

Page de contrôle onduleuse PC-Topp.NET

Référence rapide

◆ Fonction

La page de contrôle onduleuse a été conçue pour gérer le déroulement de la production sur l'onduleuse : Elle permet de visualiser et modifier l'état de la production sur l'onduleuse et d'imprimer les programmes onduleuses ainsi que les listes de besoin matériaux ; de cette manière-là, les changements des programmes sont transférés à l'onduleuse.

La Page de contrôle onduleuse permet aussi la saisie de factions.

Les données affichées sur la Page de contrôle onduleuse sont une combinaison du contenu de la Mémoire des programmes et des programmes sur le contrôleur de partie sèche qui sont planifiés sur l'onduleuse.

Grâce à la Page de contrôle onduleuse la mémoire des programmes sera adaptée automatiquement à chaque nouvelle séquence sur le contrôleur de partie sèche et affichera donc à tout moment l'état le plus actuel.

Poste de matin 09:51		Séquence		Papiers		Rap. faction		Personnel		PGO EN LIGNE		Transfert MANUEL	
Prgr. Marche	Début	Cann. / Laize Commande	Qualité Client	Marriage	C	Mètres	Durée Plaques	Cdse.	Rgn.	Suiv.			
4997	10:20	B 2210	B 010			11 395	1'27						
1	10:20	618055 VICAT VIZILLE	2 790 x 1488	H	471	632	16000 : 2	83	51				
	09.05.	628867 PROVENCE REGII	1 547 x 1121	B	(471)	420	4000 : 2		32				
2	10:24	618055 VICAT VIZILLE	2 790 x 1488	H	5 388	7 240	16000 : 2	32	51				
		621026 TRAMIER	2 299 x 1007	B		10 700	10000 : 1		30				
3	11:06	615073 SPMP	1 1374 x 3149	H	1 363	432	1000 : 1	34	31				
		621001 JAFFEUX	1 802 x 990	B		1 376	5000 : 4		51				
4	11:16	628600 ANTARTIC II	4 393 x 1125	H	3 612	12 840	12000 : 1	40	30				
		621027 TRAMIER	2 299 x 1007	B		7 172	20000 : 1		30				
5	11:43	628824 PRODUITS NYON	1 357 x 1019	H	561	2 750	2500 : 1	68	20				
		628823 PROD NYONSAIS	1 357 x 733	B		765	3000 : 1		20				
4998	11:50	B 2110	B 010			1 884	0'14						
4999	12:06	B 2110	B 020B			7 603	0'58						
6000	13:06	B 2010	B 010			2 465	0'19						

Marche			
Production actuelle			
Faction	m / mn	Marche	Arrêts
M	66	5'25	0'09
Prochain chgt. après (m)			
Qualité	Laize	Cann.	
9621	9621	34175	
Métrage actualisé			
4997.2			
Vitesse cible		Vitesse actuelle	
130		137	
Métrage planifié		Métrage actuel	
5387		1303	
Qualité	Laize	Mètres	
B 010	2210	5387	
618055	VICAT VIZILLE 2	790x1488	
621026	TRAMIER 2	299x1007	
Performance			
Ø vitesse (m / mn)	Marche	Faction	
	135	66	
m produits	1303	22135	
m ² produits	2880	48900	
Efficacité	Actuelle	Marche	Faction
	105		51
Actions			
Fermer Configuration			

Image 1

La Page de contrôle onduleuse a la structure qui suit : Par un clic de souris, les différents onglets mènent aux sous-programmes. Ces onglets sont : SEQUENCE, PAPIERS, RAPPORT DE FACTION et PERSONNEL

