



Transfert des commandes au système PC-Topp

No. de Zone	Libellé	A/N	Long. (Octets)	Offset	Remarques
▶ voir comment.					
▶ 1	Transaction	N	1	0	
▶ 2	Numéro de commande	A	10	1	
▶ 3	Numéro d'élément	A	4	11	
▶ 4	Numéro de fiche technique	A	10	15	
▶ 5	Date de livraison	N	8	25	JJMMAAAA
▶ 6	Précision du délai	A	1	33	
▶ 7	Nom du client	A	24	34	
▶ 8	Qualité	A	12	58	
▶ 9	Code produit	A	3	70	
▶ 10	Laize	N	4	73	
▶ 11	Longueur (coupe)	N	4	77	
▶ 12	Quantité commandée (commerciale) (Nb. caisses)	N	6	81	
▶ 13	Quantité commandée (technique)	N	6	87	
▶ 14	Tolérance de surproduction (%)	B/N	2	93	
▶ 15	Max. poses onduleuse	B/N	1	95	
▶ 16	Sans rogne sur l'onduleuse	A	1	96	
▶ 17	Refouleurs (partie 1)	N	48	97	12 x 4
▶ 18	Types de refouleurs (partie 1)	A	11	145	11 x 1
▶ 19	Bandes d'arrachage	N	12	156	3 x 4
▶ 20	Instructions spéciales onduleuse	A	50	168	
▶ 21	Code onduleuse	A	6	218	
▶ 22	Informations transformation		72	224	6 x 12
	1 Code machine	A	6		
	2 Nb. de poses	N	2		
	3 Temps de passage	B/N	4		HHMM
▶ 23	Numéro de forme	A	10	296	
▶ 24	Sur quelle opération	B/N	1	306	
▶ 25	Numéro de cliché	A	10	307	
▶ 26	Couleurs d'encre (codes abrégés)	A	20	317	
▶ 27	No. pas de transformation	B/N	1	337	
▶ 28	Instructions spéciales transformation	A	45	338	
▶ 29	Pour quelle opération	B/N	1	383	
▶ 30	Texte sur l'étiquette (3 lignes à 20 caract.)	A	60	384	
▶ 31	Numéro de commande client	A	10	444	
▶ 32	Dimensions intérieures	A	18	454	
▶ 33	Hauteur de palette	B/N	3	472	cm
▶ 34	Type de palette (code)	A	6	475	
▶ 35	Format de palette	A	9	481	
▶ 36	Code emballage (film...)	A	5	490	
▶ 37	Code feuillards	A	5	495	
▶ 38	Protection	A	5	500	
▶ 39	Type d'étiquette	A	1	505	



No. de Zone	Libellé	A/N	Long. (Octets)	Offset	Remarques
▶ 40	Nombre d'étiquettes par palette	B/N	1	506	
▶ 41	Quantité par palette	B/N	5	507	
▶ 42	Quantité par paquet	B/N	3	512	
▶ 43	Code client (Numéro du client)	A	6	515	
44	Estampille	A	5	521	
45	Réservé	A	5	526	
▶ 46	Composition spéciale (7 papiers à 10 caractères)	A	70	531	pas utilisé dans la plupart des usines
47	Nombre de palettes par unité	B/N	1	601	
48	Nombre de piles par palette	B/N	1	602	
49	Dimensions hors tout - largeur	B/N	4	603	
50	Dimensions hors tout - longueur	B/N	4	607	
51	Schéma de palettisation	A	6	611	
52	Région (par exemple code postal)	A	6	617	
▶ 53	Données personnalisées (partie 1)	A	244	623	
54	Code agent de vente	A	6	867	
▶ 55	Commande de réservation de capacité	A	1	873	
56	Couleurs d'encre (libellés)	A	120	874	6 x 20 ch.
57	Besoin d'encre (en g par 1000 plq entrées))	B/N	36	994	6 x 6 ch.
58	Nb. couleurs d'encre	B/N	1	1030	
59	Type d'emballage	A	20	1031	
60	Type de jonction	A	20	1051	
61	Refouleurs sur machines de transformation	A	30	1071	voir zone 107
▶ 62	Changement de qualité interdit	A	1	1101	
▶ 63	Refouleurs (partie 2)	B/N	32	1102	
64	Types de refouleurs (partie 2)	A	8	1134	
▶ 65	Type de contre-palettes	A	6	1142	
▶ 66	Format de contre-palettes	A	9	1148	
▶ 67	Nb. de contre-palettes	B/N	1	1157	
▶ 68	Nb. de morceaux identiques	B/N	1	1158	
▶ 69	Disponibilité des clichés	A	1	1159	
▶ 70	Date de disponibilité des clichés	B/N	8	1160	JJMMAAAA
▶ 71	Disponibilité des formes	A	1	1168	
▶ 72	Date de disponibilité des formes	B/N	8	1169	JJMMAAAA
73	Bloqué pour des raisons planning	A	1	1177	
▶ 74	Bloqué pour des raisons de vente	A	1	1178	
▶ 75	Priorité	A	1	1179	
▶ 76	Informations transformation additionnelles (section de 8 octets 6 fois répétés) Surface nette d'une plaque B/N 8 (mm² en sortie machine)	A	48	1180	mm²
77	Heure de livraison	A	4	1228	
▶ 78	Première production	A	1	1232	
▶ 79	Refabrication	A	1	1233	
▶ 80	Seulement 1 mariage sur l'onduleuse	A	1	1234	
81	Nb. d'étiquettes différentes par palette	N	2	1235	
82	Réservé	A	25	1237	
83	Données personnalisées (partie 2)	A	738	1262	



