

ÍNDICE ANALÍTICO

1. PROTOCOLO PADRÃO DE COMUNICAÇÃO	9
1.1 PARÂMETROS DE COMUNICAÇÃO.....	9
1.1.1 SERIAL	9
1.1.2 NETWORK.....	9
1.2 ESTRUTURA DA MENSAGEM.....	10
1.2.1 Legenda para as tabelas de campos de dados.....	10
1.2.2 Notas	10
1.3 cortar no padrão (Padrão de corte) Manutenção do banco de dados	11
1.3.1 Descrição dos comandos	11
1.3.2 Add or Update cut to pattern (Adicionar ou alterar Padrão de corte) (DP COMMAND)	11
1.3.2.1 FOSBER'S FACA DE CORTE MODELO "MASTER 21.30"	11
1.3.2.2 BHS'S FACA DE CORTE	12
1.3.2.3 Resposta a solicitação de PADRÃO DE CORTE commands (DP)	13
1.3.2.4 Bloco de dados para obter respostas para os comandos Recortar no padrão (Cut to pattern commands)	13
1.4 LISTA DE COMANDOS DE MANIPULAÇÃO	14
1.4.1 ENVIO DE DETALHES DOS COMANDOS DA LISTA DE MANIPULAÇÃO (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO) .	14
1.4.1.1 Comandos de programação e exclusão (PE, IE, ME, CA, CT)	14
1.4.1.2 Bloco de dados dos comandos de programação (PE, IE, ME, OE, li, lo)	14
1.4.2 DETALHES DA RESPOSTA A COMANDOS DE LISTA DE MANIPULAÇÃO (SINCRONIZAÇÃO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)	22
1.4.2.1 Respostas à programação e exclusão de comandos (PE, IE, ME, CA, CT)	22
1.4.2.2 bloco de dados para respostas a programação e exclusão de comandos	22
1.5 Comandos de interrogação	23
1.5.1 COMANDOS DE INTERROGAÇÃO DOS DADOS DA CONFIGURAÇÃO (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO)	23
1.5.1.1 comandos PARA Verificar pedidos na lista (OE, LI, LO)	23
1.5.2 RESPOSTAS A COMANDOS DE INTERROGAÇÃO RELATIVOS AOS DADOS DA CONFIGURAÇÃO (SINCRONIZAÇÃO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)	23
1.5.2.1 Respostas para verificar pedidos nos comandos da lista (OE, LI, LO)	23
1.5.3 COMANDOS DE INTERROGAÇÃO DO ID DA LISTA DE PEDIDOS (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO)	24
1.5.3.1 COMANDOS DE VERIFICAÇÃO DA SEQUÊNCIA DE PEDIDOS NA LISTA.....	24
1.5.4 RESPOSTAS AOS COMANDOS DE INTERROGAÇÃO RELATIVOS AO ID DA LISTA DE PEDIDOS (SINCRO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)	24
1.5.4.1 Respostas para verificar a sequência ID DE PEDIDOS NA LISTA.....	24
1.5.4.2 Bloco de dados de respostas para verificar a sequência de pedidos na lista.....	24
1.6 solicitar comandos de dados de pesquisa.....	25
1.6.1 SOLICITAR COMANDO DE DADOS DE CONFIGURAÇÃO DE PRODUÇÃO (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO).....	25
1.6.1.1 Solicitar comandos de dados de produção para configuração fechada (VE, RE)	25
1.6.2 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDOS DE DADOS DE ORDEM DE PRODUÇÃO (SINCRO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO) 25	
1.6.2.1 Resposta para solicitar comandos de dados de produção para configuração fechada (VE,RE)	25
1.6.2.2 Bloco de dados de respostas para solicitação de dados de ordens de produção	25
1.6.3 SOLICITAR SECO (DRY - END STOP TIME) - COMANDO DE TEMPO DE PARADA (PLANNING SYSTEM -> SYNCRO)	30
1.6.3.1 Solicitar comandos de tempo de parada final (DW, RW)	30
1.6.4 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDOS DE TEMPO DE PARADA SECO (SINCRONIZADOR -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)	30
1.6.4.1 Resposta ao pedido de comandos de tempo de parada final seco (DW, RW)	30
1.6.4.2 Bloco de dados para respostas para solicitação de comandos de tempo de parada de fim seco (DW)	30
1.6.5 SOLICITAR COMANDOS DE DESLOCAMENTO SECO - FINAL (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO)	32
1.6.5.1 Solicitar comandos DESLOCAMENTO (SHIFT) de extremidade seca (TD,TI)	32
1.6.6 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDOS DE DESLOCAMENTO (SHIFT) DE EXTREMIDADE SECA (SINCRO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO).....	32
1.6.6.1 Solicitar comandos DESLOCAMENTO (SHIFT) de extremidade seca (TD, TI)	32
1.6.6.2 Bloco de dados para respostas para solicitação de comandos de DESLOCAMENTO (SHIFT) de extremidade seca (TD)	32
1.7 PEDIDO DE COMANDOS DE ESTADO DE LINHA.....	34
1.7.1 SOLICITAÇÃO DE COMANDOS DE ESTADO DA LINHA (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO)	34
1.7.1.1 Solicitação de status da linha ("ST" Command)	34
1.7.1.2 Solicitação de status da linha ("SE" Command)	34

1.7.1.3 Request of line status COMO O ANTIGO PROGRAMA SPDE (“SB” Command)	34
1.7.2 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDO DE ESTADO DE LINHA (SINCRO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)	34
1.7.2.1 Respostas para solicitação de status da linha	34
1.7.2.2 bloco de dados para respostas para solicitação de status da linha (“ST” Command)	34
1.7.2.3 data block for answerS to request of line statE (“SE” Command)	35
1.7.2.4 bloco de dados para respostas a solicitação da linha statE (comando “SE”)	37
1.8 COMANDO DE SINCRONIZAÇÃO DE HORA E DATA	40
1.8.1 Bloco de dados de COMANDO DE SINCRONIZAÇÃO DE HORA E DATA	41
1.8.2 bloco de dados para respostas ao comando de sincronização de data e hora	41
1.9 INICIALIZANDO AS COMUNICAÇÕES, logon	42
2. APÊNDICE A: CÁLCULO DO CHECKSUM	43
3. APÊNDICE B: TABELA DE CÓDIGOS DE ERRO	44
4. APÊNDICE C: MEDIDAS DE PONTUAÇÃO.....	47
5. APÊNDICE D: TIPO DE PONTUADOR - TIPO DE POSICIONAMENTO	49
6. APÊNDICE E: PEDIDOS.....	51
Exemplo de acoplamento com 2 pedidos	51 6.1
Exemplo de acoplamento com 3 pedidos	52 6.2
Exemplo de acoplamento com 1 pedido.....	53 6.3
7. APÊNDICE F: CAMPO DE NOTAS	54
8. APÊNDICE G: CORTE PARA DISTÂNCIAS PADRÃO.....	55
9. APÊNDICE H: EXTENSÃO DOS ARQUIVOS DE TEXTO	57

1. PROTOCOLO PADRÃO DE COMUNICAÇÃO (entre escritórios)

Este protocolo permite trocar informações entre o sistema Fosber (SYNCRO) e escritórios.

O SYNCRO é um “escravo”: durante a comunicação, espera por comandos. Nós relatamos a sequência de eventos de comunicação, abaixo:

1. O SYNCRO aguarda comandos do sistema de planejamento;
2. Testa o comando para verificar se a solicitação pode ser atendida e, se sim, ela é executada;
3. Respostas para o sistema de planejamento. Se a operação não puder ser realizada, a resposta conterá um código de erro.

O sistema de planejamento deve respeitar esta sequência: deve aguardar a resposta do SYNCRO antes de enviar outro comando.

Normalmente, o SYNCRO envia a resposta em 3 segundos, mas, em alguns casos (PC desligado, programa não está em execução, ruído na linha ...), a resposta não chega ao sistema de planejamento. Se após 10 segundos o sistema de planejamento não receber uma resposta, ele poderá assumir que o comando foi perdido; ele pode reenviar um novo comando (quadro).

Os caracteres são transmitidos e recebidos no formato ASCII. O modo de recebimento de caracteres pode ser definido no formato UNICODE (opcional)

1.1 PARÂMETROS DE COMUNICAÇÃO

Esta seção descreve o link físico entre os 2 sistemas; sistema de planejamento e SYNCRO.

O SYNCRO fornece duas formas de comunicação: via serial ou via rede.

Uma maneira exclui a outra: não é possível conectar uma rede e um link serial ao mesmo tempo.

Os parâmetros padrão da comunicação padrão do SYNCRO são relatados abaixo:

1.1.1 SERIAL

DESCRIÇÃO	DADO/VALOR
TIPO DE COMUNICAÇÃO	RS232, RS422
VELOCIDADE (BAUD RATE)	9600
PÁRIDADE	N(NENHUMA)
Data bit	8
Stop bit 1	1

1.1.2 NETWORK

A comunicação de rede usa um soquete configurado no protocolo padrão UDP / IP. Os parâmetros padrão da comunicação padrão do SYNCRO são relatados abaixo:

DESCRIÇÃO	DADO/VALOR
PROTOCOLO DE REDE	UDP/IP
ENDEREÇO DE IP REMOTO	10.151.151.160
ENDEREÇO DE IP LOCAL	10.151.151.1
MASCARA DE SUB REDE	255.255.255.0
PORTA REMOTA	60001

PORTA LOCAL	60000
-------------	-------

1.2 ESTRUTURA DA MENSAGEM

Tabela de estrutura da mensagem:

COMPOSIÇÃO DA ESTRUTURA	Nº CHAR	TIPO	NOTA
STX	1	H	ASCII/Unicode 02 Hex
COMANDO	2	A	
ID(Relacionado ao campo ID da Corrida)	4	N	
BLOCO DE DADOS(DATA BLOCK)	VARIÁVEL		Existem alguns comandos que não possuem um bloco de dados. Para este tipo de comando, imediatamente após o ID, deve ser enviado o MESSAGE N °
Nº DA MENSAGEM	2	N	CONSULTAR NOTA 4
CHECKSUM	2	H	CONSULTAR APENDC. A
ETX	1	H	ASCII/Unicode 03 Hex

1.2.1 LEGENDA PARA AS TABELAS DOS CAMPOS DE DADOS

Valores da coluna TIPO.

N = número decimal
 B = número binário
 H = número hexadecimal
 A = número alfanumérico

1.2.2 NOTAS

1. O tamanho da mensagem depende do tamanho do campo BLOCO DE DADOS(DATA BLOCK);
2. Preencha os campos vazios com espaços (ASCII / Unicode 20Hex);
3. Cada campo deve estar alinhado à esquerda;
4. O campo MESSAGE N ° é usado para conectar o comando com sua própria resposta. SYNCRO copia esse valor na sequência da estrutura da string de saída. Devido a atrasos na rede, a resposta do SYNCRO pode chegar após o tempo limite da comunicação, enquanto o sistema de planejamento pode ter enviado um novo comando. O campo MESSAGE N ° resolve essa ambiguidade.

