
DOCUMENTATION PC - TOPP . NET

Terminal multi-machine

Table de matières

Interface de l'utilisateur.....	3
Les fonctionnalités supplémentaires.....	5
Opération normale	5
Début faction	5
Modifier la séquence des commandes.....	8
Fin commande	13
Fin faction.....	17
Pauses et arrêts	18

◆ **Fonction**

Le Terminal multi-machine de PC-Topp sert à la saisie de production des machines ou bien des étapes de production qui exigent beaucoup de travail manuel, comme p.ex. la coupeuse de rabats, la piqueuse manuelle ou des processus de fabrication comme faire des paquets ou coller le carton.

Comme le Terminal machine, le Terminal multi-machine est un programme permettant de saisir les heures de travail (factions) et les données de production comme des quantités produites et les heures de production. Le Terminal multi-machine ne dispose pas de compteur, c'est pourquoi on peut saisir *plusieurs* étapes de production sur un seul terminal, à l'opposé du programme Terminal machine conçu pour saisir exactement une machine.

Les autres fonctionnalités des deux terminaux sont à peu près identiques : l'édition des étiquettes, l'affichage du programme et des documents de production etc.

Interface de l'utilisateur

60 Coupeuse de				65 Piqueuse man				81 Mitrailleuse			
Faction Poste de matin Conducteur Jürgen Müller				Faction Conducteur				Faction Conducteur			
Déb. fact. 05:00				Déb. fact. 11:00				Déb. fact. 22:00			
13:45	617955	DOM BUNAN PAUL	1100	13:00	617954	DOM BUNAN PAUL	1100	08:00	615161	DOM. ST ANTOINE	2200
Mardi 09.05.				Mardi 09.05.				Mardi 09.05.			
05:35	620970	ARJOMARI	1980	05:00	617988	ROCHEGUDE	1100	07:40	620884	SANTOS	5500
11:10	618089	MOSCA PAPERIE	3302	11:05	617987	ROCHEGUDE	1100	Jeudi 11.05.			
Mercredi 10.05.				Mercredi 10.05.				Mercredi 10.05.			
07:50	620941	CAMP ROMAIN	3300	08:35	615067	MERENS	550	07:20	618099	CONDAMIN PRODON	526
12:50	620968	CAMP ROMAIN	12650	11:40	615066	MERENS	550	08:15	628601	REAL MARTIN CHATEAU	3000
Lundi 15.05.				06:25 Fin du programme				Vendredi 12.05.			
05:50	620969	CAMP ROMAIN	5000					08:20	618026	BOEHRINGER	7266
12:55 Fin du programme								11:45 Fin du programme			
Performance				Performance				Performance			
Objectif faction	Prod. faction	Perf. fact.	Ø vitesse	Objectif faction	Prod. faction	Perf. fact.	Ø vitesse	Objectif faction	Prod. faction	Perf. fact.	Ø vitesse
0	868	61%	294								
Réglage				Chgt. faction				Chgt. faction			
88 Roda 1				89 Roda 2							
Faction Poste de matin Conducteur Jürgen Müller				Faction Poste de matin Conducteur Jürgen Müller							
Déb. fact. 05:00				Déb. fact. 07:00							
05:25	617938	02 LESIEUR	10785	07:00	617952	LESIEUR	26754				
Mardi 09.05.				Mardi 09.05.							
07:45	628400	CAVE CLAIRMONTS	2208	12:40	615135	02 VINS FINS	10728				
10:00	615275	02 SICA GRENADE	2156	06:00 Fin du programme							
11:55	615265	02 DU PELOUX	2208								
Mercredi 10.05.											
05:50	614858	PRADEL	5504								
09:30	621004	MAITRES VIGNERONS	5248								
12:45	628867	PROVENCE REGIME	4200								
Jeudi 11.05.											
07:30	628864	PROVENCE REGIME	8000								
12:10 Fin du programme											
Performance				Performance							
Objectif faction	Prod. faction	Perf. fact.	Ø vitesse	Objectif faction	Prod. faction	Perf. fact.	Ø vitesse				
0	8158	252%	2985	0	0	0%	0				
Changement cde.				Marche							

Image 1: La vue globale du Terminal multi-machine

Mode de vue globale

Plusieurs machines peuvent être affichées à l'écran. Sur chaque machine vous pouvez voir une commande terminée (en gris), la commande en cours (en bleu) et les commandes planifiées (en jaune). En haut, il y a les informations sur la faction ainsi que le début de la faction et le chef d'équipe sont affichés.

Vue de détail

En cliquant sur un bouton de code machine (voir vue globale, en haut à gauche de chaque fenêtre de machine) la machine en question est élargie.



L'état d'une machine est affiché en haut à droite. Voir la machine Roda 2 en cours:

Image 2

La commande en cours est affichée en haut et, en détail, en bas à gauche.

La fin prévue de la commande en cours est visible sur la flèche bleue au milieu de l'écran. La commande planifiée en tant que commande suivante est affichée en bas à droite.

Sous la commande en cours et la commande suivante vous voyez deux menus, « Saisie production actuelle » se référant à la commande en cours et « Saisie production passée » se référant à toute commande pour laquelle vous souhaitez entrer les données de production (selon l'historique).


Le menu « Saisie production actuelle »

- Fin commande
- Début pause
- Début arrêt
- Fin faction

Le menu « Saisie production passée »

(inactif aussi longtemps que la commande en question sera en cours):

- Saisie production
- Saisie fin faction

 Vue globale

Pour retourner à la vue globale cliquez sur ce bouton, svp.

