

PCE

Pharma Vision Inspection

METTLER

TOLEDO

Mode d'emploi

Pilot Line Manager 4.8

Version A / Doc. n° : PLM_OM_4.8_FR_A_EXT.DOC

Historique du document

Toutes les modifications essentielles entre les différentes versions doivent être enregistrées dans l'historique du document.

PLM Version	Doc. rév.	Auteur	Modifications par rapport à la version précédente / Chapitre	Date
4,8	PLM_OM_PLM_4.8 _EN_A	A. Schobner	Première version	2013-05-06

Sommaire

1 Consignes de sécurité	10
1.1 Explication des symboles	10
1.2 Mesures de sécurité fondamentales	10
1.3 Devoir de précaution de l'exploitant	10
1.4 Protection contre les blessures par le courant électrique	11
1.5 Protection contre les blessures dues à des influences mécaniques	11
1.6 Transport, installation et mise en service	11
2 À propos de cette notice	13
2.1 Portée et public cible	13
2.2 Assistance technique et formations	13
2.3 Formatage et signification	13
2.4 Disponibilité des boutons et des écrans	14
2.5 Comment utiliser les captures d'écran	14
3 Aperçu fonctions (A-3)	15
3.1 Introduction	15
3.2 Marquage et saisie de l'unité individuelle (boîte pliante, etc.)	16
3.3 Raccordement des dispositifs de contrôle (A-3.3)	17
3.4 Définitions des niveaux (A-3.4)	18
4 Espace de travail et utilisation du PLM	19
4.1 Aperçu Arborescence de Menus	19
4.2 Aperçu des éléments de l'écran	21
4.3 Démarrer le PLM	22
4.4 Connexion et Déconnexion (A-3.4.3)	23
4.5 Fonction de saisie	25
4.5.1 Contrôle à distance	27
4.6 Écran d'accueil	28
5 Administration des Utilisateurs et de groupes (A-3.5)	29
5.1 Gestion des utilisateurs (A-3.5.1)	29
5.1.1 Créer un nouvel utilisateur	30
5.1.2 Éditer un Compte Utilisateur	30
5.1.3 Ajouter un utilisateur à un groupe	31
5.1.4 Ajouter ou retirer des droits à un utilisateur	32
5.1.5 Changer le mot de passe d'un utilisateur	32
5.1.6 Supprimer un Compte Utilisateur	33
5.2 Créer et Éditer des Groupes (A-3.5.2)	33
5.2.1 Créer un Nouveau Groupe	33
5.2.2 Ajouter ou retirer des droits à un groupe	34
5.2.3 Supprimer un Compte Groupe	35
6 Préparation pour Production (A-3.6)	36
6.1 Aperçu Production	36
6.2 Créer et Éditer Dispositifs	36
6.2.1 L'écran d'aperçu des réglages du système	37
6.2.2 Éditer réglages du système	38
6.2.3 Tableau : Paramètres du système	38
6.2.4 Créer un Dispositif	41

6.2.5 Supprimer un Dispositif.....	42
6.2.6 PLC (API)	43
6.2.6.1 Importation / Exportation (fichier de réglages XML)	45
6.2.6.2 Paramètres	45
6.2.6.3 Apprentissage	47
6.2.6.4 PLC Siemens.....	47
6.2.6.5 PLC Allen-Bradley	47
6.2.7 Imprimantes	49
6.2.7.1 Mode imprimante.....	49
6.2.7.2 Imprimante Wolke.....	49
6.2.7.3 Imprimante APS/Domino	50
6.2.7.4 Imprimante Zebra 170xIII	52
6.2.8 Caméras (A-3.6.2.8)	53
6.2.8.1 Modes lecture	53
6.2.8.2 Smart Camera (SCA) (A-3.6.2.8.2).....	54
6.2.8.3 Régler un produit dans SCA	55
6.2.8.4 Megapixel Camera.....	65
6.2.9 Hand Scanner (Scanner manuel)	67
6.2.10 Checkweigher (Balance de contrôle)	68
6.2.11 UPS	69
6.2.12 Comparator VGL7/VGL8 (Comparateur VGL7/VGL8)	71
6.2.13 RFID	72
6.2.13.1 Afficher l'historique EPC	73
6.2.13.2 Niveau sonore	73
6.2.13.3 Debug Console (Console de débogage)	74
6.3 Configuration des adresses IP	75
6.3.1 Attribution des adresses IP	75
6.3.2 Gammes d'IP pour les dispositifs	75
6.3.3 Contrôle à distance Interne	76
6.3.4 Exemple d'attribution d'IP	76
6.3.5 IP des interfaces COM.....	77
6.3.6 Saisir des adresses IP pour les dispositifs.....	77
7 Production (A-3.7).....	78
7.1 Écran de réglage de la production	78
7.2 Format de Ligne (A-3.7.2)	79
7.2.1 Procédure de Réglage du Format de la Ligne.....	79
7.2.2 L'Écran ajouter/Éditer les Formats de Ligne	79
7.2.3 Créer un Nouveau Format de Ligne	80
7.2.4 Éditer Format de Ligne	81
7.2.5 Éditer les Réglages du Dispositif dans un Format de Ligne.....	81
7.2.6 Paramètres du Dispositif dans le Format de la Ligne - PLC	84
7.2.7 Réglages du Dispositif dans le Format de la Ligne - Smart Camera.....	85
7.2.8 Réglages du Dispositif dans le Format de la Ligne - Megapixel Camera	86
7.2.9 Réglages du Dispositif dans le Format de la Ligne - Comparateur 7/8... ..	87
7.2.10 Paramètres du Dispositif dans le Format de la Ligne - Scanner Manuel.....	88
7.2.11 Paramètres du Dispositif dans le Format de la Ligne - Imprimante Wolke.....	89
7.2.12 Paramètres du Dispositif dans le Format de la Ligne - Imprimante Zebra.....	90
7.2.13 Rapport Format de Ligne (A-3.7.2.11)	90
7.3 Gestion Produit (A-3.7.3).....	92
7.3.1 L'écran d'Administration de Produit	92
7.3.2 Créer et Supprimer un Produit	92
7.3.3 Ajouter et Supprimer des ID d'application dans un Produit	93
7.4 Gestion commande (A-3.7.4).....	95

7.4.1	Charger une Commande via Scanner Manuel.....	95
7.4.2	Ajouter et Éditer des Commandes	95
7.4.3	Ajouter une Nouvelle Commande.....	96
7.4.4	Éditer une Commande.....	96
7.4.5	Ajouter Détails de Commande	97
7.4.6	Supprimer une commande.....	97
7.4.7	Créer un Rapport de Commande (A-3.7.4.6).....	97
7.4.8	Réinitialiser Statut Commande.....	98
7.4.9	Déplacer Commande vers Ligne	99
7.4.10	Rouvrir une Commande terminée.....	99
7.5	Démarrage / Stop Production (A-3.7.5)	100
7.5.1	Démarrage de la production via une commande (A-3.7.5.1)	100
7.5.2	Démarrage de la Production via une Commande > Cycle d'Essai	101
7.5.3	Démarrage d'un Cycle d'Essai via Format de Ligne (A-3.7.5.2).....	103
7.5.4	Menu Production pendant la Production	104
7.6	Sérialisation (A-3.7.6)	105
7.6.1	Utilisation interne des SN (numéros de série).....	105
7.6.2	Réglages de sérialisation dans le logiciel PLM	105
7.7	Agrégation (A-3.7.8)	107
7.7.1	Principe fonctionnel de l'Agrégation (A-3.7.8.1).....	107
7.7.2	Conditions préalables à la Sérialisation / Agrégation	108
7.7.3	Sérialisation avec DMS.....	108
7.7.4	Agrégation avec ABS	109
7.7.5	Agrégation avec SCS	110
7.7.6	Agrégation avec MAS.....	110
7.7.7	Exemples d'agrégation	111
7.7.7.1	Élément - Lot - Carton (par lecture d'étiquettes de lot) - Palette.....	112
7.7.7.2	Élément - Lot - Carton (par lecture d'étiquettes d'élément) - Palette.....	113
7.7.7.3	Élément - Carton - Palette.....	115
7.7.7.4	Élément - Palette.....	116
7.7.8	Actions Manuelles d'Agrégation	117
7.7.8.1	Détruire les étiquettes parents (inverser la dernière agrégation).....	117
7.7.8.2	Supprimer la relation entre une unité enfant et une unité parent (désagréger).....	118
7.7.8.3	Interrompre une commande.....	118
7.7.8.4	Terminer une commande avant qu'elle ne soit finie	118
7.7.8.5	Commissionner et décommissionner une unité (A-3.7.8.5)	118
7.7.8.6	Fermer une unité incomplète (carton partiel)	119
7.7.8.7	Voir le rang d'agrégation pour une unité (A-3.7.8.4)	119
7.7.8.8	Ré-imprimer une étiquette avec le même SN ou un SN différent	120
7.7.8.9	Gérer les unités incomplètes lorsque la commande est terminée	120
7.8	Dépannage	122
7.8.1	Traitement des produits après une erreur	122
7.8.2	Offset du MPC trop large.....	122
7.8.3	Offset de l'imprimante trop large / trop petit.....	123
7.8.4	Offset de l'éjecteur trop large / trop petit	124
7.8.5	Offset du scanner trop large / trop petit	124
7.8.6	"Timeout lors du traitement" dans le logiciel MPC (SCS)	125
7.9	Options des dispositifs au cours de la Production (A-3.7.9)	128
7.9.1	Smart Camera	129
7.9.2	Vérifier Numéro de Série (A-3.7.9.2).....	129
7.9.3	Megapixel Camera (MPC).....	130
7.9.4	Scanner Manuel.....	130
7.9.4.1	Afficher information	131

7.9.4.2	Afficher hiérarchie.....	132
7.9.4.3	Afficher Agrégation	132
7.9.4.4	Console de débogage	133
7.9.5	Menu imprimante Wolke au cours de la production.....	133
7.9.5.1	Réglages machine	134
7.9.5.2	Réglages de niveau d'encre.....	134
7.9.5.3	Nettoyer les cartouches Wolke	135
7.9.5.4	Afficher dans contrôle du processus.....	135
7.9.5.5	Prévisualiser l'étiquette.....	136
7.9.6	Menu Imprimante Domino.....	136
7.9.7	Menu caméra pendant la Production (A-3.7.9.7)	137
7.9.8	PLC	138
8	Applications spéciales	139
8.1	Communication avec Pilot Site Manager (A-3.8.1).....	139
9	Réglages du Système	140
9.1	Définir la connexion à la base de données	140
9.2	Changer de Ligne	140
9.2.1	Changer les réglages globaux du système	141
9.3	Configuration d'une deuxième signature	141
9.3.1	Activer Deuxième Signature	142
9.3.2	Groupe Deuxième Signature	142
9.3.3	Écran de Configuration des Messages	143
9.3.4	Écran de Configuration des Actions	143
9.3.5	Importation / Exportation du Fichier XML de Deuxième Signature	144
9.4	Importation des données ERP par XML Configuration	145
9.5	Éditer Liste des Noms de Mois	146
9.6	Informations Système.....	147
9.6.1	Extraire les Informations du Système	147
9.6.2	Connexion au Système	148
9.7	Supprimer / Sauvegarder les Images d'Erreur	149
10	Statistique	150
10.1	Gestion des Fichiers Journaux.....	150
10.2	Voir les statistiques	152
10.2.1	Compteurs.....	152
10.2.2	Qualité d'impression.....	153
10.2.3	Afficher Images d'Erreur	154
10.2.4	Statistiques de la Base de Données.....	154
11	Sauvegarde et Restauration des Réglages (A-3.11)	155
11.1	Sauvegarde dans le Fichier Journal.....	155
11.2	Formats de Caméra de Sauvegarde.....	156
11.3	Sauvegarder Format de Ligne	156
11.4	Sauvegarder Réglages du Système	157
11.5	Sauvegarder Réglages du PLC.....	157
11.6	Rétablir les Réglages par Défaut du Dispositif ou du Système.....	158
12	Alarmes (A-3.12).....	159
13	Annexe	160
13.1	Tableau Droits Utilisateurs (A-3.5.1.1).....	160
13.2	Gestion AI (A-3.7.2.12)	165
13.3	Expressions Régulières.....	172

13.4 Valeurs de dates	175
13.5 Imprimantes prises en charge	177
13.6 Abréviations et termes utilisés	177

Préface


Informations générales

Cette notice d'utilisation doit contribuer à assurer une manipulation correcte et sûre des composants PCE. Veuillez par conséquent respecter les consignes suivantes.


Lisez impérativement l'ensemble de la notice d'utilisation avant de mettre les composants PCE en service. Vous éviterez ainsi toute mauvaise manipulation des appareils.

Dans votre propre intérêt, respectez également et en particulier les consignes de sécurité données dans les notices d'utilisation. Lisez ces consignes même si vous êtes déjà familiarisé avec la manipulation et l'utilisation de composants PC.

Ce symbole annonce des consignes de sécurité ou souligne le danger de blessures, d'endommagements du produit et de l'environnement.

	< Signal >
	< Type de danger >
	< Conséquences >
	< Mesures >

Le symbole suivant annonce des remarques importantes de tout type :

	< Remarque >
	< Remarque importante >

La notice d'utilisation complète doit toujours être à la disposition de l'opérateur, à l'endroit où la machine est installée. Veuillez vous assurer que la notice d'utilisation reste bien à l'endroit où la machine est installée.

Cette notice d'utilisation ne remplace en aucun cas l'installation et le service après-vente par un personnel formé!


Cette notice d'utilisation doit être traitée confidentiellement. Les informations qu'elle contient ne doivent pas, sans notre accord écrit, être dupliquées, utilisées de façon abusive ou communiquées à des tiers.


PCE travaille constamment au perfectionnement de tous les composants. Nous devons par conséquent nous réserver le droit d'apporter des modifications à l'étendue de la fourniture, dans la forme, la technique et l'équipement. Les indications et illustrations de cette notice d'utilisation ne peuvent donner lieu à des recours, et nous comptons sur votre compréhension à cet égard.

1 Consignes de sécurité

1.1 Explication des symboles

Les symboles et consignes ci-dessous sont destinés à attirer l'attention sur d'éventuels dégâts de personnes et dégâts matériels, ou bien ils constituent des aides de travail.

	DANGER!
	Dans la notice d'utilisation, vous trouvez ce symbole en regard de toutes les consignes qui concernent la sécurité du travail et qui, si elles ne sont pas respectées, comportent un danger pour la vie des personnes.
	Respectez toujours ces consignes et ayez une attitude particulièrement attentive et prudente.


	Remarque
	Ce symbole donne des consignes pour manipuler les composants PCE dans les normes.

1.2 Mesures de sécurité fondamentales

Les points suivants doivent être respectés pour assurer un fonctionnement des composants PCE en toute sécurité :

- Les composants doivent être montés sur une fixation mécanique stable ne pouvant pas être modifiée.
- Pendant l'opération, les composants doivent être utilisés protégés contre l'influence de la lumière extérieure.
- L'alimentation en tension des composants est réalisée en technique 24V DC et elle est fournie par une source de tension externe. Toutes les dispositions nécessaires en matière de sécurité, pour ce type de technique, doivent être respectées.

Le dispositif ne doit être utilisé que par des personnes formées et autorisées à ces fins, qui connaissent la notice d'utilisation et qui peuvent utiliser le dispositif conformément à cette notice.

	DANGER!
	Éclair :
	<ul style="list-style-type: none">• L'éclair est nocif pour les yeux• Ne regardez pas dans l'éclair sans protection des yeux.

Pour garantir un fonctionnement en toute sécurité, des contrôles répétés de tous les éléments touchant à la sécurité doivent être réalisés et, en particulier, les points ci-dessus mentionnés et la notice d'utilisation doivent être respectés.

1.3 Devoir de précaution de l'exploitant


Les composants PCE sont conçus et réalisés en tenant compte des normes harmonisées à respecter, et d'autres spécifications techniques. Ils répondent ainsi au niveau actuel de la technique et permettent un maximum de sécurité en cours d'exploitation.

En exploitation pratique, la sécurité du système ne peut toutefois être assurée que si toutes les mesures nécessaires à ces fins sont prises. Dans le cadre du devoir de précaution qui lui incombe, il appartient à l'exploitant du système de planifier ces mesures et de contrôler leur exécution.


L'exploitant doit s'assurer

- Le système n'est utilisé que conformément aux prescriptions,
- Le système n'est exploité que dans un état parfait et fonctionnel,
- que la notice d'utilisation est toujours dans un état lisible qu'elle est entièrement à disposition sur le site d'utilisation de la machine,
- Seul un personnel qualifié et autorisé à ces fins utilise le système et effectue son entretien,
- que ce personnel est régulièrement tenu informé, dans toutes les questions touchant à la sécurité du travail, qu'il connaît la notice d'utilisation et les consignes de sécurité qu'elle contient,
- Toutes les caractéristiques du système, touchant à la sécurité, sont soigneusement contrôlées à intervalles réguliers,
- plus les risques pour la sécurité, couverts par ce dispositif, sont grands, plus les contrôles réguliers doivent être fréquents.

1.4 Protection contre les blessures par le courant électrique

	DANGER!
	Le système fonctionne à la tension du secteur ! Tout contact avec des pièces conductrices de tension peut provoquer des chocs électriques pouvant être mortels et des brûlures.
	<ul style="list-style-type: none"> • Ne mettre le système en service que si son carter a été correctement.
	<ul style="list-style-type: none"> • Avant le nettoyage et l'entretien, retirer le câble de raccordement au secteur. • Si du liquide s'est répandu sur le système, arrêter immédiatement le système et retirer le câble de raccordement au secteur.

1.5 Protection contre les blessures dues à des influences mécaniques


	DANGER!
	Danger de blessures par les pièces mobiles et en rotation ! Respecter toujours les règles suivantes :
	<ul style="list-style-type: none"> • Porter un équipement de protection personnel suffisant
	<ul style="list-style-type: none"> • Avant de procéder à des réglages mécaniques, arrêter le dispositif.


1.6 Transport, installation et mise en service

Pour le transport, il convient de veiller à ce que les composants soient emballés et transportés protégés contre l'humidité et les chocs.

L'installation en environnement industriel s'effectue habituellement sous des sollicitations très réduites en poussières, humidité, température et secousses.

Un fonctionnement du dispositif en toute sécurité ne peut être garanti que si l'installation et la mise en service ont été effectuées par un personnel qualifié formé à ces fins.

	DANGER!
	Danger d'accidents par trébuchement et chute!
	Les accidents par trébuchement et chute conduisent à des blessures corporelles graves! Réaliser les raccordements du dispositif (câbles) de façon à ce qu'ils ne provoquent pas de points de trébuchement!

	DANGER!
	Axes rotatifs !
	Axes rotatifs ! Peuvent saisir les cheveux, les vêtements et les bijoux, et les déchirer. Ne pas faire fonctionner la machine lorsque le capot est ouvert ! Tenir à distance de la machine les cheveux longs, les vêtements lâches, les bijoux, etc !

2 À propos de cette notice

2.1 Portée et public cible

Cette notice décrit comment utiliser et configurer Pilot Line Manager (PLM). Elle a été conçue pour le personnel qui manipule le PLM, afin de contrôler le système d'inspection visuelle pour les chaînes de conditionnement. Cela inclut :

- Opérateurs
- Superviseurs
- Administrateurs
- Ingénieurs

Au cours de la production, le PLM peut contrôler les éléments suivants :

- Manual Aggregation Station
- Shipping Case Station
- Advanced Bundle Station
- Datamatrix Station

Cela inclut les dispositifs périphériques, appareils photos, imprimantes et plc.

Pour plus d'informations sur la meilleure façon d'utiliser le PLM associé à un système ERP, consultez le mode d'emploi du Pilot Site Manager (PSM).

2.2 Assistance technique et formations

Sur notre site internet, vous trouverez les dernières informations concernant nos produits et nos services. Veuillez consulter : www.pharmacontrol.de

N'hésitez pas à nous contacter par e-mail ou par téléphone pour toute demande :

Ligne de service : +49 (0) 6251 85 45 – 555 / Email : mtpce.service@mt.com

Nous proposons des séminaires approfondis qui vous aideront à tirer le maximum de votre équipement. Nos séminaires d'information sont centrés sur les questions liées au secteur et à l'utilisation. Des formations individuelles peuvent être organisées sur demande. Veuillez nous contacter pour demander votre formation individuelle.

2.3 Formatage et signification

Les formats utilisés dans ce mode d'emploi ont des significations déterminées. S'ils sont utilisés, ils signifient les choses suivantes :

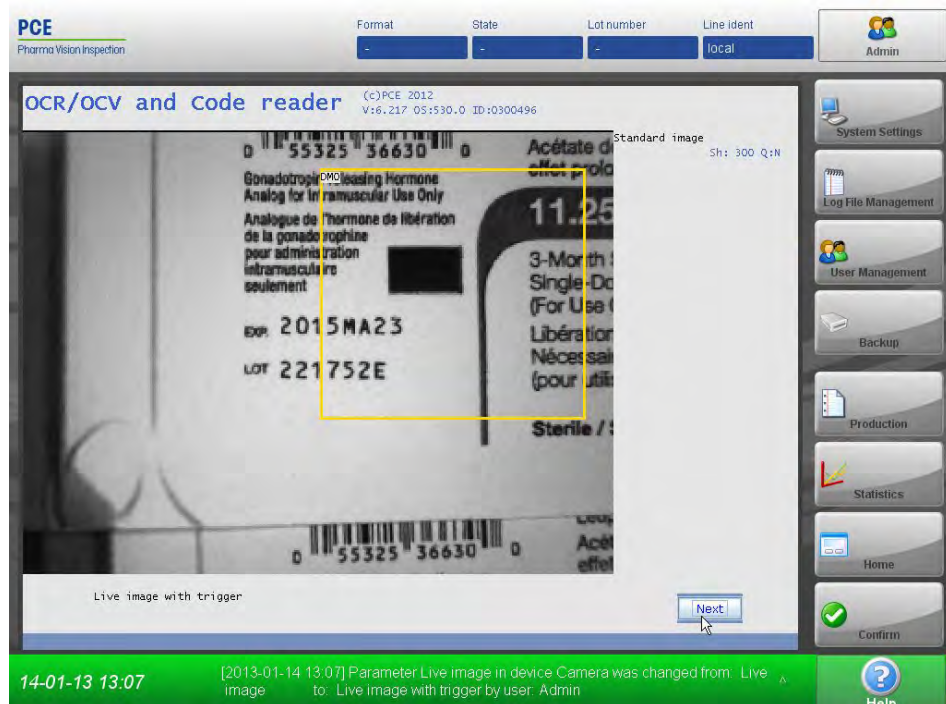
Format	Signification
<i>Italique</i>	Boutons sur la surface de l'écran, noms d'onglets prédéterminés
'apostrophes'	Noms de champs, colonnes sur l'écran d'accueil, cases à cocher, noms de modes, paramètres
<parenthèses angulaires>	Joker pour nom d'utilisateur, joker pour nom d'onglet de dispositif (des noms personnalisés peuvent être attribués)
PETITES CAPITALES	Noms d'écrans et de boîtes de dialogue

2.4 Disponibilité des boutons et des écrans

N'oubliez jamais que de nombreuses fonctions du PLM nécessitent de disposer de certains droits d'accès. Cela signifie que si votre écran ne propose pas les boutons indiqués dans ce manuel, il vous manque probablement des autorisations, qui doivent être attribuées à votre profil par un administrateur. De façon habituelle, on attribue des droits d'accès en ajoutant un utilisateur à un groupe d'utilisateurs. Ainsi, l'utilisateur obtient tous les droits d'accès appartenant à ce groupe.

