

**Statusmeldungen von PC-Topp zum Host-System
(Standard)**

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
----------	--------------	-----	---------------	--------	-------------

Auftrags-Schlüssel

1	Auftragsnummer	A	10	0	
2	Teilnummer	A	4	10	
3	Teillaufschlüssel bzw. Reserviert	A	1	14	

Maschinen-und Transaktionsdaten

4	Maschinen Code	A	6	15	
5	Verarbeitungs-Schritt-Nummer	N	1	21	
6	Transaktions Code	A	1	22	
7	Code Folgemaschine	A	6	23	
8	Status des Auftrags auf der Folgemaschine	A	1	29	

WPA: Stückzahlen und Status

9	Rest zu verplanen WPA	N	6	30	
10	Anzahl WPA verplant (aber noch nicht produziert)	N	6	36	
11	Anzahl WPA produziert (total)	N	6	42	
12	Programm- u. Laufnummer des ersten Laufs	B/A	6	48	
13	Datum des ersten Laufs	B/N	8	54	(TTMMJJJJ)
14	Startzeit des ersten Laufs	B/N	4	62	(SSMM)
15	Programm- u. Laufnummer des letzten Laufs	B/A	6	66	
16	Datum des letzten Laufs	B/N	8	72	(TTMMJJJJ)
17	Endzeit des letzten Laufs	B/N	4	80	(SSMM)

Verarbeitungsmaschine: Stückzahlen und Status

18	Auftragsstatus	A	1	84	
19	Start-Datum	B/A	8	85	(TTMMJJJJ)
20	Start-Zeit	B/N	4	93	(SSMM)
21	End-Datum	B/N	8	97	(TTMMJJJJ)
22	End-Zeit	B/N	4	105	(SSMM)
23	Produzierte Menge	B/N	6	109	
24	Geplante Menge	B/N	6	115	
25	Gesamtnutzen	N	2	121	
26	Nutzen auf dieser Maschine	N	2	123	
27	Verarbeitungs-Maschinen Codes	A	36	125	(6x6)

Palettierinformation

28	Anzahl der Paletten	B/N	3	161	
29	Stück pro Palette	B/N	5	164	
30	Stück auf der letzten Palette	B/N	5	169	



Satzaufbau für die Statusmeldungen von PC-Topp zum Host-System (Erweitert)

Feld Nr.	Beschreibung	A/N	Länge (Bytes)	Offset	Bemerkungen
----------	--------------	-----	---------------	--------	-------------

Auftrags-Schlüssel

1	<i>Auftragsnummer</i>	A	10	0	
2	<i>Teilnummer</i>	A	4	10	
3	<i>Reserviert</i>	A	1	14	

Maschinen-und Transaktionsdaten

4	<i>Maschinen Code</i>	A	6	15	
5	<i>Verarbeitungs-Schritt-Nummer</i>	N	1	21	
6	<i>Transaktions Code</i>	A	1	22	
7	<i>Code Folgemaschine</i>	A	6	23	
8	<i>Status des Auftrags auf der Folgemaschine</i>	A	1	29	
9	<i>Bestellte Qualität</i>	A	12	30	
10	<i>Reserviert</i>	A	8	42	

WPA: Stückzahlen und Status

11	<i>Rest zu verplanen WPA</i>	N	6	50	
12	<i>Anzahl WPA verplant (aber noch nicht produziert)</i>	N	6	56	
13	<i>Anzahl WPA produziert (total)</i>	N	6	62	
14	<i>Programm- u. Laufnummer des ersten Laufs</i>	B/A	6	68	
15	<i>Datum des ersten Laufs</i>	B/N	8	74	(TTMMJJJJ)
16	<i>Startzeit des ersten Laufs</i>	B/N	4	82	(SSMM)
17	<i>Programm- u. Laufnummer des letzten Laufs</i>	B/A	6	86	
18	<i>Datum des letzten Laufs</i>	B/N	8	92	(TTMMJJJJ)
19	<i>Endzeit des letzten Laufs</i>	B/N	4	100	(SSMM)
20	<i>Dauer aller Läufe</i>	B/N	5	104	(SSSMM)
21	<i>Gesamtsumme Nutzen</i>	B/N	2	109	Nutzen Verarbeitung
22	<i>Aktuelle Qualität</i>	A	12	111	
23	<i>Reserviert</i>	B/N	6	123	