1.3 PADRÃO DE CORTE (CUT TO PATTERN) – Manutenção do banco de dados

Cada campo começa com dois caracteres que identificam o significado dos dados (tag), continua com o valor combinado com os dados. Cada campo tem um número fixo de caracteres.

1.3.1 DESCRIÇÃO DOS COMANDOS

Este parágrafo contém a descrição dos comandos.

Descrição da tabela de comandos

COMANDO	USO	COMPORTAMENTO
DP	DP	Toda vez que um novo registro de PADRÃO DE CORTE for enviado do sistema de planejamento

1.3.2 ADICIONAR OU ALTERAR PADRÃO DE CORTE (ADD OR UPDATE CUT TO PATTERN) COMANDOS “DP” (“DP” COMMANDS)

Esta mensagem insere uma nova qualidade no banco de dados SYNCRO. Antes que um formato possa ser baixado, padrão de corte associado deve ser transmitido. Se já existir um padrão de corte no banco de dados SYNCRO, ele será atualizado.

1.3.2.1 FACA DE CORTE FOSBER'S MODELO "MASTER 21.30"

Descrição dos campos da tabela de comandos “DP”

Tag	Num. Char	Min Val.	Max Val.	Tipo	Unidade de Medida	
KM*				N	-	Tipo de papel de pré-impressão: 1 = Cortar na marca, 2 = Cortar no padrão
KI*				N	-	Código identificador do padrão de corte (máximo de 16 caracteres)
KC*				N	-	Identifica o tipo de contraste na Fotocélula do Padrão de corte. Para o Padrão de corte automático: 1 = Marcas pretas em fundo branco, 2 = Marcas pretas em fundo amarelo ou bege ou cinza. Para o padrão de corte semiautomático: 1 = Escuro no curso, 2 = Claro no curso, 3 = Escuro no fino (Dark On Fine), 4 = Claro no fino (Light On Fine)).
KS*	1			N	-	Especifica se o padrão começa: 0 = com fundo claro, 1 = com fundo escuro
KO	4			N	Mn	Especifica qual é a posição em que o corte é feito referente ao final do padrão; esse valor é negativo no lead de corte (cut lead), é positivo no delay de corte (cut delay).
K0*	3	1	4	N	mm	Início da distância do padrão - início 1 º marca

K1*	3	0	1	N	mm	Início da distância do padrão - fim 1 ° marca
K2*	3	-100	9999	N	mm	Início da distância do padrão - início 2 ° marca
K3	3	1	999	N	mm	Início da distância do padrão - fim 2 ° marca
K4	3	0	999	N	mm	Início da distância do padrão - início 3 ° marca
K5	3	0	999	N	mm	Início da distância do padrão - fim 3 ° marca
K6	3	0	999	N	mm	Início da distância do padrão - início 4 ° marca
K7	3	0	999	N	mm	Início da distância do padrão - fim 4 ° marca
K8	3	0	999	N	mm	Início da distância do padrão - início 5 ° marca
K9	3	0	999	N	mm	Início da distância do padrão - fim 5 ° marca
KB	4	0	9999	N	mm	Se não for zero, permite a leitura do fotoeye para essa distância antes do suposto ponto de corte.
KA	4	0	9999	N	mm	Se não for zero, permite a leitura do fotoeye para essa distância depois do suposto ponto de corte.
KW	4	0	2800	N	mm	Posição lateral do padrão de corte em mm. O valor está relacionado à fenda de corte no lado esquerdo.

* Esses campos devem ter um valor para que o comando seja aceito. Nota: para inserir a opção de padrão de corte em um pedido, é necessário usar o campo “Notas” no comando PE (consulte os detalhes nos capítulos 1.4.1.2 e 7).

1.3.2.2 FACA DE CORTE BHS'S

Descrição dos campos da tabela de comandos “DP”

Tag	Num.Char	Min Val.	Max Val.	Tipo	Unidade de Medida	
KM	1	-1	1	N	-	Valor Fixo “1”
KI	16	-	-	A	-	Código de identificação do Padrão de Corte (max 16 caracteres)
KC	1	1	1	N	-	Valor Fixo “1”
KS	1	-100	1	N	-	Valor Fixo “1”
KO	4	0	100	N	Mn	Deslocamento para mover o corte antes / depois respeitar uma origem indicada por BHS (positivo / negativo indicado por BHS)

K0	3	0	0	N	mm	Valor Fixo “1”
K1	3	0	999	N	mm	(Obrigatório.) Dimensão da 1ª marca (Primeira marca = aquela que a faca de corte recupera quando a prancha está passando do marcador da talhadeira (Slitter Scorer) para a faca de corte)
0 (Zero) entre K2 e K9 para indicar que não são necessárias mais marcas						
K2	3	0	999	N	mm	Dimensão do intervalo entre a 1ª e a 2ª marca
K3	3	0	999	N	mm	Dimensão da 2ª marca (Primeira marca = aquela que a faca de corte recupera quando a prancha está passando do marcador da rebobinadeira (Slitter Scorer) para a faca de corte)
K4	3	0	999	N	mm	Dimensão do intervalo entre a 2ª e a 3ª marca
K5	3	0	999	N	mm	Dimensão da 3ª marca (Primeira marca = aquela que a faca de corte recupera quando a prancha está passando do marcador da rebobinadeira (Slitter Scorer) para a faca de corte)
K6	3	0	999	N	mm	Dimensão do intervalo entre a 3ª e a 4ª marca
K7	3	0	999	N	mm	Dimensão da 4ª marca (Primeira marca = aquela que a faca de corte recupera quando a prancha está passando do marcador da rebobinadeira (Slitter Scorer) para a faca de corte)
K8	3	0	999	N	mm	Dimensão do intervalo entre a 4ª e a 5ª marca
K9	3	0	999	N	mm	Dimensão da 6ª marca (Primeira marca = aquela que a faca de corte recupera quando a prancha está passando do marcador da rebobinadeira (Slitter Scorer) para a faca de corte)
KB	4	0	9999	N	mm	Tamanho da janela 'para desativar a leitura de fotocélulas antes da marca / padrão por um comprimento especificado

KA	4	0	0	N	mm	Valor Fixo “0”
KW	4	0	9999	N	mm	Posição lateral do padrão de corte em mm em relação à fenda de corte1

1.3.2.3 RESPOSTA A SOLICITAÇÃO DE COMANDOS DE PADRÃO DE CORTE (DP COMMAND)

Descrição das respostas

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OK	Espaço (ASCII/Unicode 20 Hex)	34 espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	SYNCRO success.
OK	Espaço (ASCII/Unicode 20 Hex)	34 espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Checksum error.
RF	Espaço (ASCII/Unicode 20 Hex)	34 espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	O sistema não pode executar o comando.
DF	Espaço (ASCII/Unicode 20 Hex)	34 espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja o próximo capítulo

1.3.2.4 BLOCO DE DADOS PARA RESPOSTAS A COMANDOS DE PADRÃO DE CORTE

Descrição do BLOCO DE DADOS

DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ	TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
-----------	---------------	---------	------	------------

HEAD

CODIGO DO ERRO	1	4	4	A	Erro de código. Consulte o Apêndice B: Tabela de códigos de erro para obter detalhes
LIVRE	5	34	30	A	LIVRE

1.4 COMANDOS DE MANIPULAÇÃO DE LISTA

1.4.1 ENVIO DOS DETALHES DOS COMANDOS DE MANIPULAÇÃO DE LISTA (PLANNIG SYSTEM -> SYNCRO)

1.4.1.1 COMANDOS DE PROGRAMAÇÃO E DELEÇÃO (PE, IE, ME, CA, CT)

As colunas **COMMAND**, **ID** e **DATA BLOCK** que estão na tabela de descrição de comandos, abaixo, indicam a maneira de atribuir um valor aos campos **COMMAND**, **ID** e **DATA BLOCK**, relacionados à tabela de estrutura de mensagens, descrita no capítulo anterior.

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
PE*	"0000" (ASCII/Unicode 30Hex)	Veja o próximo capítulo	O SYNCRO armazena o pedido imediatamente após o último na lista.
IE*	Run id 1 ** do acoplamento após o qual a entrada aquele em fase de validade	Veja o próximo capítulo	Ao executar a lista de pedidos, o SYNCRO procura um que possua o mesmo Run ID 1 que o especificado no campo ID do comando atual. Se não o encontrar, ele retornará uma mensagem de erro, caso contrário, armazena o acoplamento na fase de envio, imediatamente após a localizada pelo RunId1.
ME		Veja o próximo capítulo	Ao executar a lista de pedidos, o SYNCRO procura um que possua o mesmo Run ID 1 especificado no campo ID no comando atual. Se não encontrar, retorna uma mensagem de erro, de outra forma sobrescreve os dados do pedido encontrado pelos do pedido da fase de validade.
CA		Este comando não tem um bloco de dados	Ao executar a lista de pedidos, o SYNCRO procura um que possua o mesmo Run ID 1 especificado no campo ID no comando atual. Se não encontrar, retorna uma mensagem de erro, de outra forma o deleta.
CT		Este comando não tem um bloco de dados	Ao executar a lista de pedidos, o SYNCRO procura um que possua o mesmo Run ID 1 que o especificado no campo ID do comando atual. Se não encontrar, retorna uma mensagem de erro, caso contrário, exclui todos os próximos pedidos até o último da lista, começando pelo encontrado pelo RunId1.

* Se o sistema de planejamento enviar o comando PE ou IE e a lista estiver cheia, o SYNCRO responde com uma

mensagem de erro.** O Run id 1 é o primeiro campo da estrutura de dados descrita no próximo capítulo, é enviado pelo sistema de planejamento e representa a chave primária do pedido na lista do SYNCRO. Este valor deve estar entre 1000 e 8999 e deve ser unívoco.