2.5 Comment utiliser les captures d'écran

En dessous de chaque capture d'écran se trouve le chemin d'accès pour l'atteindre¹. Les actions supplémentaires qui doivent être effectuées sur cet écran sont décrites sous l'écran². Les boutons joker³ et les actions à réaliser sur le chemin d'accès sont placés entre parenthèses. Voir l'exemple ci-dessous :



¹ Figure 2-1 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>)³ > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit)⁴ > Entrer (sur le clavier) > Image live

² Appuyer sur *Suivant*.

3 Aperçu fonctions (A-3)

3.1 Introduction

Le Pilot Line Manager PLM est le composant de gestion de ligne du Pilot Software Suite (Progiciel Pilot). Le PLM commande et administre centralement, au niveau d'une ligne, des dispositifs comme les imprimantes, les caméras et les scanners.

Les unités raccordées sont, pour le démarrage de la production, alimentées en données statiques (p. ex. LOT et EXP). En option, une connexion base de données pour sérialisation est possible (celle-ci assure une traçabilité distincte de l'unité individuelle entre le fabricant et le patient). L'opérateur est en mesure, moyennant un travail minimum, de gérer tous les dispositifs se trouvant dans la base de données.

En cas de sérialisation/d'agrégation :

Une traçabilité claire de l'emballage individuel, du fabricant au patient, est garantie.

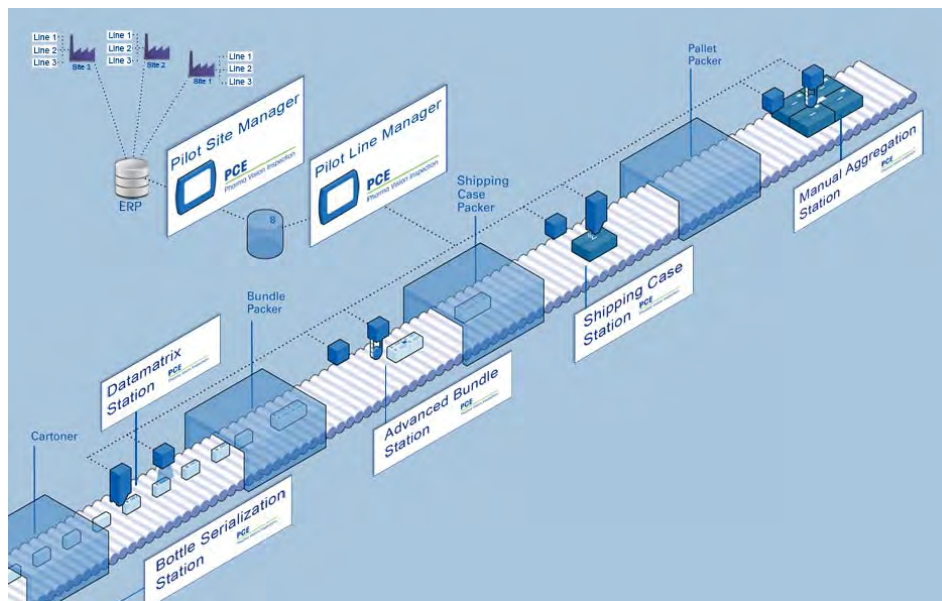


Figure 3-1 : Suivi et traçabilité de la chaîne de production

3.2 Marquage et saisie de l'unité individuelle (boîte pliante, etc.)

Les emballages individuels sont normalement marqués par imprimante à jet d'encre ou laser. Ils sont ensuite immédiatement vérifiés à l'aide d'une Smart Camera multifonctionnelle, pour s'assurer que le contenu en données et la lisibilité sont corrects.

En cas de sérialisation/d'agrégation :

Le statut de chaque unité sera enregistré pour assurer la traçabilité. Toutes les unités classées comme étant défectueuses sont immédiatement éjectées et seules les unités classées bonne sont soumises au processus d'emballage.

Les indications du compteur générées pendant le processus d'évaluation s'affichent en temps réel et sont mémorisées dans la base de données après l'arrêt ou l'achèvement de la production.



Remarque!

La gestion et la mémorisation des données, de même que le fonctionnement du logiciel, sont conformes aux directives 21 CFR, Partie 11.

Dans le tableau ci-dessous, vous trouverez des exemples conformes GS1 concernant le contenu du code data matrix :

CIP :	Application Identifier (AI)				Barcode Number (GTIN™)			
	01	0	869123456789				0	
EXP :	Application Identifier (AI)				Barcode Number (GTIN™)			
	01	0	869123456789				0	
CHARGE :	Application Identifier (AI)				Batch Number			
	10	X2512061322						

Figure 3-2 : Exemples de contenu de code data matrix (standard GS1)

3.3 Raccordement des dispositifs de contrôle (A-3.3)

Les dispositifs de surveillance sont directement raccordés via interface LAN, s'il en existe une. S'il n'existe pas d'interface LAN, les dispositifs sont alors raccordés via RS232 à des boîtiers LAN. Dans la mesure où ceci est réalisable, les dispositifs sont raccordés conformément aux directives actuelles de la norme VDMA "VDMAXML_P". Un composant intelligent assure la compatibilité pour les unités sans aptitudes VDMAXML_P.

Si leurs interfaces sont exposées, les nouveaux dispositifs peuvent être rapidement et facilement intégrés à l'appui d'un concept modulaire développé de façon personnalisée. Le PLM est à même de communiquer avec les autres dispositifs via Ethernet, USB et RS232.

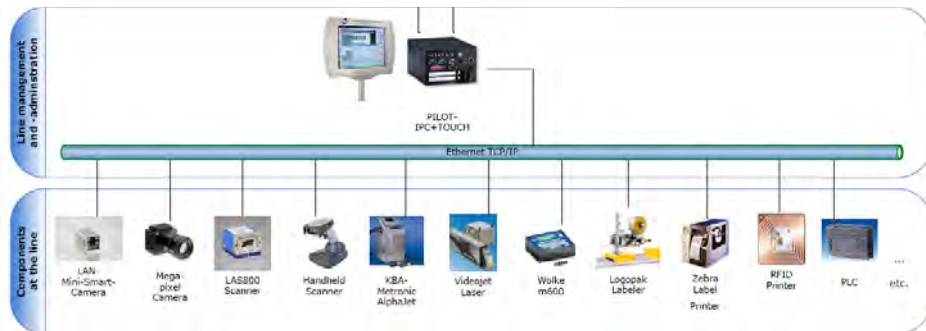


Figure 3-3 : Raccordement des dispositifs



Remarque

La gestion et la mémorisation des données, de même que le fonctionnement du logiciel, sont conformes aux directives 21 CFR, Partie 11.

3.4 Définitions des niveaux (A-3.4)

Cette section présente les niveaux de contrôle au cours du processus d'agrégation et de sérialisation. La figure ci-dessous est un exemple de ce à quoi ressemble, en principe, une inspection visuelle de la production. La structure détaillée de votre système est définie dans les spécifications fonctionnelles.

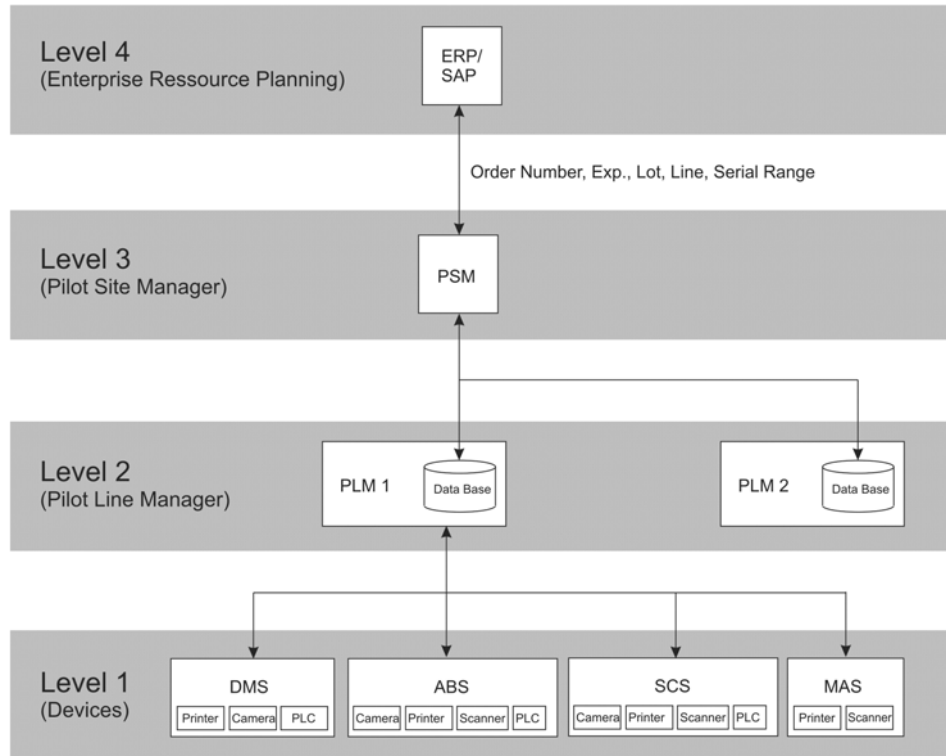
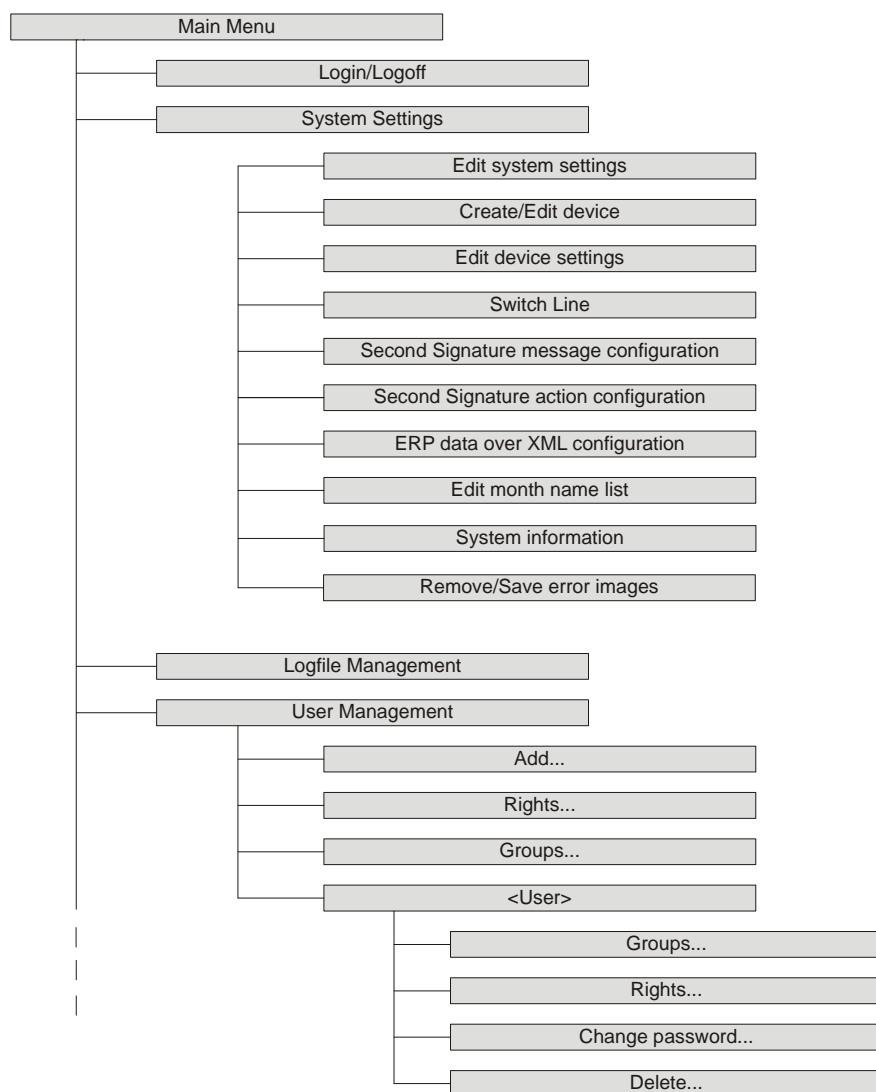


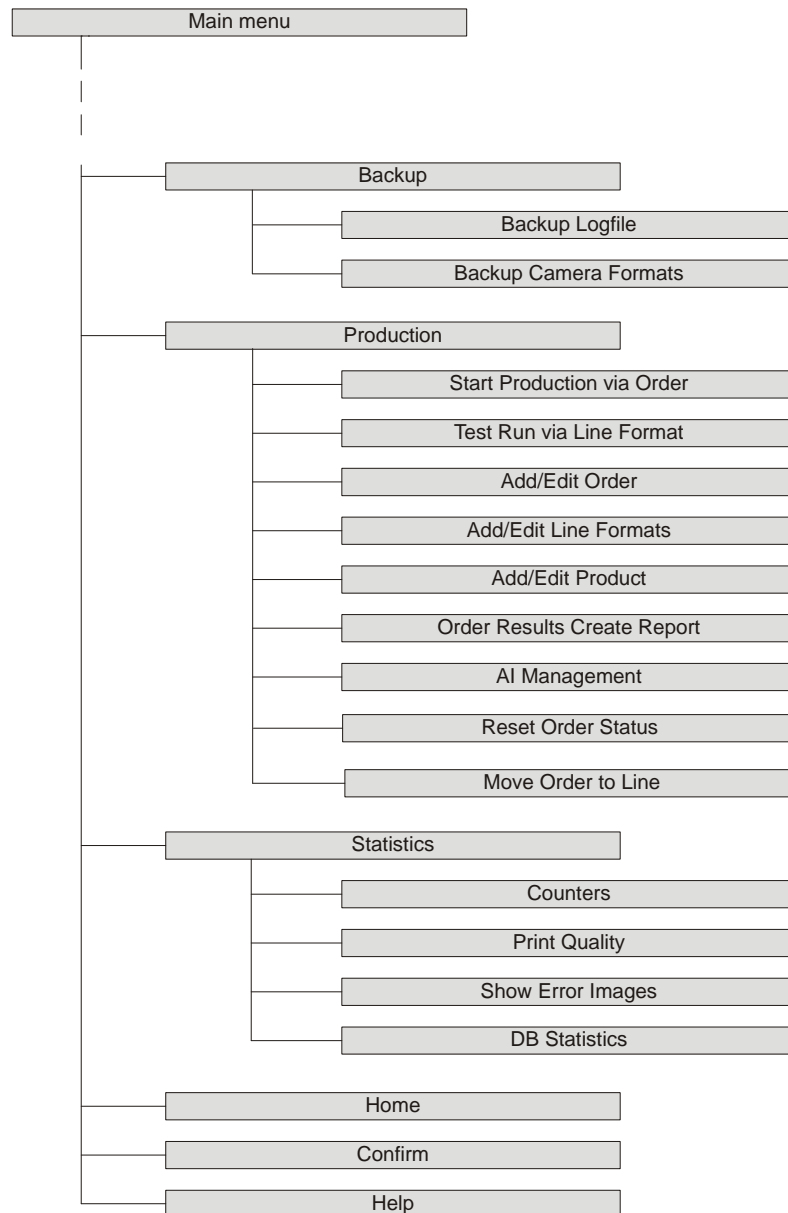
Figure 3-4 : Niveaux de contrôle dans la procédure d'agrégation et de sérialisation

4 Espace de travail et utilisation du PLM

4.1 Aperçu Arborescence de Menus

L'arborescence des menus présente la structure de menus maximum possible du système. En fonction des droits de l'utilisateur, certains menus peuvent ne pas être visibles.





4.2 Aperçu des éléments de l'écran

La figure ci-dessous montre l'apparence de l'interface PLM. L'exemple présente l'écran REGLAGES DU DISPOSITIF.



Figure 4-1 : Paramètres du système > Éditer les réglages du dispositif > (<onglet PLC>)

Pos.	Nom	Fonction
1	Tête du programme	Données statistiques concernant la production (format actuel, statut de production, numéro de lot et nom de ligne), ainsi que l'utilisateur enregistré.
2	Bouton Connexion/Déconnexion	En cliquant sur ce bouton, vous pourrez vous connecter ou vous déconnecter.
3	Panneau menu	Ces boutons permettent de naviguer entre les fonctions principales. Ces boutons sont fixes.
4	Sous navigation	Les boutons pour les interactions en cours sont affichés ici. Si une alarme est déclenchée, elle s'affiche ici.
5	-	Cette page permet de naviguer vers des options supplémentaires, le cas échéant.
6	Menu onglets	Le menu onglets permet de naviguer vers des informations spécifiques et les réglages du dispositif. Remarque : Les noms des onglets du dispositif peuvent être attribués librement (voir chapitre 6.2.4).
7	Barre d'état	Dans la barre d'état, les messages d'erreurs (en rouge), les avertissements (en jaune) et les modifications (du format de ligne, par exemple), la connexion et la déconnexion de l'utilisateur, le démarrage/l'arrêt de la production (en vert) sont affichés. Si plusieurs messages s'affichent, ceci est signalé par un ^ après le message. Le fait de cliquer sur la barre d'état permet d'appeler l'historique des informations. La date et l'heure sont toujours visibles dans le coin gauche de la barre d'état.

4.3 Démarrer le PLM

Pour démarrer le PLM et la chaîne, suivez la séquence listée ci-dessous :

1. Mettez les stations et les dispositifs sous tension avant d'avoir installé le PLM. Par exemple, ce peut être le MAS, le SCS, l'ABS. Attendez jusqu'à ce que le logiciel soit complètement opérationnel.
2. Mettez les stations sous tension une fois le PLM installé. En général, il n'y a que le DMS, mais ce peut également être une autre station. Attendez jusqu'à ce que le logiciel soit complètement opérationnel.

Pour automatiser ce délais, il faut configurer le temps d'attente pour le démarrage sur le PLM. Appuyer sur *Réglages du système > Éditer réglages du système*. Sur le paramètre 'Temporisation de démarrage WT01', cocher la case à cocher, et fixer le temps d'attente sur 20 secondes. Voir l'écran ci-dessous :

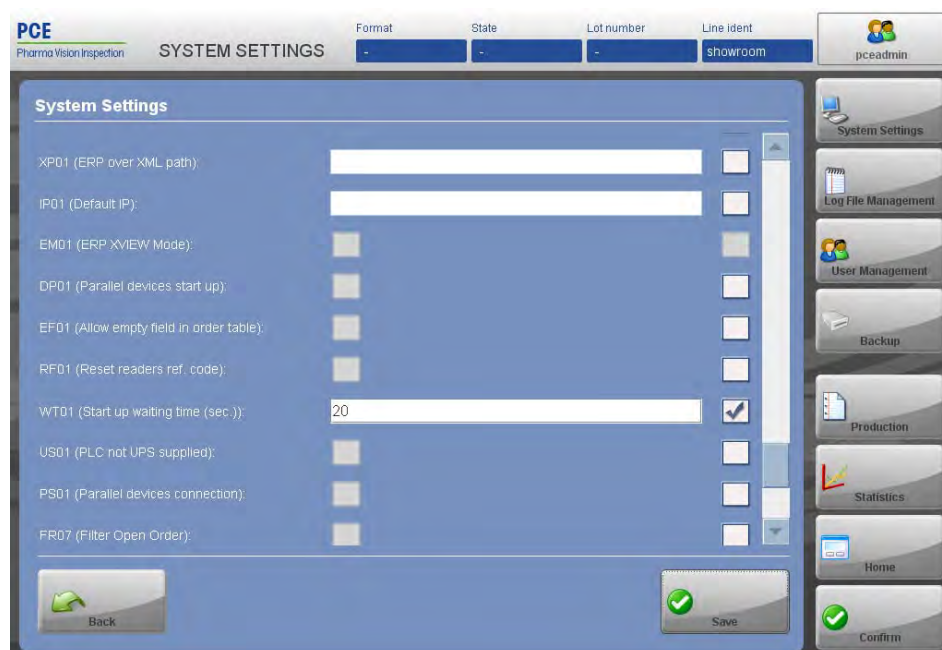


Figure 4-2 : Réglages du système > Éditer les réglages du système (temporisation de démarrage)

	Remarque
	Il est essentiel de démarrer d'abord les stations et dispositifs, sans avoir installé le PLM. Si vous ne respectez pas cet ordre, un conflit d'adresse IP peut se produire.

4.4 Connexion et Déconnexion (A-3.4.3)

Tous les droits du PLM sont en fonction de l'utilisateur. Des utilisateurs différents voient des écrans différents, et peuvent réaliser des tâches différentes dans le PLM. Une fois le Pilot Line Manager démarré, vous devez vous connecter afin de pouvoir accéder à davantage de fonctions dans le panneau menu à la droite de l'écran.



Figure 4-3 : Login (Connexion)



Lorsque l'on clique sur le bouton Login (Connexion) se trouvant dans l'angle supérieur droit, la saisie d'un nom d'utilisateur et d'un mot de passe est nécessaire. En fonction des droits de l'utilisateur enregistré, d'autres fonctions utilisateur sont à disposition (voir chapitre 5).

Le nom de l'utilisateur actuellement enregistré s'affiche sur le bouton (ici, <Administrator 1> ("Administrateur 1"))



Remarque

Lors de la première connexion, il peut être demandé à l'utilisateur de changer son mot de passe (en fonction des réglages du système).

Changement d'utilisateur

Si un autre utilisateur veut utiliser Pilot Line Manager, l'utilisateur précédent doit d'abord se déconnecter. On assure ainsi que le fichier journal et le journal production créés pourront être attribués à un utilisateur spécifique.

Régler une déconnexion automatique

Une déconnexion automatique peut être réglée en option. L'utilisateur sera ainsi automatiquement déconnecté au bout d'un temps prédéfini, s'il n'est pas en train de saisir des données sur le terminal. Cette fonction peut être réglée dans les réglages du système.



Si l'on utilise un clavier externe, il est possible de désactiver le clavier affiché à l'écran, pendant la durée d'enregistrement de l'utilisateur, en appuyant sur *Keyboard (Clavier)*.



Remarque

Le clavier de l'écran peut être désactivé au moment de l'enregistrement d'un utilisateur, en appuyant sur <keyboard> (clavier) (voir chapitre concernant la connexion et la déconnexion). Il peut également être désactivé globalement pour tous les utilisateurs (voir chapitre concernant les paramètres du système)

Le fait d'utiliser *Disconnect (déconnecter)* permet de déconnecter tous les dispositifs connectés. Il s'agit d'une fonction de débogage destinée au technicien de la maintenance PCE!