Les fonctionnalités supplémentaires

Sous le programme, il y a des onglets donnant l'accès aux fonctionnalités supplémentaires.

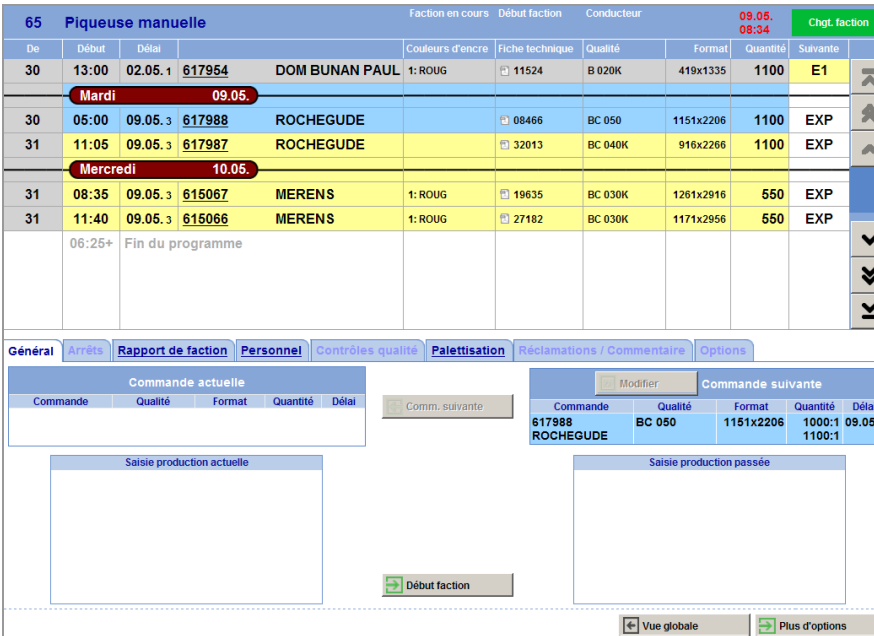
RAPPORT DE FACTION → Affichage des statistiques de production (DOS)

PERSONNEL → Enregistrement du temps d'équipe

PALETTISATION → EDITION DE PALETTES (voir 22)

Opération normale

Début faction



The screenshot displays a software interface for managing production. At the top, there's a header for '65 Piqueuse manuelle' with various status indicators. Below this is a table showing production orders with columns for 'De', 'Début', 'Délai', 'Commande', 'Couleurs d'encre', 'Fiche technique', 'Qualité', 'Format', 'Quantité', and 'Suivante'. The table lists several orders, including 'DOM BUNAN PAUL', 'ROCHEGUDE', and 'MERENS', with their respective start times and quantities. Below the table, there are several control panels: 'Général', 'Rapport de faction', 'Personnel', 'Contrôles qualité', 'Palettisation', 'Réclamations / Commentaire', and 'Options'. There are also buttons for 'Commande actuelle', 'Commande suivante', 'Saisie production actuelle', 'Saisie production passée', and 'Début faction'. At the bottom, there are buttons for 'Vue globale' and 'Plus d'options'.

Image 3

Dès qu'un membre d'équipe arrive à la machine il doit s'enregistrer comme suit :

1. Pour démarrer la faction, svp cliquez sur DEBUT FACTION. (L'heure de début est préréglée)
2. Sélectionnez un nom d'opérateur
3. Le no. d'équipe est préréglé
4. Cliquez sur SAUVEGARDER

Début faction a v e c une commande en cours

Si une commande n'a pas été terminée dans la faction précédente, elle garde son état en tant que commande en cours.

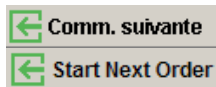
Commande actuelle				
Commande	Qualité	Format	Quantité	Délai
588144 1 FABRICAT...	22065	1222x2855	100:1 200:1	03/04

Image 4

Cliquez sur DEBUT FACTION.

Début faction sans commande en cours :

S'il n'y a aucune commande en cours mais seulement la commande suivante il faut cliquer sur COMMANDE SUIVANTE.



L'écran CHANGEMENT COMMANDE apparaît:

65 Piqueuse manuelle				Faction en cours	Début faction	Conducteur	09.05.		Changement cde.	
De	Début	Délai		Poste de matin	05:00	Jürgen Müller		08:37		
30	13:00	02.05.1	617954	DOM BUNAN PAUL	1:ROUG	11524	B 020K	419x1335	1100	E1
Mardi 09.05.										
30	05:00	09.05.3	617988	ROCHEGUDE		08466	BC 050	1151x2206	1100	EXP
31	11:05	09.05.3	617987	ROCHEGUDE		32013	BC 040K	916x2266	1100	EXP
Mercredi 10.05.										
31	08:35	09.05.3	615067	MERENS	1:ROUG	19635	BC 030K	1261x2916	550	EXP
31	11:40	09.05.3	615066	MERENS	1:ROUG	27182	BC 030K	1171x2956	550	EXP
06:25+ Fin du programme										

Commande actuelle					Commande suivante				
Commande	Qualité	Format	Quantité	Délai	Commande	Qualité	Format	Quantité	Délai
					617988	BC 050	1151x2206	1000:1	09.05.
					ROCHEGUDE			1100:1	

Saisie production actuelle		Saisie production passée	
<input type="checkbox"/> Début pause	<input type="checkbox"/> Début arrêt	<input type="checkbox"/> Saisir production	<input type="checkbox"/> Saisir fin faction
<input type="checkbox"/> Début faction		<input type="checkbox"/> Saisir pause	<input type="checkbox"/> Saisir arrêt

Image 5



Appuyez sur COMMANDE SUIVANTE. L'écran de REGLAGE apparaît.