No. de Zone	Libellé	A/N	Long. (Octets)	Offset	Remarques
84	Prédécesseur	A	15	2000	
85	Parties nécessitées par le prédécesseur	N	2	2015	standard: 1
86	Successeur	A	15	2017	
87	Parties nécessitées par le successeur	N	2	2032	standard: 1
▶ 88	Tolérance à l'égard des sous-livraisons	B/N	5	2034	en % avec décimales
▶ 89	Nb. couleurs d'encre (2 ^{ème} passage)	B/N	1	2039	
▶ 90	No. pas de transformation (2 ^{ème} passage)	B/N	1	2040	
▶ 91	No. de cliché (2 ^{ème} passage)	A	10	2041	
▶ 92	Couleurs d'encre (libellés) (2 ^{ème} passage)	A	120	2051	6 x 20
▶ 93	Consommation d'encre (en g par 1000 plq entrées) (2 ^{ème} p.)	B/N	36	2171	6 x 6
▶ 94	„Flag“ pour disponibilité des clichés (2 ^{ième} p.)	A	1	2207	Blanc = disponible
95	Date de disponibilité des clichés (2 ^{ième} p.)	B/N	8	2208	JJMMAAAA
▶ 96	Couleurs d'encre (codes abrégés) (2 ^{ième} p.)	A	20	2216	
▶ 97	Temps de réglage donné pour les machines de transformation (section de 4 octets 6 fois répétés)	B/N	24	2236	HHMM
▶ 98	Plaques par palette après pas transformation (section de 5 octets 7 fois répétés)	B/N	35	2260	
	1 après onduleuse	B/N	5		
	2 après pas de transfo 1	B/N	5		
	3 après pas de transfo 2	B/N	5		
	4 après pas de transfo 3	B/N	5		
	5 après pas de transfo 4	B/N	5		
	6 après pas de transfo 5	B/N	5		
	7 après pas de transfo 6	B/N	5		
▶ 99	Vitesse planning pour les machines de transformation (Section de 6 octets 6 fois répétés)	B/N	36	2295	Passes par heure
	1 Pas de transformation 1	B/N	6		
	2 Pas de transformation 2	B/N	6		
	3 Pas de transformation 3	B/N	6		
	4 Pas de transformation 4	B/N	6		
	5 Pas de transformation 5	B/N	6		
	6 Pas de transformation 6	B/N	6		
▶ 100	Vitesse cible pour les machines de transformation (section de 6 Bytes 6 fois répétés)	B/N	36	2331	Passes par heure
	1 Pas de transformation 1	B/N	6		
	2 Pas de transformation 2	B/N	6		
	3 Pas de transformation 3	B/N	6		
	4 Pas de transformation 4	B/N	6		
	5 Pas de transformation 5	B/N	6		
	6 Pas de transformation 6	B/N	6		
101	Type bandes d'arrachage	A	15	2367	Blanc = Standard Codes par précision
▶ 102	Assemblage : No. pas de transformation	B/N	1	2382	



