

Transfer von Betriebsdaten vom Host

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
1	<i>Auftragsnummer</i>	A	10	0	
2	<i>Teilnummer</i>	A	4	10	
3	<i>Teillaufschlüssel bzw. Reserviert</i>	A	1	14	
4	<i>Maschinencode</i>	A	6	15	
5	<i>Anfangsdatum</i>	N	8	21	(TTMMJJJJ)
6	<i>Anfangszeit</i>	N	4	29	(SSMM)
7	<i>Endedatum</i>	N	8	33	(TTMMJJJJ)
8	<i>Endezeit</i>	N	4	41	(SSMM)
9	<i>Produzierte Stückzahl</i>	B/N	6	45	
10	<i>Verarbeitungsschritt-Nummer</i>	B/N	1	51	
11	<i>Transaktionscode</i>	B/N	3	52	
12	<i>Information Teillauf</i>	A	1	55	blank=produziert * =Teil-

Anmerkungen

Verarbeitungsschritt-Nummer

Dieser Wert kann 1 bis 6 annehmen oder er bleibt leer. Der Wert 1 zeigt die erste Verarbeitungsmaschine nach der WPA an.

Wenn ein numerischer Wert N gegeben ist, betrachtet PC-Topp den Auftrag als produziert auf der betreffenden Maschine. Diese Maschine ist die N-te in der Maschinenfolge.

Wenn das Feld leer ist, ermittelt PC-Topp selbst, an welcher Position der Maschinenfolge sich die betreffende Maschine befindet.

Transaktions-Code

Für einen normalen Arbeitsschritt ist der Transaktions-Code nicht erforderlich, das Feld kann leer bleiben. Wenn es jedoch nötig ist, Korrekturen der vorher übertragenen Produktionsdaten zu übertragen, kann der Transaktions-Code auf folgende Weise verwendet werden:

ADD oder blank	Zusätzliche Produktionsdaten	Die gegebene Menge wird zur vorher eingegebenen Menge hinzugefügt. (Das Programm führt dieselben Arbeitsschritte durch wie mit einem leeren Transaktions-Code).
DEL	ent-produzieren, d.h. frühere Eingaben von Produktionsdaten rückgängig machen	Der Status des Auftrags ist wiederhergestellt - der Auftrag scheint nie produziert oder geplant worden zu sein.
NEW	Neue (korrigierte) Produktionsdaten	Der Auftrag wird zur vorgegebenen Zeit mit der gegebenen Stückzahl produziert; alle vorher eingegebenen Daten werden ignoriert.

Verwendung des Feldes „Verarbeitungsschritt-Nummer“

In den meisten Fällen läuft das Programm auch ohne Verarbeitungsschritt-Nummer problemlos, PC-Topp berechnet dabei die Nummer selbst. Es gelten folgende Regeln:

Berechnung der Verarbeitungsschritt-Nummer:

Trans - aktion	Maschinencode existiert in der Maschinenfolge des Auftrags	Maschinencode existiert nicht in der Maschinenfolge
blank oder ADD	<p>Die Verarbeitungsschritt-Nummer zeigt diese Maschine an.</p> <p>Wenn der Maschinencode mehr als einmal vorkommt, zeigt die Verarbeitungsschritt-Nummer das erste Auftreten dieses Codes bzw. dieser Maschine an, wo der Auftrag noch nicht produziert wurde.</p> <p>Wenn der Auftrag auf allen Maschinen den Status 'produziert' hat, bezeichnet die Verarbeitungsschritt-Nummer das letzte Auftreten der Maschine.</p>	<p>Die Verarbeitungsschritt-Nummer ist so berechnet, daß sie die erste Maschine anzeigt, wo der Auftrag noch nicht produziert ist.</p> <p>Wenn der Auftrag noch nicht auf allen Maschinen produziert ist (Ausnahme: Versand), zeigt die Verarbeitungsschritt-Nummer Versand an.</p> <p>Wenn der Auftrag auf allen Maschinen produziert ist (incl. Versand), kommt der Vorgang nicht zustande.</p>
DEL	<p>Wenn der Auftrag auf dieser Maschine noch nicht produziert ist, zeigt die Verarbeitungsschritt-Nummer diese Maschine an.</p> <p>Wenn dieser Maschinencode mehr als einmal vorkommt, zeigt die Verarbeitungsschritt-Nummer zeigt das letzte Auftreten des Codes bzw. der Maschine an, wo der Auftrag produziert worden ist.</p> <p>Wenn diese Maschine, auf der der Auftrag produziert wurde, nicht vorkommt, kommt der Vorgang nicht zustande.</p>	<p>Der Vorgang kommt nicht zustande.</p>
NEW	<p>Wenn der Auftrag auf dieser Maschine produziert worden ist, zeigt die Verarbeitungsschritt-Nummer diese Maschine an.</p> <p>Wenn diese Maschine mehr als einmal vorkommt, zeigt die Verarbeitungsschritt-Nummer das letzte Auftreten dieses Codes an, wo der Auftrag produziert wurde.</p> <p>Wenn diese Maschine, auf der der Auftrag produziert wurde, nicht vorkommt, zeigt der Transformationscode das erste Auftreten dieses Codes an.</p>	<p>Es wird die selbe Berechnung ausgeführt, als ob der Transformationscode ADD gewesen wäre.</p>