1. Séquence

Séquence		Papiers	Rap. faction	Personnel		PGO EN LIGNE	Transfert MANUEL			
Prg. Marche	Début	Cann. / Laize Commande	Qualité Client	Mariage	C	Mètres	Durée Plaques	Cdée.	Rgn.	Suiv.
4997	10:20	B 2210	B 010			11 395	1'27			
1	10:20	618055 VICAT VIZILLE	2 790 x 1488	H	471	632	16000 : 2	83	51	
		09.05. 628867 PROVENCE REGI	1 547 x 1121	B	(471)	420	4000 : 2		32	
2	10:24	618055 VICAT VIZILLE	2 790 x 1488	H	5 388	7 240	16000 : 2	32	51	
		621026 TRAMIER	2 299 x 1007	B		10 700	10000 : 1		30	
3	11:05	615073 SPMP	1 1374 x 3149	H	1 363	432	1000 : 1	34	31	
		621001 JAFFEUX	1 802 x 990	B		1 376	5000 : 4		51	
4	11:15	628600 ANTARTIC II	4 393 x 1125	H	3 612	12 840	12000 : 1	40	30	
		621027 TRAMIER	2 299 x 1007	B		7 172	20000 : 1		30	
5	11:43	628824 PRODUITS NYON	5 357 x 1019	H	561	2 750	2500 : 1	68	20	
		628823 PROD NYONSAIS	1 357 x 733	B		765	3000 : 1		20	
4998	11:50	B 2110	B 010			1 884	0'14			
4999	12:05	B 2110	B 020B			7 603	0'58			
5000	13:05	B 2010	B 010			2 465	0'19			

Image 2

Ici, les passages sur l'onduleuse sont triés par l'heure de début. La barre verticale bleue à droite permet de lister les programmes.

Les couleurs des programmes onduleuses correspondent aux couleurs d'état typiques de PC-Topp :

- Gris = produit
- Jaune = planifié
- Bleu = actuel / programme en cours

The queue tab also shows comments entered for programs in Program Memory.

2. Papiers

Séquence		Papiers		Rap. faction		Personnel		PGO EN LIGNE		Transfert MANUEL	
Prg. Pass.	Qualité	Laize	Début	Couv. ext.	Cannelure B						
					FL 112	TL 140					
4996 4	B 010B	2210	06:45 6 966 m 6 974 kg	WT 150 6 966 2 309	FL 112 6 966 2 310	TL 140 6 966 2 155					
4997 5	B 010		10:20 11 395 m 11 660 kg	TW 160 9 433 3 336	FL 112 13 147 3 254	TL 140 9 433 2 919					
4998 1	B 010	2110	11:50 1 884 m 1 840 kg	TW 160 1 884 636	FL 112 12 713 3 004	TL 140 1 884 557					
4999 2	B 020B		12:05 7 603 m 8 230 kg	WT 150 7 603 2 406		TL 200 7 603 3 208					
5000 2	B 010	2010	13:05 2 465 m 2 294 kg	TW 160 2 465 793	FL 112 3 303 744	TL 140 2 465 694					

Image 3

Cet onglet présente les quantités planifiées (en m et en kg) pour les combinaisons, c'est à dire jusqu'au prochain changement (changement de papiers, de bobines etc.).

- Les chiffres verts sont en ml
- Les chiffres bleus sont des kg

Ceci est important pour le personnel à la partie humide parce que cet affichage permet de calculer jusqu'à quand une certaine laize sera utilisée.