No. de Zone	Libellé	A/N	Long. (Octets)	Offset	Remarques
103	Palettisation onduleuse: Pallet Pattern	A	6	2383	
104	Palettisation onduleuse: Nombre de piles formant la longueur de la pile totale des palettes	B/N	2	2389	
105	Palettisation onduleuse: Nombre de piles formant l'épaisseur de la pile totale des palettes	B/N	2	2391	
106	Palettisation onduleuse: Type de palette	A	6	2393	
▶ 107	Refouleurs transformation (sens onduleuse)	A	30	2399	voir zone 61
▶ 108	Code contrôle de production pour chaque pas de production (section de 6 octets répétés 7 fois)	B/N	42	2429	
	1 pour onduleuse	A	6		
	2 pour pas de transfo 1	A	6		
	3 pour pas de transfo 2	A	6		
	4 pour pas de transfo 3	A	6		
	5 pour pas de transfo 4	A	6		
	6 pour pas de transfo 5	A	6		
	7 pour pas de transfo 6	A	6		
109	Lieu de stockage des formes	A	15	2471	
110	Lieu de stockage des clichés	A	15	2486	
111	Lieu de stockage des clichés (2 ^{ème} pass.)	A	15	2501	
112	Prix produits finis par 1000	B/N	8	2516	Pas de décimales
113	No de forme (2 ^{ème} pass.)	A	10	2524	
114	Numéro de machine sur laquelle la découpe se produit (2 ^{ème} pass.)	B/N	1	2534	
115	Lieu de stockage des formes (2 ^{ème} pass.)	A	15	2535	
116	Disponibilité de forme (2 ^{ème} pass.)	A	1	2550	
117	Date de disponibilité de forme (2 ^{ème} pass.)	B/N	8	2551	JJMMAAAA
▶ 118	Type de commande de réservation de capacité	A	1	2559	



Commentaires

Zone	Remarques
1	<p>Transaction. Les codes différentes sont les suivants:</p> <p>0 Création / mise à jour de commande (en fonction de l'existence de la commande) 1 Création d'une nouvelle commande 2 Mise à jour d'une commande existante 3 Suppression d'une commande (seulement le numéro de la commande est requis, pas de données de commande supplémentaires) 4 Redéfinition du caractère « Don't care » (valeur standard: @) ; seulement 4 est requis plus n'importe quel caractère 5 Mise à jour d'une commande, avec refus des commandes déjà planifiées sur onduleuse ou en transformation C Voyez le descriptif TRANSFERT COMMENTAIRES COMMANDE à la fin de ce document.</p> <p>Il est recommandé d'utiliser surtout la valeur 0, signifiant « ajouter comme nouvelle commande, ou bien la modifier si elle existe déjà ».</p> <p>Des modifications qui risquent de perturber la planification sur l'onduleuse (par exemple une modification de la laize ou du nombre de poses) sont refusées si la commande est déjà planifiée sur onduleuse.</p> <p>Modification sélective: L'utilisation de l'enregistrement type 2 permet de modifier une zone singulière dans la commande. L'enregistrement doit contenir la ou les zone(s) à modifier et les zones clé de la commande (zones 1-3). Toutes les autres zones doivent être remplies avec le caractère « @ » dans toutes les positions. (On peut modifier ce caractère par la transaction type 4).</p>
4	<p>Numéro de fiche technique : Si le numéro de fiche technique est plus long, cette zone peut être agrandie.</p>
5	<p>Date de livraison : La meilleure solution est d'utiliser la date à laquelle la commande doit être <i>prête à l'expédier</i>.</p> <p>Alternativement on peut utiliser la date où la commande doit être <i>chez le client</i>. En ce cas il faut transférer une opération pour la Transportation à Grande Distance avec une durée correspondante.</p> <p>Commandes par semaines: (a) Transférez la date du Samedi de la semaine de livraison. (b) Transférez un caractère particulier (par exemple « S ») dans la zone 6.</p>
7	<p>Nom de client : Nom court pour le client. Si le nom non-abrégé est demandé pour les étiquettes palettes etc., ajoutez une zone personnalisée correspondante.</p>
8	<p>Qualité : Les commandes avec un code qualité pas défini seront temporairement sauvegardées sous qualité ERROR. Pour réduire le nombre des qualités spéciales il est recommandé d'utiliser un code particulier (un code par cannelure) et de spécifier les papier dans la zone 45. Les commandes apparaîtront mélangés dans l'Optimisation mais il faut les planifier l'un après l'autre.</p> <p><i>Le nombre de caractères maxi de cette zone ne peut pas être augmentée!</i></p>
9	<p>Code produit : Le code produit gère les changements de format dans l'optimisation. Utilisez seulement les premiers deux des trois caractères. Des valeurs suggérées en démarrant:</p> <p>CA Caisse américaine DC Découpe PQ Plaques</p>
10+11	<p>Laize et longueur : Format des plaques onduleuse.</p>