1.4.1.2 BLOCO DE DADOS(DATA BLOCK) DOS COMANDOS DE PROGRAMAÇÃO(PE, IE, ME, OE, LI, LO)

DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ	TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
-----------	---------------	---------	------	------------

Head

Run id 1 * (Id da Corrida)	1	4	4	N	Código de identificação do programa enviado pelo host (1000-> 8999) **
Run id 2 * (Id da Corrida)	5	15	11	A	Código visualizado na tela Syncro **
Flute *(Flauta Onda??)	16	18	3	A	Código de registro de flauta (Flute)**
Board grade (Tipo do papel do papelão)	19	54	36	A	Identificação do papelão ***
Reel's width*(Largura da bobina *)	55	58	4	N	Largura da bobina em mm
Type of trim*(Tipo do corte *)	59	59	1	A	Tipo de corte (1 = Normal, 2 = Ausente) **. Valor permitido: Normal = '1' (ASCII / Unicode 31Hex); Ausente = '2' (ASCII / Unicode 32Hex).
Scoring gap distance Distância entre marcadores	60	62	3	N	Valor da distância solicitada, entre os perfis dos marcadores no rolo superior, em comparação com os perfis dos marcadores no rolo inferior, em 1 / 10mm.
Grammage (Gramatura)	63	66	4	N	Peso (em gramas) por metro quadrado [g / m²]
Paper 1 Papel 1	63	66	12	A	Código único do papel
Paper 2 Papel 2	67	78	12	A	Código único do papel
Paper 3	79	90	12	A	Código único do papel

Papel 3					
Paper 4 Papel 4	91	102	12	A	Código único do papel
Paper 5 Papel 5	103	114	12	A	Código único do papel
Paper 6 Papel 6	115	126	12	A	Código único do papel
Paper 7 Papel 7	127	138	12	A	Código único do papel
Gramatura do Papel 1	131	150	3	N	Gramatura do papel **
Gramatura do Papel 2	151	153	3	N	Gramatura do papel **
Gramatura do Papel 3	154	156	3	N	Gramatura do papel **
Gramatura do Papel 4	157	159	3	N	Gramatura do papel **
Gramatura do Papel 5	160	162	3	N	Gramatura do papel **
Gramatura do Papel 6	163	165	3	N	Gramatura do papel **
Gramatura do Papel 7	166	168	3	N	Gramatura do papel **
Gramatura do Papel 8	169	171	3	N	Gramatura do papel **

(ORDER 1) Pedido 1

Pedido mais à esquerda

Numero do Pedido	172	183	12	A	Código do número do pedido do cliente
Cliente	184	213	30	A	Nome do Cliente
Destinação(Endereço)	214	243	30	A	Endereço de destino
Cidade(Cliente)	244	263	20	A	Cidade de destino
Codigo da cidade	264	265	2	A	Código da cidade do cliente
Codigo do Cliente	266	277	12	A	Código do cliente no sistema de planejamento
Nível (Level*)	278	278	1	A	Alavanca de trabalho **. Valores permitidos: Superior = 'U' (ASCII / Unicode 55Hex); Médio = 'M' (ASCII / Unicode 4DHex); Inferior = 'L' (ASCII / Unicode 4CHex).
Comprimento da Folha*(Sheet length *)	279	282	4	N	Comprimento da folha em mm
Quantidade *(Quantity *)	283	287	5	N	Número de folhas no pedido
Saídas *(Outs *)	288	288	1	N	Número de folhas por corte
Largura da folha*(Sheet width *)	289	292	4	N	Largura da folha em mm

Dimensões dos marcadores *(Scorers' dimensions *)	293	391	99	N	Dimensões dos marcadores por caixa, separadas por espaços, em mm
Índice do grupo de marcadores *(Index of scorers' group*)	392	392	1	A	Índice do grupo de marcadores **. Valores permitidos: 'A' (ASCII / Unicode 41Hex); 'B' (ASCII / Unicode 42Hex); 'C' (ASCII / Unicode 43Hex); 'D' (ASCII / Unicode 44Hex)
Tipo de posicionamento *	393	393	1	A	Maneira em que os marcadores são posicionados **. Valores permitidos: Deslocamento normal = '/' (ASCII / Unicode 2FHex); Deslocamento ponto a ponto = 'X' (ASCII / Unicode 58Hex); Deslocamento reverso = " (ASCII / Unicode 5CHex); Centralizado = "- (ASCII / Unicode 2DHex)
Folhas por pilha	394	397	4	N	Número de folhas para cada pilha
Pilhas por palete *	398	399	2	N	Número de pilhas para cada palete
Pacote / palete	400	400	1	N	Modelo de entrega na saída. Valores permitidos:Pallett = '0' (ASCII / Unicode 30Hex); Pacote = '1' (ASCII / Unicode 31Hex).
Posição de saída (Take off side)	401	401	1	N	O lado da descarga do terminal de saída. Valores permitidos:Direita = '0' (ASCII / Unicode 30Hex); Esquerda = '1' (ASCII / Unicode 31Hex); Frente = '2' (ASCII / Unicode 32Hex).
Envio de paletes	402	402	1	A	Local para envio do palete Valores permitidos: Trasformação = 'T' (ASCII / Unicode 54Hex); Entrega = 'S' (ASCII / Unicode 53Hex); Outro = 'A' (ASCII / Unicode

					41Hex).
Linha de manuseio de materiais	403	404	2	A	Linha para a qual deve ser enviado o palete (1-99)
Nome da máquina da fábrica de caixas	405	419	15	A	Nome da máquina na fábrica de caixas à qual o palete está destinado.
Saldo	420	420	1	A	Saldo da produção do pedido: Valores permitidos: Total = 'T' (ASCII / Unicode 54Hex); Parcial = 'P' (ASCII / Unicode 50Hex); Resíduos = 'X' (ASCII / Unicode 58Hex).
Data de entrega	421	428	8	A	Data de entrega do pedido (AAAAMMDD)
Código do Produto	429	436	8	A	
Dados para imprimir 1	437	472	36	A	Dados gerais para imprimir na etiqueta
Dados para imprimir 2	473	487	15	A	Dados gerais para imprimir na etiqueta
Dados para imprimir 3	488	547	60	A	Dados gerais para imprimir na etiqueta
Dados para imprimir 4	548	557	10	A	Dados gerais para imprimir na etiqueta
Largura do Palete	558	561	4	N	Largura do palete para inserir sob as pilhas otimizadas
Comprimento do Palete	562	565	4	N	Comprimento do palete para inserir sob as pilhas
Número de paletes por largura	566	567	2	N	Número de paletes a montar
Número de paletes por comprimento	568	569	2	N	Número de paletes a montar
Duplo(Double)	570	570	1	N	O dobro em otimização. Valores permitidos: Não = '0' (ASCII / Unicode 30Hex); Sim = '1' (ASCII / Unicode 31Hex).
Tipo de Amarração()	571	571	1	N	Tipo de amarração dos paletes. Valores permitidos: Nenhum = '0' (ASCII / Unicode 54Hex); Bracelete de plástico = '1' (ASCII / Unicode 50Hex); Pulseira de plástico

					+ proteção = 'X' (ASCII / Unicode 58Hex).
Código da Amarração	572	572	1	N	Código da amarração
Número de proteções de borda	573	574	2	N	Número de folhas de proteção de borda a serem coladas.
Notas	575	604	30	A	Notas do Operador

Order 2 (Pedido 2)

Número do Pedido	605	616	12	A	Código do número do pedido do cliente
Cliente	617	646	30	A	Nome do Cliente
Destinação(Endereço)	647	676	30	A	Endereço de destino
Cidade(Cliente)	677	696	20	A	Cidade de destino
Código da cidade	697	698	2	A	Código da cidade do cliente
Código do Cliente	699	710	12	A	Código do cliente no sistema de planejamento
Nível (Level*)	711	711	1	A	Alavanca de trabalho **. Valores permitidos: Superior = 'U' (ASCII / Unicode 55Hex); Médio = 'M' (ASCII / Unicode 4DHex); Inferior = 'L' (ASCII / Unicode 4CHex).
Comprimento da Folha*(Sheet length *)	712	715	4	N	Comprimento da folha em mm
Quantidade *(Quantity *)	716	720	5	N	Número de folhas no pedido
Saídas *(Outs *)	721	721	1	N	Número de folhas por corte
Largura da folha*(Sheet width *)	722	725	4	N	Largura da folha em mm
Dimensões dos marcadores *(Scorers' dimensions *)	726	824	99	N	
Índice do grupo de marcadores *(Index of scorers' group*)	825	825	1	A	
Tipo de posicionamento *	826	826	1	A	
Folhas por pilha	827	830	4	N	
Pilhas por palete *	831	832	2	N	
Pacote / palete	833	833	1	N	
Posição de saída (Take off side)	834	834	1	N	

Envio de paletes	835	835	1	A	
Linha de manuseio de materiais	836	837	2	A	
Nome da máquina da fábrica de caixas				A	Nome da máquina na fábrica de caixas à qual o palete está destinado.
Saldo				A	Saldo da produção do pedido: Valores permitidos: Total = 'T' (ASCII / Unicode 54Hex); Parcial = 'P' (ASCII / Unicode 50Hex);Resíduos = 'X' (ASCII / Unicode 58Hex).
Data de entrega				A	Data de entrega do pedido (AAAAMMDD)
Código do Produto				A	
Dados para imprimir 1				A	Dados gerais para imprimir na etiqueta
Dados para imprimir 2				A	Dados gerais para imprimir na etiqueta
Dados para imprimir 3				A	Dados gerais para imprimir na etiqueta
Dados para imprimir 4				A	Dados gerais para imprimir na etiqueta
Largura do Palete				N	Largura do palete para inserir sob as pilhas otimizadas
Comprimento do Palete				N	Comprimento do palete para inserir sob as pilhas
Número de paletes por largura				N	Número de paletes a montar
Número de paletes por comprimento				N	Número de paletes a montar
Duplo(Double)				N	O dobro em otimização. Valores permitidos: Não = '0' (ASCII / Unicode 30Hex); Sim = '1' (ASCII / Unicode 31Hex).
Tipo de Amarração()				N	Tipo de amarração dos paletes. Valores permitidos: Nenhum = '0' (ASCII / Unicode 54Hex); Bracelete de plástico = '1' (ASCII / Unicode 50Hex); Pulseira de plástico

--	--	--	--	--	--

* Esses campos devem ter um valor para que o pedido seja aceito.

** Para mais detalhes, consulte as notas abaixo

Especificações dos campos:

- ⑩ Cada campo deve estar alinhado à esquerda.

Detalhes do campo de dados do cabeçalho:

- ⑩ Compo Run id 1: é um valor numérico que identifica um pedido. Ele é atribuído pelo sistema de planejamento, deve ser um valor numérico entre 1000 e 8999 e deve ser unívoco nas duas listas SYNCRO (SYNCRO possui uma lista para dos pedidos a serem produzidos e outra lista para os pedidos concluídos: oRun Id 1 é a chave do banco de dados). Os pedidos inseridos manualmente têm um identificador entre 9000 e 9999. O campo Run id 2 é um valor alfanumérico que identifica o pedido do operador (é mostrado na tela Syncro). Este campo é composto por duas informações (exemplo: 1299602).