Ausgeführte Aktionen

Nach der Berechnung der Verarbeitungs-Schritt-Nummer (sofern sie nicht im Satz festgelegt ist), führt PC-Topp folgende Aktionen für die ausgewählte Maschine aus:

Trans - aktion	Der Auftrag hat einen anderen Status als 'produziert' auf der ausgewählten Maschine	Der Auftrag hat den Status 'produziert' auf der ausgewählten Maschine
Blank oder ADD	Der Auftrag erhält den Status 'produziert' auf dieser Maschine, mit den vorgegebenen Start- und Endezeiten und der vorgegebenen Stückzahl.	Die vorgegebene Menge wird zur vorher produzierten Menge hinzugefügt. Die Anfangszeit wird auf die frühere der alten und neuen Startzeit gesetzt. Die Endezeit wird auf die spätere der alten und neuen Startzeit gesetzt.
DEL	Es wird keine Aktion ausgeführt.	Der Auftrag nimmt einen Status an, als ob er niemals auf dieser Maschine produziert oder geplant worden wäre. Die Dauer dieses Auftrags wird nach der Kapazität der Maschine berechnet. Stückzahl, Anfangs- und Endezeit werden ignoriert.
NEW	Der Auftrag nimmt den Status 'produziert' auf dieser Maschine an, mit den Anfangs- und Endezeiten und der vorgegebenen Stückzahl. (Entspricht der Aktion, die unter ADD ausgeführt wird).	Der Auftrag nimmt den Status 'produziert' auf dieser Maschine an, mit den vorgegebenen Anfangs- und Endezeiten und der vorgegebenen Stückzahl. Alles vorherigen Eingaben werden ignoriert. (Es wird dieselbe Aktion durchgeführt, als ob DEL gefolgt von ADD ausgeführt worden wäre).

Beispiel

Das folgende Beispiel zeigt, warum es notwendig sein kann die Verarbeitungsschritt-Nummer zu verwenden. Es zeigt auf, welche Schwierigkeiten entstehen können, wenn keine Verarbeitungsschritt-Nummer existiert und wenn die Eingabe der Produktionsdaten zufällig erfolgt, d.h. in der falschen Reihenfolge:

Ursprüngliche Maschinenfolge:	OND	MA	MB	EXP
Produktionsdaten-Eingabe für MC (anstelle von MB verwendet): PC-Topp weiß nicht, daß MB ersetzt werden muß, weil es keine Verarbeitungs-Schritt-Nummer gibt.	OND	MC	MB	EXP
Produktionsdaten-Eingabe für MA: PC-Topp weiß nicht, daß MA vorher die erste Maschine war, deshalb ersetzt es den Code der 'nächsten' Maschine.	OND	MC	MA	EXP

Ähnliche Probleme können auftreten, wenn ein Maschinencode in der Maschinenfolge zweimal vorkommt, wie z.B. bei zwei Durchläufen durch einen Riller.