



## Fichier des changements d'état de commandes PC-Topp (Standard)

No. de Zone	Libellé	A/N	Long. (Octets)	Offset	Remarques
-------------	---------	-----	----------------	--------	-----------

### Renseignements commande

1	No. commande	A	10	0	
2	No. d'élément	A	4	10	
3	Identité du partiel	A	1	14	

### Renseignements machine et transaction

4	Code Machine	A	6	15	
5	Numéro de pas de transformation	N	1	21	
6	Code transaction	A	1	22	
7	Code prochaine machine	A	6	23	
8	Etat de commande sur prochaine mach.	A	1	29	

### Onduleuse: Etat de commande et quantités

9	Quantité restant à programmer	N	6	30	
10	Quantité planifiée (mais non produite)	N	6	36	
11	Quantité produite (total)	N	6	42	
12	Numéro programme et mariage du premier mariage	B/A	6	48	
13	Date du premier mariage	B/N	8	54	(JJMMAAAA)
14	Heure début du premier mariage	B/N	4	62	(HHMM)
15	Numéro programme et mariage du dernier mariage	B/A	6	66	
16	Date du dernier mariage	B/N	8	72	(JJMMAAAA)
17	Heure fin du dernier mariage	B/N	4	80	(HHMM)

### Machine de transformation: état de commande et quantités

18	Etat de la commande	A	1	84	
19	Date début	B/A	8	85	(JJMMAAAA)
20	Heure début	B/N	4	93	(HHMM)
21	Date fin	B/N	8	97	(JJMMAAAA)
22	Heure fin	B/N	4	105	(HHMM)
23	Quantité produite	B/N	6	109	
24	Quantité planifiée	B/N	6	115	
25	Nb. de produits finis en chaque plaque à l'entrée de cette machine	N	2	121	
26	Nb. de poses sur cette machine	N	2	123	
27	Codes machines de transformation	A	36	125	(6x6)

### Renseignements palette

28	Nb. de palettes	B/N	3	161	
29	Quantité par palette	B/N	5	164	
30	Quantité dernière palette	B/N	5	169	

## Messages d'état des commandes de PC-Topp au système Host (Elargi)

No. de Zone	Libellé	A/N	Long. (Octets)	Offset	Remarques
-------------	---------	-----	----------------	--------	-----------

### Renseignements commande

1	<i>No. commande</i>	A	10	0	
2	<i>No. d'élément</i>	A	4	10	
3	<i>Réservé</i>	A	1	14	

### Renseignements machine et transaction

4	<i>Code machine</i>	A	6	15	
5	<i>Numéro de pas de transformation</i>	N	1	21	
6	<i>Code transaction</i>	A	1	22	
7	<i>Code prochaine machine</i>	A	6	23	
8	<i>Etat de commande sur prochaine mach.</i>	A	1	29	
9	<i>Qualité commandée</i>	A	12	30	
10	<i>Réservé</i>	A	8	42	

### Onduleuse: Etat de commande et quantités

11	<i>Quantité restant à programmer</i>	N	6	30	
12	<i>Quantité planifiée (mais non produite)</i>	N	6	36	
13	<i>Quantité produite (total)</i>	N	6	42	
14	<i>Numéro programme et mariage du premier mariage</i>	B/A	6	48	
15	<i>Date du premier mariage</i>	B/N	8	54	(JJMMAAAA)
16	<i>Heure début du premier mariage</i>	B/N	4	62	(HHMM)
17	<i>Numéro programme et mariage du dernier mariage</i>	B/A	6	66	
18	<i>Date du dernier mariage</i>	B/N	8	72	(JJMMAAAA)
19	<i>Heure fin du dernier mariage</i>	B/N	4	80	(HHMM)
20	<i>Durée de tous les groupages</i>	B/N	5	104	(HHHMM)
21	<i>Total poses</i>	B/N	2	109	Poses en transfo.
22	<i>Qualité actuelle</i>	B/N	12	111	
23	<i>Réservé</i>	B/N	6	123	