65 Piqueuse manuelle					Faction en cours	Début faction	Conducteur	09.05		Reglage
					Poste de matin	05:00	Jürgen Müller	08:38		
De	Début	Délat			Couleurs d'encre	Fiche technique	Qualité	Format	Quantité	Suivante
30	13:00	02.05.1	617954	DOM BUNAN PAUL	1: ROUG	11524	B 020K	419x1335	1100	E1
Mardi 09.05.										
30	05:00	09.05.3	617988	ROCHEGUDE		08466	BC 050	1151x2206	1100	EXP
31	11:05	09.05.3	617987	ROCHEGUDE		32013	BC 040K	916x2266	1100	EXP
Mercredi 10.05.										
31	08:35	09.05.3	615067	MERENS	1: ROUG	19635	BC 030K	1261x2916	550	EXP
31	11:40	09.05.3	615066	MERENS	1: ROUG	27182	BC 030K	1171x2956	550	EXP
06:25+ Fin du programme										

Général Arrêts Rapport de faction Personnel Contrôles qualité Palettisation Réclamations / Commentaire Options											
Commande actuelle					Commande suivante						
Commande	Qualité	Format	Quantité	Délat	Fin cde. prévisionnelle						
617988	BC 050	1151x2206	1000:1	09.05.1100:1	11:01	02.01.	617987	BC 040K	916x2266	1000:1	09.05.1100:1
Saisie production actuelle					Saisie production passée						
<input type="checkbox"/> Début passage <input type="checkbox"/> Début pause <input type="checkbox"/> Début arrêt <input checked="" type="checkbox"/> Fin faction					<input type="text"/> Saisir production <input type="text"/> Saisir fin faction						
<input type="button" value="Vue globale"/> <input type="button" value="Plus d'options"/>											

Image 6

- Appuyez sur DEBUT PASSAGE. « REGLAGE » disparaît, la commande est en cours. FIN COMMANDE est affiché :

65 Piqueuse manuelle					Faction en cours	Début faction	Conducteur	09.05		Marche
					Poste de matin	05:00	Jürgen Müller	08:40		
De	Début	Délat			Couleurs d'encre	Fiche technique	Qualité	Format	Quantité	Suivante
30	13:00	02.05.1	617954	DOM BUNAN PAUL	1: ROUG	11524	B 020K	419x1335	1100	E1
Mardi 09.05.										
30	05:00	09.05.3	617988	ROCHEGUDE		08466	BC 050	1151x2206	1100	EXP
Mercredi 10.05.										
31	06:40	09.05.3	617987	ROCHEGUDE		32013	BC 040K	916x2266	1100	EXP
31	12:30	09.05.3	615067	MERENS	1: ROUG	19635	BC 030K	1261x2916	550	EXP
Jeudi 11.05.										
31	07:15	09.05.3	615066	MERENS	1: ROUG	27182	BC 030K	1171x2956	550	EXP
10:20 Fin du programme										

Général Arrêts Rapport de faction Personnel Contrôles qualité Palettisation Réclamations / Commentaire Options											
Commande actuelle					Commande suivante						
Commande	Qualité	Format	Quantité	Délat	Fin cde. prévisionnelle						
617988	BC 050	1151x2206	1000:1	09.05.1100:1	06:40	10.05.	617987	BC 040K	916x2266	1000:1	09.05.1100:1
Saisie production actuelle					Saisie production passée						
<input checked="" type="checkbox"/> Fin commande <input type="checkbox"/> Début pause <input type="checkbox"/> Début arrêt <input checked="" type="checkbox"/> Fin faction					<input type="text"/> Saisir production <input type="text"/> Saisir fin faction						
<input type="button" value="Vue globale"/> <input type="button" value="Plus d'options"/>											

Image 7

Modifier la séquence des commandes

Commande suivante

Si la commande affichée à droite n'est *pas* la commande suivante, il y a 3 différents scénarios possibles :

Exemple I: La commande suivante est planifiée sur la machine en question, mais pas comme commande suivante :



a) Cliquez sur MODIFIER. Un cadre noir apparaît en marquant le programme.

De	Début	Décal		Faction en cours	Début faction	Conducteur					
88	Roda 1			Poste de matin	05:00	Jürgen Müller					
				Couleurs d'encre							
30	05:25	08.05.1	617938_02	LESIEUR	1: VERT	08490	B 020K	557x1295	10785	E2	
Mardi 09.05.											
51	07:45	02.05.3	628400	CAVE CLAIRMON...		11392	B 006	865x1080	2208	EXP	
51	10:00	09.05.3	615275_02	SICA GRENADE		01302	B 006	877x1112	2156	EXP	
51	11:55	09.05.2	615265_02	DU PELOUX		11360	B 006	865x1080	2208	EXP	
Mercredi 10.05.											
51	05:50	09.05.3	614858	PRADEL		11887	B 006	781x 994	5504	EXP	
51	09:30	09.05.3	621004	MAITRES VIGNER...		23156	B 006	955x1146	5248	EXP	
32	12:45	11.05.1	628867	PROVENCE REGL...	1: VERT	17111	B 010	547x1121	4200	EXP	
Judi 11.05.											
32	07:30	11.05.1	628864	PROVENCE REGL...					443x 929	8000	EXP

Sélection commande suivante

S.V.P. cliquez sur la commande que vous désirez comme commande suivante dans la liste de commandes ci-dessus.

