

## Transfert des données production en transformation depuis le système hôte

Zone No.	Libellé	A/N	Long. (Octets)	Offset	Remarques
1	Numéro Commande	A	10	0	
2	No. d'élément	A	4	10	
3	Identité du partiel	A	1	14	
4	Code Machine	A	6	15	
5	Date Début	N	8	21	(JJMMAAAA)
6	Heure Début	N	4	29	(HHMM)
7	Date Fin	N	8	33	(JJMMAAAA)
8	Heure Fin	N	4	41	(HHMM)
9	Quantité produite	B/N	6	45	
10	Numéro de pas de Transformation	B/N	1	51	
11	Code Transaction	B/N	3	52	
12	Information groupages partiels	N	1	55	Espace = produit * = partiel

## Commentaires

### Numéro de pas de Transformation

Cette valeur peut être 1 jusqu'à 6, ou vide. Une valeur de 1 spécifie la première machine de transformation (après l'Onduleuse).

Si une valeur numérique N est donnée, PC-Topp considérera la commande comme produite sur la machine concernée. Cette machine est la N ième dans la gamme.

Si la zone est vide, PC-Topp découvrira lui-même à quel position dans la gamme la machine concernée se trouvera.

### Code Transaction

Pour un déroulement normal /opération le code transaction n'est pas exigé et peut rester vide. Cependant s'il y a le besoin de transmettre des corrections des données de production transférées auparavant, le Code Transaction peut être utilisé comme décrit ici:

<b>ADD</b> ou blanc	Données de production supplémentaires	La quantité donnée est ajoutée à la quantité entrée auparavant. (Le programme exécute des opérations identiques comme avec un Code Transaction vide.)
<b>DEL</b>	dé-produire, c'est-à-dire abandonner des entrées des données de productions antérieures	L'état de la commande est reconstitué - la commande semble ne jamais avoir été produite ou planifiée.

<b>NEW</b>	Des données de production nouvelles (corrigées)	La commande est/sera produite à l'heure donnée avec la quantité donnée; toutes les données entrées auparavant sont oubliées.
------------	---	--

## Utilisation de la zone Numéro de pas de Transformation

Dans la plupart des cas le programme va fonctionner bien même s'il n'y a pas de Numéro de pas de Transformation. PC-Topp calculera le numéro lui-même en utilisant les règles suivantes:

### Calcul du Numéro de pas de Transformation:

Trans - action	Code Machine existe dans la gamme de la commande	Code Machine n'existe pas dans la gamme
blanc ou ADD	<p>Le numéro de pas de Transformation est défini de manière qu'il indique cette machine.</p> <p>S'il y a plus d'une seule présence de ce code machine, le numéro de pas de Transformation indiquera la première présence de ce code <i>où la commande n'a pas encore été produite.</i></p> <p>Si toutes les présences du code machine sont déjà 'produites', le numéro de pas de Transformation indiquera la dernière présence de la machine.</p>	<p>Le numéro de pas de Transformation est calculé de manière qu'il indique la première machine où la commande n'a pas encore été produite.</p> <p>Si la commande n'a pas été produite sur toutes les machines excepté pour Expédition, le numéro de pas de Transformation indiquera Expédition.</p> <p>Si la commande a été produite sur <i>toutes</i> les machines (Expédition incluse), l'opération échouera.</p>
DEL	<p>Si la commande n'a pas été produite sur cette machine, le numéro de pas de Transformation est défini de manière qu'il indique cette machine.</p> <p>S'il y a plus d'une présence de ce code machine, le numéro de pas de Transformation indiquera la dernière présence de ce code <i>où la commande a été produite..</i></p> <p>S'il n'y a pas de présence de cette machine ou la commande a été produite, l'opération échouera.</p>	L'opération échoue.

<p>NEW</p>	<p>Si la commande a été produite sur cette machine le numéro de pas de Transformation est défini de manière qu'il indique cette machine.</p> <p>S'il y a plus d'une présence de ce code machine, le numéro de pas de Transformation indiquera la dernière présence de ce code <i>où la commande a été produite</i>.</p> <p>S'il n'y a pas d'occurrence de cette machine où la commande a été produite, le numéro de pas de Transformation indiquera la première présence de ce code.</p>	<p>Le même calcul est exécuté comme si le code transaction a été ADD.</p>
------------	--	---

## Des Actions Exécutées

Après avoir calculé le Numéro de pas de Transaction (s'il n'a pas été spécifié dans l'enregistrement), PC-Topp exécute les actions suivantes pour la machine sélectionnée:

Trans - action	La commande a un autre état que 'Produite' sur la machine choisie	La commande a l'état 'Produite' sur la machine choisie
blanc ou ADD	La commande prend l'état 'Produite' sur cette machine, avec les heures de début et de fin données et la quantité donnée.	La quantité donnée est ajoutée à la quantité produite auparavant.  L'heure de début est mise à l'heure de début antérieure (en comparant la vieille et la nouvelle heure de début).  L'heure de fin est mise à l'heure de fin ultérieure (en comparant la vieille et la nouvelle heure de fin).
DEL	Aucune action est exécutée.	La commande prend un état comme si elle n'avait jamais été produite ou planifiée sur cette machine.  La durée de cette commande sera calculée de la capacité de la machine.  Une quantité, heure de début ou de fin (si donnée), est ignorée.
NEW	La commande prend l'état 'Produite' sur cette machine, avec les heures de début et de fin données et la quantité donnée.  (La même action comme sous ADD est exécutée).	La commande prend l'état 'Produite' sur cette machine, avec les heures de début et de fin données et la quantité donnée.  Toutes les données entrées auparavant sont ignorées.  (La même action est exécutée comme si DEL suivi de ADD a été exécuté.)

## Exemple

L'exemple suivant illustre pourquoi il peut être nécessaire d'utiliser le Numéro de pas de Transformation. Il montre quelles difficultés résultent si aucun Numéro de pas de Transformation est donné et si la saisie des données de la production se déroule arbitrairement, c'est-à-dire dans la mauvaise séquence:

<b>Gamme Originale:</b>	OND	MA	MB	EXP
<b>Entrée des données de production pour MC</b> (utilisé au lieu de MB): PC-Topp ne sait pas que MB doit être remplacé parce qu'il n'y pas de Numéro de pas de Transformation.	OND	MC	MB	EXP
<b>Entrée des données de production pour MA:</b> PC-Topp ne sait pas que MA était la première machine, ainsi il remplace le code de la 'prochaine' machine.	OND	MC	MA	EXP

Des problèmes pareils peuvent arriver si un code machine existe deux fois dans la gamme, comme pour deux cours à travers d'une mitrailleuse.