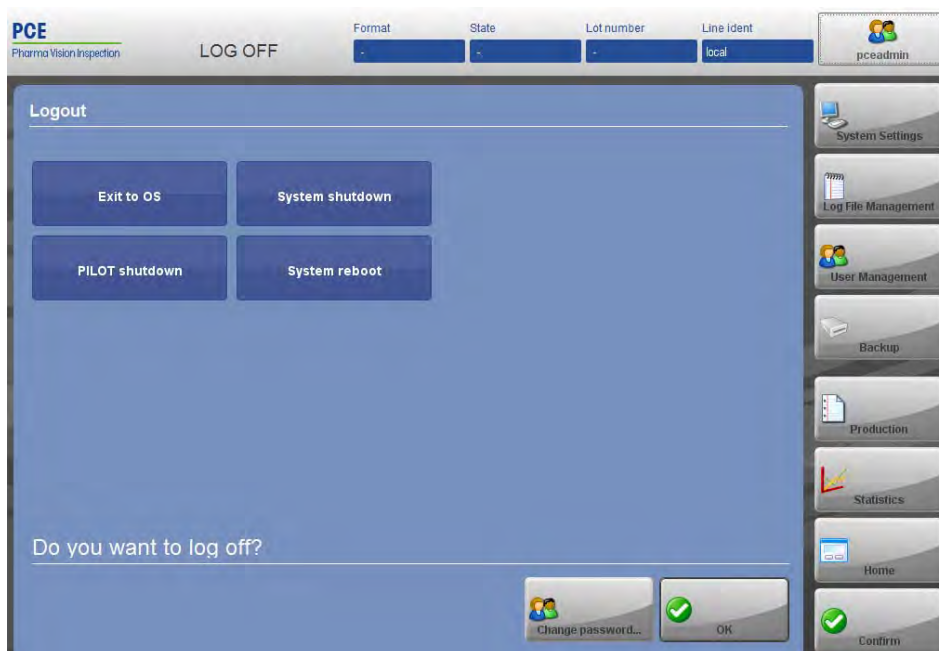


Figure 4-4 : admin (active le bouton utilisateur)

Les boutons suivants, de l'écran de déconnexion, ne s'affichent que pour la connexion de l'administrateur et de l'ingénieur :

- Exit to OS (Quitter pour OS)
- System shutdown (Arrêter le système)
- Pilot Line Manager shutdown (Arrêter le Pilot Line Manager)
- System reboot (Redémarrer le système)

Le superviseur et l'opérateur ne voient pas d'autres boutons sur l'écran de déconnexion. Sélectionnez l'une des fonctions et confirmez avec OK ou confirmez directement avec *OK* pour vous déconnecter.

4.5 Fonction de saisie

Une utilisation facile du PLM du bout du doigt est possible grâce à l'écran tactile de 15 pouces. Vous pouvez utiliser le clavier s'affichant à l'écran, s'il a besoin d'effectuer des saisies. Ce clavier s'affiche automatiquement, si nécessaire, lorsque l'on clique sur un champ de saisie. L'aspect du clavier dépend des réglages du pays utilisateur.

Comme pour le clavier d'un matériel, on peut accéder au champ suivant à l'aide de *Tab* et *Shift* pour passer en lettres majuscules.



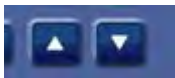
Figure 4-5 : Clavier1



Le champ de saisie actif correspondant, dans lequel des données peuvent être saisies, est mis en évidence en jaune. En fonction de la position du champ de saisie, le clavier s'affiche dans le tiers supérieur ou le tiers inférieur de l'écran, de façon à ce que le champ de saisie correspond reste visible.



Déplacez le clavier en faisant un glisser-déposer.



Ces flèches permettent de positionner le clavier à l'extrémité supérieure ou inférieure de l'écran.



Fermez le clavier en enfonceant ce bouton.



Changer de langue



Taille du clavier

Un appui sur *Enter* permet d'exécuter le bouton visé. Ce bouton se reconnaît facilement à son cadre noir (voir le bouton *Connexion* dans l'exemple ci-après).



Figure 4-6 : Cadre



Si l'on utilise un clavier externe, il est possible de désactiver le clavier affiché à l'écran, pendant la durée d'enregistrement de l'utilisateur, en appuyant sur le bouton *Keyboard* (*Clavier*).



Remarque

Le clavier affiché à l'écran peut également être désactivé de façon globale dans les réglages du système, pour tous les utilisateurs.

Autre configuration du clavier

En option, un clavier moderne dont le design est similaire à celui des smartphones android peut être utilisé. Le fichier Launcher.bat doit être nommé avec le paramètre —fxkeyboard. Cette configuration est prise en charge par la version PLM 4.7.1.



Figure 4-7 : Clavier2

Fonctions des touches de commande :



Masquer le clavier



Passer à la configuration clavier d'une autre langue



Passer aux caractères spéciaux et au pavé numérique



Passer à la configuration des touches de commande

Configuration des caractères spéciaux et des chiffres :



Configuration des touches de commande :



4.5.1 Contrôle à distance

Si vous voulez contrôler le logiciel PLM grâce au contrôle à distance, utilisez un logiciel d'accès au bureau à distance classique comme Teamviewer[®]. En outre, vous aurez besoin d'une connexion internet ; la performance dépendra de la vitesse de votre connexion internet.

4.6 Écran d'accueil

La figure ci-dessous montre l'écran D'ACCUEIL :

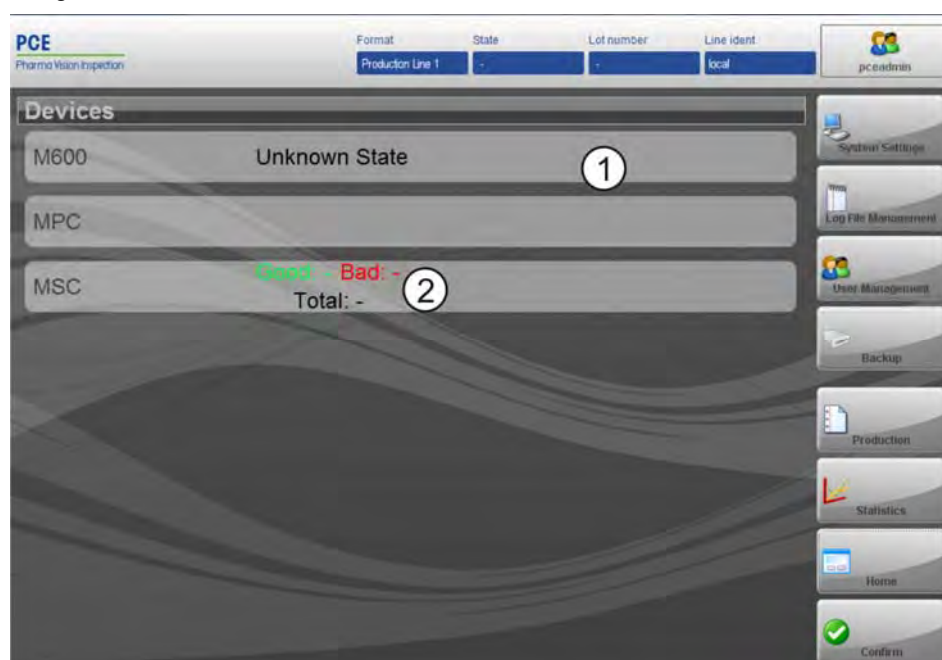
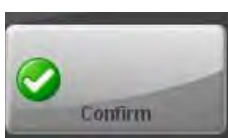


Figure 4-8 : Page d'accueil (pendant le déroulement de la production)

Pos.	Nom	Fonction
1	Barres d'état des dispositifs	Le menu principal du Pilot Line Manager reste toujours visible. Tous les éléments de commande disponibles s'affichent afin de permettre d'évoluer entre les fonctions du programme (selon le niveau d'autorisation de l'utilisateur).
2	Compteur	(Bon/Mauvais/Global) des dispositifs connectés



Le bouton *Help* (*Aide*) contient une version numérique de cette documentation, et il est toujours visible dans l'angle droit de la barre d'état.




L'utilisateur confirme le message d'erreur, provoqué par un arrêt de la machine, en appuyant sur ce bouton, dans le menu de fonctions (voir point 2).



L'utilisateur revient à l'écran de présentation à partir de n'importe quel endroit du programme, en appuyant sur ce bouton. Sur l'écran de présentation, l'utilisateur peut choisir parmi toutes les caméras raccordées et d'autres dispositifs en option.

5 Administration des Utilisateurs et de groupes (A-3.5)

Dans le Pilot Line Manager tous les droits d'utilisateur sont gérés de façon centrale. Un nom, un mot de passe et certains droits sont attribués à chaque accès/groupe d'utilisateurs, respectivement. Le type de droit/groupe détermine l'accès aux fonctions possibles du programme.

	Remarque
	Au moment du démarrage, la gestion des utilisateurs est préconfigurée par le personnel du service PCE!

Une gestion des utilisateurs est intégrée pour permettre d'ajouter/d'éditer et de supprimer des utilisateurs et des groupes. Toutes les fonctions du logiciel peuvent faire l'objet de restrictions en fonction des droits attribués à un groupe ou un utilisateur. Des droits peuvent être attribués directement à un utilisateur, ou en même temps que d'autres droits constituant un groupe, qui peuvent alors être attribués à un utilisateur.

5.1 Gestion des utilisateurs (A-3.5.1)

Pour ouvrir la GESTION DES UTILISATEURS, enfoncez le bouton *Gestion des utilisateurs* dans le panneau de menu du côté droit de l'écran. Dans l'aperçu, vous pouvez sélectionner l'utilisateur que vous souhaitez éditer, ou créer un nouvel utilisateur.

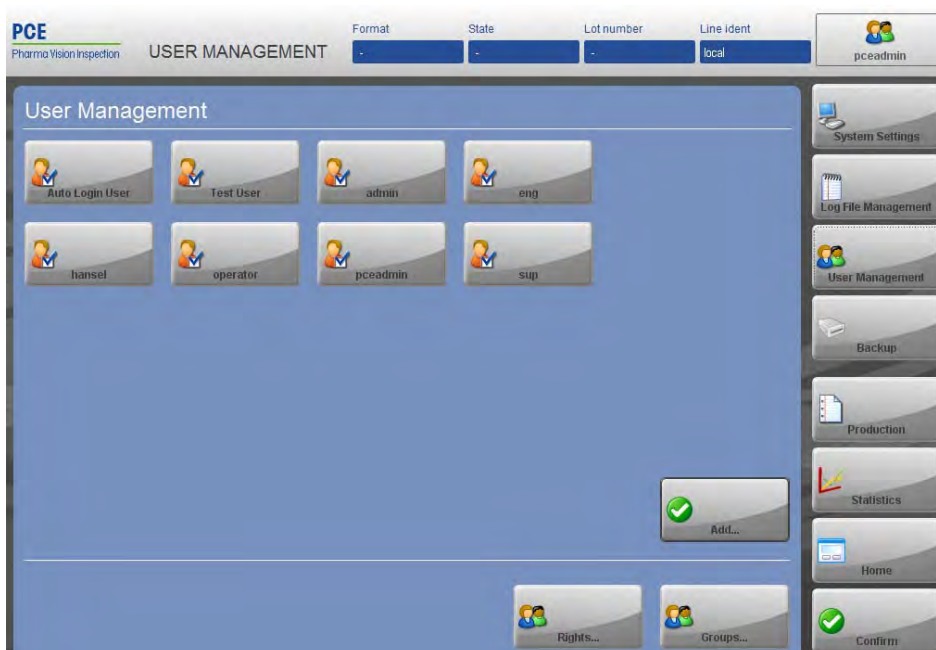


Figure 5-1 : Gestion des utilisateurs


5.1.1 Créer un nouvel utilisateur

Pour créer un nouvel utilisateur, enfoncez *Ajouter*. L'écran suivant est affiché :

The screenshot shows the 'User Management - Add user' window. At the top, there's a header with 'PCE Pharma Vision Inspection' and 'USER MANAGEMENT'. Below this, there are fields for 'Format' (70mm turkey), 'State' (STOPPED), 'Lot number' (1234), and 'Line ident' (Offline). The main area has a 'User Management - Add user' title, a text input field for the username, a 'Note' field, and a 'Password' field. A checkbox labeled 'User has to change password at next login.' is present. At the bottom, there are buttons for 'Groups...', 'Rights...', 'Cancel', and 'OK'. The right sidebar contains icons for 'System Settings', 'Logfile Management', 'User Management', 'Backup', 'Production', 'Statistics', 'Home', and 'Confirm'.

Figure 5-2 : Gestion des utilisateurs > Ajouter

Saisissez le nouveau nom d'utilisateur, un mot de passe et confirmez avec *OK*.



Remarque
La force du mot de passe correspond à la sécurité du mot de passe. Un mot de passe sûr contient des lettres en minuscules et en majuscules, des chiffres et également des caractères spéciaux.

5.1.2 Éditer un Compte Utilisateur

Une fois que vous aurez sélectionné un utilisateur à éditer (voir chapitre 5.1), l'écran suivant apparaît :

The screenshot shows the 'User Management' window. At the top, there's a header with 'PCE Pharma Vision Inspection' and 'USER MANAGEMENT'. Below this, there are fields for 'Format', 'State', 'Lot number', and 'Line ident'. The main area has a 'User Management' title, a text input field for the username (pceadmin), a 'Note' field (Supervisor), and an 'Account valid until' field. There are checkboxes for 'User has to change password at next login.', 'locked', and 'valid'. At the bottom, there are buttons for 'Groups...', 'Rights...', 'Change password...', and 'Delete...'. The right sidebar contains icons for 'System Settings', 'Logfile Management', 'User Management', 'Backup', 'Production', 'Statistics', 'Home', and 'Confirm'.

Figure 5-3 : Gestion des utilisateurs > Ajouter > OK

Les options suivantes peuvent être réglées pour l'utilisateur :

- *Compte utilisateur valable jusqu'à* : Permet de régler la durée pendant laquelle le compte utilisateur sera valable. Entrer une date. Passé cette date, l'accès est automatiquement bloqué.
- *L'utilisateur doit changer de mot de passe à la prochaine connexion* : Lors de la prochaine connexion, l'utilisateur devra changer le mot de passe qui lui a été attribué par l'administrateur. La résistance du mot de passe correspond à la sécurité du mot de passe. Un mot de passe sûr contient des lettres en minuscules et en majuscules, des chiffres et également des caractères spéciaux.
- *verrouillé* : un compte d'utilisateur peut être verrouillé et débloqué. Si un utilisateur n'en a plus besoin, son l'accès peut être bloqué. Si un utilisateur saisie un mot de passe erroné plusieurs fois (en fonction des réglages du système), le compte se bloque automatiquement. Seuls les utilisateurs ayant des droits spécifiques peuvent redébloquer le compte utilisateur.

Les boutons situés en bas de l'écran vous permettent d'appeler les fonctions correspondantes, comme décrit dans les chapitres suivants. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Nom	Fonction
<i>Groupes...</i>	Ajoute l'utilisateur sélectionné au groupe souhaité.
<i>Rights (Droits)...</i>	Ajoute les droits souhaités à l'utilisateur sélectionné
<i>Modification du mot de passe...</i>	Change le mot de passe de l'utilisateur sélectionné
<i>Delete (Supprimer)...</i>	Supprime l'utilisateur sélectionné

5.1.3 Ajouter un utilisateur à un groupe

Sélectionnez un utilisateur (voir chapitre 5.1) et appuyez sur *Groupes*. L'écran suivant est affiché:

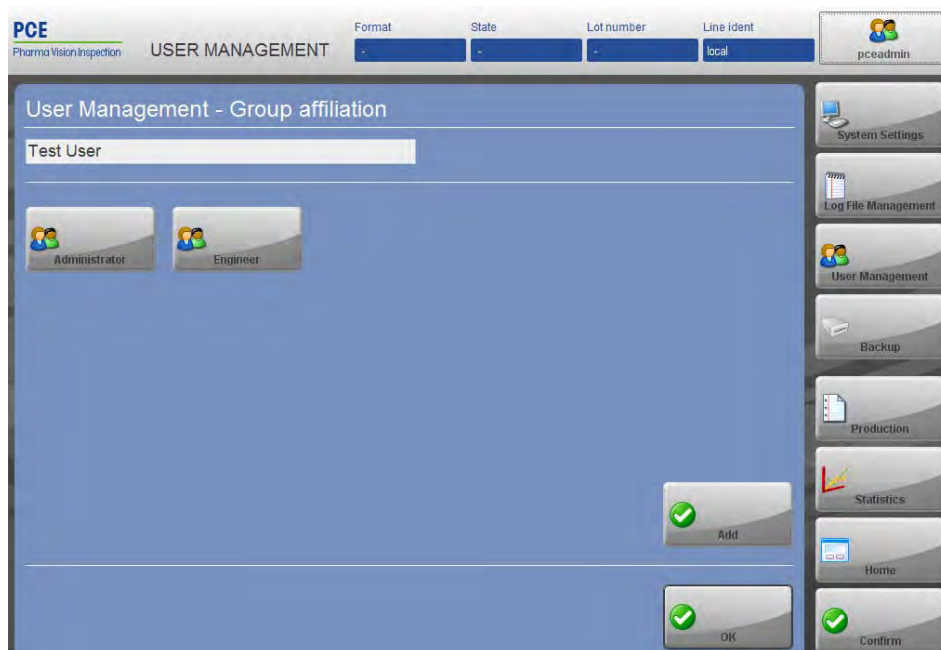


Figure 5-4 : Gestion d'utilisateurs > (Utilisateurs) > Groupes

Sélectionnez le groupe auquel vous voulez ajouter l'utilisateur et appuyez sur *Ajouter*. Un écran apparaît, où vous pourrez voir à quels groupes l'utilisateur a déjà été ajouté. Choisissez le groupe auquel l'utilisateur doit être ajouté. Répétez cette étape pour ajouter l'utilisateur à des groupes supplémentaires. Si vous souhaitez retirer l'utilisateur d'un

groupe, sélectionnez le groupe et appuyez sur *Supprimer*. Une fois que vous aurez terminé d'éditer l'affiliation de l'utilisateur, confirmez avec *OK* pour quitter cet écran.

5.1.4 Ajouter ou retirer des droits à un utilisateur

Sélectionnez un utilisateur (voir chapitre 5.1) et appuyez sur *Droits*. Un écran s'affiche, où vous pourrez voir quels droits ont déjà été accordés à un utilisateur :

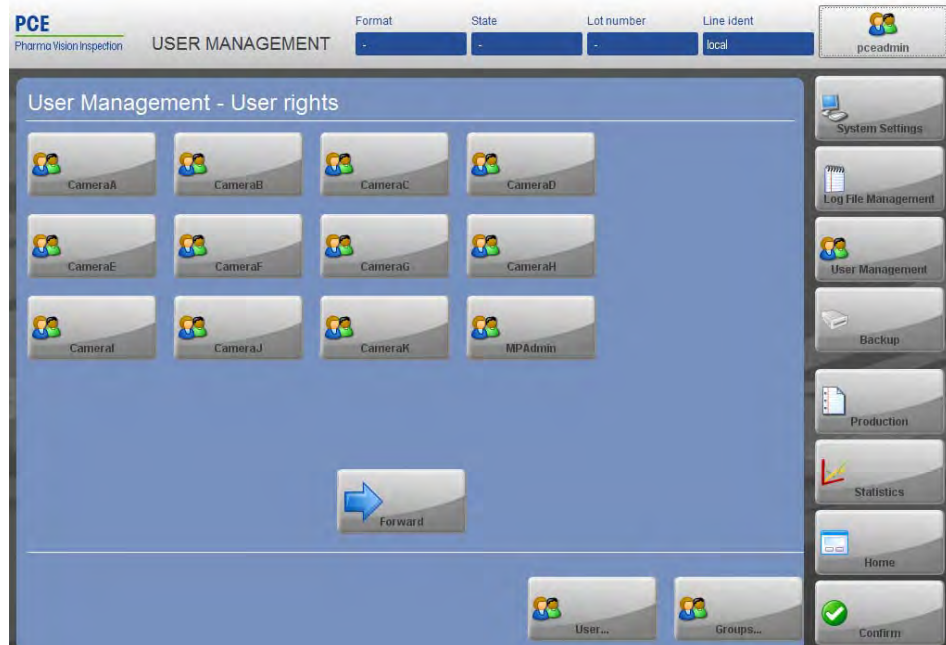


Figure 5-5 : Gestion d'utilisateurs > (Utilisateurs) > Droits

Appuyez sur *Ajouter* et sélectionnez le droit que vous souhaitez ajouter à l'utilisateur, puis confirmez avec *OK*. Si vous voulez retirer des droits à un utilisateur, sélectionnez le droit que vous souhaitez retirer et appuyez sur *Supprimer*.

5.1.5 Changer le mot de passe d'un utilisateur

Sélectionnez un utilisateur (voir chapitre 5.1) et appuyez sur *Changer mot de passe*. L'écran suivant est affiché :

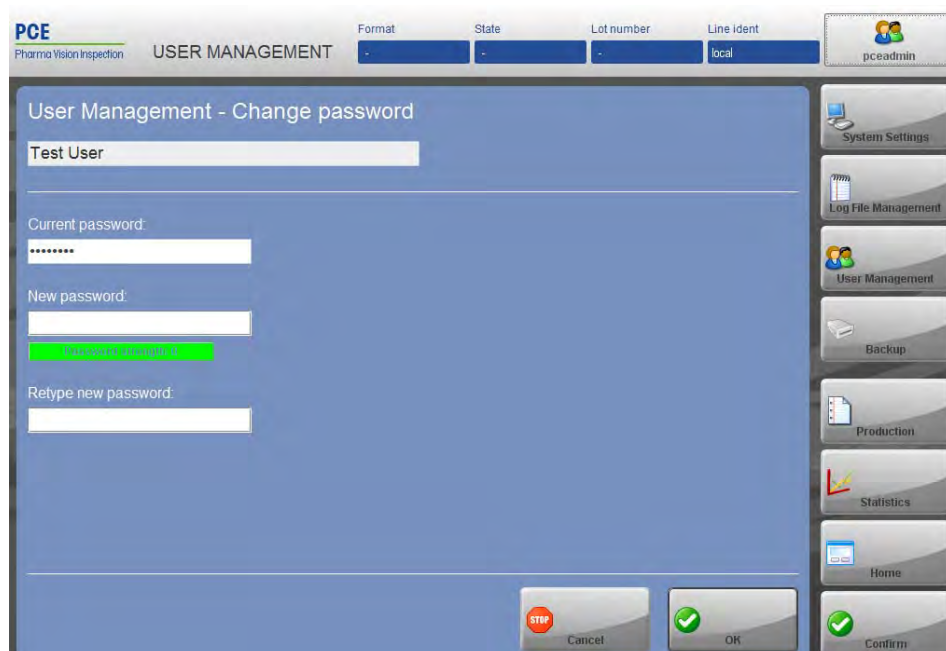


Figure 5-6 : Gestion d'utilisateurs > (Utilisateurs) > Changer mot de passe

La résistance du mot de passe correspond à la sécurité du mot de passe. Un mot de passe sûr contient des lettres en minuscules et en majuscules, des chiffres et également des caractères spéciaux.

Saisissez le nouveau mot de passe, retapez-le et confirmez avec *OK*.

5.1.6 Supprimer un Compte Utilisateur

Sélectionnez un utilisateur (voir chapitre 5.1), appuyez sur *Supprimer* et confirmez avec *OK*.

5.2 Créer et Éditer des Groupes (A-3.5.2)

Le menu groupes permet de créer de nouveaux groupes. Le réglage du "Level" (Niveau) (1 ... 10) permet aux administrateurs qui n'ont pas le droit "maySeeAllUsers" (peutVoirTousUtilisateurs) de visualiser et d'éditer tous les utilisateurs à des niveaux inférieurs (à des fins de gestion des utilisateurs).