Rechercher

Abandonner

Commande actuelle				Commande suivante			
Commande	Qualité	Format	Qu	Qualité	Format	Quantité	Décal
				06	865x1080	2000:2	02.05.2208:2

Image 8

Sélectionnez la commande que vous souhaitez tourner en tant que commande suivante en cliquant *directement* dessus (ici : PROVENCE REGL., à la fin du programme).



88 Roda 1		Faction en cours		Début faction		Conducteur		09.05.08:47		Changement cde.	
De	Début	Délai		Poste de matin	05:00		Jürgen Müller			Subvante	
30	05:25	08.05.1	617938_02	LESIEUR	1:VERT	08490	B 020K	557x1295	10785	E2	
Mardi 09.05.											
32	07:45	11.05.1	628864	PROVENCE REGL...	1:VERT	22604	B 010	443x 929	8000	EXP	
51	12:25	02.05.3	628400	CAVE CLAIRMON...		11392	B 006	865x1080	2208	EXP	
Mercredi 10.05.											
51	06:20	09.05.3	615275_02	SICA GRENADE		01302	B 006	877x1112	2156	EXP	
51	08:15	09.05.2	615265_02	DU PELOUX		11360	B 006	865x1080	2208	EXP	
51	10:30	09.05.3	614858	PRADEL		11887	B 006	781x 994	5504	EXP	
Judi 11.05.											
51	05:50	09.05.3	621004	MAITRES VIGNER...		23156	B 006	955x1146	5248	EXP	
32	09:25	11.05.1	628867	PROVENCE REGL...	1:VERT	17111	B 010	547x1121	4200	EXP	

Commande actuelle					Commande suivante				
Commande	Qualité	Format	Quantité	Délai	Commande	Qualité	Format	Quantité	Délai
628864	B 010	443x 929	8000:2	11.05.	628864	B 010	443x 929	8000:2	11.05.
PROVENCE RE...					PROVENCE RE...				

Image 9: La commande PROVENCE REGL. a été insérée.

Exemple II: La commande suivante que vous souhaitez sélectionner ne se trouve pas sur la machine sur laquelle vous travaillez mais sur une autre machine :

a) Cliquez sur « Modifier », puis cliquez sur « Rechercher » pour trouver une autre commande.

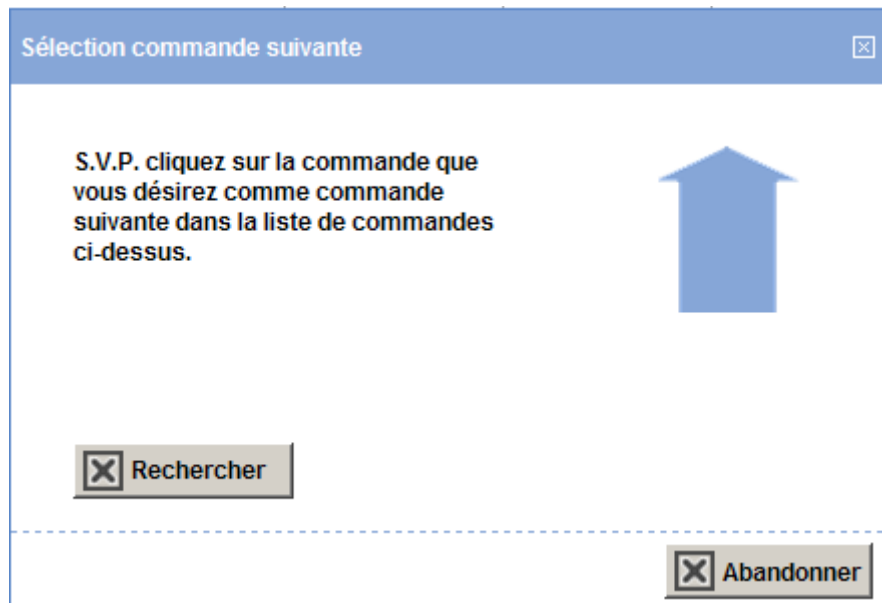


Image 10



(Sélectionnez le nom opérateur etc.)

b) Taper le no de commande que vous devez produire sur la machine sur laquelle vous êtes (ici : CAMP ROMAIN no. 620969 , Machine 60) et cliquez sur la machine sur laquelle vous souhaitez remplacer la commande. (Dans l'exemple ci-dessous, la commande CAMP ROMAIN (initialement planifiée sur la coupeuse) a été mise sur la machine 65).

88 Roda 1				Faction en cours	Début faction	Conducteur	09.05		Changement cde.	
De	Début	Délai		Poste de matin	05:00	Jürgen Müller	08:52			
30	05:25	08.05.1	617938 02	LESIEUR	1: VERT	08490	B 020K	557x1295	10785	E2
Mardi 09.05.										
OND	07:45	15.05.	620969	CAMP ROMAIN	1: ROUG	21383	B 020B	606x1177	5000	60
Mercredi 10.05.										
32	05:15	11.05.1	628864	PROVENCE REGL...	1: VERT	22604	B 010	443x 929	8000	EXP
51	09:55	02.05.3	628400	CAVE CLAIRMON...		11392	B 006	865x1080	2208	EXP
51	11:50	09.05.3	615275 02	SICA GRENADE		01302	B 006	877x1112	2156	EXP
Jeudi 11.05.										
51	05:45	09.05.2	615265 02	DU PELOUX		11360	B 006	865x1080	2208	EXP
51	07:40	09.05.3	614858	PRADEL		11887	B 006	781x 994	5504	EXP
51	11:20	09.05.3	621004	MAITRES VIGNER...		23156	B 006	955x1146	5248	EXP

Commande actuelle					Commande suivante				
Commande	Qualité	Format	Quantité	Délai	Commande	Qualité	Format	Quantité	Délai
					620969	B 020B	606x1177	5000:1	15.05.
					CAMP ROMAIN			5000:1	

Saisie production actuelle		Saisie production passée	
<input type="checkbox"/> Début pause	<input type="checkbox"/> Début arrêt	<input type="checkbox"/> Saisir production	<input type="checkbox"/> Saisir pause
<input type="checkbox"/> Début fin faction	<input type="checkbox"/> Fin faction	<input type="checkbox"/> Saisir arrêt	<input type="checkbox"/> Saisir fin faction

Image 11

La commande sera positionnée directement après la commande en cours comme commande suivante sur la machine en question.