3. Rapport de faction

1. Performance

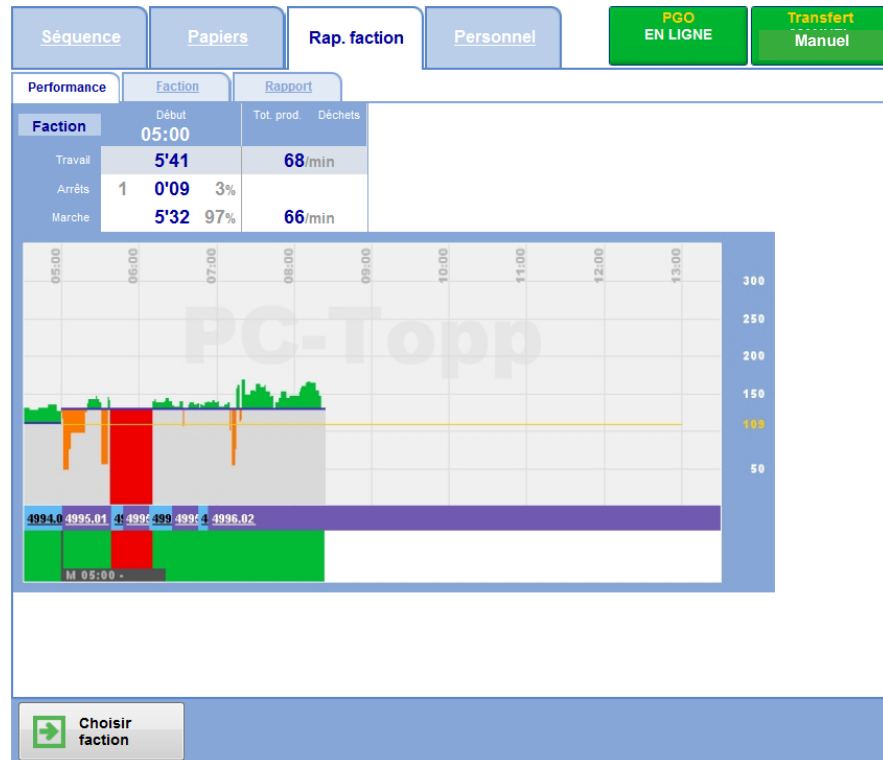


Image 4

Les chiffres gris en haut à gauche de l'écran visualisent le nombre d'arrêts et le pourcentage de ceux-ci sur le temps de marche total ainsi que le pourcentage des heures de marche.

2. Faction

Séquence		Papiers		Rap. faction		Personnel		PGO EN LIGNE		Transfert MANUEL	
Performance		Faction		Rapport							
Faction 09.05. M (05:00): Michael Schwarz											
Mariage	Qualité	Laize	Mètres	Rogne	Heure						
4995 01	B 020B	2210	4874	32	05:00	0'38					⌵
4995 02			1050	36	05:38	0'09					⌴
4995 03			2600	50	05:47	0'20					⌴
4995 04			2300	50	06:07	0'18					
4995 05			2571	103	06:25	0'20					
4996 01	B 010B		1123	32	06:45	0'09					
4996 02			2448	49	09:39	0'16					
4996 03			2374	52	09:55	0'18					
4996 04			1021	78	10:13	0'07					
4997 01	B 010		471	83	10:20	0'04					

Image 5

Vous voyez les 4 options suivantes en bas de l'écran :

- Choisir faction
- Afficher / Cacher arrêts
- Afficher / Cacher pauses
- Rajouter remarque



Image 6

Choisir faction :

1. S'enregistrer par mot de passe (suivant les privilèges du personnel)
2. Sélection du chef d'équipe



Image 7

Afficher / cacher des pauses

Pour un affichage plus clair la Page de contrôle onduleuse permet de cacher et d'afficher les arrêts et les pauses.

Mariage	Qualité	Laize	Mètres	Rogne	Heure	
4995 01	B 020B	2210	4874	32	05:00	0'38
	Bourrage coupeuse auxiliaire				05:29	0'09
4995 02			1050	36	05:38	0'09
4995 03			2600	50	05:47	0'20
4995 04			2300	50	06:07	0'18
4995 05			2571	103	06:25	0'20
4996 01	B 010B		1123	32	06:45	0'09

Image 8

Rajouter commentaire

◆ Saisie des causes d'arrêts

Il y a plusieurs scenarios possibles :

1. L'onduleuse est capable d'envoyer les arrêts à PC-Topp. Dans ce cas, il n'est pas possible de saisir des arrêts via cette page.

- L'onduleuse n'est pas capable d'envoyer les arrêts à PC-Topp. Dans ce cas, la saisie des arrêts sera possible.

3. Rapport

Rapport de faction détaillé												PC-Topp.net																				
OND Onduleuse												09.05.1989																				
No. prod.	Heure début arrêt	Heure fin arrêt	Causes	Quantité	Ø 1/2"	Leite	M.Led. 10 g/100g	Production bonne (kg)	Production bonne (g)	Régime	Déclats	Résumé des arrêts	Commentaire	Marque	Régime	Prod. bonne (kg)	Prod. bonne (g)	Déclats	Recht.													
09.05. Poste de matin												05:00 - 08:21																				
4395.01	05:00	07:30	S	B	0208	513	2210	4,674	5,446	90	10,616	196	05:37 05:38 05:47	Bourrage coupeuse auxiliaire Bourrage coupeuse auxiliaire Bourrage coupeuse auxiliaire	0201 0202 0203	0208	CAMP ROMAN	2 x 820 x 1177 2 x 405 x 811	30 30	8,262 2,018	10,759	2,432							31	30		
4395.02	05:38	05:58	S	B	0208	513	2210	1,290	1,172	19	2,263	38				0140	0208	PRADEL	3 x 322 x 1147 1 x 698 x 890	36 30	2,745 1,162	811	365							31	31	
4395.03	05:47	07:50	S	B	0208	513	2210	2,600	2,881	67	5,616	130				019207 019101	S E S V	3 x 540 x 1249 1 x 531 x 1249	30 30	6,144 2,081	2,196	708								32	32	
4395.04	06:07	07:18	S	B	0208	513	2210	2,300	2,549	59	4,906	115				019207 019101	S E S V	2 x 540 x 1249 2 x 531 x 1249	30 30	3,624 3,652	1,296	10									32	32
4395.05	06:25	07:50	S	B	0208	513	2210	2,571	2,779	136	5,417	265				0208	CAMP ROMAN	2 x 820 x 1177 1 x 820 x 820	103 30	4,268 2,063	1,500	1,168									31	31
4395.01	06:45	07:58	S	B	0108	483	2210	1,123	1,182	17	2,446	36				019208 020101	PRADEL	4 x 442 x 811 1 x 418 x 1019	32 30	5,936 1,102	954	227									32	32
Cannelure Ø	174				Ø 811	Ø 2210	14,610	16,327	378		31,348	740									2,31 %	82,68	16,027									