Appuyez sur *Gestion des utilisateurs* dans le panneau de menu sur la droite de l'écran pour atteindre GESTION DES UTILISATEURS/GROUPES D'UTILISATEURS. Ensuite, appuyez sur *Groupes*. L'écran suivant est affiché :

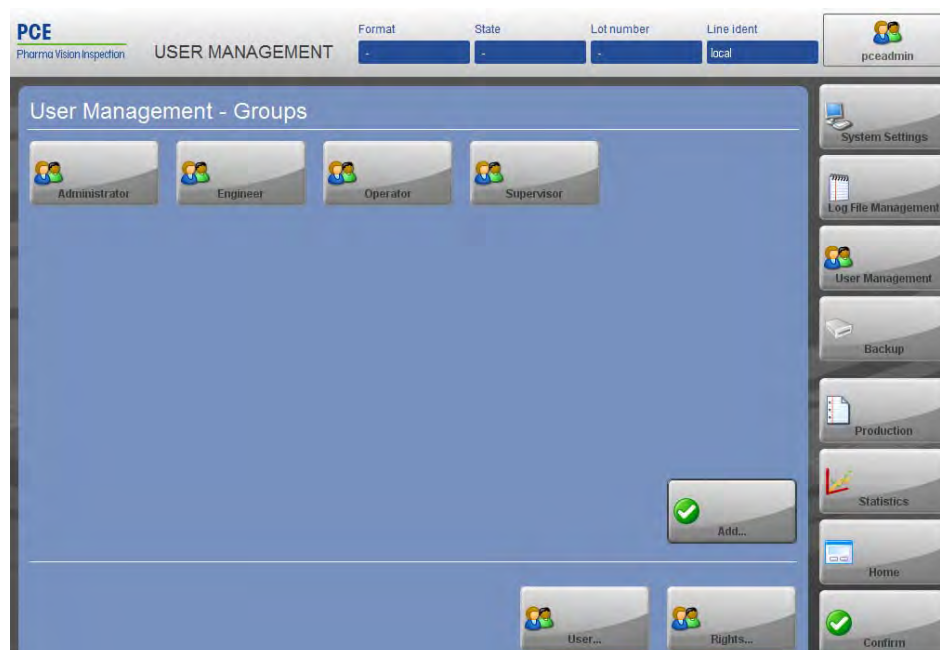


Figure 5-7 : Gestion des utilisateurs > Groupes

5.2.1 Créer un Nouveau Groupe

Allez sur GESTION DES UTILISATEURS - GROUPES (voir chapitre 5.2) et appuyez sur *Ajouter*. L'écran suivant est affiché :



Figure 5-8 : Gestion des utilisateurs > Groupes > Ajouter

Saisissez le nom du nouveau groupe, et attribuez un niveau au groupe. Si nécessaire, ajoutez une remarque. Confirmez avec *OK*.

5.2.2 Ajouter ou retirer des droits à un groupe

Allez dans GESTION DES UTILISATEURS - GROUPES (voir chapitre 5.2), sélectionnez le groupe que vous souhaitez éditer et appuyez sur *Droits*. Sur l'écran suivant, vous pouvez voir quels droits ont déjà été accordés à un groupe :

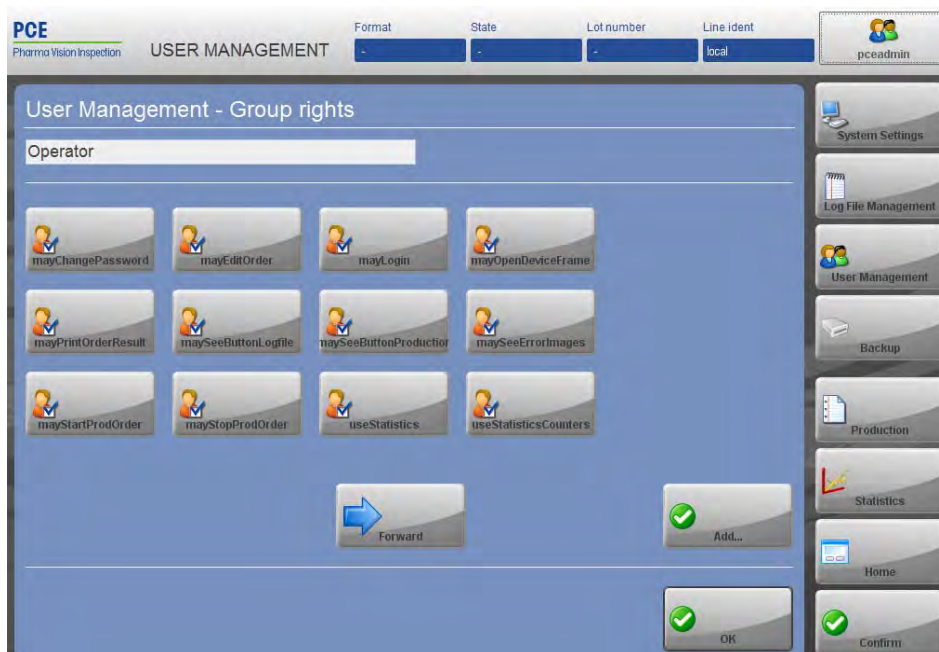


Figure 5-9 : Gestion des utilisateurs > Groupes > Droits

- *Ajouter des droits* : Appuyez sur *Ajouter* et sélectionnez le droit que vous souhaitez ajouter au groupe, puis confirmez avec *OK*.
- *Retirer des droits* : Sélectionnez le droit que vous souhaitez retirer et appuyez sur *Supprimer*.

5.2.3 Supprimer un Compte Groupe

Allez dans GESTION DES UTILISATEURS - GROUPES (voir chapitre 5.2), sélectionnez le groupe que vous souhaitez supprimer et appuyez sur *Supprimer*. Le groupe sera supprimé immédiatement.

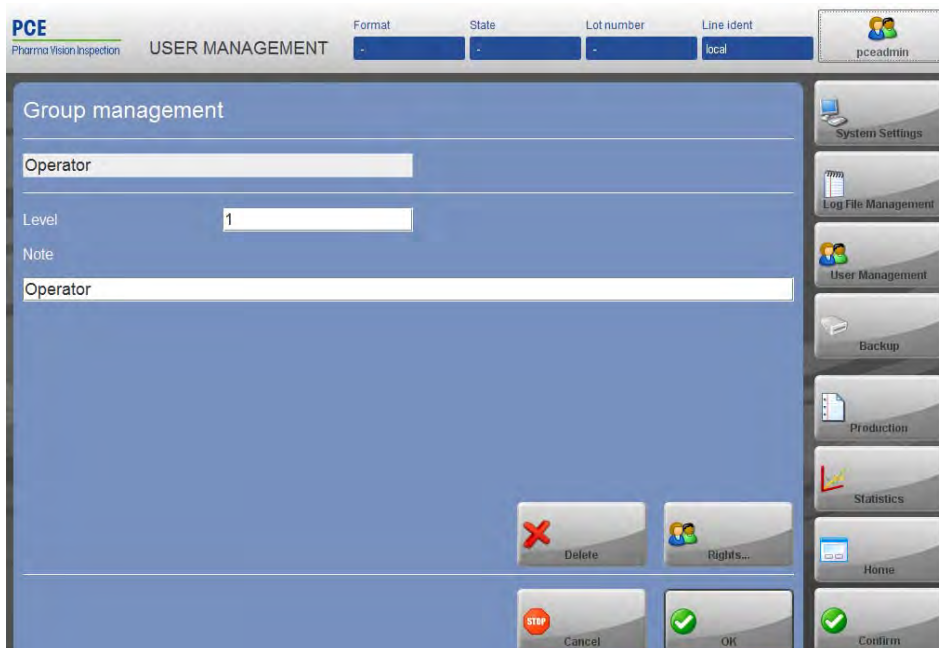


Figure 5-10 : Gestion des utilisateurs > Groupes > (sélectionner groupe)



Remarque!

Il est possible de se connecter à un Active Directory Server (Serveur de répertoire actif) sans créer des utilisateurs supplémentaires pour le Pilot Line Manager. La connexion via active directory (répertoire actif) ramène à un niveau d'utilisateur qui est appliqué à certains groupes à partir du PLM.

6 Préparation pour Production (A-3.6)

6.1 Aperçu Production

Cette page présente un aperçu de ce qui doit être fait avant de produire un produit.

Pas	Action	Commentaire	Explication
0	Créer dispositifs	(précondition)	Sélectionner Classe Dispositifs Paramétrer le nom et les réglages du dispositif.
1	Créer produit	(optionnel)	Voir administration produit
2	Ajouter format de ligne	Ajouter format de ligne	Nommer format de ligne. Attribuer un produit, le cas échéant. Informations et réglages sur la façon dont est construite une chaîne : quels dispositifs sont utilisés pour un format de ligne
		Éditer les réglages du dispositif pour un format de ligne	Les champs d'identifiant d'applications qui doivent être utilisés sont sélectionnés. (PLC, caméra, imprimante...)
3	Créer une commande		Saisie des informations et des réglages d'une commande, comprenant les valeurs d'identifiant d'applications. Une format de ligne est attribué, un produit peut également être attribué.


6.2 Créer et Éditer Dispositifs

Les réglages importants du système doivent être réalisés, les dispositifs doivent être créés. Les dispositifs possibles sont :

- Imprimantes
- Caméras
- Hand Scanner (Scanner manuel)
- PLC
- UPS
- Interfaces Com
- Serveurs
- Comparateur VGL7/VGL8
- Checkweigher (Balance de contrôle)

6.2.1 L'écran d'aperçu des réglages du système

Dans ce menu, les utilisateurs disposant de droits d'administrateur peuvent modifier les réglages importants du système.



Remarque
Lors de la mise en marche, l'ajusteur PCE préconfigure les réglages du système!
Les modifications de ces réglages peuvent conduire à un arrêt du dispositif!

Pour ouvrir l'aperçu des REGLAGES DU SYSTEME, enfoncez le bouton *Réglages du système* dans le panneau de menu du côté droit de l'écran. L'écran suivant est affiché :



Figure 6-1 : Réglages du système

Sur l'écran qui s'affiche, les boutons disponibles vous dirigent vers les fonctions comme suit :

Nom	Fonction
<i>Éditer réglages du système</i>	Liste où vous pourrez éditer, activer ou désactiver les paramètres dans tout le système
<i>Créer / éditer dispositif</i>	Crée ou édite les dispositifs à utiliser en ligne
<i>Éditer réglages dispositifs</i>	Édite les réglages des dispositifs
<i>Activer ligne</i>	Sélectionne une autre ligne pour la production
<i>Configuration des messages nécessitant une deuxième signature</i>	Définit les messages qui doivent être confirmés par une deuxième signature
<i>Configuration des actions nécessitant une deuxième signature</i>	Définit les actions qui doivent être confirmées par une deuxième signature
<i>Configuration des données ERP par XML</i>	Définit les chemins d'accès par lesquels le PLM reçoit les commandes et les données des produits par un document XML
<i>Editer liste des noms de mois</i>	Définit les formats d'entrée et de sortie du nom du mois
<i>Informations système</i>	Permet d'obtenir des informations sur le système, comme les bases de données et les dispositifs installés
<i>Supprimer / sauvegarder les images d'erreur</i>	Remove/save error images (Supprimer / sauvegarder les images d'erreur)

6.2.2 Éditer réglages du système

Sur cet écran, vous pouvez éditer les réglages valables pour l'ensemble du système. Appuyez sur *Éditer les réglages du système* dans l'aperçu DES REGLAGES DU SYSTEME (voir chapitre 6.2.1). L'écran suivant est affiché :

Figure 6-2 : Réglages du système > Éditer Réglages du système

Pour activer un réglage, cochez la case à cocher correspondante et choisissez une valeur le cas échéant. Les cases à cocher grisées sont des réglages globaux du système. Pour savoir comment les modifier, consultez le chapitre 9.2.1. Le tableau ci-dessous dresse la liste de tous les réglages qui peuvent être paramétrés ici :

6.2.3 Tableau : Paramètres du système

ID	Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
AD01	Nom Active Directory Server	Nom du serveur contenant le répertoire actif	-	Alphanumériques
AD02	Nom Active Directory Server	Nom de domaine du serveur contenant le répertoire actif	-	Alphanumériques
AD03	Chemin de recherche du Répertoire Actif	Recherche le chemin dans lequel on trouve le serveur, avec le Répertoire Actif.	-	Chemin valide
AD04	Filtre de recherche du répertoire actif	Type d'admin. utilisateur	(&(objectClass=user))	Alphanumériques
AD05	Kerberos	Utiliser l'authentification Kerberos	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
AD06	Fichier de configuration du login JAAS	Configuration pour répertoire actif	-	Chemin valide
SU01	Nombre max. de logins erronés	Nombre maximum de logins erronés, qui bloque les autres logins.	3	Numériques
SU02	Temps entre logins erronés	Temps s'écoulant après un login erroné, après la réinitialisation du comptage des logins erronés maximum.	0	Numériques
SU03	Login automatique	Un utilisateur qui est utilisé si personne n'est connecté.	-	Nom d'utilisateur

ID	Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
				r
SU04	Résistance du mot de passe	Valeur calculée pour la sécurité du mot de passe. "0" si le mot de passe ne correspond pas aux règles.	0	0 ... 255
SU05	Validité du mot de passe (mois)	Nombre de mois après lequel un mot de passe doit être changé.	12	Numériques
SU06	Historique des mots de passe	Nombre de mots de passe avant qu'un ancien mot de passe puisse être réutilisé.	5	Numériques
SU07	Déconnexion automatique (minutes)	Nombre de minutes sans action, après lequel l'utilisateur est déconnecté.	30	Numériques
SU08	Clavier toujours ON (activé)	Activation / désactivation de l'écran tactile lorsque Pilot Line Manager est utilisé à l'aide du clavier externe. Oui = travailler avec écran tactile Non = travailler avec souris et clavier	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
SE01	Préfixe Société	Utilisé pour valeurs SSCC (agrégation)	-	Numériques
SE02-SE04	Rang 2 Code d'extension SSCC ... Rang 4 Code d'extension SSCC	Préfixe pour valeurs SSCC que le rang définit	0/1/2	0 ... 9
SR00 - SR08	Rang 0 Description ... Rang 8 Description	Description des rangs (niveau d'hérarchie)	Globale/Unité/Boîte/Palette	Alphanumériques
FP01 – FP08	Partie de SN fixe Rang 1 ... SN fixe Rang 8	Partie fixe du numéro de série pour le rang correspondant	-	Alphanumériques
SL01 - SL08	Longueur var. NS, Rang 1 Longueur var. NS, Rang 8	Longueur de la partie variable du numéro de série	12	Numériques
SX01	Pourcentage suppl. SN	Volume de réserve des numéros de série additionnels (non utilisés), en pour cent	0	Numériques
SA01 – SA08	SN Algo Rang 1 ... SN Algo Rang 8	Algorithme pour la génération de numéros de série : INC : génération incrémentielle de numéros de série INCRND<Numéro> : numéros aléatoire entre zéro et <Numéro>	INC	INC<Numéro> / INCRND<Numéro>
ES01	Zone SN ERP	Reprend/ne reprend pas le numéro de série d'ERP	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
PA01	Chemin pour gabarits PDF	Répertoire d'archivage des gabarits de rapports PDF. Ceci peut être fait centralement pour plusieurs lignes. Si le champ est vide, le dossier par défaut du répertoire PCETnT sera utilisé.	-	Chemin UNC valide.
PA02	Chemin pour PDF	Répertoire d'archivage des rapports PDF de la ligne. Ceci peut être fait centralement. Si le champ est vide, le dossier par défaut du répertoire PCETnT sera utilisé.	-	Chemin UNC valide.
PA03	Imprimer le chemin d'accès à l'écran	Chemin d'accès aux captures d'écran de PLM par ex. D:\pictures. Le déclenchement se fait grâce au clavier	<input type="checkbox"/>	Case à cocher

ID	Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
		externe, en enfonçant la touche imprimer.		
SI01	Deuxième signature	S'active si la Deuxième Signature est active, ou pas.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
SI02	Groupe deuxième signature			
SV01	Station superviseur	Commute le logiciel en mode superviseur.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
EI01	Nombre max. d'images d'erreur	Nombre max. d'images d'erreurs laissées dans la mémoire.	10	Numériques
EX01	ERP over XML	Lorsque les données activées sont importées du PSM.	<input type="checkbox"/>	
XP01	ERP sur le chemin XML	Chemin des documents XML dans un transfert de données	-	Chemin valide
IP01	IP par défaut	Adresse IP qui définit par plusieurs cartes de réseau la zone d'adresse des dispositifs	-	Adresse IP
EM01	Mode Xview ERP	Importe/n'importe pas les commandes de ERP	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
DP01	Démarrage des dispositifs parallèles :	Active/désactive le chargement parallèle des données de la commande vers les dispositifs (démarrage de production accéléré).	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
EF01	Autorise les champs vides dans les tableaux de commandes	Seulement pour le "Codage français". Les champs vierges ne sont pas imprimés et pas contrôlés.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
RF01	Réinitialiser code réf. des lecteurs	Une fois la production terminée, les codes de référence non valables sont envoyés à tous les dispositifs de lecture pour éviter la lecture de codes lorsque la production est finie.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
WT01	Temporisation de démarrage (sec)	Si une connexion de base de données manque, une temporisation de démarrage peut être définie.	0	Numériques
US01	PLC fourni hors UPS	En cas de coupure de courant pendant la production, toute tentative de lecture du dernier compteur par l'PLC échouera. Ceci évitera de bloquer l'application Pilot Line Manager.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
PS01	Connexion des dispositifs parallèles	Active/désactive le démarrage parallèle des dispositifs lors du démarrage.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
FR07	Filtre commande ouverte	Importation commande ERP personnalisée	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
DR01	Rang dynamique du dispositif	Le rang du dispositif est variable et défini dans la ligne de format.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
KA01	Conserver ag. État du rang	En cas d'interruption de production, les rangs de produit saisis ne seront pas effacés mais sauvegardés.	-	2...8, séparé par une virgule (ex. 2,3,5)
FR01	Régler la commande en lecture seule	A la fin de la commande, le statut sera réglé sur "4" au lieu de "3" (il est normalement réglé sur "3"). Ainsi, il ne sera pas possible de se connecter ou se déconnecter manuellement.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher

ID	Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
LC01	Mode Cache Local	Active/Désactive la mémoire tampon des données de la commande pour continuer la production sans connexion à la base de données.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
EA01	Autorise l'agrégation à vide	Autorise l'agrégation de conditionnements vides sur des palettes d'expédition bien que le total du contenu soit défini.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
RA01	Réimprimer un nouveau numéro de série	Lors de la réimpression d'une étiquette endommagée, la nouvelle étiquette porte un nouveau numéro de série plutôt que de réutiliser l'ancien numéro de série.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.4 Créer un Dispositif

Avant qu'un dispositif puisse être utilisé dans le système, il doit être "créé" dans le PLM. Ce chapitre décrit comment créer et éditer les dispositifs. Pour créer un dispositif, ouvrez l'écran REGLAGES DU SYSTEME (voir chapitre 6.2.1) et appuyez sur *Créer/éditer dispositif*. Dans l'écran TABLEAU DES DISPOSITIFS POUR LA LIGNE, s'affichent les dispositifs qui sont déjà créés dans le PLM :



Figure 6-3 : Réglages du système > Créer éditer dispositif/ajouter dispositif

Séquence des dispositifs (tri)

Grâce à la colonne 'Trier', vous pouvez attribuer des numéros aux dispositifs. La séquence saisie ici sera adoptée pour les barres de dispositifs dans l'écran D'ACCUEIL et pour les onglets de l'écran ÉDITER REGLAGES DISPOSITIFS.

Sur cet écran, vous disposez des options suivantes :

- *Supprimer* : Désactive le dispositif choisi, à utiliser, par exemple, si un dispositif n'est pas utilisé dans un format.
- *Reconnecter* : Le bouton Reconnect (Reconnecter) n'est destiné qu'au service PCE et il ne doit sinon pas être utilisé.

Appuyez sur *Ajouter* pour créer dispositifs additionnels. Le dialogue suivant est affiché :

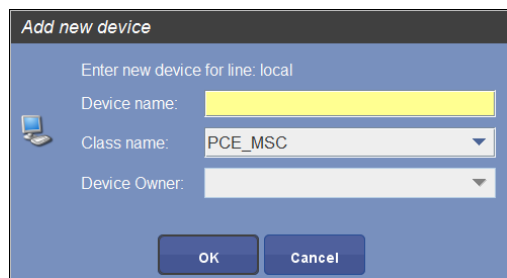


Figure 6-4 : Réglages du système > Créer éditer dispositif/ajouter dispositif > Ajouter Dispositif

- ‘Nom Dispositif’ : Saisir un nom personnalisé pour le dispositif. Ce sera le nom de l'onglet du dispositif dans le format de ligne. Pour plus de clareté, nous recommandons de nommer les dispositifs comme suit : (Station sur laquelle le dispositif est utilisé)_(Dispositif). Exemples :
- Imprimante DMS_Wolke
- ABS_MPC
- ‘Nom de classe’ : La classe contient des formats prédéfinis de dispositifs. Dans les formats de dispositifs, les champs à imprimer sur un produit sont définis. Dans le format de ligne, les formats de dispositifs et leurs champs sont chargés.
- **Device Owner (Propriétaire du Dispositif)** (Propriétaire Virtuel du Dispositif) : Le propriétaire du dispositif fait référence à un dispositif maître qui existe physiquement mais doit remplir plusieurs fonctions à différents rangs (voir exemple ci-après). Si un dispositif ne prend pas en charge le mode virtualisation, le champ propriétaire du dispositif est désactivé.

Exemple pour propriétaire du Dispositif :

Une imprimante doit pouvoir imprimer des étiquettes différentes sur 2 rangs différents. Elle est d’abord enregistrée en tant que dispositif "PrinterMaster" (ImprimanteMaître) normal. Il s'agit du propriétaire ou du maître. Cette imprimante est alors enregistrée une deuxième fois en tant que dispositif "PrinterSlave" (ImprimanteEsclave) virtuelle avec le dispositif propriétaire : "PrinterMaster" (ImprimanteMaître). La deuxième imprimante est alors attribuée à un autre rang. Ainsi, il y a maintenant 2 dispositif dans le Pilot Line Manager, qui peuvent imprimer des étiquettes sur un dispositif maître.

	<p>Remarque</p> <p>Après s'être connecté à des dispositifs/déconnecté de dispositifs, il faut appuyer sur le bouton <i>Reconnect (Reconnecter)</i> sur la fiche "System" (Système).</p>
--	--

6.2.5 Supprimer un Dispositif

Pour supprimer un dispositif, sélectionnez le sur l'écran TABLEAU DES DISPOSITIFS POUR LA LIGNE (voir : chapitre 6.2.4) et appuyez sur *Retirer*.

Si un dispositif est toujours lié à une ligne, il n'est pas possible de le supprimer. Le message d'erreur suivant apparaît : "Le dispositif est relié à une configuration". Confirmez le message en appuyant sur *Confirmer* et en désactivant le dispositif sur la ligne ou en supprimant le format de la ligne.