Exemple III: La commande que vous devez produire sur cette machine n'est pas planifiée sur une autre machine de ce type et vous devez ajouter une opération additionnelle dans la séquence de machines de la commande.

Cliquez sur MODIFIER et ensuite sur RECHERCHER COMMANDE et tapez le numéro de la commande pour laquelle vous souhaitez insérer une opération additionnelle.




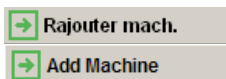
Commande suivante		
Détails commande		Séquence machines
No. commande 620941	Nom du client CAMP ROMAIN	OND Onduleuse
Quantité 3000	Délai 12.05.	31 Rapidex
Format onduleuse 606 x 1177	Qualité B 020B	 Insérer 88
Références 12 PN "BOUQUET DE PROVENCE" ROUGE		65 Piqueuse manuelle
		 Insérer 88
		EXP Expéditions
<p>Veillez cliquer sur l'un des boutons pour insérer la machine actuelle (88 Roda 1) à la gamme machine de cette commande.</p>		
 Abandonner		

Image 12

Cliquez sur RAJOUTER MACHINE. PC-Topp ouvre une nouvelle fenêtre. Celle-ci permet d'insérer la machine en question en choisissant la bonne séquence de cette opération. Pour faire ça, vous ne devez que cliquer où vous voulez ajouter la machine / l'opération en question.



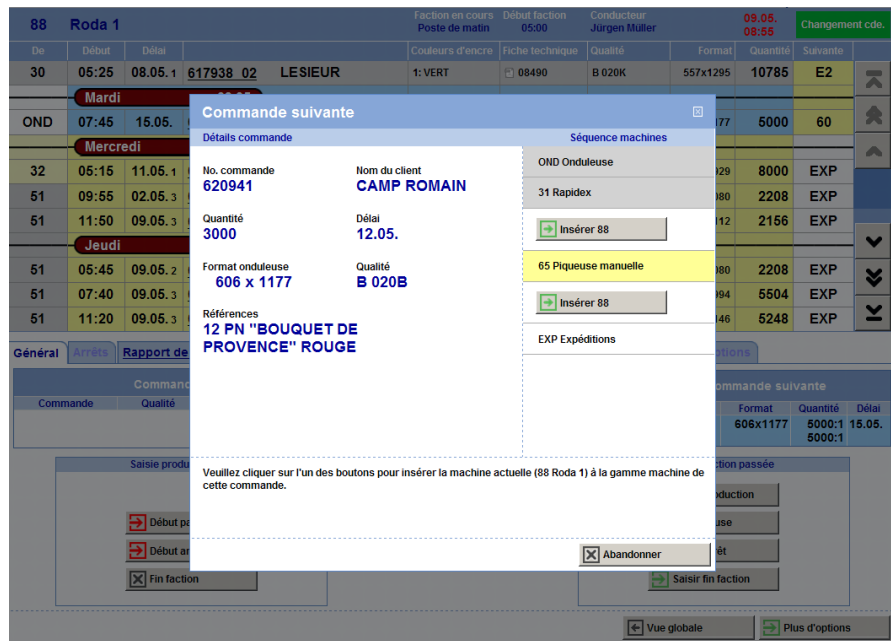


Image 13

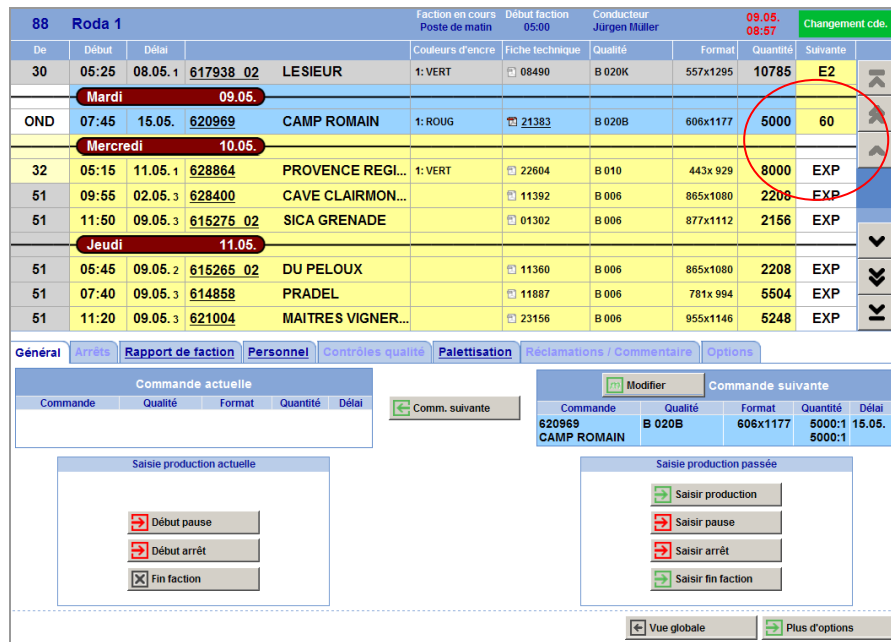




Image 14

La commande sélectionnée se mettra immédiatement après en tant que « Commande suivante ».