A partir da esquerda:

- ⑩ Todos os caracteres são, exceto os dois últimos - o mais à direita - representa a "Primeira parte".
- ⑩ -Os dois últimos caracteres comporão a "Segunda parte".
- ⑩ A "Primeira parte" indica a identificação de extremidade úmida (também chamada de "Código do programa"). No nosso exemplo é 12996.
- ⑩ A "Segunda parte" corresponde à sequência do Pedido Dry-End (Dry-End order) incluída em toda o Pedido Wet-End(Wet-End Order). Geralmente é um valor numérico progressivo. No nosso exemplo "02" indica que é o segundo Pedido Dry-End do Pedido do pedido Wet-End 12996 da extremidade seca da ordem de segunda ordem.
- ⑩ Campo Flauta (Onda): é um código de pedido feito com letras maiúsculas (de ASCII / Unicode 41Hex a ASCII / Unicode 5Ahex). Se a ordem das letras mudar, a SYNCRO assume que o tipo de flauta(Onda) também muda (ou seja: AB é diferente de BA, BCE de BEC, etc.).
- ⑩ Campo Papel . Código de papel exclusivo (K2, T). O primeiro código do papel é o revestimento inferior.
- ⑩ O Office System deve enviar as posições dos papéis sequencialmente, começando pela posição inferior do revestimento.
Exemplo:- A flauta(Onda) C normalmente é trabalhada no Single Facer 1 (a maioria próxima das máquinas Dry-End).
- ⑩ Qualidade "C / TEST" é uma qualidade de "Flute(Onda) C"-
O sistema Office deseja enviar a configuração de papéis para obter a qualidade "C / TEST"

O sistema do Office enviou:

Gramatura	Peso (em gramas) por metro quadrado [g / m²]
Papel(1)	Insira o código para o papel de revestimento inferior
Papel(2)	Insira o código do papel para onda (flute) (mesmo que no final seja

	trabalhado na máquina de emenda 4 (splicer 4))
Papel(3)	Insira o código do papel de revestimento superior (mesmo que no final seja trabalhada na máquina de emenda 5 (splicer 5))
Papel(4)	Espaços
Papel(5)	Espaços
Papel(6)	Espaços
Papel(7)	Espaços
Papel(1) Gramatura	Gramatura do papel de revestimento inferior
Papel(2) Gramatura	Gramatura de papel para onda (flute) (mesmo que no final seja trabalhado na máquina de emenda 4 (splicer 4))
Papel(3) Gramatura	Gramatura do papel de revestimento superior (mesmo que no final seja trabalhado na máquina de emenda 5 (splicer 5))
Papel(4) Gramatura	Espaços
Papel(5) Gramatura	Espaços
Papel(6) Gramatura	Espaços
Papel(7) Gramatura	Espaços

O mesmo exemplo também é válido se "Onda C" for trabalhado em um único Facer diferente. O sistema associará automaticamente o papel para corrigir a máquina de emenda quando os pedidos forem executados.

NOTAS IMPORTANTES:

1. Cada papel, mesmo que faça parte da mesma família (exemplo 'Kraft'), mas tenha uma diferença mínima um do outro, deve ser codificado com um ID exclusivo.
As características da discriminação podem ser: família, peso, mas também podemos indicar.
 - ⑩ Presença de impressão / marcas no papel (mesmo se o papel for do fornecedor ou se a impressão for aplicada durante a produção)
 - ⑩ Presença de diferentes impressões / marcas
 - ⑩ Presença de parafina no papel (mesmo que o papel seja proveniente do fornecedor ou a parafina seja aplicada durante a produção)
2. No caso de produção de 'Canetè', onde 'Paper 1' deve estar ausente, ele deve ser identificado com a codificação NOT_USED (sensível a maiúsculas)

O campo gramatura do papel. Gramatura do papel em gr / m2 (is. 125). Também para este campo são válidas as considerações sobre a sequencialidade feita para o campo "Paper"

*** Campo Tipo do papelão (Board grade)

É uma string que indica o tipo de papel usado para um quadro específico. A SYNCRO insere esses dados em um banco de dados que contém outros, personalizados pelo operador, úteis para o trabalho de otimização do marcador da Fosber. Esses dados também podem ser visualizados nas páginas SYNCRO e podem ser impressos quando solicitados, em uma etiqueta para o pacote. **A codificação do tipo de placa DEVE SER ÚNICA, isso significa que o código deve ser diferenciado se Flautas e / ou Papel / gramatura forem diferentes e / ou o tipo de produção for específico (exemplo, tipo de produção 'Canetè')**

Sobre 'Diferenciação do papel', consulte 'NOTAS IMPORTANTES' em 'Descrição do campo de papel'

Aqui estão alguns exemplos de CLASSIFICAÇÃO NÃO EXCLUSIVA DA PLACA (portanto, não correta!):

Quality Code XYZ123 associated to BC Flute and Papers K100, T200, K120

Quality Code XYZ123 associated to BC Flute and Papers T100, K130, K120

Quality Code XYZ123 associated to BC Flute and Papers NOT USED, T200, K120

Quality Code XYZ123 associated to EB Flute and Papers K100, T200, K120

O campo Tipo de aparar (Type of Trim): é um campo numérico que pode assumir os seguintes valores; normal = 1 ou ausente = 2. Para normal, queremos dizer que o marcador de talhadeira (slitter scorer) deve aparar a chapa. Para ausente, queremos dizer que o marcador de talhadeira não deve aparar a chapa. Alguns marcadores de talhadeira não têm essa opção. Nesse caso, valorize o campo com o dígito '1'.

Detalhes do campo de dados do pedido

Os Pedidos 1, 2, 3 são posicionados da esquerda para a direita em comparação com a direção de corrida da prancha (Papelo); o nível de trabalho é especificado no campo Nível do pedido e pode assumir os valores: L = Nível inferior, M = Nível médio, U = Nível superior, de acordo com a seguinte regra:

1. Se a linha final seca estiver no nível mono, o SYNCRO permitirá inserir apenas o caractere 'U';
2. Se a linha final seca é de nível duplo, o SYNCRO permite inserir apenas os caracteres 'U' ou 'L';
3. Se a linha final seca for de nível triplo, o SYNCRO permite inserir todo o conjunto 'U', 'M' ou 'L'.

Índice de campo do grupo de apontador: especifica de qual grupo de marcadores, para obter os melhores marcadores para ser posicionado na ordem. A correspondência com o tipo de marcadores é realizada durante a fase de instalação. Consulte o Apêndice D: Tipo de marcador - tipo de posicionamento para obter detalhes.

O campo Tipo de deslocamento: um tipo de marcador pode ter mais de um tipo de posicionamento. Por exemplo, um apontador de tipo de deslocamento permite três tipos de posicionamento (Normal, Ponto a ponto, Reverso), mas não permite o tipo de posicionamento centralizado. Um marcador do tipo macho fêmea permite apenas o tipo de posicionamento centrado: não pode ser posicionado como o normal, ponto a ponto ou reversa. Consulte o Apêndice D: Tipo de marcador - tipo de posicionamento para obter detalhes.

Os dados da data estão no formato AAAAMMDD (ou seja, 10 de junho de 1998 = 19980610). As dimensões dos marcadores de campo são representadas em mm e são aspas relativas à largura da caixa (consulte o Apêndice C: MEDIDAS DE PONTUAÇÃO para obter mais detalhes). O campo Nota pode conter várias informações de acordo com a ativação interna do SYNCRO. Consulte o Apêndice F: Campo Notas para obter detalhes

1.4.2 DETALHES DA RESPOSTA A COMANDOS DE LISTA DE MANIPULAÇÃO (SINCRONIZAÇÃO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)

1.4.2.1 RESPOSTAS A PROGRAMAÇÃO E EXCLUSÃO DE COMANDOS (PE, IE, ME, CA, CT)

Descrição das respostas

COMMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	34 espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	SYNCRO success.
CF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	34 espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Checksum error.
DF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo capítulo	Data block value error.
DU	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	34 espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	- Run id 1 configuração código único erro duplicação. - Erro Setup não encontrado no caso de resposta do comando "CA".
RF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo capítulo	O sistema não pode executar o comando.

1.4.2.2 BLOCO DE DADOS PARA RESPOSTAS A COMANDOS DE PROGRAMAÇÃO E EXCLUSÃO

Descrição do BLOCO DE DADOS

DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ	TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
-----------	------------------	---------	------	------------

HEAD

CODIGO DO ERRO	1	4	4	A	Erro de código. Consulte o Apêndice B: Tabela de códigos de erro para obter
-------------------	---	---	---	---	---

					detalhes
LIVRE	5	34	30	A	LIVRE

1.5 COMANDOS DE INTERROGAÇÃO

1.5.1 COMANDOS DE INTERROGAÇÃO DOS DADOS DA CONFIGURAÇÃO (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SYNCRO)

1.5.1.1 COMANDOS DE VERIFICAÇÃO DE PEDIDOS NA LISTA (OE, LI, LO)

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OE	"0000" (ASCII / Unicode 30Hex)	Este comando não possui um bloco de dados	SYNCRO retorna as informações relacionadas à configuração de trabalho(working setup). Se não houver nenhuma configuração de trabalho, o SYNCRO retornará um erro.
LI	Run ID 1 * da configuração para a qual o sistema de planejamento solicita dados.	Este comando não possui um bloco de dados	Executando a lista de configuração, SYNCRO procura um tendo a mesma Run ID 1 como especificado no campo ID do presente comando. Se não o encontrar, ele retornará uma mensagem de erro, caso contrário, retornará as informações de configuração.
LO	Índice ** da lista do SYNCRO.	Este comando não possui um bloco de dados	SYNCRO retorna as informações da configuração armazenada na posição de índice.

* O Run ID 1 é o primeiro campo da estrutura de dados descrita no bloco de dados no ponto 1.4.1.2, que é enviado pelo sistema de planejamento e representa a chave primária do pedido na lista do SYNCRO. Este valor deve estar entre 1000 e 8999 e deve ser unívoco.

** O índice representa a posição na lista de configuração, da qual o sistema de planejamento solicita informações. A primeira configuração (a atual) possui índice = 1, a próxima possui o índice 2 e assim por diante. Este campo deve ser formatado em 4 dígitos, colocando alguns '0' (ASCII / Unicode 30Hex) para preencher a sequência. Por exemplo, para o atual, o índice é = "0001"

1.5.2 RESPOSTAS A COMANDOS DE INTERROGAÇÃO RELATIVOS AOS DADOS DA CONFIGURAÇÃO (SYNCRO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)

As respostas dos blocos de dados desses comandos, tem o mesmo formato do bloco de dados dos comandos PE, IM, ME.

1.5.2.1 RESPOSTAS PARA VERIFICAR PEDIDOS NOS COMANDOS DE LISTA (OE, LI, LO)

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Ver descrição do bloco de dados no parágrafo 1.4.1.2	SYNCRO success.

CK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Ver descrição do bloco de dados no parágrafo 1.4.1.2	Checksum error.
RF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Ver descrição do bloco de dados no parágrafo 1.4.1.2	O sistema não pode executar o comando.