Zone	Remarques
12+13	<p>Quantité commandée : Pour la plupart des commandes il faut mettre le même chiffre dans les deux zones:</p> <p>Pour les commandes où deux (ou plus) parties par article sont attachées ensemble (ou pareil), entrez le nombre des articles commandés dans la zone 12 et le nombre des plaques onduleuse dans la zone 13 (normalement le double du nombre dans la zone 12). Dans ce cas, entrez le nombre des parties identiques dans la zone 67.</p>
15	<p>Max. poses (onduleuse) : Cette zone peut être remplie dans les cas spéciaux, si une limitation est exigée pour l'optimisation onduleuse, pour créer des combinaisons avec plus de poses que la valeur pour cette commande - c'est à dire pour éviter des mariages courts. Normalement, on peut laisser vide cette zone.</p>
16	<p>Sans rogne sur l'onduleuse : A BLANC: Les commandes qui utilisent la laize entière ou celles-ci qui n'exigent pas de rogne pour des raisons différentes. NON-BLANC : Les commandes avec de la rogne.</p>
17+62	<p>Refouleurs (I) : Pas de refouleurs est spécifié si toutes les zones sont vides (ou initialisées par zéro). Jusqu'à 19 refouleurs sont possibles.</p> <p>Si une commande a des refouleurs, il faut remplir au moins deux zones. Le total de tous les nombres doit être égal à la laize de la plaque (zone 10).</p>
18+63	<p>Refouleurs spéciaux (I) : Chaque caractère dans cette zone correspond à un refouleur sur le carton. La signification exacte des valeurs possibles doit être définie en coopération avec le client.</p>
19	<p>Bandes d'arrachages : Les mêmes règles qui sont applicables pour refouleurs sont aussi applicables pour des bandes d'arrachages.</p> <p>Des bandes d'arrachages spéciales doivent être expliquées dans les instructions spéciales de l'onduleuse (zone 20).</p>
21	<p>Code onduleuse : A BLANC: Les commandes à produire dans cette usine. PC-Topp va insérer un code correspondant à l'onduleuse standard de cette usine. NON-BLANC : Pour les commandes exigeant du carton qui vient d'une autre usine il faut entrer le code onduleuse correspondante.</p>
22	<p>Informations de transformation : La zone contient des informations pour (jusqu'à) 6 opérations en suite de l'onduleuse, 12 octets pour chaque opération. Elles sont partagées en trois zones séparées.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Les codes machines doivent être définis dans un tableau PC-Topp. 2. Le nombre des poses max. est défini comme le facteur de division pour chaque opération (combien de produits viennent de la machine si vous y entrez une plaque?) 3. Les opérateurs préfèrent que le temps de passage ne soit pas transféré (excepté pour des cas spéciaux), ils préfèrent le calcul de PC-Topp à être utilisé. <p>PC-Topp ajoute une opération standard d'expédition si l'opération dernière n'est pas « Expédition » (s'il y a plus de 6 opérations, l'Expédition est malheureusement perdue...)</p>
23+24	<p>Numéro de forme : La zone 24 doit contenir par exemple 2 si découpe est la deuxième opération dans la zone 22.</p>