09.05. Poste de matin - Résumé												05:00 - 08:21		Régime 2,31 %		Équipe		Conducteur	
Performance						Résumé de production						Résumé des arrêts							
Opéret.	Heures	min	se	1/2"	kg/h	Opéret.	Leite	g/100g	Total	commandes placées	Régime	Total Déclats	Sortiments placés	Total	Non Déclats	Bourrage coupeuse auxiliaire			
Passes:	7:21	72	9:57	4:50		S	14,910	2210	510	33,389	16,367	3,322	1,961	740	378	82,68	4		
Travail:	4	05:3					14,910	2210	510	33,389	16,367	3,322	1,961	740	378	82,68	4		
Arrêts:	4	05:3															4		
Indicats:	127																4		
Production:	6	121	179	23:57	12,130				31,348	16,026							4		

02.11.2011 12:15 Page 1 de 2

Image 9

Voici l'affichage du Rapport de faction détaillé. Il contient un résumé des cannelures par faction ainsi qu'une vue globale de la performance, le résumé de la production, des arrêts et du personnel.

Modifier la séquence des programmes

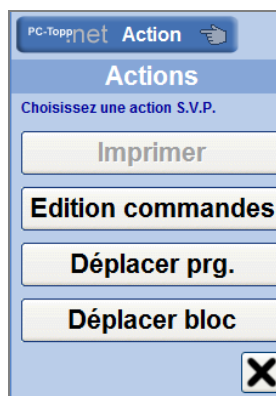
La Page de contrôle onduleuse permet de modifier la séquence des programmes affichés : Les programmes peuvent être décalés vers l'avant ou l'arrière (voir les options sous "Actions" dans le paragraphe ci-dessous).

◆ **A noter :**

La séquence dans la mémoire des programmes n'est pas affectée par une telle modification.

La touche „Action“

En cliquant sur cette touche dans la boîte à outils 3 options seront à la disposition :



Fermer le menu "Actions"

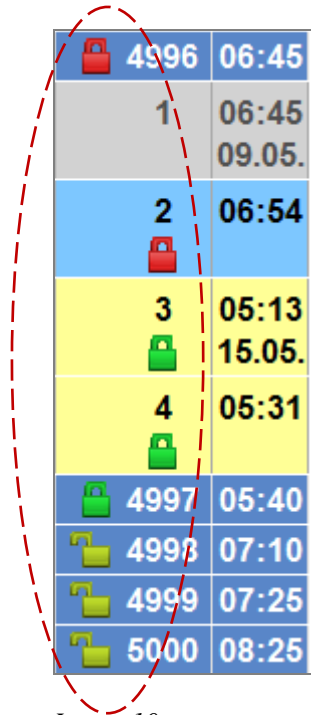
1. Imprimer
2. Edition commandes
3. Déplacer prg.
4. Déplacer bloc

1. **Imprimer:** Accès à l'option d'impression (DOS). Sélectionner la zone d'édition : Cliquez sur le premier et puis sur le dernier programme à imprimer

2. **Edition commandes:** Edition de fiches techniques de commande pour toutes les commandes dans la section choisie.

3. **Déplacer programme :** La séquence des programmes peut être modifiée manuellement. Tout d'abord il faut cliquer sur le programme souhaité et puis sur le programme *avant* lequel on veut insérer le programme sélectionné.