1.5.3 COMANDOS DE INTERROGAÇÃO DE ID DA LISTA DE PEDIDOS (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO)

1.5.3.1 VERIFIQUE OS COMANDOS DA SEQUÊNCIA DE PEDIDOS NA LISTA

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
LD	"0000" (ASCII / Unicode 30Hex)	Este comando não possui um bloco de dados	Retorna os primeiros 500 Run id 1 da lista de pedidos em funcionamento.
LE	"0000" (ASCII / Unicode 30Hex)	Este comando não possui um bloco de dados	Retorna os primeiros 500 Run id 1 dos pedidos executados.

1.5.4 RESPOSTAS AOS COMANDOS DE INTERROGAÇÃO RELATIVOS AO ID DA LISTA DE PEDIDOS (SINCRO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)

1.5.4.1 RESPOSTAS PARA VERIFICAR O ID DE SEQUÊNCIA DE PEDIDOS NA LISTA

Descrição da resposta

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo parágrafo	SYNCRO success.
CK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo parágrafo	Checksum error.
RF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo parágrafo	O sistema não pode executar o comando.

1.5.4.2 BLOCO DE DADOS DE RESPOSTAS PARA VERIFICAR SEQUÊNCIA DE PEDIDOS NA LISTA

Descrição do bloco de dados das respostas à lista (comando LD, LE))

Descrição do bloco de dados das Respostas à lista (comando LD, LD),					
DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ		TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
HEAD					
Número de pedidos na lista	1	3	3	N	Número de pedidos na lista
Run Id 1 (1)+ mod Id(1)	4	9	4+2	N	Run id1 código de 4 caracteres enviado do host (1000 -> 9999) usado para identificar o pedido na lista de pedidos + 2 caracteres sobre o número da modificação aplicado ao pedido pelo

					operador / escritório
Run Id 1 (2)+ mod Id(2)	10	15	4+2	N	
.	.	.	.	N	
	2998	3003	4+2	N	

Nota: se o número de pedidos na lista for menor que 500, serão inseridos espaços até que o comprimento total do bloco de dados atinja o máximo de $3 + 500 * 6 = 3003$ caracteres.

1.6 SOLICITAR COMANDOS DE DADOS DE PESQUISA

Esse tipo de comando controla o registro da lista de pedidos finalizados, usando o método FIFO: o primeiro registro armazenado também é o primeiro retornado. Esses comandos funcionam em pares: um é usado para ler as informações da lista FIFO e o outro é usado para excluir o registro que acabou de ler e mover o ponteiro da lista em uma posição para a frente. Uma vez que o sistema de planejamento tenha lido todos os registros, o SYNCRO retornará a RF porque não poderá executar o comando. Não é possível ler novamente um registro excluído anterior.

1.6.1 COMANDO DE DADOS DE CONFIGURAÇÃO DE PRODUÇÃO DE PEDIDO (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO)

1.6.1.1 SOLICITAR COMANDOS DE DADOS DE PRODUÇÃO PARA CONFIGURAÇÃO FECHADA (VE, RE)

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
VE	“0000” (ASCII/Unicode 30 Hex)	Este comando não possui um bloco de dados	Informações sobre a última pesquisa ainda não lidas.
RE	“0000” (ASCII/Unicode 30 Hex)	Este comando não possui um bloco de dados	Cancelamento e apresentação na lista da pesquisa

1.6.2 ANSWER TO REQUEST COMMANDS OF PRODUCTION ORDERS DATA (SYNCRO -> PLANNING SYSTEM)

1.6.2 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDOS DE DADOS DE PRODUÇÃO DE PEDIDOS (SINCRO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo parágrafo	SYNCRO success.
CK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo parágrafo	Checksum error.

RF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo parágrafo	O sistema não pode executar o comando.
----	--	---------------------------	--

1.6.2.2 DATA BLOCK OF ANSWERS TO REQUEST COMMNADS OF PRODUCTION ORDERS DATA

VE answer DATA BLOCK description

Descrição do bloco de dados das respostas à lista (comando LD, LE))

Descrição do bloco de dados das Respostas a lista (comando LB, LE)					
DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ		TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
HEAD					
Run Id 1	1	4	4	N	Código Run(Pedido) enviado do host (1000 -> 9999) Usado para identificar os pedidos na lista de pedidos
Modifications Id	5	6	2	N	Número de modificações realizadas pelo operador (00 sem modificação, 01 uma modificação)
Run Id 2	7	17	11	A	Codigo da Corrida visualizado no tela do Syncro
Gerente do turno	18	22	5	A	Gerentte do turno
Data Inicial	23	30	8	N	Data inicial YYYYMMDD
Data Final	31	38	8	N	Data final YYYYMMDD
Hora Inicial	39	46	8	A	Hora inicial hh:mm:ss
Hora Final	47	54	8	N	Hora Final hh:mm:ss
ID do turno	55	55	1	A	Turno de trabalho
Número de pessoas por turno	56	57	2	N	Número de pessoas envolvidas no plantão
Tempo de parada	58	65	8	A	Tempo de parada no pedido (hh: mm: ss)
Número de paradas	66	70	5	A	Número de paradas durante a produção do pedido
Tempo trabalhado	71	78	8	A	Tempo total de trabalho do pedido (hh: mm: ss) (= tempo de trabalho: não inclui o tempo de parada)

Folhas para a pilha superior	79	83	5	N	Número de folhas (teóricas) por pilha para o empilhador superior
Folhas para a pilha do meio	84	88	5	N	Número de folhas (teóricas) por pilha para empilhador médio
Folhas para pilha inferior	89	93	5	N	Número de folhas (teóricas) por pilha para empilhador inferior
Largura da placa(Papelão)	94	97	4	N	Largura da placa (mm)
Medidores de extremidade úmida (Wet-end meters)	98	106	9	N	Medidores lineares produzidos em suporte duplo
Metros teóricos a serem produzidos	107	111	5	N	Metros teóricos para produto
Tipo da Onda(Floute Type)	112	114	3	A	Tipo da Onda
Código de composição da onda	115	150	36	A	Código de composição da onda
Velocidade média de produção	151	154	4	N	Velocidade média de produção
Run Id 1	155	158	4	N	Run Id 1

Order 1 : Pedido 1 - da esquerda para a direita

Número do Pedido	159	170	12	A	Número do pedido
Largura da caixa	171	174	4	N	Largura da Caixa
Comprimento da Caixa	175	178	4	N	Comprimento da Caixa
Medidas dos marcadores	179	277	99	N	Medidas das ferramentas de marcação.(riscadores)
Saídas	278	278	1	N	Número de folhas por corte
Folhas realizadas	279	284	6	N	Folhas realizadas
Folhas de sucata	285	290	6	N	Folhas de sucata
Saldo	291	291	1	A	Saldo do número do pedido (consulte a tabela; os valores retornados são os relativos às colunas indicadas no resumo)
Envio de paletes	292	292	1	A	Local para envio do paleta Valores permitidos: Trasformação = 'T' (ASCII / Unicode 54Hex); Entrega = 'S' (ASCII / Unicode 53Hex); Outro = 'A' (ASCII / Unicode 41Hex).
Linha de manuseio de materiais	293	294	2	A	Linha para a qual enviar o paleta (1-99)
Nome da máquina da	295	309	15	A	Nome da máquina à qual o

fábrica de caixas					palete está destinado
-------------------	--	--	--	--	-----------------------

Order 2 : Pedido 2 -

Número do Pedido	310	321	12	A	Número do pedido
Largura da caixa	322	325	4	N	Largura da Caixa
Comprimento da Caixa	326	329	4	N	Comprimento da Caixa
Medidas dos marcadores	330	428	99	N	Medidas das ferramentas de marcação.(riscadores)
Saídas	429	429	1	N	Número de folhas por corte
Folhas realizadas	430	435	6	N	Folhas realizadas
Folhas de sucata	436	441	6	N	Folhas de sucata
Saldo	442	442	1	A	Saldo do número do pedido (consulte a tabela; os valores retornados são os relativos às colunas indicadas no resumo)
Envio de paletes	443	443	1	A	Local para envio do palete Valores permitidos: Trasformação = 'T' (ASCII / Unicode 54Hex); Entrega = 'S' (ASCII / Unicode 53Hex); Outro = 'A' (ASCII / Unicode 41Hex).
Linha de manuseio de materiais	444	445	2	A	Linha para a qual enviar o palete (1-99)
Nome da máquina da fábrica de caixas	446	460	15	A	Nome da máquina à qual o palete está destinado

Order 3 : Pedido 3 -

da esquerda para a direita

Número do Pedido	461	472	4	A	
Largura da caixa	473	476	4	N	
Comprimento da Caixa	477	480	99	N	
Medidas dos marcadores	481	579	1	N	
Saídas	580	580	6	N	
Folhas realizadas	581	586	6	N	
Folhas de sucata	587	592	1	N	
Saldo	593	593	1	A	
Envio de paletes	594	594	2	A	
Linha de manuseio de materiais	595	596	15	A	
Nome da máquina da fábrica de caixas	597	611	12	A	

Livre

Livre	612	645	34	A	Livre: preencher com espaços (ASCII / Unicode 20Hex)
-------	-----	-----	----	---	--

Tabela de saldo / conta

Como enviado por Sched. Syst.	Resumo normal		Resumo mudança de turno	
Saldo T	T	QTD. produzida > QTD. encomendada - 100 [m]	I	Q.ty produzido > Q.ty encomendado - 100 [m]
	N	QTD. Produzida < QTD. encomendada - 100 [m]	M	Q.ty produzido < Q.ty encomendado - 100 [m]
Conta P	P	QTD. produzida > QTD. encomendada - 100 [m]	L	Q.ty produzido > Q.ty encomendado - 100 [m]
	N	QTD. Produzida < QTD. encomendada - 100 [m]	M	Q.ty produzido < Q.ty encomendado - 100 [m]
Resíduos X	A		B	

Nota: O pedido entre dois turnos é dividido em duas partes, cada parte é um registro resumido. O Q.ty (Quantidade) produzido em relação ao registro antes da mudança de turno, está entre o início do pedido e o evento de mudança de turno; o Q.ty produzido em relação ao registro após a mudança de turno é entre o evento de mudança de turno e o fim do pedido.

A primeira coluna refere-se ao campo 'Saldo' dos comandos de programação (PE), as próximas três colunas indicadas com 'Resumo' referem-se ao código de retorno do campo 'Saldo' dos comandos de resumo (VE). A descrição detalhada do significado dos símbolos retornados é relatada abaixo:

Fim da produção = dessa forma, indicamos o momento em que o operador solicita que o sistema realize a operação de fim da produção: a aquisição e o registro das funções dos dados de produção são desativados. Ao mesmo tempo, o relatório de produção é fechado (registro de dados interrompidos)).

Mudança de turno = dessa maneira, indicamos o momento em que o operador solicita a mudança de turno.

O resumo:

Normal quando se refere à alteração do pedido e assume os valores (T, P, N, A)

Mudança de turno quando se refere à mudança de turno acima mencionada e assume os valores (I, L, M, B)

Fim da produção quando se refere ao fim da produção acima mencionado e assume os valores como mudança de turno (I, L, M, B)

Quando o resumo é marcado com N, M, S, queremos dizer que a mudança de pedido foi realizada, pelo menos cem metros antes do fim programado da ordem.