### Machine de transformation: état de commande et quantités

24	<i>Etat de la Commande</i>	A	1	129	
25	<i>Date début (réglage)</i>	B/A	8	130	(JJMMAAAA)
26	<i>Heure début (réglage)</i>	B/N	4	138	(HHMM)
27	<i>Date fin (mariage)</i>	B/N	8	142	(JJMMAAAA)
28	<i>Heure fin (mariage)</i>	B/N	4	150	(HHMM)
29	<i>Durée de la commande (réglage et mariage)</i>	B/N	5	154	(HHHMM)
30	<i>Quantité produite</i>	B/N	6	159	
31	<i>Quantité planifiée</i>	B/N	6	165	
32	<i>Nb. prod. finis à l'entrée de cette machine</i>	N	2	171	
33	<i>Nb. de poses sur cette machine</i>	N	2	173	

34	Codes machines de transformation	A	36	175	(6x6)
35	Date début (groupage)	A	8	211	(DDMMYYYY)
36	Heure début (groupage)	A	4	219	(HHMM)
37	Durée du réglage	A	5	223	(HHHMM)
38	Réservé	N	3	228	

### Renseignements palette

36	Nb. de palettes	B/N	3	231	
37	Quantité par palette	B/N	5	234	
38	Quantité dernière palette	B/N	5	239	

## Commentaires

Zone (Stand.)	Zone (Elargi)	Remarques
4	4	<b>Le code machine</b> sera le code de la machine (transformation ou onduleuse) pour laquelle les informations sont transmises. Dans le cas de l'onduleuse, ce code fait partie des paramètres d'installation. Souvent, ce code sera OND.
5	5	<b>Le numéro de pas de transformation</b> indique le progrès de la commande sur sa séquence de machines. L'onduleuse est signalée par une valeur de 0; pour les machines de transformation, des valeurs entre 1 et 6 sont possibles.
6	6	<b>Code de transaction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>1 La commande a été planifiée pour la machine indiquée (ou le planning a été changé).</li> <li>2 La commande a été produite (complètement ou partiellement)</li> <li>3 La commande a été dé-planifiée</li> </ul>
7	7	<b>Code prochaine machine</b> indique le code de la prochaine machine dans la séquence des machines de transformation.
8	8	<b>Etat de commande sur la prochaine machine</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>1 non planifiée</li> <li>2 planifiée</li> <li>3 produite</li> </ul>
9-10	11-13	Les <b>Quantités onduleuses</b> indiquent en même temps l'état de la commande sur l'onduleuse. Veuillez noter que toutes les trois quantités peuvent être supérieures à zéro en même temps!
11	12	Le <b>total produit onduleuse</b> représente quantité réalisée sur l'onduleuse si la production est saisie manuellement ou par transfert direct.
12-17	14-20	Les <b>données du premiers et dernier mariage</b> sont indiquées comme planifié, sauf si les valeurs de la production réelle sont disponibles. Dans ce cas, l'heure début du premier matage sera la vraie heure de début de production après que le premier matage sera produit, et l'heure fin du dernier mariage sera la vraie heure de fin de production après que la production du dernier mariage a été saisie.  Veuillez noter que le 'dernier mariage' sera normalement suivi d'autres mariages si les quantités 'à planifier' ou 'planifiées' sont supérieures à zéro. Même après qu'elles ont été zéro, il est possible d'avoir des quantités additionnelles (dans le cas d'une reprise pour égaliser du déchet).
18	24	<b>Etat de commande sur la machine:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>1 non planifiée</li> <li>2 planifiée</li> <li>3 produite</li> </ul>

<b>19-22</b>	<b>25-28</b>	Les <b>heures de début et fin</b> seront les heures planifiées si la commande est planifiée, et l'heure réelle si la commande est produite et que les données de production sont disponibles; si non, les heures planifiées seront indiquées.
<b>23</b>	<b>30</b>	La <b>Quantité Produite</b> ne sera présente que si l'état de la commande est 'produite'. Il s'agit de la quantité réalisée si les valeurs de production sont disponibles, si non de la quantité planifiée.
<b>24</b>	<b>31</b>	La <b>Quantité Planifiée</b> est la quantité totale à produire sur la machine (même si la commande n'est pas actuellement 'planifiée').
<b>26</b>	<b>33</b>	Le <b>nombre de poses</b> est le facteur de division sur cette machine; il définit donc le nombre de produits à la sortie de la machine pour chaque produit à l'entrée.