Zone	Remarques
26	<p>Couleurs d'encre : Cette zone sert à donner au planificateur un résumé visuel sur un espace limité. L'information complète sur les couleurs d'encre se trouve dans la zone 56.</p> <p>Si des codes à 4-chiffres sont utilisés ici, on peut spécifier jusqu'à quatre couleurs si les codes sont séparées par espace. Insérez le texte « 5 couleurs » ou « 6 couleurs » dans le cas (rare) qu'il y ait plus de 4 couleurs.</p>
27	<p>Pas de transformation (Impression) : Spécifie sur quelles machine l'impression se produit. Les couleurs dans la zone no. 56 se réfère à cette machine.</p> <p>La zone 27 doit contenir par exemple 1 si l'édition est la première opération dans la zone 22.</p>
28+29	<p>Pour quelle machine : La zone 29 doit contenir 1 si les commentaires se réfèrent à la première machine de transformation.</p>
24,27,29	<p>Si ces zones sont vides, PC-Topp répétera l'information correspondante pendant chaque opération de l'opérateur.</p>
30	<p>Texte sur l'étiquette : L'édition des étiquettes palettes sait agrandir intelligemment les imprimés et combiner des zones (taille boîte) dans l'espace occupé par ces trois lignes de texte.</p>
31	<p>Numéro de commande client : La référence du client.</p>
32	<p>Dimensions intérieures : Le contenu de cette zone apparaît « tel quel » sur des étiquettes palettes etc. Il est recommandé de choisir un format p.ex. 200 X 300 X 400, et pas 0200X ou 80X0300.</p>
34+35	<p>Type et format de palette : Les deux zones ensemble sont utilisées comme la « clé » de la palette. Voyez aussi les zones 65+66.</p>
36-38	<p>Code emballage / feuilards etc. : Ces zones devraient contenir des codes comme utilisés par le client.</p>
39	<p>Type d'étiquette : Cette zone peut influencer l'apparence des étiquettes palettes. Sa fonctionnalité exacte est spécifiée par des codes personnalisés.</p> <p>Exemples:</p> <ul style="list-style-type: none"> • vide: étiquette standard • pas d'étiquette pour cette commande • étiquette spécifique du client (le client lui-même peut dessiner son étiquette) • modification spécifique du client de l'étiquette standard (le client souhaite quelques petites modifications, p.ex. un code à barre additionnelle) • étiquette à éditer sur une autre imprimante. • étiquette à éditer sur papier d'un autre bac.
40	<p>Nombre d'étiquettes par palette : A BLANC = 1 étiquette par palette</p>
41	<p>Quantité par palette : A BLANC: Le nombre des palettes sera estimé par les m² moyens par palette (dépendant de la cannelure).</p>
42	<p>Quantité par paquet : Pas utilisé par PC-Topp; apparaît en général seulement sur les étiquettes palettes.</p>
43	<p>Code client : L'indexe de PC-Topp par client utilise le nom client, pas ce numéro.</p>
46	<p>Composition spéciale : Fonctionnalité normalement pas utilisée. On peut l'utiliser pour spécifier un ou plusieurs papiers à remplacer le matériel original indiqué par la qualité du carton. Si deux commandes avec papiers spéciaux sont combinées dans l'Optimisation, le papier le plus lourd sera sélectionné.</p>

78	Première production: NON-BLANC: L'article apparaît pour la première fois.
-----------	---

Zone	Remarques									
79	Refabrication: NON-BLANC: La commande est produite pour la deuxième fois à cause des fautes du personnel.									
80	1 mariage : NON-BLANC: La commande doit être planifiée dans un seul mariage sur l'onduleuse.									
81	Nb. d'étiquettes différentes par palette : Nombre d'étiquettes différentes par palette. Cette zone permet au client d'avoir des étiquettes différemment dessinées pour une palette, afin d'avoir p.ex. une étiquette interne et une externe. (Normalement à blanc).									
83	Données personnalisées (partie II + I): Voir Zone 53, Zones personnalisées (I+II)									
88	Tolérance à l'égard des sous-livraisons: 1. Une valeur négative signifie qu'une sous-livraison est acceptée. 2. Une valeur positive signifie qu'une certaine sur-livraison est exigée. Exemple: 1. Quantité commandée 10.000 et « -3% » signifie qu'il faut délivrer au moins 9.700 pièces. Si c'est moins que ça, la commande est sous-livrée. 2. Quantité commandée 10.000 et « 3% » signifie qu'il faut délivrer au moins 10.300 pièces. Si c'est moins que ça, la commande est sous-livrée.									
89-96	Ces zones montrent – en relation avec les zones <i>Numéro de cliché</i> , <i>No. pas de transformation</i> , <i>Couleurs d'encre (libellés)</i> , <i>Consommation d'encre (g/1000)</i> , <i>Nb. couleurs d'encre</i> - si 1 ou 2 passages sont requis pour l'impression et combien de couleurs d'encre seront utilisés.									
89,58	Nb. couleurs d'encre: Nb. Total du 1 ^{er} et du 2 ^{ième} passage) <table style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="border-bottom: 1px solid black;"></th> <th style="border-bottom: 1px solid black; text-align: center;">1^{ère} passage</th> <th style="border-bottom: 1px solid black; text-align: center;">2^{ème} passage</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">Nb. de couleurs</td> <td style="text-align: center;">58</td> <td style="text-align: center;">89</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Couleurs</td> <td style="text-align: center;">56</td> <td style="text-align: center;">92</td> </tr> </tbody> </table>		1 ^{ère} passage	2 ^{ème} passage	Nb. de couleurs	58	89	Couleurs	56	92
	1 ^{ère} passage	2 ^{ème} passage								
Nb. de couleurs	58	89								
Couleurs	56	92								



