión</p> <p>Números de máquina diferentes en los campos 27 y 90</p> <p>→ En cada una de los pasadas otro cliché y otras colores de tinta son utilizados: Hay dos operaciones de impresión independientes.</p> <p>(Los dos campos del cliché son utilizados).</p>	<p>Ninguna segunda pasada</p> <p>Extensión de la operación de impresión en una máquina (si existen más de 6 colores de tinta)</p> <p>El mismo nro. de máquina en los campos 27 y 90</p> <p>→ Los colores de tinta son adicionadas (p.ej. 6+2), no envia <i>Nb. des couleurs = 8 para la primera operación!</i></p> <p>(Es 2. campo del cliché no es utilizado).</p>

Campo	Comentarios
97	<p>Tiempo de montaje de las máquinas conversoras: Lo utilice solamente en combinación con tiempo de corrida en el campo 22 (tiempo de corrida debe ser igual o más)</p> <p>Los usuarios prefieren no transferir el tiempo de montaje (excepto para los casos especiales) y utilizar el cálculo de PC-Topp.</p>
98	<p>Planchas por palet: Se refiere a las planchas (o piezas) de un palet después del paso de producción correspondiente.</p> <p>Utilizando este campo los parámetros para la impresión interna en PC-Topp pueden ser mostrados o utilizados en PC-Topp.</p> <p>Ejemplo: Tenemos una orden con 2000 cajas; Secuencia: Corrugadora (600) → Troqueladora (2 poses) (1000) → Impresora → Expedición (800)</p> <p>Después de la corrugadora: 600 planchas en un palet (Resultado: un palet completo, y un palet con 400 planchas!);</p> <p>Después de la troqueladora: 1000 planchas (tamaño medio de la plancha en la corrugadora) en un palet (resultado: 2 palets completos!)</p> <p>Después de la impresión: 800 productos, resultado: 2 palets y una media que son expedidos al cliente!</p> <p>La cantidad por palet después de la última máquina siempre debería ser igual al campo 41 del OTDATA (cantidad por palet!)</p> <p>Atención: Si no es conocido por el sistema host, deje en blanco el campo correspondiente. No envía 0!</p>

Transferencia de los comentarios de orden

Campo No.	Descripción	A/N	Long. (Bytes)	Offset	Comentarios
1	Transacción-ID (C=Comentarios)	A	1	0	Siempre C
2	Transacción	N	1	1	No utilizado
3	Número de orden	A	10	2	
4	Número de parte	A	4	12	
5	Destinos	A	80	16	20 x 4 char.
6	Texto de comentario	A	100	96	

Comentarios

Además a los bases de datos de OTDATA utilizados hasta ahora se puede enviar cada número de bases de datos para crear comentarios se refiriendo a la orden ya transferida.

Una orden debe existir en PC-Topp antes de poder insertar comentarios. Para nuevas órdenes el orden debe ser transferido en primer lugar, y después los comentarios.

En caso de actualizar comentarios para una orden existente, solamente transfiere los comentarios. No transfiere la orden porque puede provocar modificaciones no intencionadas del orden.

Hay que enviar todos comentarios para una orden en una secuencia no interrumpida de bases de dato

dentro del archivo OTDATA.

Antes de recibir una secuencia de comentarios para una orden, PC-Topp.NET elimina todos los comentarios existiendo antes del sistema. Entonces la nueva secuencia será creada de los bases de datos hasta una base de datos que no pertenece a la misma orden encuentra. Eso permite una utilización fácil del mecanismo de actualización para los comentarios.

Campo	Comentarios
3+4	Order Key
5	Códigos de destino para los comentarios: CORS Planificación de corrugadora CORT Terminal de corrugadora RCL Impresión de corrugadora CNVS Planning de conversión (todas las máquinas conversoras de la secuencia) CNVT Terminal de conversión (todas las máquinas conversoras de la secuencia) RCVM Impresión conversión (todas las máquinas conversoras de la secuencia) MT?? Terminal de conversión (una máquina, número de secuencia de dos dígitos, formatado con ceros en primero lugar. CV?? Planificación de conversión (una máquina, número de secuencia de dos dígitos, formatado con ceros en primero lugar. RM?? Impresión de conversión (una máquina, número de secuencia de dos dígitos, formatado con ceros en primero lugar. SALE Ventas SHIP Expedición