Glossário: Qtd. Produzida representa a quantidade produzida entre dois eventos de produção

Evento de produção, os seguintes eventos são chamados desta maneira:

Mudança de pedido;

Mudança de turno;

Início de produção;

Fim de produção.

Qtd. Solicitada representa a quantidade solicitada de produto para um pedido específico.

Exemplo 1

O diagrama abaixo mostra um pedido entre dois turnos. A quantidade solicitada é de 4010 m, a produção total do pedido é de 4000m: 1000 no turno 1, 3000 no turno 2.

Exemplo.2

O diagrama abaixo mostra um exemplo de um pedido entre dois turnos. A quantidade pedida é 4010 m; a produção total do pedido é de 4000m: 3950 no turno 1, 50 no turno 2.

Exemplo.3

O diagrama abaixo mostra um exemplo de um pedido que dura mais de um ou mais turnos; nesse caso, o número de registros produzidos depende do número de turnos realizados. Neste exemplo, a quantidade solicitada é 80000 m.

Exemplo. 4

O diagrama abaixo mostra um exemplo de um evento de fim de produção com pedido concluído: a produção começará novamente com um pedido diferente. A quantidade encomendada do último pedido (a produção de fechamento do pedido) é de 1000 m, o pedido produzido 1010m. A quantidade pedida do primeiro pedido (o pedido que inicia a produção) é de 1200 m.

Exemplo. 5

O diagrama abaixo mostra um evento de fim de produção com um pedido que não foi concluído: A produção será iniciada novamente com o mesmo pedido. A quantidade encomendada é de 4000 m, a linha produziu 1010 durante o turno 3 e 3000 durante o turno 1.

1.6.3 SOLICITAR COMANDOS DE TEMPO DE PARADA FINAL (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO)

1.6.3.1 SOLICITAR COMANDOS DE TEMPO DE PARADA SECO (DW, RW)

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
DW	“0000” (ASCII/Unicode 30 Hex)	Este comando não possui um bloco de dados.	O registro na última parada ainda não foi lido.
RW	“0000” (ASCII/Unicode 30 Hex)	Este comando não possui um bloco de dados.	Excluindo e incrementado na lista de paradas

1.6.4 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDOS DE TEMPO DE PARADA SECO (SINCROIZADOR -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)

1.6.4.1 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDOS DE TEMPO DE PARADA DE FASE SECA (DW, RW)

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo parágrafo.	SYNCRO success.
CK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo parágrafo.	Checksum error.
RF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo parágrafo.	O sistema não pode executar o comando.

** RW não possui um bloco de dados.*

1.6.4.2 BLOCO DE DADOS de respostas para PEDIDO DE COMANDOS DRY END STOP TIME (DW)

Descrição do BLOCO DE DADOS à resposta do comando DW

DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ		TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
HEAD					
Código da causa de parada	1	4	4	A	Código relativo à causa da parada prevista pelo cliente
Descrição que causa a interrupção	5	24	20	A	Descrição da causa, dada(inserida) pelo cliente
Código da área de parada	25	28	4	A	Código da área prevista (provida)pelo cliente
Descrição da área de	29	48	20	A	Descrição da área (entrada pelo

parada					cliente)
Tempo de parada	49	56	8	A	Tempo que a parada dura (horas: minutos: segundos)
Data de início	57	64	8	A	Data em que a interrupção começou (AAAAMMDD)
Data término	65	72	8	A	Data em que a parada terminou (AAAAMMDD)
Hora de início	73	80	8	A	Hora em que a interrupção começou (horas: minutos: segundos)
Hora do término	81	88	8	A	Hora em que a parada terminou (horas: minutos: segundos)
Código do pedido	89	92	4	A	Código do pedido no qual a interrupção começou
Modificações	93	94	2	N	Número de modificações do pedido
Turno	95	95	1	A	Turno em que a parada começou
Comentários	96	295	200	A	Comentários adicionados pelo operador
Livre	296	345	50	A	Livre

1.6.5 SOLICITAÇÃO DE COMANDOS DE TURNO (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO)

1.6.5.1 SOLICITAÇÃO DE COMANDOS DE TURNO (DRY-END) (TD, TI)

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
TD	“0000” (ASCII/Unicode 30 Hex)	Este comando não possui um bloco de dados.	O registro no último turno ainda não foi lido.
TI	“0000” (ASCII/Unicode 30 Hex)	Este comando não possui um bloco de dados.	Excluindo e incrementado na lista de Turnos

1.6.6 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDOS DE TURNO (DRY-END) (SINCRO -> SISTEMA DE PLANEAMENTO)

1.6.6.1 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDOS DE TURNO DRY END (TD, TI)

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	*Veja no próximo parágrafo	SYNCRO success.
CK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	*Veja no próximo parágrafo	Checksum error.
RF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	*Veja no próximo parágrafo	O sistema não pode executar o comando.

**** TI não possui um bloco de dados.***

1.6.6.2 DATA BLOCK FOR ANSWERS TO REQUEST OF DRY END SHIFT COMMANDS (TD)

DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ	TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
-----------	------------------	---------	------	------------

Head

Id do Turno	1	1	1	A	
Chefe doo Turno	2	16	15	A	
Nº de pessoas no turno	17	18	2	A	
Data início	19	26	8	N	
Data fim	27	34	8	N	
Hora início	35	42	8	A	
Hora fim	43	50	8	A	
Média de velocidade	51	54	4	N	
Total metros Dry-end	55	63	9	N	
Total metros2 bons	64	72	9	N	
Livre	73	81	9	A	
Total de metros de sucata na a faca auxiliar	82	89	8	N	
metros2 total de sucata	90	97	8	N	
Metros quadrados total de apara(trim)	98	105	8	A	
Tempo de execução	106	113	8	N	
Livre	114	121	8	A	
Número de paradas	122	129	8	N	
Número de mudanças de Pedidos DRY	130	135	6	N	
Número de alterações de qualidade	136	141	6	N	
Número de alterações de Onda	142	147	6	N	
Livre	148	180	33	A	

1.7 PEDIDO DE COMANDO DE ESTADO DE LINHA

Este tipo de comando é usado para monitorar o estado da DRY - END.

1.7.1 COMANDOS DE ESTADO DA LINHA DE PEDIDO (SISTEMA DE PLANEJAMENTO -> SINCRO)

1.7.1.1 PEDIDO DE ESTADO DA LINHA (COMANDO "ST")

Descrição dos comandos

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
ST	"0000" (ASCII/Unicode 30 Hex)	Este comando não possui um bloco de dados.	Informação do Status

1.7.1.2 PEDIDO DE ESTADO DA LINHA (COMANDO "SE")

Descrição dos comandos

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
SE	"0000" (ASCII/Unicode 30 Hex)	Este comando não possui um bloco de dados.	Informação do Status

1.7.2 RESPOSTA AO PEDIDO DE COMANDO DE ESTADO DE LINHA (SINCRO -> SISTEMA DE PLANEJAMENTO)

1.7.2.1 RESPOSTAS AO PEDIDO DE ESTADO DA LINHA

Descrição da resposta

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo capítulo	SYNCRO success.
CK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo capítulo	Checksum error.
RF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	Veja no próximo capítulo	O sistema não pode executar o comando.

1.7.2.2 BLOCO DE DADOS PARA AS RESPOSTAS SOLICITAR O ESTADO DA LINHA (COMANDO "ST")

DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ	TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
-----------	---------------	---------	------	------------

Head

Número de pedidos na lista de trabalhos em espera	1	3	3	N	Número de pedidos na lista de trabalhos em espera
Velocidade atual	4	7	4	N	Velocidade atual
Velocidade média	8	11	4	N	Velocidade média
Metros produzidos a partir do início do pedido	12	20	9	N	Medidores produzidos pela (DRY-END) (passada pela faca de corte) desde o início do pedido
Run Id atual	21	24	4	N	Run id atual
Próximo Run Id	25	28	4	N	Próxima Run Id
Total metros Bons	29	37	9	N	Total de metros bons (calculado usando o bom corte cortes de faca)
Total metros de sucata	38	46	9	N	Total de metros de sucata (calculado usando o mau corte cortes de faca)
Livre	47	62	16	N	Livre

1.7.2.3 BLOCO DE DADOS PARA AS RESPOSTAS PEDIR O ESTADO DA LINHA (COMANDO "SE")

Descrição do bloco de dados para o status real de extremidade seca (comando "SE")

DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ	TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
-----------	---------------	---------	------	------------

Número de pedidos na lista de trabalhos em espera				
Velocidade real				
Velocidade média				
Metros lineares produzidos a partir do início do pedido				
Run Id1 Atual				
Próximo Run Id1				
Total de metros bons				
Total de metros de sucata do início do turno				
Livre				
Metros de descanso				

Level 1(nível 1)

Run id 1					Código do pedido na plataforma do empilhador (run_id1 1000 - 9999)
Numero do Pedido					Número do pedido na plataforma do empilhador
Nº de descargas					O valor está entre 0000 e 9999. É incrementado toda vez que uma descarga é feita. Quando o valor for 9999, o próximo começará a partir de 0000. O valor está entre 0000 e 9999. É incrementado toda vez que uma descarga é feita. Quando o valor for 9999, o próximo começará a partir de 0000. A expulsão manual não é incluída na contagem. NOTA: Em caso de expulsão detectada pelo sinal de hardware com o empilhador Se este valor do campo for "0", todas as informações sobre a descarga não deverão ser usadas pelo host, pois isso significa que: - Atualmente, a máquina não está trabalhando neste nível ou - A máquina ainda precisa executar uma descarga para o pedido presente na máquina. Portanto, nenhuma impressão precisa ser executada pelo host.
Fora(out)					Folhas cada corte
Número de folhas por pilha					Número de folhas na pilha descarregada
Aoc					Se é a última pilha

Level 2(nivel 2)

Run id 1					Código do pedido na plataforma do empilhador (run_id1 1000 - 9999)
Numero do Pedido					Número do pedido na plataforma do empilhador
Nº de descargas					O valor está entre 0000 e 9999. É incrementado toda vez que uma descarga é feita. Quando o valor for 9999, o próximo começará a partir de 0000. O valor está entre 0000 e 9999. É incrementado toda vez que uma descarga é feita. Quando o valor for 9999, o próximo começará a partir de 0000. A expulsão manual não é incluída na contagem. NOTA: Em caso de expulsão detectada pelo sinal de hardware com o empilhador Se este

				<p>valor do campo for "0", todas as informações sobre a descarga não deverão ser usadas pelo host, pois isso significa que: - Atualmente, a máquina não está trabalhando neste nível ou - A máquina ainda precisa executar uma descarga para o pedido presente na máquina. Portanto, nenhuma impressão precisa ser executada pelo host.</p> <p>Folhas cada corte</p> <p>Número de folhas na pilha descarregada</p> <p>Se é a última pilha</p>
Fora(out)				
Número de folhas por pilha				
Aoc				

Level 3(nivel 3)

Run id 1				Código do pedido na plataforma do empilhador (run_id1 1000 - 9999)
Numero do Pedido				Número do pedido na plataforma do empilhador
Nº de descargas				<p>O valor está entre 0000 e 9999. É incrementado toda vez que uma descarga é feita. Quando o valor for 9999, o próximo começará a partir de 0000. O valor está entre 0000 e 9999. É incrementado toda vez que uma descarga é feita. Quando o valor for 9999, o próximo começará a partir de 0000. A expulsão manual não é incluída na contagem. NOTA: Em caso de expulsão detectada pelo sinal de hardware com o empilhador Se este valor do campo for "0", todas as informações sobre a descarga não deverão ser usadas pelo host, pois isso significa que: - Atualmente, a máquina não está trabalhando neste nível ou - A máquina ainda precisa executar uma descarga para o pedido presente na máquina. Portanto, nenhuma impressão precisa ser executada pelo host.</p> <p>Folhas cada corte</p> <p>Número de folhas na pilha descarregada</p> <p>Se é a última pilha</p>
Fora(out)				
Número de folhas por pilha				
Aoc				

Atenção: o comando SE pode ser usado apenas se o STACKER for o Fosber Terminal 20.20 ou Terminal400

Nota 1: Os dados do nível estão relacionados ao último sinal de descarga recebido da máquina após a inicialização do Syncro System. Até isso, os valores não são valorizados.