Zone	Remarques			
<p>90,27</p> <p>Pas de transformation, Exemple :</p> <p>Dans ces zones, il y a 2 possibilités d'envoyer des valeurs : blanc ou chiffre:</p>				
	<p>27</p>	<p>Blanc</p>		<p>Chiffre</p>
	<p><i>Pas de transformation Impression, 1^{ère} passage :</i></p> <p>spécifie le no. de la machine sur laquelle l'impression se fait</p> <p>(Les couleurs dans la zone No. 56 se réfèrent à cette machine)</p>	<p>Aucun cliché :</p> <p>Pas d'impression</p>	<p>Cliché:</p> <p>Si le cliché est envoyé et on ne sait pas où l'impression se fera, PC-Topp répète l'information correspondante dans chacune des opérations de la commande.</p>	<p>Impression</p> <p>La commande est imprimée sur la machine correspondante (1,2,3 → no. de machines), voir la zone Info de transformation, no. 22 :</p> <p>1= L'impression est la 1^{ère} opération (0 = L'impression se fait sur l'onduleuse, ce qui est pratiquement impossible).</p>
	<p>90</p>			
<p><i>Pas de transformation Impression, 2^{ème} passage :</i></p> <p>Se réfère - à des commandes imprimées en plus de 6 couleurs d'encre</p> <p>ou:</p> <p>- à un 2^{ème} passage en transformation.</p>	<p>A blanc: voir en haut</p>	<p>2 passages</p> <p>2 machines qui font l'impression</p> <p>Numéros de machine différents dans les zones 27 et 90</p> <p>→ Dans chacun des passages un autre cliché et d'autres couleurs d'encre sont utilisés :Il y a deux opérations d'impression indépendants.</p> <p>(Les deux zones du cliché sont utilisées).</p>	<p>Aucune 2^{ème} passage</p> <p>Elargissement de l'opération de l'impression sur une machine (si plus de 6 couleurs d'encre)</p> <p>Le même no. de machine dans les zones 27 et 90</p> <p>→ Les couleurs d'encre sont additionnées (p.ex. 6+2), n'envoyez pas <i>Nb. des couleurs = 8</i> pour la 1^{ère} opération!</p> <p>(La 2^{ème} zone du cliché n'est pas utilisée).</p>	