 **Fin faction**

Si vous ne pouvez pas terminer une commande pendant la faction actuelle vous devez appuyer sur FIN FACTION. Ensuite, PC-Topp vous demandera d'entrer la quantité produite pendant la faction.

 **Fin commande**

Fin commande

Si vous terminez une ou plusieurs commandes pendant la faction actuelle, vous devez cliquer sur FIN COMMANDE. Ainsi, la commande sera déclarée comme produite et elle ne sera plus affichée comme commande en cours.



L'écran ci-dessous s'affiche pour entrer les données de production :

Saisie données de production			
No. commande 617988	Nom du client ROCHEGUDE	Quantité 1000:1	Délai 09.05.
Références CODE 90		Format ond. 1151 x2206	Qualité BC 050
<input type="button" value="m Modifier"/>			Données initiales
Début réglage	<input type="text" value="5"/> : <input type="text" value="00"/>		05:00 09.05.
Début pass.	<input type="text" value="8"/> : <input type="text" value="40"/>		08:40 09.05.
Fin cde.	<input type="text" value="8"/> : <input type="text" value="49"/>		10:50 09.05.
		Fact. précéd.	Total
Nbre de palettes	<input type="text"/>		Total planifié 1100
Qté / palette	140	<input type="button" value="m Modif. qté / pal."/>	140
Dernière palette	<input type="text"/>		Entrer quantité en <input type="button" value="→ Produits"/>
Total			Poses sur cette machine 1
<input checked="" type="checkbox"/> Sauvegarder			<input type="checkbox"/> Abandonner

Image 15

Les heures (DEBUT REGLAGE, DEBUT FACTION, FIN COMMANDE) normalement ne doivent pas être modifiées. Exception: Début Passage est pendant un casse-croûte. En ce cas, un message d'avertissement s'affiche.

Corrections

Pour corriger les heures cliquez sur MODIFIER.

Vous pouvez entrer la quantité produite soit en produits soit en palettes. La quantité se réfère à la faction actuelle.

Entrer quantité en
<input type="button" value="→ Produits"/>

Image 16

Nombre de palettes

Le nombre de palettes *doit* être entré !

◆ Exemple

NOMBRE DE PALETTES = 15

		Fact. précéd.	Total
Nbre de palettes	<input type="text" value="15"/>		15
Qté / palette	140	<input type="button" value="Modif. qté / pal."/>	140
Dernière palette	<input type="text"/>		
Total	2100		2100

Sauvegarder

Image 17

La quantité totale est automatiquement calculée.

Quantité par palette

Vous pouvez modifier la quantité par palette en cliquant sur MODIFIER Qté/Pal. (protégé par mot de passe)

Dernière palette

◆ Exemple

En entrant ou en corrigeant la quantité sur la dernière palette, la quantité totale est automatiquement calculée :

		Fact. précéd.	Total
Nbre de palettes	<input type="text" value="15"/>		15
Qté / palette	140	<input type="button" value="Modif. qté / pal."/>	140
Dernière palette	<input type="text" value="50"/>		50
Total	2010		2010

Sauvegarder

Image 18

Après avoir terminé votre saisie, cliquez sur SAUVEGARDER.

Commandes partiellement produites

Après avoir cliqué sur FIN COMMANDE pour entrer la quantité déjà produite, PC-Topp sait automatiquement si la commande doit être terminée ou scindée en comparant la quantité produite et planifiée.

1. Si la quantité totale (nbre. de palettes multipliée par la quantité par palette) est considérablement inférieure à la quantité planifiée vous êtes demandé lors de la sauvegarde si vous voulez sauvegarder quand-même.
2. Si une commande n'est pas terminée et sa quantité produite est considérablement supérieure à la quantité planifiée, PC-Topp propose de scinder la commande (et de la démarrer plus tard).

La commande en cours n'est pas soldée! ✕

La quantité produite est considérablement inférieure à la quantité planifiée.	Quantité prévue: 1100 Plaques
Est-ce que vous voulez la sauvegarder quand même?	Quantité réalisée: 140 Plaques
	Différence: 87 %

Si la commande sera reprise plus tard

Si la commande est terminée


Image 19

En cliquant sur SCINDER COMMANDE, PC-Topp créera une commande partielle avec le la quantité encore à produire. Celle-ci s'ajoutera aux commandes non-planifiées pour cette machine afin que le planificateur la replanifie pour la production.

◆ Début passage manuel

Après avoir terminé une commande, il faut sélectionner la commande suivante manuellement

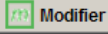
Fin faction

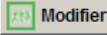
 Fin faction

A la fin d'une faction, vous devez cliquer sur FIN FACTION afin de fermer la machine (même si la commande en cours n'est pas encore terminée).

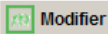
- Cliquez sur FIN FACTION

Fin faction
✕

Faction **09.05. Poste de matin** 

Début faction : 

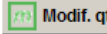
Fin faction :

Conducteur **Jürgen Müller** 

Equipe Tout le personnel partira

No. commande	Nom du client	Quantité	Délai
617987	ROCHEGUDE	1000:1	09.05.
Références		Format ond.	Qualité
COUVERCLE		916 x2266	BC 040K

Nbre de palettes

Qté / palette **140** 


Dernière palette

Total

Fact. précéd. Total

1100

Entrer quantité en

 **Produits**

Poses sur cette machine

1

Sauvegarder
 Abandonner

Image 20

Svp entrez les données ci-dessous :

- Nbre. de palettes
- Quantité par palette
- Quantité sur la dernière palette
- Sauvegarder

Pauses et arrêts

Casse-croûtes

Les pauses doivent être entrées manuellement.