Verarbeitungsmaschinen: Stückzahlen und Status

24	<i>Auftragsstatus</i>	A	1	129	
25	<i>Startdatum Rüsten</i>	B/A	8	130	(TTMMJJJJ)
26	<i>Startzeit Rüsten</i>	B/N	4	138	(SSMM)
27	<i>Endedatum Lauf</i>	B/N	8	142	(TTMMJJJJ)
28	<i>Endezeit Lauf</i>	B/N	4	150	(SSMM)
29	<i>Dauer des Auftrags (Rüsten + Lauf)</i>	B/N	5	154	(SSSMM)
30	<i>Produzierte Menge</i>	B/N	6	159	
31	<i>Geplante Menge</i>	B/N	6	165	
32	<i>Gesamtnutzen</i>	N	2	171	
33	<i>Nutzen auf dieser Maschine</i>	N	2	173	
34	<i>Verarbeitungs-Maschinen Codes</i>	A	36	175	(6x6)
35	<i>Startdatum Lauf</i>	A	8	211	(TTMMJJJJ)
36	<i>Startzeit Lauf</i>	A	4	219	(SSMM)
37	<i>Rüst-Dauer</i>	A	5	223	(SSSMM)



38	Reserviert	N	3	228
----	------------	---	---	-----

Palettierinformation

36	Anzahl der Paletten	B/N	3	231
37	Stück pro Palette	B/N	5	234
38	Stück auf der letzten Palette	B/N	5	239

Anmerkungen

Feld (Standard)	Feld (Erweitert)	Anmerkungen
4	4	Maschinen-Code enthält den Code der Maschine (WPA oder Verarbeitungsmaschine) für die die entsprechenden Felder des Satzes gelten. Im Falle der WPA ist dieser Code Teil der Installations-Parameter. (Üblicherweise wird der Code WPA verwendet).
5	5	Verarbeitungs-Schritt-Nummer gibt an, um den wievielten Schritt es sich handelt. Bei der WPA wird 0 eingetragen, ansonsten zwischen 1 und 6. Das heißt: Ist der Wert # 0, ist der komplette Abschnitt „WPA:...“ leer, ist der Wert = 0, dann ist der komplette Abschnitt „Verarbeitungsmaschine:...“ leer.
6	6	Transaktions-Code 1 Auftrag wurde auf der angegebenen Maschine verplant (oder der Plan wurde geändert). 2 Der Auftrag wurde (ganz oder teilweise) auf der angegebenen Maschine produziert. 3 Der Auftrag wurde entplant, d.h. aus dem Programm der angegebenen Maschine genommen.
7	7	Code Folgemaschine ist der Maschinencode der nächsten Verarbeitungsmaschine.
8	8	Status des Auftrags auf der Folgemaschine 1 Nicht verplant 2 Verplant 3 Produziert
9-10	10-11	Die WPA-Stückzahlen geben gleichzeitig den Status des Auftrags auf der WPA an. Achtung: Alle drei Stückzahlen können gleichzeitig größer als Null sein!
11	12	Die Anzahl WPA produziert (total) liefert Ist-Werte, sofern die WPA-Ist-Produktion manuell oder durch Übernahme von der WPA erfaßt wird.
12-17	14-20	Erster und Letzter Lauf: Die angegebenen Start-und Endzeiten enthalten die geplanten Werte, sofern nicht Ist-Werte zur Verfügung stehen. Das bedeutet, daß nachdem der erste Lauf eines Auftrags produziert wurde, die Startzeit auf die tatsächliche Startzeit gesetzt wird (sofern Ist-Erfassung erfolgt, s.o.), und daß nach Erfassung des letzten Laufs die tatsächliche Endzeit eingetragen wird. Bitte beachten: Dem 'letzten Lauf' können weitere Läufe folgen, sofern die 'Stückzahl zu verplanen WPA' oder die 'Stückzahl verplant WPA' größer als Null sind. Selbst nachdem beide Stückzahlen Null waren, können (z.B. im Falle einer Nachfertigung für verdorbene Bogen) weitere Läufe folgen.
18	24	Status des Auftrags auf der 1 Nicht verplant



		Verarbeitungsmaschine	2 3	Verplant Produziert
19-22	25-28	Start- und Endzeit auf der Verarbeitungsmaschine: Eingetragen wird die geplante Zeit, wenn der Auftrag 'verplant' ist, und die tatsächliche Zeit, wenn der Auftrag 'produziert' ist und Ist-Werte zur Verfügung stehen; ansonsten wird die geplante Zeit eingetragen		
23	30	Die Produzierte Menge wird nur übertragen, wenn der Auftrag 'produziert' ist. Eingetragen wird die hergestellte Ist-Stückzahl, wenn Ist-Werte zur Verfügung stehen, ansonsten die geplante Menge.		
24	31	Die Geplante Menge gibt die gesamte auf der Maschine zu produzierende Stückzahl an (auch wenn der Auftrag nicht 'geplant' ist).		
26	33	Die Anzahl Nutzen auf dieser Maschine sind der Teilungsfaktor für diese Maschine: Sie gibt an, in wieviele Teile jeder Bogen <i>auf dieser Maschine</i> geteilt wird.		