Nota 2: os contadores de descarga serão colocados em 1 na inicialização do sistem Syncro ou após uma última descarga feita na máquina.

1.7.2.4 BLOCO DE DADOS PARA AS RESPOSTAS DE SOLICITAÇÃO DE ESTADO DA LINHA (COMANDO "SB")

Descrição do bloco de dados para o status real da (DRY-END) extremidade seca - OLD SPDE PROGRAM (Comando "SB")

DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ	TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
-----------	---------------	---------	------	------------

Head

Número de pedidos na lista de trabalhos em espera				Número de pedidos na lista de trabalhos em espera
Velocidade real				Velocidade atual
Velocidade média				Velocidade média
Metros lineares produzidos a partir do início do pedido				Metros produzidos a partir do início do pedido que chegam do duplo apoiador
Run Id1 Atual				Run_id1 atual enviado pelo host (1000 - 9999)
Run Id2 Atual				Código visualizado na tela Syncro
Próximo Run Id1				ID1 da próxima execução enviado pelo host (1000 - 9999)
Próximo Run Id2				Código visualizado na tela Syncro
Total de metros bons				Total de bons metros do início do turno
Total de metros de sucata do início do turno				Total de metros de sucata do início do turno
Livre				Livre
Metros de descanso				Metros de descanso para a mudança de papel bordo
Livre				Livre

Pedido 1

Da esquerda para a direita

Número do pedido				Código do número do pedido do cliente
Folhas boas prontas				Número de folhas boas produzidas até este momento

Folhas de Sucata				Número de folhas de sucata produzidas até este momento
Padrão				Número PADRÃO Folhas produzidas até este momento
Dados do empilhador de nível inferior				
Run Id1				Código do pedido do último pedido descarregado (run_id1 1000 - 9999)
Fora (out)				Folhas cada corte do último pedido descarregado
Número de folhas por descarga				Número de folhas do último pedido descarregado
Aoc				Se é a última pilha do último pedido descarregada
Número de descarregamentos				O valor está entre 0000 e 9999. É incrementado toda vez que uma descarga é feita. Quando o valor for 9999, o próximo começará a partir de 0000. A expulsão manual não é incluída na contagem. NOTA: Em caso de expulsão detectada pelo sinal de hardware com o empilhador Se este valor do campo for "0", todas as informações sobre a descarga não deverão ser usadas pelo host, pois isso significa que: - Atualmente, a máquina não está trabalhando neste nível ou - A máquina ainda precisa executar uma descarga para o pedido presente na máquina. Portanto, nenhuma impressão precisa ser executada pelo host.
Número do pedido				Número do pedido do último pedido descarregado
Nível do descarregamento				Toda vez é: "L".
Livre				Para substituir por espaços

Pedido 2

Da esquerda para a direita

Número do pedido				Código do número do pedido do cliente
Folhas boas prontas				Número de folhas boas produzidas até este momento
Folhas de Sucata				Número de folhas de sucata produzidas até este momento
Padrão				Número PADRÃO Folhas produzidas até este momento
Dados do empilhador de				

nível inferior					
Run Id1					Código do pedido do último pedido descarregado (run_id1 1000 - 9999)
Fora (out)					Folhas cada corte do último pedido descarregado
Número de folhas por descarga					Número de folhas do último pedido descarregado
Aoc					Se é a última pilha do último pedido descarregada
Número de descarregamentos					O valor está entre 0000 e 9999. É incrementado toda vez que uma descarga é feita. Quando o valor for 9999, o próximo começará a partir de 0000. A expulsão manual não é incluída na contagem. NOTA: Em caso de expulsão detectada pelo sinal de hardware com o empilhador Se este valor do campo for "0", todas as informações sobre a descarga não deverão ser usadas pelo host, pois isso significa que: - Atualmente, a máquina não está trabalhando neste nível ou - A máquina ainda precisa executar uma descarga para o pedido presente na máquina. Portanto, nenhuma impressão precisa ser executada pelo host.
Número do pedido					Número do pedido do último pedido descarregado
Nível do descarregamento					Toda vez é: "L".
Livre					Para substituir por espaços

Pedido 3

Número do pedido					<i>Da esquerda para a direita</i> Código do número do pedido do cliente
Folhas boas prontas					Número de folhas boas produzidas até este momento
Folhas de Sucata					Número de folhas de sucata produzidas até este momento
Padrão					Número PADRÃO Folhas produzidas até este momento
Dados do empilhador de nível inferior					
Run Id1					Código do pedido do último pedido descarregado (run_id1 1000 - 9999)
Fora (out)					Folhas cada corte do último pedido

Número de folhas por descarga				descarregado
Aoc				Número de folhas do último pedido descarregado
Número de descarregamentos				Se é a última pilha do último pedido descarregada
				O valor está entre 0000 e 9999. É incrementado toda vez que uma descarga é feita. Quando o valor for 9999, o próximo começará a partir de 0000. A expulsão manual não é incluída na contagem. NOTA: Em caso de expulsão detectada pelo sinal de hardware com o empilhador Se este valor do campo for "0", todas as informações sobre a descarga não deverão ser usadas pelo host, pois isso significa que: - Atualmente, a máquina não está trabalhando neste nível ou - A máquina ainda precisa executar uma descarga para o pedido presente na máquina. Portanto, nenhuma impressão precisa ser executada pelo host.
Número do pedido				Número do pedido do último pedido descarregado
Nível do descarregamento				Toda vez é: "L".
Livre				Para substituir por espaços

Atenção: o comando SB pode ser usado apenas se o STACKER for o Fosber Terminal 20.20 ou Terminal400

Nota 1: Os dados do nível estão relacionados ao último sinal de descarga recebido da máquina após a inicialização do Syncro System. Até isso, os valores não são valorizados.

Nota 2: os contadores de descarga serão colocados em 1 na inicialização do Syncro System ou após uma última descarga feita na máquina.

1.8 COMANDO DE SINCRONIZAÇÃO DE HORA E DATA

Este comando é usado para sincronizar data e hora entre o Syncro e o sistema de agendamento. Quando a Syncro obtém o comando, se possível, altera a data e a hora do sistema de acordo com os valores recebidos; se não for possível, a data e a hora não serão alteradas. O comando pode ser executado apenas se o Syncro estiver fora de produção e quando a diferença entre o tempo antigo e o novo sistema for menor que 24 horas.

Descrição dos comandos

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
TM	“0000” (ASCII/Unicode 30 Hex)	Veja no próximo capítulo	O Syncro, se possível, altera a data e a hora do sistema de acordo com os valores recebidos

1.8.1 BLOCO DE DADOS DE COMANDO DE SINCRONIZAÇÃO DE HORA E DATA

DESCRIÇÃO	ÍNDICE DE ATÉ	TAMANHO	TIPO	COMENTÁRIO
-----------	---------------	---------	------	------------

Head

Ano	1	4	4	N	Ano com 4 dígitos
Mês	5	6	2	N	Mês
Dia	7	8	2	N	Dia do Mês
Hora	9	10	2	N	Hora(0-24)
Minuto	11	12	2	N	Minutos
Segundo	13	14	2	N	Segundos

Nota: O ajuste da hora deve estar relacionado à hora de Greenwich.

1.8.2 BLOCO DE DADOS PARA RESPOSTAS AO COMANDO DE SINCRONIZAÇÃO DE TEMPO E DATA

COMANDO	ID	BLOCO DE DADOS	COMPORTAMENTO
OK	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	34 (ASCII/Unicode 20 Hex)	SYNCRO mudou a data e a hora.
RF	Quatro espaços (ASCII/Unicode 20 Hex)	34 (ASCII/Unicode 20 Hex)	SYNCRO NÃO alterou data e hora.

1.9 INICIALIZANDO AS COMUNICAÇÕES, LOGON

Em relação ao protocolo padrão do escritório de comunicação SYNCRO: não estão previstos procedimentos de inicialização da comunicação.

2. APÊNDICE A: CÁLCULO DO CHECKSUM

A soma de verificação é calculada na parte da sequência, do caractere STX ao MESSAGE N °. A soma de verificação tem 2 caracteres e é o resultado do valor XOR do ASCII / Unicode de cada caractere com os anteriores.

Veja o exemplo escrito em BASIC, relatado abaixo:

```
Function Checksum(str_in as String) as String
Dim temp as Integer
Dim i as integer
temp = 0
FOR i = 0 TO Len(str_in)
temp = temp Xor Asc(Mid$(str_in, i, 1))
NEXT i
Checksum = Right$("00"+ Hex$(temp),2)
End Function
```

Onde:

str_in representa a string onde calcular a soma de verificação.

Começa de STX para MESSAGE N °;

soma de verificação é o valor da função que é retornado ao chamador (contém o valor da soma de verificação).