6.2.6 PLC (API)

Le PLC peut être édité dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner l'onglet PLC)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre.

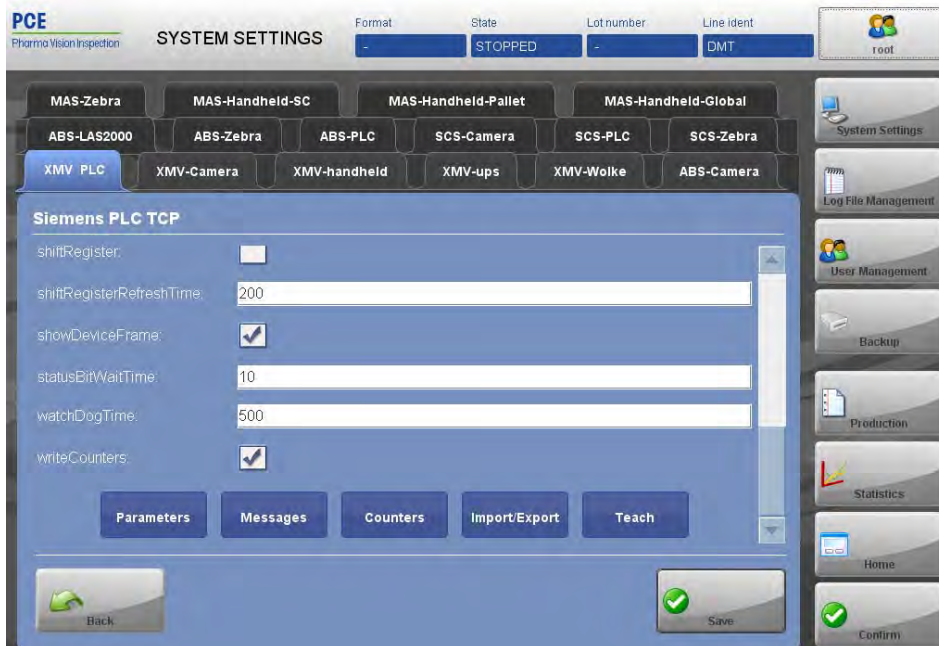


Figure 6-5 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner l'onglet PLC)

Barre de défilement de l'onglet PLC.

Les boutons situés en bas de l'écran vous permettent d'appeler les fonctions correspondantes, comme décrit dans les chapitres suivants. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Nom	Fonction
<i>Paramètre</i>	Définir, supprimer et éditer Paramètres API
<i>Messages</i>	Définir, supprimer et éditer messages API
<i>Compteur</i>	Configurer Compteur API
<i>Importation / Exportation</i>	Importer et exporter des paramètres, messages et compteurs
<i>Apprentissage</i>	Configuration API (p. ex. communiquer les positions des dispositifs et des capteurs)

Le tableau ci-dessous donne un aperçu des réglages PLC possibles pour l'écran ci-dessus :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Nom	Nom librement sélectionnable	-	Alphanumériques
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
PLCType	Type de PLC (automate programmable) utilisé	S7_200_compatible	Liste déroulante
automaticMode	Lorsque le mode automatique est actif, une exploitation manuelle du dispositif n'est pas possible.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
boxingRank	Niveau d'hierarchie	(1) Unité	0 ... 8
counterRefreshTime	Temps de rafraîchissement [ms] pour le Pilot Line Manager, pour demander de nouvelles valeurs de compteur au PLC	1000	Numériques
heartBeatPLCTime	Temps [ms] nécessaire au PLC pour vérifier le raccordement à l'IPC	1000	Numériques
heartBeatPilotTime	Temps [ms] nécessaire au Pilot pour vérifier le raccordement au PLC	1000	Numériques
internalFormats	PLC pour administrer les formats internes	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
ip	Adresse IP du dispositif	-	Adresse IP valide
needDeviceFormat	Le dispositif apparaît sur le format de ligne	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
readTimeOut	Temps d'attente [ms] d'une réponse avant timeout (temps d'inactivité)	1000	Numériques
shiftRegister (reg. décalage)	Affichage du registre à décalage dans la vue d'ensemble	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
shiftRegisterRefreshTime	Temps de mise à jour (ms) de l'affichage du registre à décalage	200	Numériques
statusBitWaitTime	Temps [s], fin de production après un timeout du PLC.	10	Numériques
watchDogTime	Temps [ms] pour demander les erreurs	500	Numériques
writeCounters	Les lectures du compteur PLC sont mémorisées dans la base de données en cas d'interruption ou d'arrêt de la production.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l'affichage du dispositif dans le menu "overview".	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.6.1 Importation / Exportation (fichier de réglages XML)

Avant d'utiliser le PLC, le fichier XML correspondant doit être importé. Appuyez sur *Importation/Exportation*. Les écrans sont les suivants :



Figure 6-6 : Réglages du système > Éditer réglages système > (sélectionner PLC) > Importation/Exportation

Appuyez sur *Importer tous les réglages*. Les écrans sont les suivants :

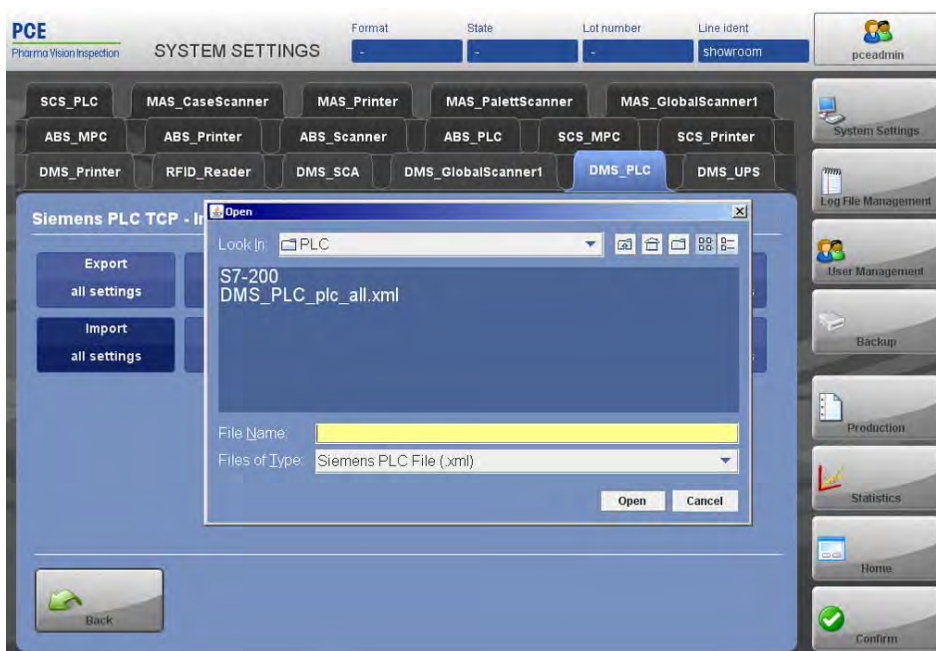


Figure 6-7 : Réglages du système > Éditer réglages système > (sélectionner PLC) > Importation/Exportation > (sélectionner fichier)

Sélectionnez le fichier XML adapté pour la version de PLC et appuyez sur *Ouvrir*.

6.2.6.2 Paramètres

Dans l'écran suivant, vous pouvez éditer les réglages PLC.

Si vous souhaitez effectuer un réglage de manière globale pour tous les formats de ligne (les réglages ne sont pas éditables dans le format de ligne), cochez cette case à cocher. Ensuite, il faut saisir les valeurs dans les réglages du système.

Si vous souhaitez modifier les paramètres de manière locale dans le format de ligne (les réglages doivent être réalisés dans le format de ligne), ne cocher aucune case à cocher. Ensuite, il faut saisir les valeurs dans chaque format de ligne.

Cocher une case rend un paramètre global. Ne pas cocher de case rend le réglage local.

- Seuil global ☒
- Local pour ce dispositif ☐

Les écrans sont les suivants :

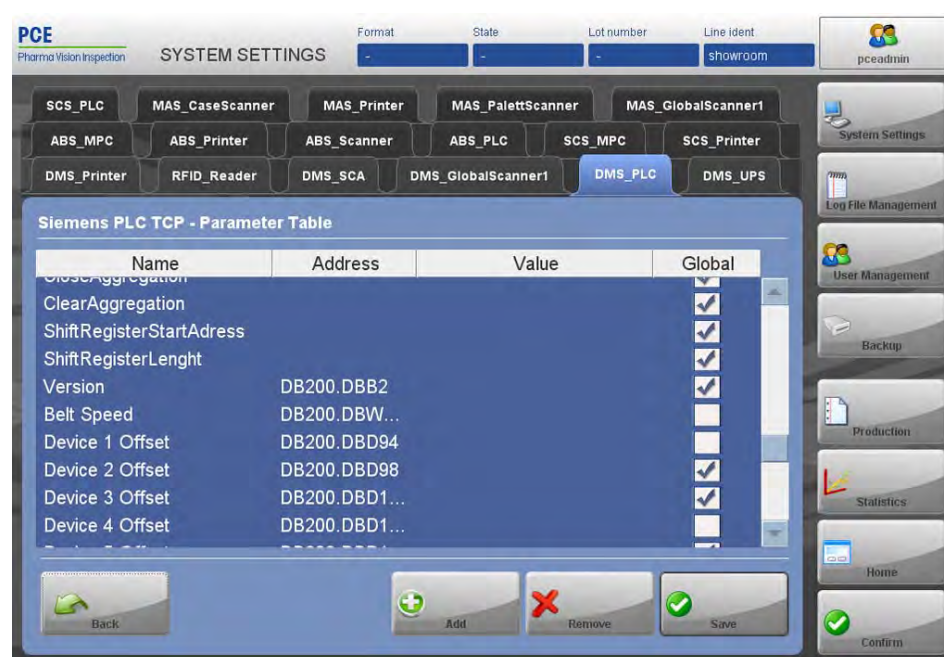


Figure 6-8 : Réglages du système > Éditer réglages système > (sélectionner PLC) > Paramètres

6.2.6.3 Apprentissage

Appuyez sur *Apprentissage* afin de charger les données XML dans le PLC. Appuyez sur *Sauvegarder* pour enregistrer les réglages du PLC.

6.2.6.4 PLC Siemens

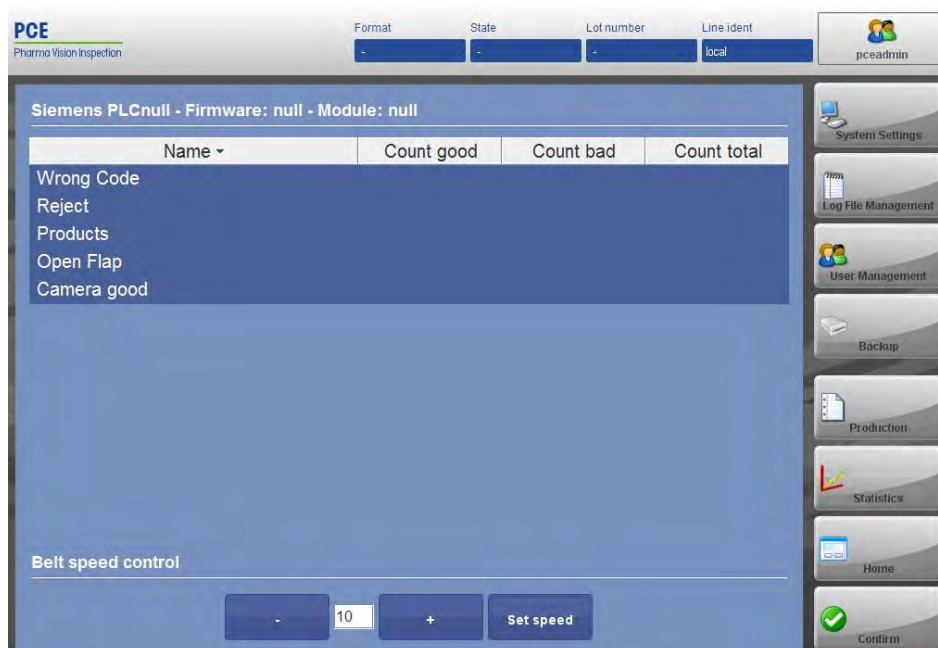


Figure 6-9 : Page d'accueil > PLC

Nom de classe : Siemens PLC IP / SPS PPI.

Seuls les compteurs sont affichés.

6.2.6.5 PLC Allen-Bradley

Nom de classe : PLC Rockwell

Lorsque vous sélectionnez le champ PLC Allen-Bradley, l'écran ci-dessous apparaît avec ses deux boutons *Afficher PLC IO* et *Sélectionner PLC Mode*.

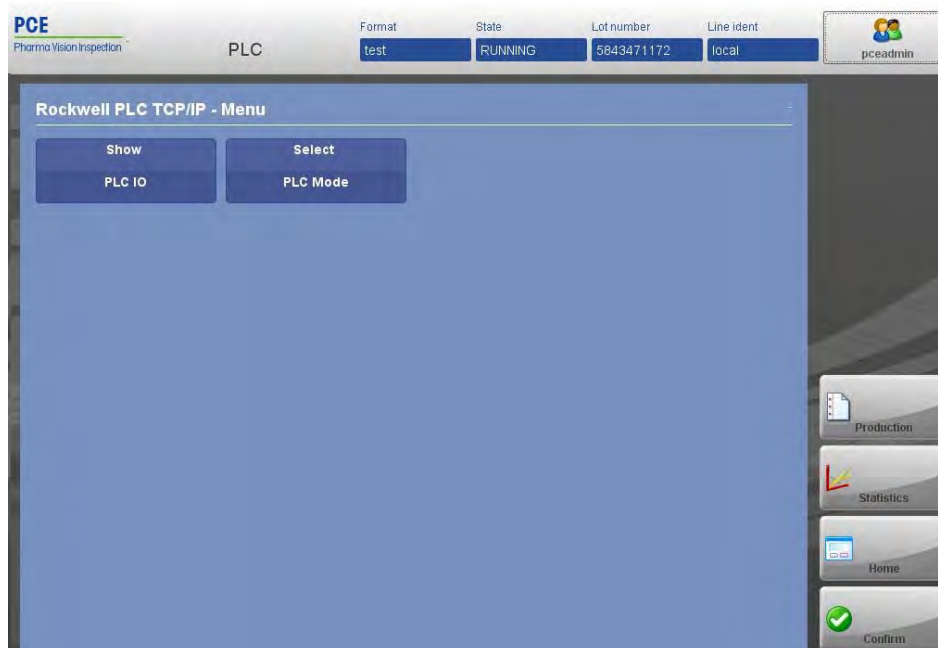


Figure 6-10 : Page d'accueil > PLC

Sélectionnez *Afficher PLC IO* pour voir quelles entrées et sorties du PLC sont paramétrés. L'écran ci-dessous s'affiche. Cet écran n'est qu'un affichage. Aucune configuration manuelle n'est possible.

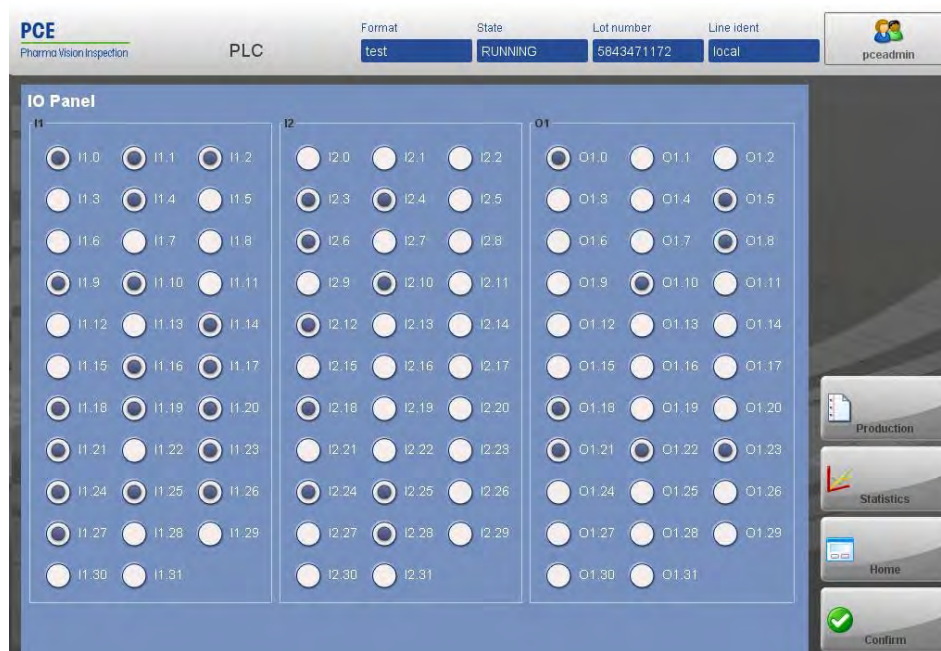


Figure 6-11 : Accueil > PLC > Panneau IO

Sélectionnez *PLC Mode* pour contrôler les fonctions manuellement.

Exemple : Sélectionnez *Stopper1 up* pour activer Stopper1 .

6.2.7 Imprimantes

Ce chapitre décrit les réglages des imprimantes.

6.2.7.1 Mode imprimante

Le "PrinterMode" (Mode Imprimante) configure les imprimantes et fait une distinction entre les imprimantes d'agrégation et les imprimantes de sérialisation/statiques.

- '*AGGREGATE_PRINTER*' (*Imprimante Agrégation*) : Celui-ci n'est utilisé que sur des rangs/à des niveaux > 1 et n'est fournie qu'avec des étiquettes individuellement.

Exemple : Imprimante d'étiquettes ABS.

- '*BUFFERED_PRINTER*' (*Imprimante Tamponnée*) : Celui-ci est le réglage standard pour les imprimantes de sérialisation ou statiques de rang 1. Sur ce réglage, l'imprimante (si elle est connectée) charge le tampon interne avec des étiquettes au début de la production.

Exemple : Imprimante DMS Wolke

- '*LINEFORMAT*' (*Format de Ligne*) : Celui-ci modifie le réglage du dispositif qui passe à Format de ligne dans lequel "Aggregate Printer" (Imprimante Agrégation) et "Buffered Printer" (Imprimante Tamponnée) peuvent être sélectionnées.

6.2.7.2 Imprimante Wolke

L'imprimante Wolke peut être éditée dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet imprimante Wolke>)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre.

The screenshot displays the 'Wolke M600 Simulator' configuration window within the 'SYSTEM SETTINGS' application. The window has a title bar with 'PCE Pharma Vision Inspection' and 'SYSTEM SETTINGS'. Below the title bar, there are tabs for 'M600', 'MPC', 'MSC', and 'PLC'. The 'M600' tab is selected. The main area contains the following fields and controls:

- Name: M600
- Description: XMV_Printer1
- PLCName: Printer1 (dropdown menu)
- automaticMode: ☒
- boxingRank: (1) Unit (dropdown menu)
- buffer: 18
- debugMode: ☐
- descr: XMV_Printer1
- internalFormats: ☒

At the bottom of the main area, there are two buttons: 'Back' and 'Save'. On the right side, there is a vertical sidebar with buttons for 'System Settings', 'Log File Management', 'User Management', 'Backup', 'Production', 'Statistics', 'Home', and 'Confirm'.

Figure 6-12 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet imprimante Wolke>)

Éditer les réglages dans les champs d'entrée et faites défiler les menus. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Nom	Nom qui a été attribué dans les réglages de la gestion du dispositif.	-	Alphanumériques
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
Nom PLC	Nom de l'imprimante pour le PLC (Imprimante 1 ... Imprimante 8)	-	Liste déroulante
automaticMode	Lorsque le mode automatique est actif, une exploitation manuelle du dispositif n'est pas possible.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
boxingRank	Niveau d'hérarchie	(1) Unité	0 ... 3
buffer	Nombre d'impressions en mémoire tampon	18	Numériques
debugMode	Sortie d'erreurs/d'avertissements/de messages. Seulement aux fins de PCE	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
internalFormats	Imprimante pour administrer les formats internes	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
ip	Adresse IP du dispositif	-	Adresse IP valide
needDeviceFormat	Détermine si le dispositif est conjointement utilisé dans le format de ligne.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
port	Numéro de port		Numériques
printerMode	AGGREGATE_PRINTER : BUFFERED_PRINTER :	BUFFERED_PRINTER	Liste déroulante
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l'affichage du dispositif dans le menu "overview".	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.7.3 Imprimante APS/Domino

L'imprimante APS/Domino peut être éditée dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet imprimante APS/Domino>)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre. Les deux figures ci-dessous indiquent les réglages de l'imprimante Domino (écran initial et une fois le menu déroulé). Les réglages peuvent être configurés.

Figure 6-13 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet imprimante APS/Domino>)

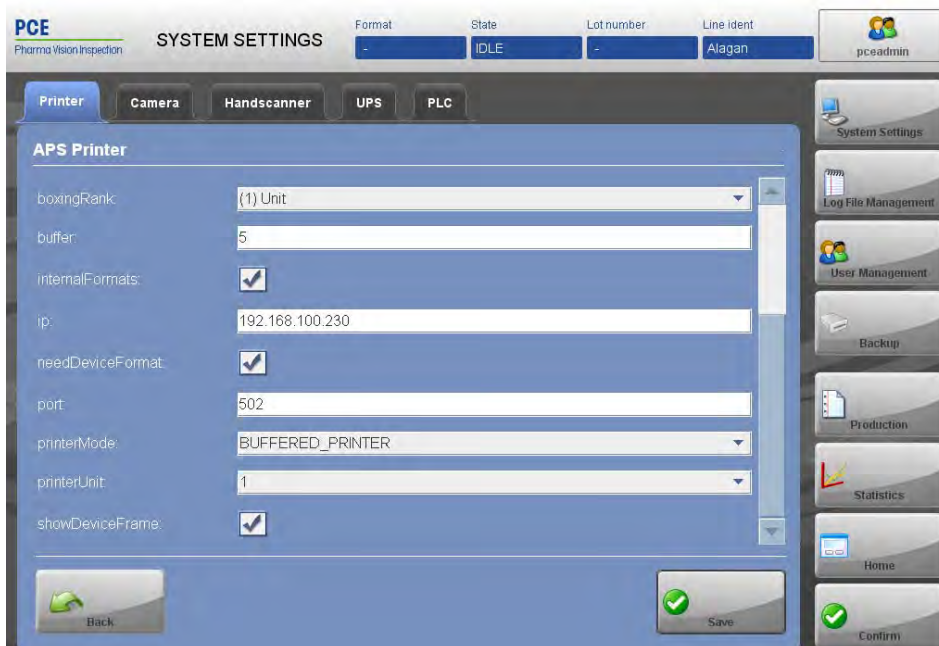


Figure 6-14 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet imprimante APS/Domino>)

Éditer les réglages dans les champs d'entrée et faites défiler les menus. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Nom	Nom qui a été attribué dans les réglages de la gestion du dispositif.	-	Alphanumériques
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
APSSIMPath	Chemin où le logiciel de simulation APS peut être trouvé	-	Chemin valide
Nom PLC	Nom de l'imprimante pour le PLC	-	Liste déroulante
automaticMode	Lorsque le mode automatique est actif, une exploitation manuelle du dispositif n'est pas possible.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
boxingRank	Niveau d'hierarchie	(1) Unité	0 ... 3
buffer	Nombre d'impressions en mémoire tampon	5	Numériques
internalFormats	Imprimante pour administrer les formats internes	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
IP	Adresse IP du dispositif	-	Adresse IP valide
needDeviceFormat	Détermine si le dispositif est conjointement utilisé dans le format de ligne.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
port	Numéro de port	502	Numériques
Printer mode	AGGREGATE_PRINTER : BUFFERED_PRINTER : LINEFORMAT :	BUFFERED_PRINTER	Liste déroulante
printerUnit	Nombre de têtes d'impression	1	Numériques
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l'affichage du dispositif dans le menu "overview".	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.7.4 Imprimante Zebra 170xilll

L'imprimante Zebra 170xilll peut être éditée dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet imprimante zebra 170xilll>)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre.