4. **Déplacer bloc :** Cliquer sur le 1^{er} programme qu'on veut déplacer, puis sur le dernier. Ensuite cliquer sur le programme *avant* lequel on veut insérer la section sélectionnée.











 4996	06:45
1	06:45 09.05.
 2	06:54
 3	05:13 15.05.
 4	05:31
 4997	05:40
 4998	07:10
 4999	07:25
 5000	08:25

Image 10

Dans la colonne à gauche, ("Prg. Marche") on voit des petites icônes en forme de cadenas. Les couleurs de ces cadenas visualisent l'état des programmes en signalant si la séquence des programmes sur l'onduleuse correspond à celle de la Mémoire des programmes (-> séquence plus modifiable) ou s'il est encore possible de modifier la séquence de la production.

Voir l'explication des cadenas dans le prochain paragraphe.

Les couleurs des cadenas

**Orange**

Les passages seront affichés en orange s'ils se trouvent à une autre position sur l'onduleuse (dans la queue du contrôleur de partie sèche) que dans la mémoire des programmes.

Ces programmes sont toujours modifiables : Il ne faut qu'ouvrir la serrure en cliquant là-dessus.

**Vert foncé**

Le passage a déjà été transféré à l'onduleuse, il n'est plus possible de le modifier.

**Vert clair**

Serrure ouverte : Le passage se trouve uniquement dans la mémoire des programmes, il n'a pas encore été transféré à l'onduleuse. Des modifications de la séquence sont possibles à tout moment.

**Rouge**

Le rouge représente le passage en cours ou bien celui-ci qui sera démarrée dans l'avenir très proche. Il ne peut plus être modifié.


La queue des programmes commence toujours avec 1 ou bien plusieurs cadenas rouges. Ensuite il y aura des cadenas fermés (dans l'idéal en vert, mais en cas de modifications sur le contrôleur de partie sèche éventuellement en orange).

Le dernier passage à cadenas fermé indique la fin du programme qui a déjà été transféré au contrôleur de partie sèche.

Après cela, il n'y aura que des serrures ouvertes.


Les valeurs dans la boîte à outils

Poste de matin
10:11

Terminal onduleuse 

OND

Onduleuse

PC-Topp.net Action 

Marche

Production actuelle

Faction	m / mn	Marche	Arrêts
M	127	1'45	0'09

Prochain chgt. après (m)	Qualité	Laize	Cann.
	5843	17238	41792

Mariage actuel

4996.2

Vitesse cible	Vitesse actuelle
130	

Métrage planifié	Métrage actuel
2448	



Qualité	Laize	Mètres
B 010B	2210	2448
621010	FRUIDOR	4 418x1019
615034	PRADEL	1 489x 911


Performance

	Marche	Faction
Ø vitesse (m / mn)		127
m produits		14518
m² produits		32086

	Actuelle	Marche	Faction
Efficacité	0		55

Actions

[Fermer](#)  [Configuration](#) 

[MatPrep](#) 


[Other Pages](#) 

Image 11

La boîte à outils contient les données les plus importantes de production et de planification concernant l'état de l'onduleuse :

- Le temps de marche, les arrêts etc.
- Passage actuel : Vitesse actuelle et vitesse cible, métrage actuel et métrage cible
- Performance : Vitesse moyenne, m produits etc.
- Efficacité

La Vitesse attendue est utilisée comme base de calcul pour la durée des programmes attendue dans la Mémoire des programmes. Il faut entrer une valeur réaliste.

La vitesse cible est affichée à l'onduleuse pour informer les équipes ; en règle générale, elle sera plus élevée que la Vitesse attendue. Si la Vitesse cible n'a pas été définie, la Vitesse attendue est utilisée à sa place.

Options

Transfert au contrôleur de partie sèche



Le transfert au contrôleur de partie sèche peut être manuel ou automatique.

Un clic de souris permet de commuter entre ces deux options.

"Automatique" signifie que les programmes seront transférés automatiquement à l'onduleuse suivant les paramètres définis dans le menu « Paramètres pour le transfert à l'onduleuse »

PGO en ligne?



La communication entre l'onduleuse et PC-Topp ne fonctionne pas



Le transfert automatique s'est arrêté.

Pour plus d'informations sur la planification onduleuse voir le Terminal onduleuse de PC-Topp.NET (lien dans la boîte à outils):