Zone	Remarques
97	<p>Temps de réglage donné pour les machines de transformation: A utiliser seulement en combinaison avec le temps de passage dans la zone 22 (le temps de passage doit être égal ou supérieur aux Temps de réglage donnés).</p> <p>Les utilisateurs préfèrent que le Temps de réglage ne soit pas transféré (excepté pour des cas spéciaux), donc le calcul de PC-Topp sera utilisé.</p>
98	<p>Plaques par palette après pas transformation: Se réfère aux plaques (ou produits) sur une palette après le pas de transformation en question.</p> <p>En utilisant cette zone les valeurs pour l'édition interne des étiquettes dans PC-Topp peuvent être affichées ou utilisées dans PC-Topp.</p> <p>Exemple: <i>Il y a une commande avec 2000 boîtes;</i> <i>Gamme: Onduleuse (600) → Découpe (2 poses) (1000) → Imprimante → Expédition (800)</i></p> <p>Après l'onduleuse: 600 plaques sur une palette. (Résultat: une palette complète, et une palette avec 400 plaques!);</p> <p>Après la découpe: 1000 plaques (mi-taille sur le carton onduleuse) sur la palette (Résultat: 2 palettes complètes!)</p> <p>Après l'impression: 800 produits, Résultat: 2 et une demi palette qui sont envoyées chez le client!</p> <p>La quantité par palette après la dernière machine devrait être toujours égale à la zone 41 de OTDATA (quantité par palette)!</p> <p>Attention: Si c'est inconnu par le système host laissez à blanc la zone en question. N'envoyez pas 0!</p>
99	<p>Vitesse planning pour les machines de transformation: Nombre moyen de passages par heure attendus pendant le temps de production incl. un nombre moyen d'arrêts.</p> <p>Si le temps total pour une commande (zone 22) est aussi spécifié, la vitesse de planning n'est pas utilisé. En ce cas la vitesse est spécifié par le temps total et le temps de réglage.</p>
100	<p>Vitesse cible pour les machines de transformation: Nombre réel de passages par heure attendus pendant le temps de la production nette sans aucune sorte d'arrêt.</p>
102	<p>Assemblage : No. pas de transformation: N si Nb. de morceaux identiques > 1.</p>
107	<p>Refouleurs transformation (sens onduleuse): Refouleurs dans le même sens que sur l'onduleuse, mais produits sur une machine de transformation. Voir aussi la zone 61 "Refouleurs transformation" contenant des refouleurs pour le sens contraire qui sont produits sur une machine de transformation.</p>
118	<p>Type de commande de réservation de capacité: Code défini par l'utilisateur pour spécifier la capacité de réservation. Ce code peut être p.ex. "F" pour Fixe, "S" pour stock, "A" pour Autres etc..</p>

Transfert des commentaires de commandes

No. de Zone	Libellé	A/N	Long. (Octets)	Offset	Remarques
1	<i>Type de Transaction (C=Commentaires)</i>	A	1	0	Toujours C
2	<i>Transaction</i>	N	1	1	Pas utilisé
3	<i>Numéro Commande</i>	A	10	2	
4	<i>Numéro d'élément</i>	A	4	12	
5	<i>Destinations</i>	A	80	16	20 x 4 caractères
6	<i>Texte commentaire</i>	A	100	96	

Commentaires

En addition aux enregistrements OTDATA utilisés jusqu'à maintenant, vous pouvez envoyer n'importe quelle quantité d'enregistrements pour générer des commentaires qui se réfèrent aux commandes déjà transférées.

Une commande doit déjà exister dans PC-Topp pour qu'on puisse y ajouter des commentaires. Pour de nouvelles commandes il faut d'abord transférer la commande et ensuite les commentaires.

Pour la mise à jour d'une commande existante il suffit de transférer les enregistrements des commentaires. N'envoyez pas la commande encore une fois afin d'éviter des modifications non-volontaires de la commande.

Tous les commentaires d'une commande doivent être envoyés l'un après l'autre dans un seul fichier OTDATA, sans interruption par un autre enregistrement.

Avant de recevoir un bloc de commentaires pour une commande, PC-Topp.NET supprime tous les commentaires précédents dans le système. Ensuite, la nouvelle série est générée provenant des enregistrements jusqu'à ce qu'un de ceux-ci qui n'appartient pas à la même commande soit trouvé. Cela permet un mécanisme simple pour faire des mises à jour des commentaires.

Zone	Remarques
3+4	Zone clé de la commande
5	Codes de destination pour des commentaires: CORS Planning onduleuse CORT Terminal onduleuse RCL Impression onduleuse CNVS Planning de transformation (toutes les machines de transformation de la gamme) CNVT Terminal de transformation (toutes les machines de la gamme) RCVM Impression transformation (toutes les machines de la gamme) MT?? Terminal de transformation (une machine, no. de séquence à deux chiffres, formaté avec des zéro à gauche) CV?? Planning de transformation (une machine, no de séquence à deux chiffres, formaté avec des zéro à gauche) RM?? Impression transformation (une machine, no de séquence à deux chiffres, formaté avec des zéro à gauche) SALE Ventes SHIP Expédition PALL Etiquette palette (le maximum est 10 enregistrements pour cette destination)