- Appuyez sur DEBUT PAUSE
L'heure de début de la pause est affichée (selon l'entrée dans le tableau machine)
- Appuyez sur SAUEGARDER.

65 Piqueuse manuelle					Faction en cours	Début faction	Conducteur	09.05.		C.Croûte
					Poste de matin	05:00	Jürgen Müller	09:02		
De	Début	Début	Délai		Couleurs d'encre	Fiche technique	Qualité	Format	Quantité	Suivante
30	13:00	02.05.1	617954	DOM BUNAN PAUL	1: ROUG	11524	B 020K	419x1335	1100	E1
Mardi 09.05.										
30	05:00	09.05.3	617988	ROCHEGUDE		08466	BC 050	1151x2206	2010	EXP
31	08:49	09.05.3	617987	ROCHEGUDE		32013	BC 040K	916x2266	1100	EXP
Mercredi 10.05.										
31	06:30	09.05.3	615067	MERENS	1: ROUG	19635	BC 030K	1261x2916	550	EXP
31	09:35	09.05.3	615066	MERENS	1: ROUG	27182	BC 030K	1171x2956	550	EXP
	12:20	Fin du programme								

Général Arrêts Rapport de faction Personnel Contrôles qualité Palettisation Reclamations / Commentaires Options											
Commande actuelle					Fin cde. prévisionnelle 06:27 10.05.		Commande suivante				
Commande	Qualité	Format	Quantité	Délai			Commande	Qualité	Format	Délai	
617987 ROCHEGUDE	BC 040K	916x2266	1000:1	09.05. 1100:1			615067 MERENS	BC 030K	1261x2916	500:1 09.05. 550:1	

Saisie production actuelle		Saisie production passée	
<input type="button" value="Fin commande"/>	<input checked="" type="button" value="Fin pause"/>	<input type="button" value="Saisir production"/>	<input type="button" value="Saisir fin faction"/>
<input type="button" value="Début arrêt"/>	<input checked="" type="button" value="Annuler pause act."/>		
<input type="button" value="Fin faction"/>			

Image 21

A la fin du casse-croûte, vous devez

- Appuyer sur FIN PAUSE. (L'heure de fin de la pause est pré-réglée).
- Sauvegardez la pause actuelle. Ou abandonnez-le si besoin (protégé par mot de passe).

Les arrêts

Les arrêts doivent être manuellement. L'affichage des arrêts dans la vue globale du terminal multi-machine :


 65 Piqueuse man		Faction Poste de matin Conducteur Jürgen Müller	Déb. fact. 05:00
13:00	617954	DOM BUNAN PAUL	1100
Mardi		09.05.	
05:00	617988	ROCHEGUDE	2010
08:49	617987	ROCHEGUDE	1100
Mercredi		10.05.	
06:30	615067	MERENS	550
09:35	615066	MERENS	550
12:20	Fin du programme		
Performance			
Objectif faction	Prod. faction	Perf. fact.	Ø vitesse
0	2010	256%	496
Arrêt			

Image 22

L'affichage des arrêts dans la vue de détail :



65 Piqueuse manuelle				Faction en cours	Début faction	Conducteur		09.05.09:07		Arrêt
De	Début	Décal		Poste de matin	05:00	Jürgen Müller				
30	13:00	02.05.1	617954	DOM BUNAN PAUL	1: ROUG	11524	B 020K	419x1335	1100	E1
Mardi 09.05.										
30	05:00	09.05.3	617988	ROCHEGUDE		08466	BC 050	1151x2206	2010	EXP
31	08:49	09.05.3	617987	ROCHEGUDE		32013	BC 040K	916x2266	1100	EXP
Mercredi 10.05.										
31	06:30	09.05.3	615067	MERENS	1: ROUG	19635	BC 030K	1261x2916	550	EXP
31	09:36	09.05.3	615066	MERENS	1: ROUG	27182	BC 030K	1171x2956	550	EXP
	12:20	Fin du programme								

Général Arrêts Rapport de faction Personnel Contrôles qualité Palettisation Réclamations / Commentaire Options										
Commande actuelle					Fin cde. prévisionnelle	Commande suivante				
Commande	Qualité	Format	Quantité	Décal	06:36 10.05.	Commande	Qualité	Format	Quantité	Décal
617987 ROCHEGUDE	BC 040K	916x2266	1000:1	09.05.1100:1		615067 MERENS	BC 030K	1261x2916	500:1	09.05.550:1

Saisie production actuelle		Saisie production passée	
Fin commande		Saisir production	
Début pause		Saisir fin faction	
Fin arrêt			
Fin faction			

09:07 - Arrêt	
Choix de cause	

Vue globale Plus d'options

Image 23

◆ « Mon PC-Topp » Les arrêts sont aussi affichés dans la vue globale de « Mon PC-Topp ».