Figure 6-15 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet imprimante zebra 170xilll>)

Éditer les réglages dans les champs d'entrée et faites défiler les menus. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
Nom PLC	Nom de l'imprimante pour le PLC	-	Liste déroulante
automaticMode	Lorsque le mode automatique est actif, une exploitation manuelle du dispositif n'est pas possible.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
boxingRank	Niveau d'hérarchie	(1) Unité	0 ... 3
buffer	Nombre d'impressions en mémoire tampon	2	Numériques
internalFormats	Imprimante pour administrer les formats internes	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
ip	Adresse IP du dispositif		Adresse IP valide
labelPath	Chemin sur lequel l'inventaire d'étiquettes est mémorisé pour l'imprimante.	-	Chemin valide
needDeviceFormat	Détermine si le dispositif est conjointement utilisé dans le format de ligne.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l'affichage du dispositif dans le menu "overview".	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.8 Caméras (A-3.6.2.8)

6.2.8.1 Modes lecture

Ce tableau décrit le paramètre 'readerMode'. Ce tableau est valable pour les scanners manuels également si le mode est disponible.

Mode	Fonction	Explication	Dispositif
'PRINT_INSPECTION'	Lit et contrôle les étiquettes statiques ou sérialisées et la qualité, bonne ou mauvaise, de l'impression.	Réglage standard pour la plupart des lecteurs.	SCA, VGL, Scanner
'AGGREGATE_READER'	Lit plusieurs étiquettes d'unité enfant en même temps, et envoie les codes au PLM. Vérifie la taille du contenu.	Réglage standard pour les lecteurs de rang > 1	MPC, SCA, Scanner
'LINKING_READER'	Lien entre le code original et les étiquettes supplémentaires avec le code helper. Si le code helper est scanné, le code original sera reconnu.	Cela peut, par exemple, être utile lorsque vous modifiez l'emballage extérieur et que les codes existants ne peuvent plus être lus. Vous pouvez alors imprimer des codes helper sur les unités, pour reconnaître le code original dans la base de données. Condition préalable : un deuxième lecteur doit être configuré au même rang en mode inspection de l'impression, pour contrôler l'étiquette sérialisée interne PCE.	Scanner, SCA, VGL
'AGG_INSPECTION'	Vérifie l'agrégation en contrôlant la position d'un objet.	Dans un emballer, un MPC ou un SCA sont utilisés comme lecteurs d'inspection des agrégations. Ce lecteur contrôle qu'une unité est dans la position souhaitée. Par ex, la dernière unité est en bas à droite du conditionnement. Si cela se vérifie, cela signifie que toutes les unités sont également bien placées.	MPC, SCA
'LINEFORMAT'	Ce mode signifie que les réglages du mode de lecture sont récupérés dans le format de ligne.	Les réglages du mode de lecture du format de ligne sélectionné sont utilisés. Les réglages du mode de lecture doivent être choisis dans le format de ligne et y sont stockés.	Tous les lecteurs
'AGG_DELAY_Print'	L'impression de l'étiquette parent pour un conditionnement d'agrégation/une palette de transport n'est pas déclenchée immédiatement après que la taille du contenu soit atteinte. L'impression de l'étiquette parent est déclenchée uniquement après qu'une unité enfant de l'unité parent soit scannée.	Ce mode peut être utile si vous souhaitez étiqueter un article du commerce plus tard, et non immédiatement que sa taille de contenu soit atteinte.	MPC, SCA

Mode	Fonction	Explication	Dispositif
'PRINT_COMPARE'	Les unités imprimées au préalable sont traitées ultérieurement. La caméra ne lit que les chiffres, et les envoie au PLM. La vérification SN est effectuée par le PLM et non par la caméra.	Les produits déjà produits sont ajoutés sans avoir été imprimés au préalable.	SCA

6.2.8.2 Smart Camera (SCA) (A-3.6.2.8.2)

La Smart Camera lit les codes à barres, les codes data matrix, et le texte lisible par l'homme, et les compare avec les données reçues du PLM. La Smart Camera peut être éditée dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner l'onglet Smart Camera)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre.

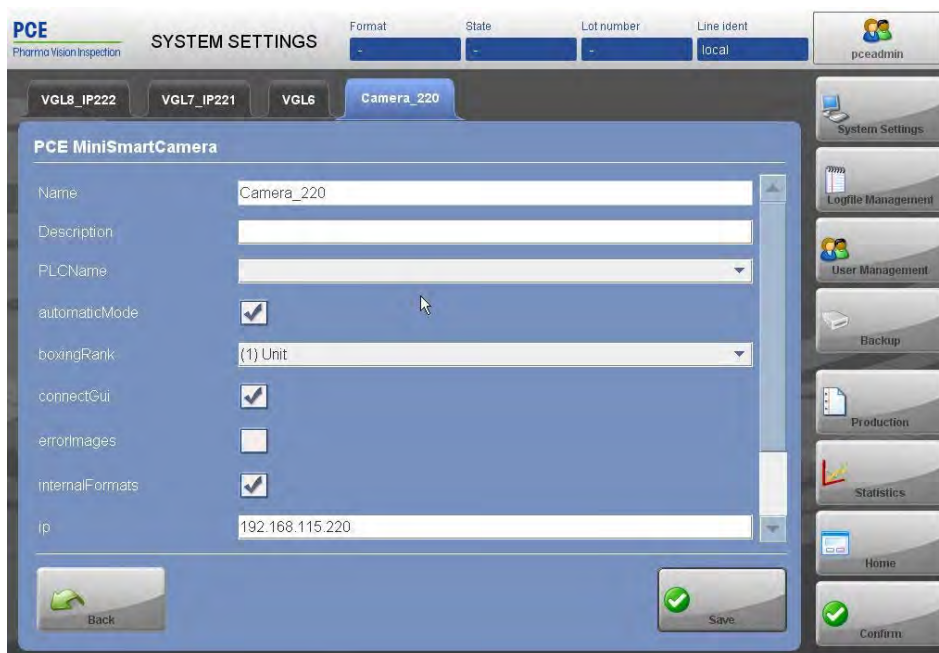


Figure 6-16 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (<sélectionner l'onglet smart camera>)

Éditer les réglages dans les champs d'entrée et faites défiler les menus. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Nom	Nom qui a été attribué dans les réglages de la gestion du dispositif.	Caméra	Alphanumériques
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
Nom PLC	Nom de l'imprimante pour le PLC	Cam1	Liste déroulante
autoVerifyAggUnit	Possibilité de combiner, avec un processus de lecture, la vérification et l'enregistrement dans la base de données.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
automaticMode	Lorsque le mode automatique est actif, une exploitation manuelle du dispositif n'est pas possible.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
boxingRank	Niveau d'hierarchie	(1) Unité	Liste déroulante
ConnectGui	Active/désactive le traitement des images sur la caméra	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
debugStatistics	Mémorise la communication entre le Pilot Line Manager et la caméra en données txt. Seulement pour les recherches d'erreurs. Sinon, doit être désactivé.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
errorImages	Active/Désactive le stockage permanent d'images d'erreur MSC dans la base de données du Pilot.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
internalFormats	Caméra pour administrer les formats internes	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
ip	Adresse IP du dispositif	192.168.10 0.215	Adresse IP valide
needDeviceFormat	Le dispositif apparaît sur le format de ligne	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
preAggregationReject	Les unités scannées par le lecteur d'agrégation sont validées directement après la lecture, et rejetées par le PLC. Par défaut, le processus de validation commence avec le signal de boîte couverture (la taille du contenu est atteinte, ou le bouton de fermeture est activé)	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
readerMode	PRINT_INSPECTION AGGREGATE_READER LINKING_READER AGG_INSPECTION LINEFORMAT Description dans le paragraphe suivant	PRINT_INSPECTION	Liste déroulante
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l'affichage du dispositif dans le menu "overview".	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
useWildcards	Active/désactive le transfert du numéro de série par le biais d'une marque de réservation (*****). Vérifie seulement au niveau de la longueur, pas au niveau du contenu	<input type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.8.3 Régler un produit dans SCA

Ce chapitre décrit comment régler un produit dans la Smart Camera. Certaines séquences d'étapes doivent être répétées afin de régler plusieurs champs. Pour cette raison, les étapes sont numérotées.

Étape	Action
1	Appuyer sur <i>Page d'accueil</i> .

L'écran suivant est affiché :



Figure 6-17 : Page d'accueil

Pas	Action
2	Sélectionnez la barre de la caméra.

L'écran suivant apparaît (il peut arriver que le logiciel saute automatiquement cet écran. Dans ce cas, vous n'avez pas besoin d'appuyer sur menu à ce moment, et vous verrez l'écran suivant) :

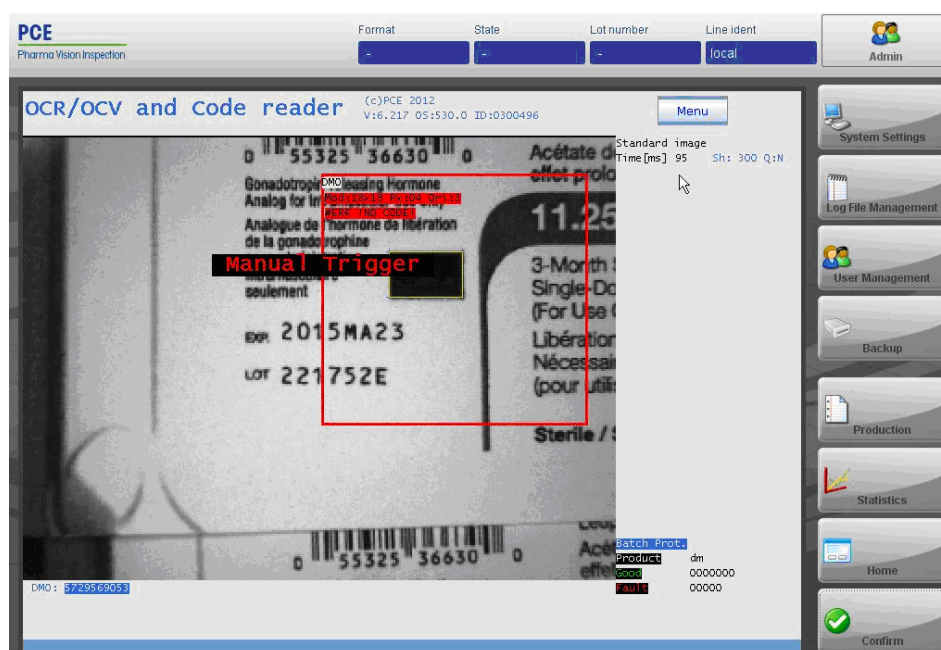


Figure 6-18 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>)

Étape	Action
3	Appuyez sur <i>Menu</i> .

L'écran suivant est affiché :

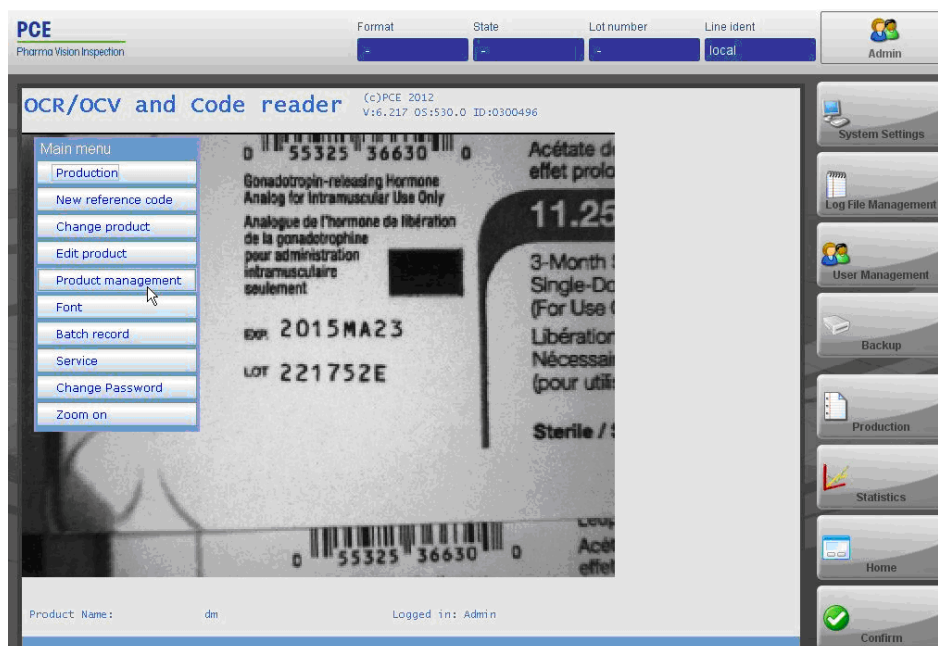


Figure 6-19 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu

Pas	Action
4	Appuyez sur <i>Administration produit</i>

L'écran suivant est affiché :

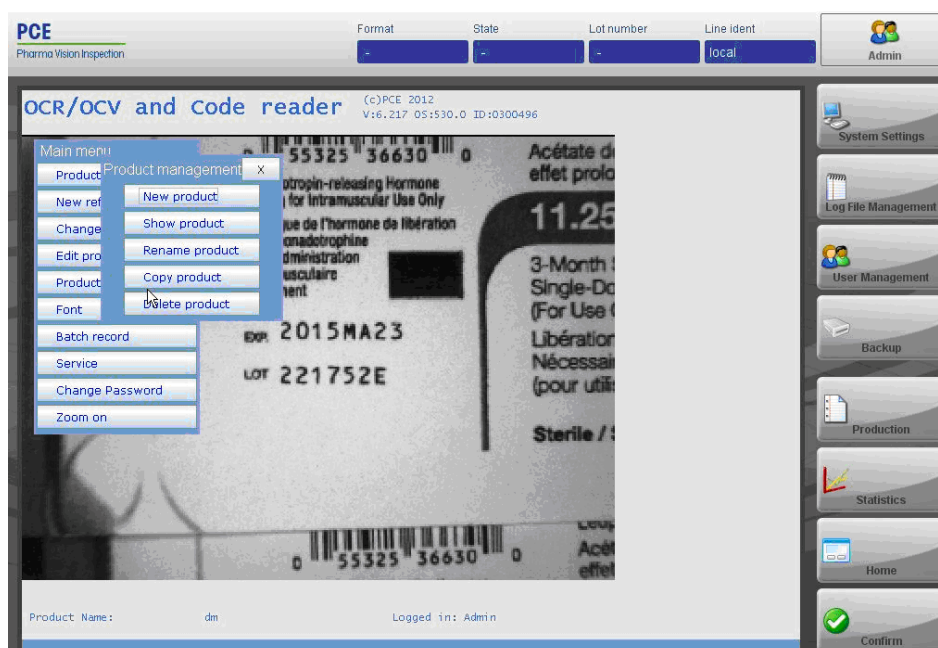


Figure 6-20 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit

Pas	Action
5	Appuyez sur <i>Nouveau produit.</i>

La boîte de dialogue suivante (NOUVEAU NOM DE PRODUIT) est affichée :



Figure 6-21 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit

Pas	Action
6	Saisir un nom de produit univoque.
7	Appuyer sur <i>Entrer</i> sur le clavier.

La boîte de dialogue suivante apparaît (IMAGE LIVE) :

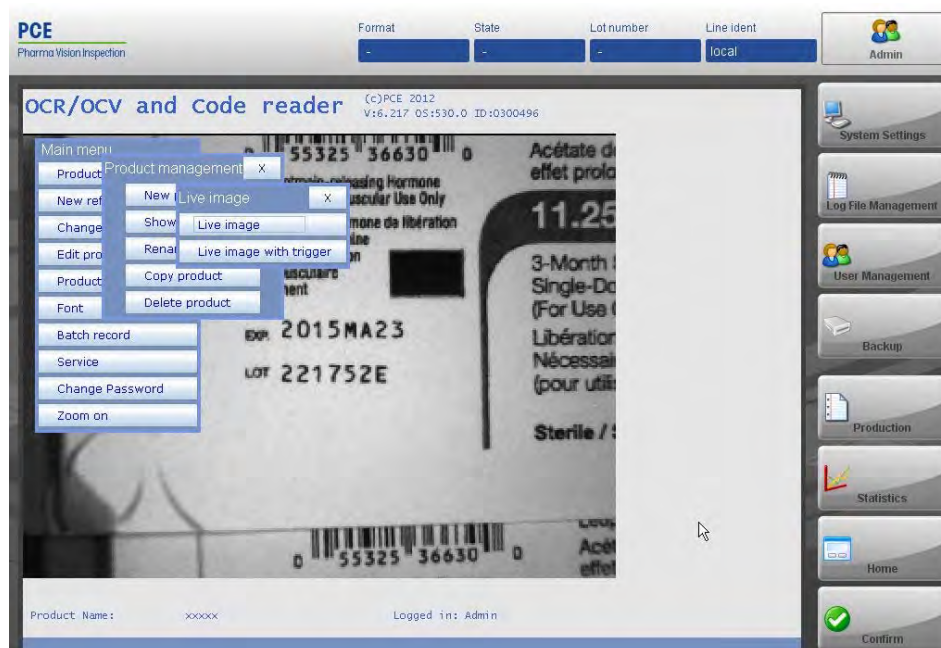
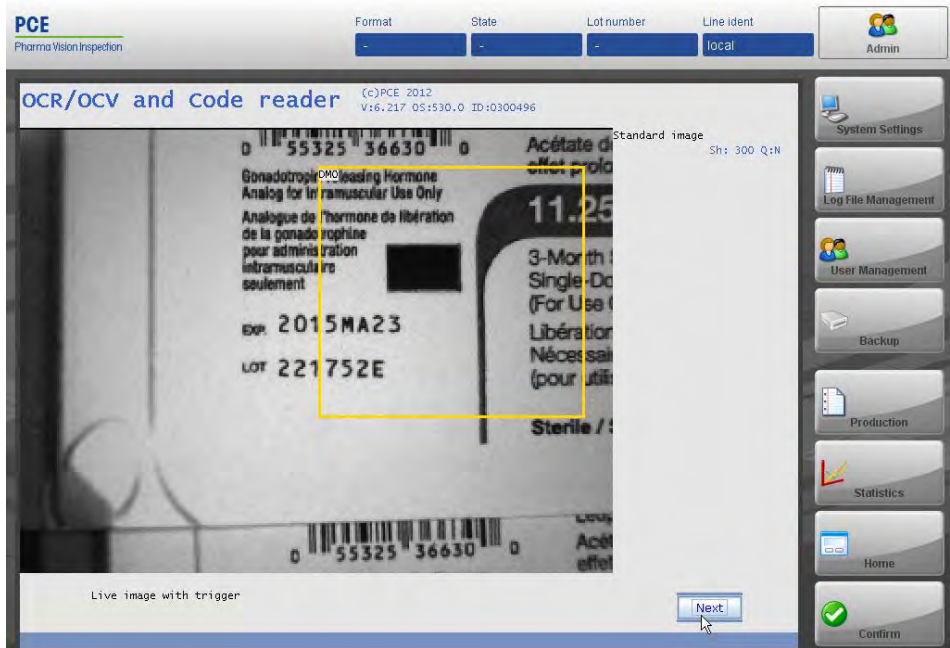


Figure 6-22 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier)

Pas	Action
8	Sélectionner <i>Image live</i> .
9	Placer l'élément sous la Smart camera.

L'écran suivant est affiché : Figure 6-23 :



Pas	Action
10	Sélectionner <i>Suivant</i> .

La boîte de dialogue suivante (CONTROL) est affichée :

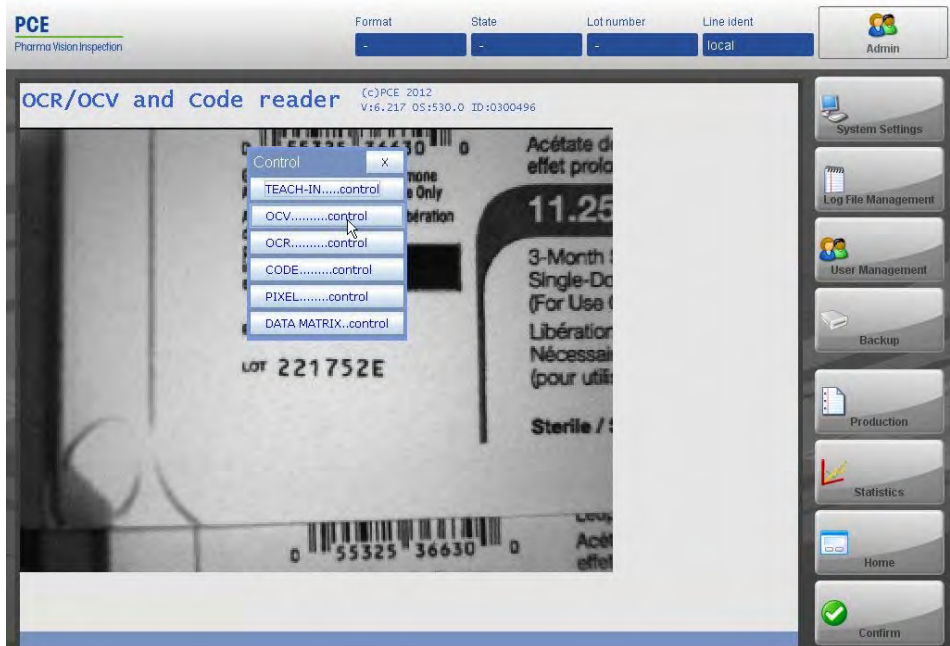


Figure 6-24 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier) > Image live > Suivant

Pas	Action
11	Appuyez sur <i>OCV control</i> .