Ou veja o exemplo VISUAL C ++, relatado abaixo:

```
unsigned char CalcModbusLRC(char *buffer, size_t size) {
    register unsigned char lrc = 0;
    while (size-->0)
        lrc ^= *buffer++;
    return( (unsigned char) ((lrc & 0xFF) ) );
}
```

3. APÊNDICE B: QUADRO DE CÓDIGOS DE ERRO

CÓDIGO	DESCRIÇÃO
100	
101	
102	
103	
104	
105	
106	
107	
108	
109	
110	
111	
112	
113	
114	
115	
116	
117	
118	
119	
120	
121	
122	
123	
124	
125	
126	
127	
128	
129	
130	
131	
132	
133	

134
135
136
137
138
139
140
141
142
143
144
145
146
147
148
149
150
151
152
153
154
155
156
157
158
159
160
161
162
163
164
165
166
167
168
169
170

171
172
173
174
200
201
202
203
204
205
206
207
208
209
210
211
212
213
1100
1101
1102
1103
1104
1105
1106
1107
1108
1109
1110
1111
1112
1113
1114
1115
1116
1117
1118

1119
1120
1121
1122
1123
1124
1125
1126
1127
1128
1129
1130
1131
1132
1133
1134
1135
1136
1137
1138
1139
2000
2001
2002
2003
2004
3000
3100
4000
4001
4002
4003
4004

4. APÊNDICE C: MEDIDAS DO RISCADOR

A cadeia de caracteres contendo as medidas de corte(marcação) é contituida de uma série de tantos itens de marcação necessários para a caixa, separado por espaço , e de um item final de controle precedido por um espaço.

Cada item de marcação é composto de dados obrigatórios e outros dados opcionais da seguinte maneira:

1. Medida de marcação (obrigatória): dados numéricos indicando a distância (em mm) do riscador da anterior à sua esquerda (para o primeiro riscador, a distância está relacionada à fenda anterior à esquerda). É possível colocar zeros à esquerda para obter um número fixo de figuras.
2. Tipo de marcador (opcional): caractere alfabético maiúsculo ('A', 'B', 'C' ...) que identifica o tipo de apontador a ser usado. No caso de padrão, o tipo de marcador especificado entre os dados do pedido é usado.
3. Tipo de posicionamento (opcional): caractere alfabético minúsculo ('m', 'p', 'r', 'n', 'v', 'v', 'w', 't') que identifica o tipo de posicionamento a ser usado. No caso de padrão, o tipo de posicionamento especificado entre os dados do pedido é usado.

Os seguintes tipos de posicionamento estão disponíveis:

'M' = macho-fêmea ou central;

'P' = ponto a ponto;

'R' = deslocamento reverso;

'N' = deslocamento normal;

'V' reverso normal;

'W' = teletwin;

'T' = rasgue a fita.

Nota: O tipo de posicionamento da fita lacrimal ('t') não está relacionado a um apontador e é usado apenas para fins de visualização.

4. Lacuna de marcação (opcional): dados numéricos precedidos pelo caractere '+' (ASCII / Unicode 0x2B); indica a diferença de marcação a ser usada. No caso de padrão, é usada a diferença de marcação especificada entre os dados do pedido.
5. Deslocamento Teletwin (opcional): dados numéricos precedidos pelo caractere '-' (ASCII / Unicode 0x2D); indica o deslocamento para os marcadores Teletwin a serem usados. No caso de padrão, é usada a diferença de pontuação especificada entre os dados do pedido. Esta opção pode ser adicionada apenas se o apontador for um Telewin.
6. Eixo (opcional): dados numéricos precedidos pelo caractere '*' (ASCII / Unicode 0x2A); indica o eixo do apontador no qual o apontador deve estar: '1' significa Eixo1, '2' para Eixo2 e '3' para Eixo auxiliar. No caso de padrão, o eixo é escolhido automaticamente para atender ao requisito do apontador, além de tentar minimizar o número de eixos usados e alterná-los entre uma configuração e a seguinte. AVISO! O uso desta opção pode levar a configurações não válidas.

O item final de controle é composto da seguinte maneira:.

7. Medida de controle (obrigatório): os dados numéricos que indica a distância (em mm) do marcador a partir da seguinte fenda na sua direita. É possível colocar zeros à esquerda para obter um número fixo de figuras. A soma de todas as medidas de marcação mais a medida de controle é igual à largura da caixa.

AVISO! O uso dessas opções é possível somente quando o marcador de talhadeira é o Fosber Twin

400. O uso deles com outros tipos de talhadeira pode ter efeitos imprevisíveis.

AVISO! O uso de opções deve ser feito com muita atenção, pois isso pode resultar em configurações não válidas.

NOTA. Caso não seja necessário nenhum apontador na caixa, a sequência de pontuação será composta apenas pelo item de controle final, igual à largura da caixa.

Exemplo 1:

sequência de marcação sem opções."175 300 175"Existem 2 riscadores.O primeiro está a uma distância 175 da borda esquerda da caixa.O segundo está à distância 300 do primeiro.A largura da caixa é $175 + 300 + 175 = 650$.O tipo de riscador, o tipo de posicionamento, a diferença de pontuação e o Teletwin fora de ambos os riscadores são especificados entre os dados do pedido.O eixo em que o riscador está posicionado é escolhido automaticamente.

Exemplo 2: sequência de corte com opções."150 70B 85 100Am + 55 * 3 200"Existem 4 riscadores.O primeiro está à distância 150 da borda esquerda da caixa; os outros dados relacionados a este riscador são especificados entre os dados do pedido. O eixo é escolhido automaticamente.O segundo está à distância 70 do primeiro; é um riscador do tipo B; os outros dados relacionados a este riscador são especificados entre os dados do pedido. O eixo é escolhido automaticamente.O terceiro riscador está à distância 85 do segundo; os outros dados relacionados a este riscador são especificados entre os dados do pedido. O eixo é escolhido automaticamente.O quarto riscador está à distância 100 do terceiro; é um riscador do tipo A, com uma lacuna de posicionamento e marcação masculino-feminino 55; os outros dados relacionados a este riscador são especificados entre os dados do pedido. O riscador está posicionado no eixo auxiliar.A largura da caixa é $150 + 70 + 85 + 100 + 200 = 605$

6. APÊNDICE E: PEDIDOS

Dentro dos acoplamentos, os pedidos são organizados da seguinte maneira: o primeiro pedido é aquele que será posicionado no lado esquerdo em comparação com a direção de avanço do papel; os próximos pedidos, se presentes, são colocados lado

a lado imediatamente à direita do pedido anterior. O nível de trabalho é um dado que deve ser especificado na ordem para enviá-lo ao nível alto, baixo ou médio.

Normalmente, vemos enviar a ordem do lado do operador, para o nível baixo, a fim de facilitar o controle da qualidade no empilhador ou simplificar a remoção das operações da placa, em caso de obstrução.

A numeração do nível depende de quantos estão na linha.

- ⑩ Linha de nível único: somente o nível 1 existe
- ⑩ Linha de nível duplo: 1 representa o nível baixo; 2 representa o superior;
- ⑩ Linha de nível triplo: 1 representa o nível baixo; 2 representa o nível médio; 3 representa o superior;

6.1 EXEMPLO DE ACOPLAMENTO COM 2 PEDIDOS

Altura do carretel = 2300 mm

Trim = 100 mm

Ordem 1 = 800 X 1 Não pontuada

Ordem 2 = 1400 X2 (marcadores: 600 200 600)

desenho

6.2 EXEMPLO DE ACOPLAMENTO COM 3 PEDIDOS

Altura do carretel = 2550 mm

Trim = 50 mm

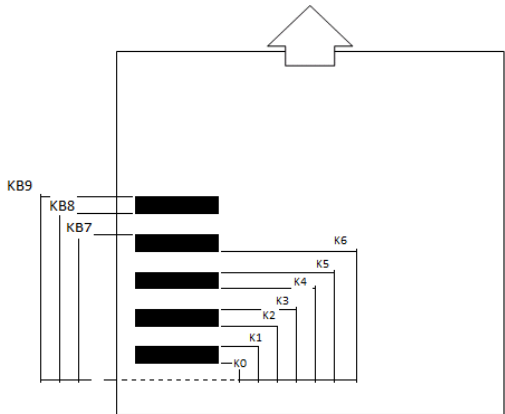
Ordem 1 = 400 X 2 (marcadores: 100 200 100)

Ordem 2 = 700 X1 Não pontuada

Ordem 3 = 1000 X 1 Não pontuada

8. APÊNDICE G: DISTÂNCIAS DO PADRÃO DE CORTE

A figura a seguir mostra a referência às distâncias K0, K1,..., K9 no caso da primeira marca é leve(light). O parâmetro "Primeira leitura photoeyes" é definido como 0 (zero).



A figura a seguir mostra a referência às distâncias K0, K1,..., K9 no caso da primeira marca estar escura. O parâmetro "Primeira leitura photoeye" está definido como 1.

9. APÊNDICE H: ARQUIVOS TIPO TEXTO

Se explicitamente solicitado, o Syncro pode ser configurado de forma a gravar dados do relatório de produção em arquivos de texto; esse recurso está disponível para

1. Relatório de pedidos de produção (como uma resposta a um comando VE)
2. Relatório de turno (como uma resposta a um comando TD)
3. Relatório de tempo de inatividade (como resposta a um comando DW)
4. Descarga do empilhador (como resposta a um comando SE)
5. Descarga estendida do empilhador (como uma resposta a um comando SB)

Quando há um novo relatório de produção disponível, o Syncro o grava em um novo arquivo de texto, em um formato igual à resposta do comando relacionado. A única diferença é que o número da mensagem é sempre zero.

O arquivo permanece disponível para o sistema de planejamento do escritório e deve ser excluído pelo sistema de planejamento assim que for lido e / ou copiado. O Syncro nunca exclui nenhum desses arquivos

Atenção! Existe um número máximo de arquivos de relatório (normalmente, é definido como 500): se esse número de arquivos for alcançado na pasta, nenhum novo arquivo será gerado.

Atenção! Se a extensão do arquivo de texto estiver ativada, os comandos VE, RE, TD, TI, DW, RW não estarão mais disponíveis através do canal de soquete da rede.

Os arquivos criados em uma pasta compartilhada cujo nome depende do tipo de relatório, são nomeados de acordo com o seguinte formato:

DD-MM-YYYY_hh.mm.ss.uuu.EXT

Onde

DD = o dia do mês em que o arquivo é criado

MM = o mês

AAAA = o ano

hh = a hora

mm = os minutos

ss = os segundos

uuu = milissegundos

EXT = uma extensão que depende do tipo de relatório

Relatório de produção da ordem

Extensão do arquivo: ORD

Pasta compartilhada: Shared \ OfficeRecording_ORDER

Relatório de turno

Extensão do arquivo: SHT

Pasta compartilhada: Shared \ OfficeRecording_SHIFT

Relatório de tempo de inatividade

Extensão do arquivo: DWT

Pasta compartilhada: Shared \ OfficeRecording_DOWNTIME

Descarga do empilhador

Extensão do arquivo: DIS

Pasta compartilhada: Shared \ OfficeRecording_DISCHARGE_SE

Descarga estendida do empilhador

Extensão do arquivo: DIS

Pasta compartilhada: Shared \ OfficeRecording_DISCHARGE_SB

As pastas compartilhadas são acessíveis no modo de leitura e gravação através da seguinte conta:

nome de usuário: office

senha: office

user name: office password: office