S'il y a un arrêt :

- Cliquez sur DEBUT ARRET
- Entrez l'heure de début
- Cliquez sur CHOIX DE CAUSE et entrez la cause d'arrêt
- Entrez un commentaire, si besoin.
- Sauvegardez

L'affichage ci-dessous apparaît :

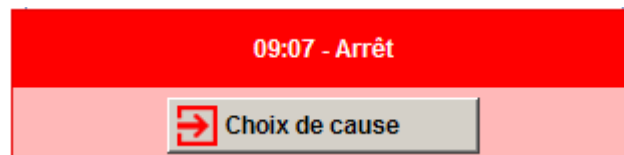


Image 24

- Pour modifier la cause, appuyez sur Modifier Cause et sauvegardez.
- Appuyez sur FIN ARRET

L'écran ci-dessous s'affiche :

Fin arrêt
✕

Début arrêt :

Fin arrêt :

Cause d'arrêts

Commentaire

Image 25

- Entrez un commentaire ou corrigez les heures, si nécessaire.
- Cliquez sur SAUVEGARDER.

Pour abandonner l'arrêt actuel, l'entrée d'un mot de passe est requise.



Palettisation

89		Roda 2		Aktuelle Schicht	Schichtbeginn	Maschinenführer	09.05.		Stillstand	
				Frühschicht	07:00	Jürgen Müller	09:51			
Von	Start	Termin		Druckfarben	Artikel	Qualität	Format	Menge	Nach	
32	07:00	16.05.1	617952	LESIEUR	1:VERT	08490	B 020	557x1295	26754	E2
Mittwoch 10.05.										
51	12:45	Wo. 19	615135_02	VINS FINS	20204	B 006	729x 860	10728	EXP	
		06:05*	Planungsende							

Allgemein		Stillstände	Schichtbericht	Personal	Qualitätsprüfungen	Palettierung	Beschwerden / Kommentar	Einstellungen			
Laufender Auftrag				Voraussichtl. Auftragsende		Nächster Auftrag					
Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin	12:45	10.05.	Auftrag	Qualität	Format	Menge	Termin
617952	B 020	557x1295	25000:2	16.05.			615135_02	B 006	729x 860	10000:2	13.05.
LESIEUR			26754:2				VINS FINS			10728:2	

Aktuelle Produktion eingeben	09:49 - Stillstand	Produktion nacherfassen
<input type="checkbox"/> Auftragsende <input checked="" type="checkbox"/> Beginn Pause <input checked="" type="checkbox"/> Stillstand Ende <input type="checkbox"/> Schichtende	<input checked="" type="checkbox"/> Grund auswählen	<input type="checkbox"/> Produktion eingeben <input type="checkbox"/> Schichtende eing.

Image 26

Édition des étiquettes palettes

PC-Topp permet d'éditer des étiquettes palettes via l'onglet « Palettisation », soit des semi-finies. (Si la machine en question n'est pas la dernière machine de la séquence des commandes). En ce cas, PC-Topp vous demandera d'entrer une quantité par palette pour la palettisation interne:

Quantité par palette	
Veuillez renseigner la quantité par palette pour la commande 581266 1.	Quantité par palette <input type="text"/>

Image 27

Si la machine est la dernière dans la séquence des commandes, PC-Topp présentera les palettes différentes pour cette commande sous forme d'icônes en fonction de la quantité planifiée ou produite (jaune = planifié, gris = produit).

Après avoir appuyé sur « Déclarer comme produit » :

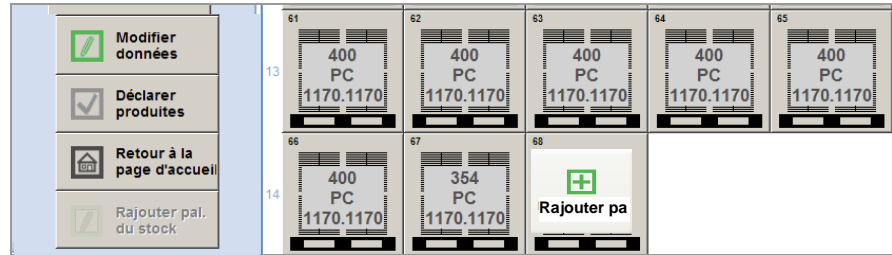


Image 28

Pour la quantité de la dernière palette il suffit de cliquer sur l'icône de la dernière palette afin de modifier la quantité de celle-ci et de cliquer sur SAUVEGARDER.

Modifier les détails :

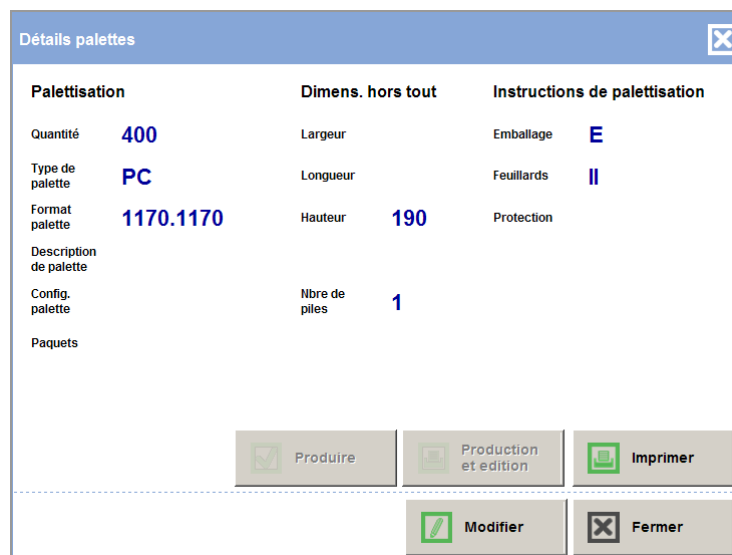
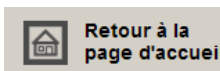


Image 29



Pour retourner, svp appuyez sur le bouton RETOUR A LA PAGE D'ACCUEIL!