Les écrans sont les suivants :

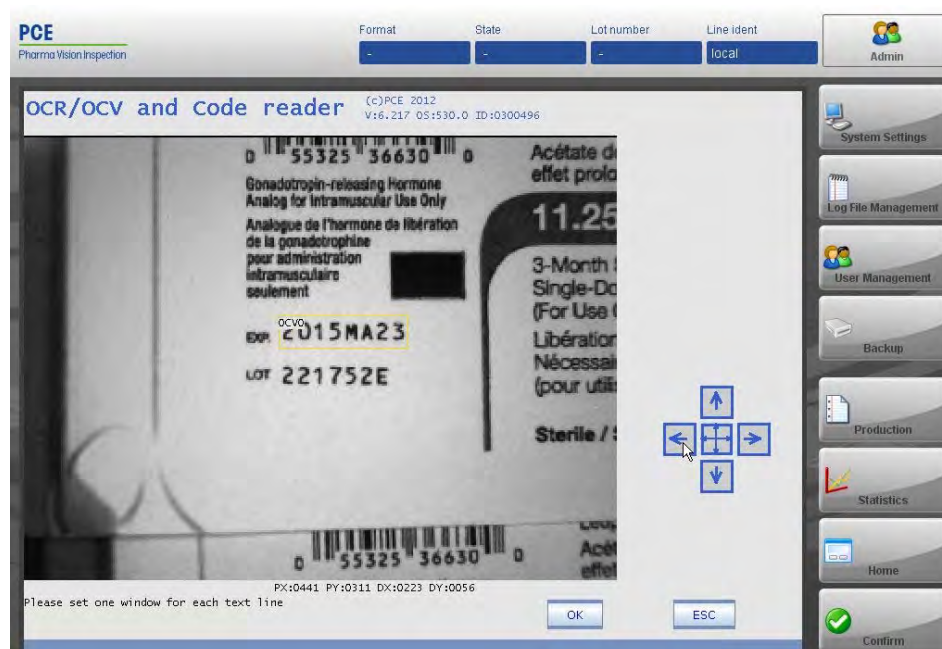
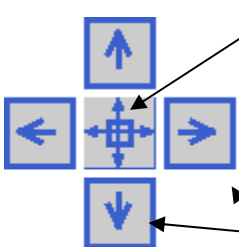





Figure 6-25 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier) > Image live > Suivant > OCV control

Pour régler la fenêtre de contrôle pour la date d'expiration, procéder comme suit.

Étape	Action
12	Déplacer la fenêtre de contrôle jaune de façon à ce qu'elle encadre la date d'expiration. Voir ci-dessous.

Pour régler la fenêtre de contrôle, vous pouvez utiliser les fenêtre de navigation comme décrit dans le tableau ci-dessous. Vous pouvez également déplacer la fenêtre de contrôle et ajuster ses bords en faisant un glisser-déposer des bords.

Bouton	Fonction
 <p>Mode</p> <p>Touches de flèches</p>	Touches des flèches de navigation pour les fonctions dans les modes. Le mode est sélectionné sur le bouton du milieu.
Bouton	Mode
	'défilement'
	'zoomer'
	'dézoomer'

Étape	Action
13	Une fois la fenêtre de contrôle est dans la bonne position, appuyez sur <i>OK</i> pour confirmer.

La boîte de dialogue suivante (SEUIL) apparaît :

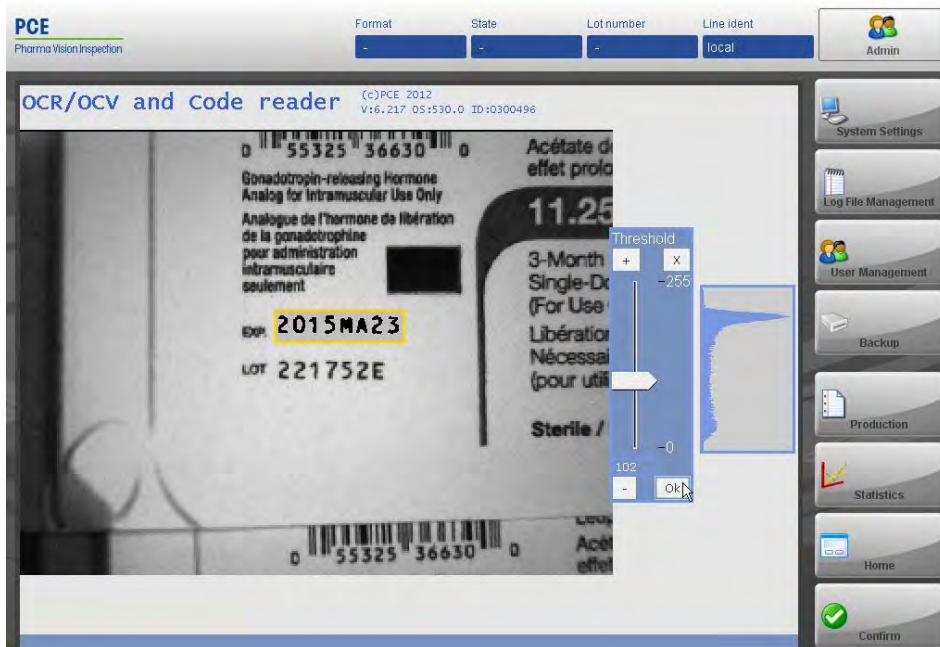


Figure 6-26 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier) > Image live > Suivant > OCV control (arranger la fenêtre de contrôle) > OK (fixe le seuil)

Étape	Action
14	Déplacer le seuil dans un sens, jusqu'à pouvoir lire clairement la police.
15	Ensuite, appuyer sur <i>OK</i> pour confirmer.

La boîte de dialogue suivante (FENETRE AVEC FLECHES DE MESURE ?) apparaît :

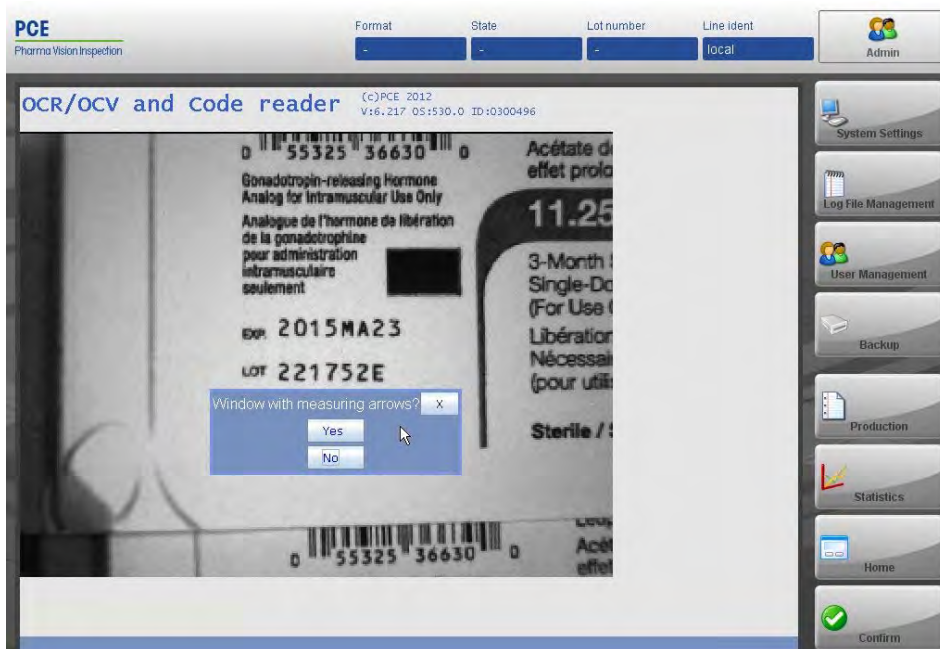


Figure 6-27 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit >

Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier) > Image live > Suivant > OCV control (arranger la fenêtre de contrôle) > OK (fixe le seuil) > OK

Étape	Action
16	Sélectionner <i>Oui</i> .

Après avoir appuyé sur *Oui*, la boîte de dialogue suivante (MEMOIRE DE POLICE) apparaît :

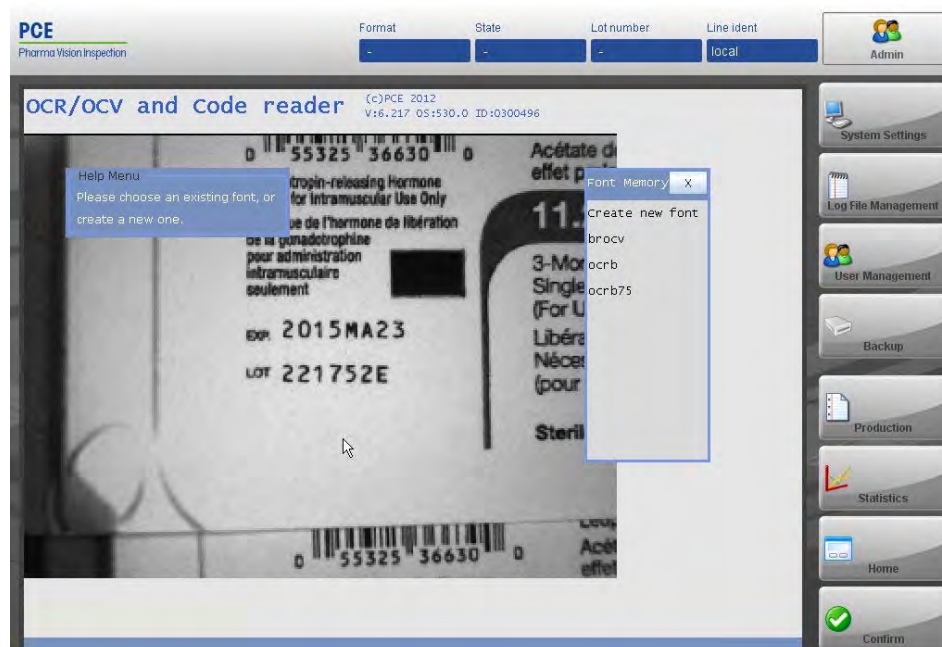


Figure 6-28 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier) > Image live > Suivant > OCV control (arranger la fenêtre de contrôle) > OK (fixe le seuil) > OK > Yes

Dans cette boîte de dialogue, vous pouvez choisir la mémoire de police que vous souhaitez utiliser.

Étape	Action
17	Sélectionner <i>ocrb</i> .

La boîte de dialogue suivante (PREPARER UN NOUVEAU CONTROLE ?) apparaît :

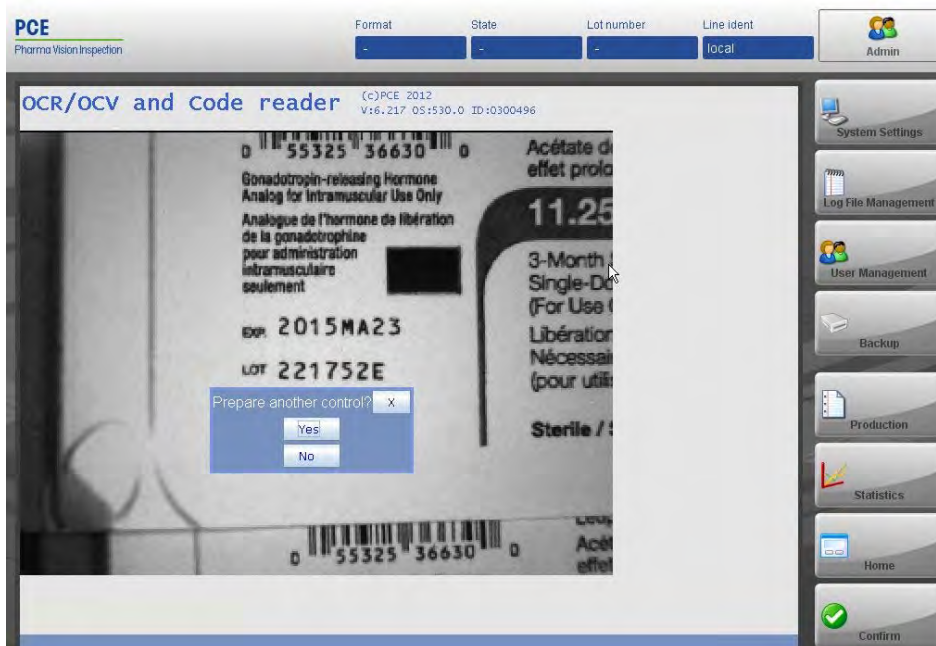


Figure 6-29 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier) > Image live > Suivant > OCV control (arranger la fenêtre de contrôle) > OK (fixe le seuil) > OK > Yes (sélectionner la mémoire de police)

Pour paramétrer une autre fenêtre de contrôle pour le champ <LOT>, vous devez répéter les étapes (11-15).

Étape	Action
18	Appuyez sur <i>Oui</i> . (Vous serez automatiquement ramené à l'étape 11 pour continuer)
19	Répéter étape 11–15

Là encore, vous arriverez à la boîte de dialogue PRÉPARER UN AUTRE CONTRÔLE.



Figure 6-30 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier) > Image live > Suivant > OCV

control (arranger la fenêtre de contrôle) > OK (fixe le seuil) > OK > Yes (sélectionner la mémoire de police)

Étape	Action
20	Sélectionner <i>Non</i> .

L'écran suivant est affiché :

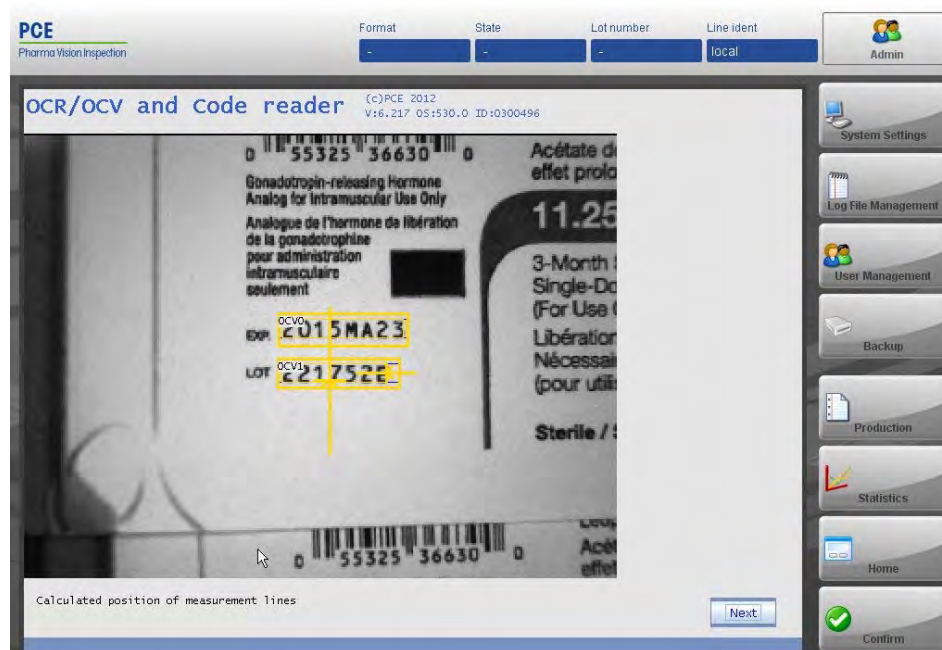


Figure 6-31 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier) > Image live > Suivant > OCV control (arranger la fenêtre de contrôle) > OK (fixe le seuil) > OK > Yes (sélectionner la mémoire de police) > No

Dans cet écran, vous voyez la position calculée des lignes de mesure.

Étape	Action
23	Appuyez sur <i>Suivant</i> pour quitter cet écran.

Après avoir appuyé sur suivant, vous atteindrez l'écran suivant :

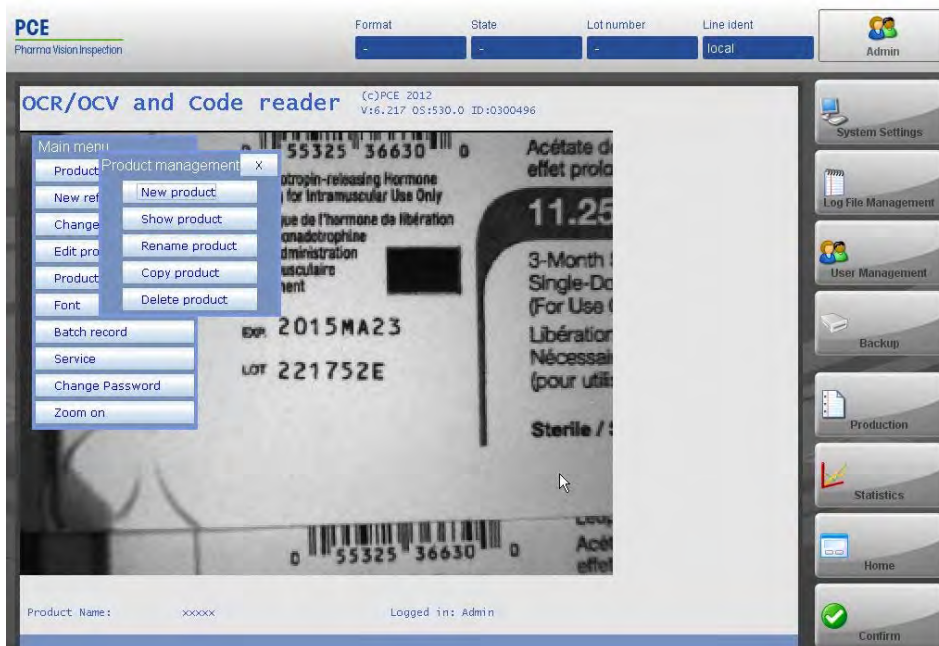


Figure 6-32 : Accueil > (<sélectionner la barre smart camera>) > Menu > Administration produit > Nouveau produit > (saisir le nom du produit) > Entrer (sur le clavier) > Image live > Suivant > OCV control (arranger la fenêtre de contrôle) > OK (fixe le seuil) > OK > Yes (sélectionner la mémoire de police) > No > Suivant

Vous pouvez revenir à la production, ou ajouter une nouvelle fenêtre de contrôle. Pour ajouter une autre fenêtre de contrôle, appuyez sur *Ajouter une fenêtre de contrôle*. Vous serez redirigé vers l'étape 11. Pour revenir à la production, fermez la boîte de dialogue ADMINISTRATION PRODUIT en appuyant sur *x* et appuyez sur *Production* dans la boîte de dialogue MENU PRINCIPAL.

6.2.8.4 Megapixel Camera

La Smart Camera peut être éditée dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet megapixel camera>)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre.

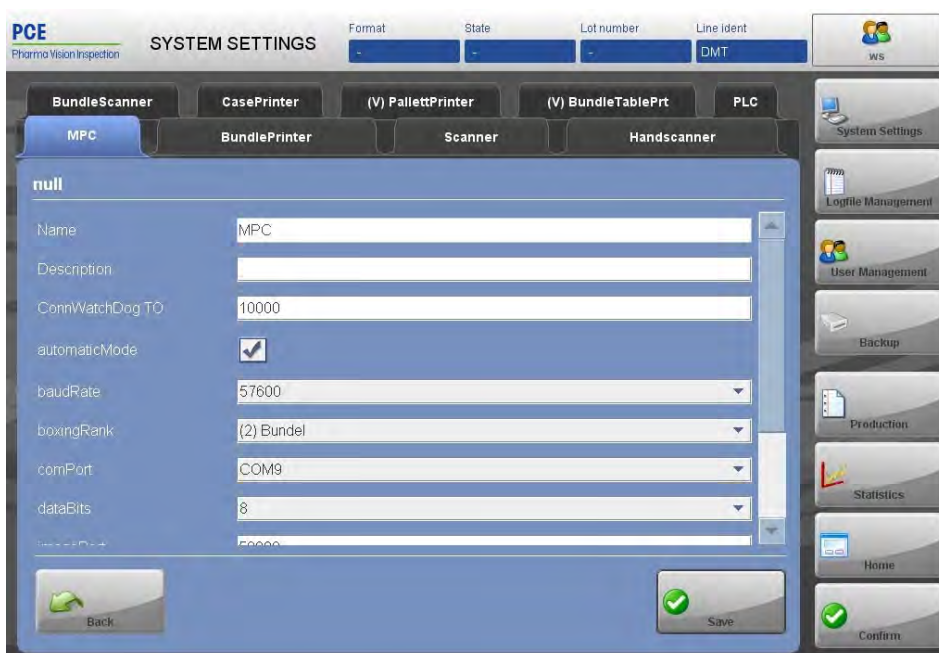


Figure 6-33 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet Megapixel camera>).

Éditer les réglages dans les champs d'entrée et faites défiler les menus. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Nom	Nom qui a été attribué dans les réglages de la gestion du dispositif.	MPC	Alphanumériques
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
ConnWatchDogTO	Temps personnalisable (WatchDog)	10000	Numériques
Nom PLC	Sélectionner une valeur adaptée	-	Liste déroulante
autoVerifyAggUnit	Possibilité de combiner, avec un processus de lecture, la vérification et l'enregistrement dans la base de données.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
automaticMode	Lorsque le mode automatique est actif, une exploitation manuelle du dispositif n'est pas possible.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
baudRate	Débit en bauds entre scanner et IPC	57600	Liste déroulante
boxingRank	Niveau d'hérarchie	(2) Botte	Liste déroulante
comPort	Définit le port COM auquel la caméra est raccordée.	COM2	Liste déroulante
Image Port	Pour connexion TCPIP	50000	Numériques
Internal Formats	Caméra pour administrer les formats internes	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
needDeviceFormat	Détermine si le dispositif est conjointement utilisé dans le format de ligne.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
preAggregationReject	Les unités scannées par le lecteur d'agrégation sont validées directement après la lecture, et rejetées par le PLC. Par défaut, le processus de validation commence avec le signal de boîte couverture (la taille du contenu est atteinte, ou le bouton de fermeture est activé)	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
Parity	Valeur RS232 (EVEN/MARK/NONE/ODD/SPACE)	Aucun	Liste déroulante
readerMode	PRINT_INSPECTION / AGGREGATE_READER / LINKING_READER / AGG_INSPECTION / LINEFORMAT Voir "Smart Camera"	AGGREGATE_READER	Liste déroulante
StopBits	Valeur RS232 (1/2/3)	1	Liste déroulante
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l'affichage du dispositif dans le menu "overview".	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.9 Hand Scanner (Scanner manuel)

Le scanner manuel peut être édité dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet scanner manuel>)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre.



Figure 6-34 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet scanner manuel>).

Éditer les réglages dans les champs d'entrée et faites défiler les menus. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Nom	Nom qui a été attribué dans les réglages de la gestion du dispositif.	-	Alphanumériques
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
autoVerifyAggUnit	Possibilité de combiner, avec un processus de lecture, la vérification et l'enregistrement dans la base de données.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
automaticMode	Lorsque le mode automatique est actif, une exploitation manuelle du dispositif n'est pas possible.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
baudRate	Débit en bauds entre scanner et IPC	38400	Liste déroulante
boxingRank	Niveau d'hierarchie	(0) Global	Liste déroulante
comPort	Décrit le port COM auquel le scanner est raccordé.	COM2	Liste déroulante
commandTimeout	A l'expiration de ce temps [s], le scanner réinitialise la commande réelle	30	Numériques
debugMode	Possibilité de combiner avec le bouton in/out "Debug Console". La surface de débogage permet d'analyser les codes lus.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
needDeviceFormat	Sans signification pour le moment	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
preAggregationReject	Les unités scannées par le lecteur d'agrégation sont validées directement après la lecture, et rejetées par le PLC. Par défaut, le processus de validation commence avec le signal de boîte	<input type="checkbox"/>	Case à cocher

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
	couverture (la taille du contenu est atteinte, ou le bouton de fermeture est activé)		
readerMode	PRINT_INSPECTION AGGREGATE_READER LINKING_READER AGG_INSPECTION LINEFORMAT Voir “Smart Camera”	PRINT_INSP ECTION	Liste déroulante
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l’affichage du dispositif dans le menu “overview”.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.10 Checkweigher (Balance de contrôle)

Le PLC peut être édité dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet balance de contrôle>)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre.



Figure 6-35 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet balance de contrôle>)

Éditer les réglages dans les champs d'entrée et faites défiler les menus. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
UseArticleID	Information concernant l'utilisation de l'ID article ou du nom de l'article au format ligne	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
automaticMode	Doit toujours être défini (repère de contrôle).	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
boxingRank	Niveau d'hierarchie	(0) Global	Liste déroulante

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
errorPort	Connexion au service rapport d'erreurs	55200	Numériques
InternalFormats	Scanner pour administrer les formats internes	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
ip	Adresse IP balance de contrôle	-	Adresse IP valide
NeedDeviceFormat	Utilisation du format de ligne en cas de repère de contrôle	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
port	Port XML pour communication	55100	Numériques
vncEnable	La balance de contrôle HC étant toujours arrêtée, la balance de contrôle HC Avantgarde étant toujours en marche	-	Case à cocher
vncPassword	Mot de passe pour balance de contrôle HC Avantgarde	-	Alphanumériques
vncPort	Port standard pour connexion VNC	5900	Numériques
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l'affichage du dispositif dans le menu "overview".	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.11 UPS

L'UPS peut être édité dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet UPS>)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre.

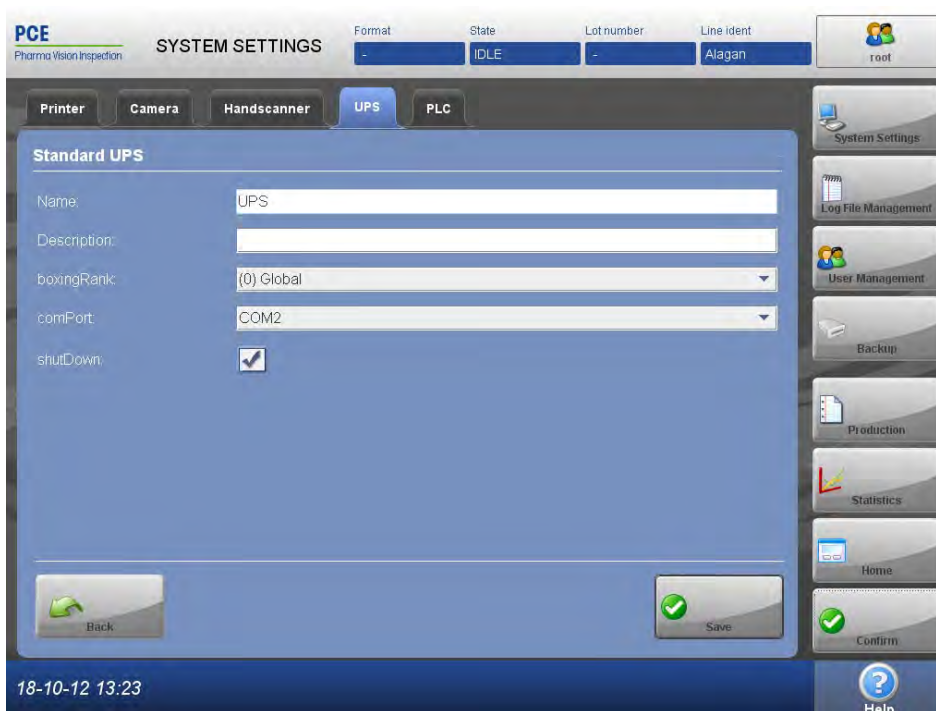


Figure 6-36 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner <l'onglet UPS>)

Éditer les réglages dans les champs d'entrée et faites défiler les menus. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Nom	Nom qui a été attribué dans les réglages de la gestion du dispositif.	-	Alphanumériques
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
boxing Rank	Niveau hiérarchique (rang)	(0) Global	Liste déroulante

comPort	Décrit le port COM auquel le scanner est raccordé. (COM1 ... COM30/USB)	-	Liste déroulante
shutDown	Détermine si le PC doit être arrêté en cas de défaut d'alimentation.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l'affichage du dispositif dans le menu "overview".	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.12 Comparator VGL7/VGL8 (Comparateur VGL7/VGL8)

L'UPS peut être édité dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner l'onglet <Comparateur VGL7/VGL8>)*. Dans le menu onglets, en haut, vous pouvez passer d'un écran à l'autre.

Figure 6-37 : Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif > (sélectionner l'onglet Comparateur VGL7/VGL8)

Éditer les réglages dans les champs d'entrée et faites défiler les menus. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
Description	Description facultative	-	Alphanumériques
Nom PLC	Nom du comparateur (PLC)	-	Liste déroulante
autoVerifyAggUnit	Possibilité de combiner, avec un processus de lecture, la vérification et l'enregistrement dans la base de données.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
automaticMode	Lorsque le mode automatique est actif, une exploitation manuelle du dispositif n'est pas possible.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
boxingRank	Niveau d'hierarchie	(1) Unité	Liste déroulante
connectGui	Raccordement vidéo entre Pilot Line Manager et Comparateur	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
ip	Adresse IP sauvegardé au Comparateur	-	Adresse IP valide
needDeviceFormat	Détermine si le dispositif est conjointement utilisé dans le format de ligne.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher
readerMode	PRINT_INSPECTION AGGREGATE_READER LINKING_READER AGG_INSPECTION	PRINT_INSPECTION	Liste déroulante

Paramètre	Description	Valeur par défaut	Valeurs autorisées
	LINEFORMAT Voir “Smart Camera”		
useWildcards	Possibilité d'utiliser des wildcards à l'entrée de codes de référence.	<input type="checkbox"/>	Case à cocher
ShowDeviceFrame	Active/Désactive l’affichage du dispositif dans le menu “overview”.	<input checked="" type="checkbox"/>	Case à cocher

6.2.13 RFID

Le menu RFID s'affiche ici.

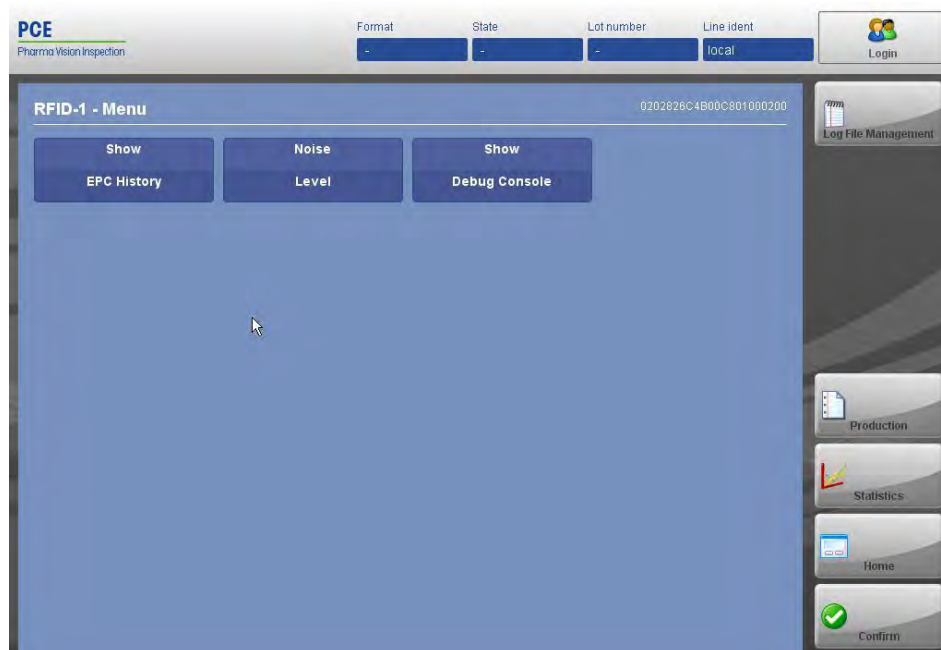


Figure 6-38 : Accueil > Lecteur RFID

Dans le menu RFID, les options suivantes vous sont proposées :

- *Afficher l'historique EPC* : Affiche les lectures du code électronique de programmation (EPC).
- *Niveau sonore* : Indique le niveau sonore du lecteur RFID.
- *Afficher la console de débogage* : La console de débogage doit être activée dans les réglages du dispositif. Elle ne doit être activée que pour les débogages !

6.2.13.1 Afficher l'historique EPC

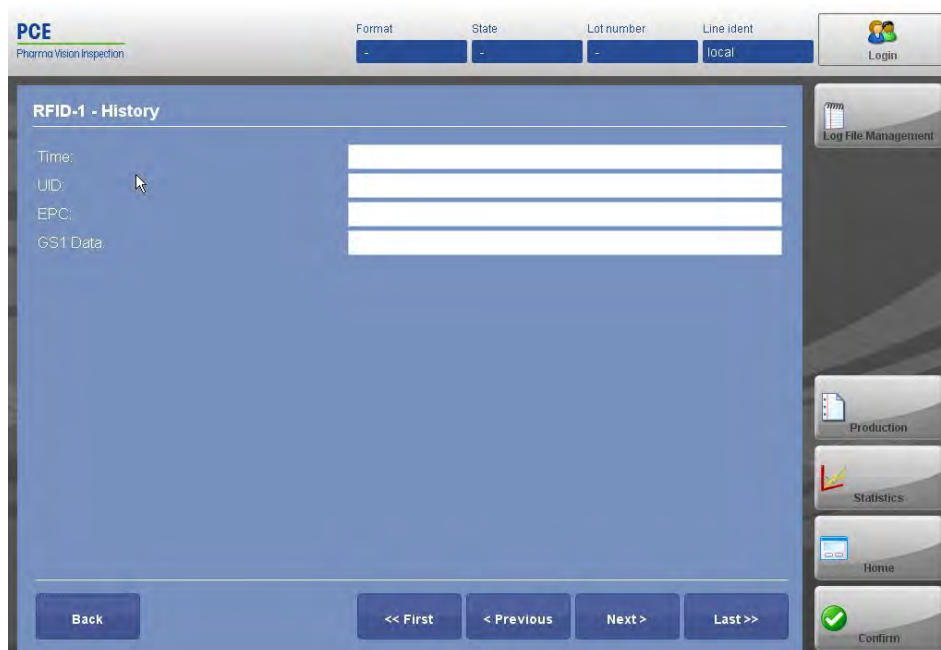


Figure 6-39 : Accueil > Lecteur RFID > Afficher l'historique EPC

- *Date* : Date du scan
- *UID* : Numéro de série du transpondeur
- *EPC* : Code hexa du numéro de série et GTIN
- *Données GS1* : Lire les données GS1 - (01) GTIN ; (21) numéro de série

Les 1 000 dernières lectures sont stockées.

6.2.13.2 Niveau sonore



Figure 6-40 : Accueil > Lecteur RFID > Niveau sonore

Le menu aide à positionner l'antenne. Le niveau sonore pour le lecteur Feig doit être compris entre 1 ... 20 mV.

- *Démarrage/arrêt* : Arrêt et démarrage de l'enregistrement.

6.2.13.3 Debug Console (Console de débogage)

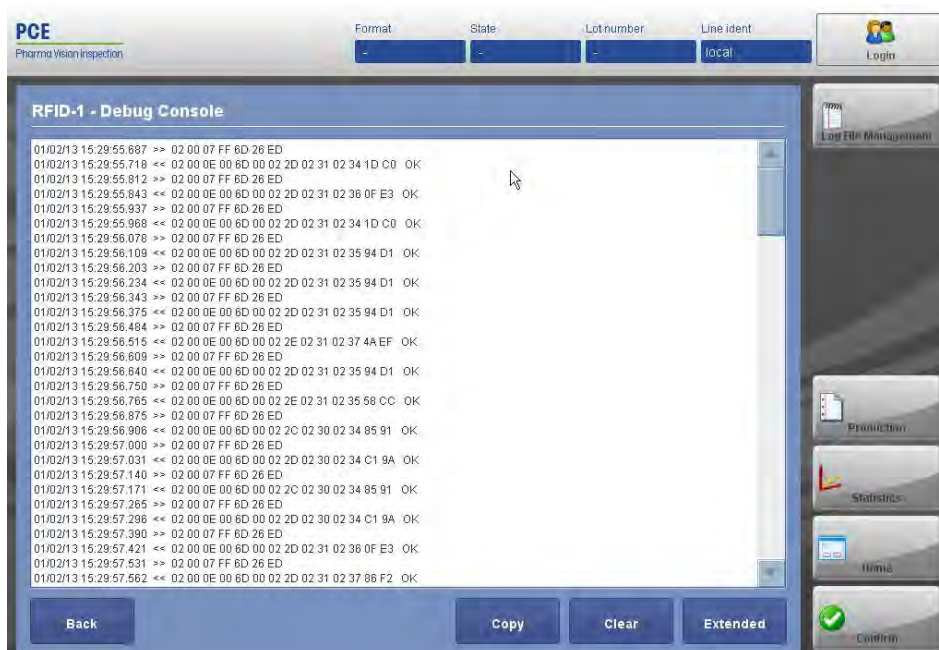


Figure 6-41 : Accueil > Lecteur RFID > Console de débogage

Ce menu affiche le fichier journal avec toutes les données de communication. Si vous appuyez sur le bouton "Étendu", le menu suivant s'affichera :

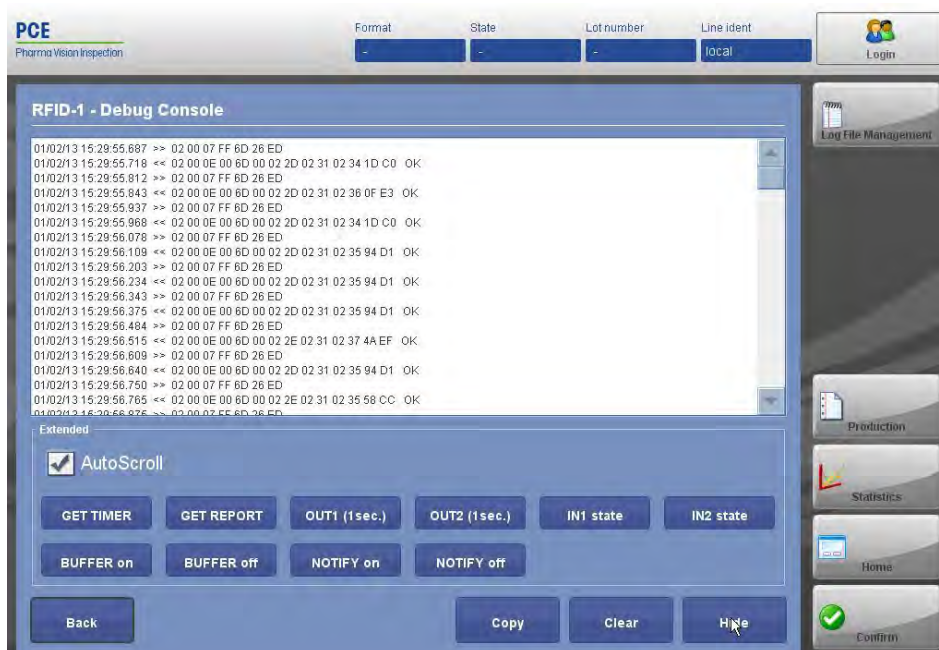


Figure 6-42 : Accueil > Lecteur RFID > Console de débogage > Étendue

- *Afficher le chronomètre* : Heure du système du lecteur RFID.
- *Afficher le rapport* : Rapport d'état du lecteur RFID (pour davantage d'informations, voir la documentation Feig).
- *Out 1 (1sec.)* : Sortie matériel 1 active pendant 1 seconde.
- *Out2 (1sec.)* : Sortie matériel 2 active pendant 1 seconde.
- *État Int1* : Affiche l'entrée matériel 1.
- *État Int2* : Affiche l'entrée matériel 2.
- *Tampon activé* : Active le mode lecture du tampon.
- *Tampon désactivé* : Désactive le mode lecture du tampon.

- *Notification activée* : Transmission des données lues sans tampon activée.
- *Notification désactivée* : Transmission des données lues sans tampon désactivée.

6.3 Configuration des adresses IP

Ce chapitre décrit l'attribution des adresses IP aux stations et aux dispositifs pour la communication entre les dispositifs et le PLM. Tous les systèmes d'exploitation (DMS, ABS, SCS et MAS si disponible) ont besoin d'avoir leur propre adresse IP sur la ligne. Tous les dispositifs ci-dessous ont également besoin d'une adresse IP :

- Imprimantes
- Caméras
- Hand Scanner (Scanner manuel)
- Checkweigher (Balance de contrôle)
- UPS
- Comparateur VGL7/VGL8
- PLC
- Interfaces Com
- Serveurs

Vous devez, tout d'abord, attribuer les adresses IP à tous les systèmes d'exploitation de s PC de la station, puis attribuer les adresses IP des dispositifs dans les réglages des dispositifs dans le PLM.

6.3.1 Attribution des adresses IP

Pour attribuer des adresses IP aux systèmes d'exploitation Windows préinstallés, suivez le chemin d'accès suivant : Appuyez sur *Démarrer > Régler les liaisons réseau > externe (interne sert depuis le pce pour la configuration) > Propriétés > (sélectionner le protocole internet [TCP/IP]) > Propriétés > Avancées > Ajouter*. Dans cette boîte de dialogue, vous pouvez ajouter des adresses IP supplémentaires.

Nous vous conseillons d'attribuer les adresses IP comme décrit dans le schéma de câblage et ci-dessous. Cette convention vous aidera à reconnaître les adresses IP immédiatement. L'attribution fonctionne de la façon décrite ci-dessous.

6.3.2 Gammes d'IP pour les dispositifs

En ce qui concerne les IP des dispositifs, nous vous recommandons d'utiliser les gammes suivantes en 32 bits :

- Caméras de 215... à 229
- Imprimantes de 230... à 239
- Serveurs COM de 240... à 249
- PLC 250

6.3.3 Contrôle à distance Interne

Pour une ligne, les PC de chaque station sont à même de contrôler un PLM unique. Le troisième octet de l'IP du DMS correspond au troisième octet de l'IP des autres stations. Cela permet de contrôler le PLM avec toutes les interfaces de la ligne. Cela fonctionne de la même façon pour les IP des dispositifs.

4.Byte
3.Byte
192.168.100.200

6.3.4 Exemple d'attribution d'IP

L'exemple ci-dessous indique les recommandations PCE pour l'attribution d'adresses IP :

a)

	XMV	ABS	SCS	MAS
PC	192.168.100.200	192.168.101.201	192.168.102.202	192.168.103.203
Camera1	192.168.100.215	192.168.101.215	192.168.102.215	192.168.103.215
Printer1	192.168.100.230	192.168.101.230	192.168.102.230	192.168.103.230
Camera2	192.168.100.216	192.168.101.216	192.168.102.216	192.168.103.216
PLC	192.168.100.250	192.168.101.250	192.168.102.250	-

b)

	XMV
PC	192.168.100.200
IP2	192.168.101.200
IP3	192.168.102.200
IP4	192.168.103.200

La station DMS reçoit une IP pour son PC, et une adresse supplémentaire pour faire la liaison avec les dispositifs de chaque station supplémentaire de la ligne (b). L'adresse IP du PC DMS correspond au troisième octet des adresse IP pour les autres PC. Les adresses IP des dispositifs correspondent au troisième octet des adresse IP des dispositifs des autres stations (a). Le DMS reçoit également des adresses IP pour ses dispositifs (a).

6.3.5 IP des interfaces COM

Les dispositifs dotés d'interfaces à port COM sont un cas à part en ce qui concerne les adresses IP (par ex. RS232). Elles sont connectées via un serveur COM. Tous les dispositifs connectés à un serveur COM utilisent la même adresse IP et se distinguent uniquement par leur port. L'attribution d'une adresse IP ou l'attribution d'un port, respectivement, doivent être effectuées par le logiciel W&T Comport Redirector. Pour plus d'informations sur le logiciel, consultez le manuel correspondant ou l'aide de ce programme.

Le tableau ci-dessous montre un exemple d'attribution de ports COM :

Type du dispositif	Nom	Adresse IP	Port	Description
Port COM (avec un port)	COM10	192.168.102.240	8000	SCS-MPC
Port COM (avec trois ports)	COM11	192.168.102.241	8000	SCS-Scanner manuel
	COM12	192.168.102.241	8100	(port libre SCS)
	COM13	192.168.102.241	8200	(port libre SCS)
Port COM (avec trois ports)	COM14	192.168.103.240	8000	MAS-Scanner manuel
	COM15	192.168.103.240	8100	(port MAS)
	COM16	192.168.103.240	8200	MAS-Scanner manuel

Nous recommandons de commencer à nommer les port COM à partir de 10 (COM10...).

6.3.6 Saisir des adresses IP pour les dispositifs

Une fois les adresses IP attribuées dans les PC des stations, elles doivent être saisies dans la boîte de dialogue REGLAGES DU DISPOSITIF.

7 Production (A-3.7)

Depuis l'écran PRODUCTION, vous pourrez réaliser tous les réglages concernant la production. C'est également là que vous pourrez démarrer et contrôler la production en elle-même.



Remarque !

Avant d'éditer les réglages de production, tous les dispositifs doivent être créés (voir chapitre 6.2).

7.1 Écran de réglage de la production

Pour ouvrir l'aperçu des REGLAGES DE LA PRODUCTION, enfoncez le bouton *Production* dans le panneau de menu du côté droit de l'écran. L'écran suivant est affiché :



Figure 7-1 : Production

En fonction des droits de l'utilisateur, les opérations suivantes peuvent vous être proposées de cet endroit :

Nom	Fonction
<i>Démarrage de la production via une commande</i>	Choisit une commande et démarre la production
<i>Cycle d'essai via format de ligne</i>	Choisir un format de ligne e commencer un cycle d'essai
<i>Ajouter/éditer commande</i>	Ajouter/éditer commande
<i>Ajouter/éditer format de ligne</i>	Ajouter/éditer format de ligne
<i>Créer / éditer produit</i>	Créer / éditer produit
<i>Résultats de la commande - Créer rapport</i>	Résultats de la commande - Créer rapport
<i>Gestion IA -Identifiants d'Application</i>	Active/désactive les données de gestion AI
<i>Réinitialiser le statut de la commande</i>	Réinitialiser le statut d'une commande
<i>Déplacer commande vers</i>	Déplace la commande pour la produire sur une autre ligne

ligne	
-------	--

7.2 Format de Ligne (A-3.7.2)

Le format de la ligne contient les réglages pour tous les dispositifs utilisés sur une ligne. C'est à cet endroit que sont définis les champs et les valeurs autorisées pour chaque dispositif.

Avant de régler un format de ligne, assurez-vous que :

- les formats de caméra sont créés
- un format d'impression est créé

Veuillez noter que pour les Megapixel cameras, on utilise un format par défaut

7.2.1 Procédure de Réglage du Format de la Ligne

Dans les réglages d'un format de ligne, vous devez suivre les étapes suivantes :

Pas	Action	Explication
1	Ajouter format de ligne	Voir chapitre 7.2.3
2	Éditer format de ligne	Voir chapitre 7.2.4
3	Éditer les réglages du dispositif pour un format de ligne	Voir chapitre 7.2.5

7.2.2 L'Écran ajouter/Éditer les Formats de Ligne

Pour créer ou éditer un format de ligne, appuyez sur *Production > Ajouter/éditer un format de ligne* pour atteindre l'écran AJOUTER/EDITER UN FORMAT DE LIGNE. Les écrans sont les suivants :

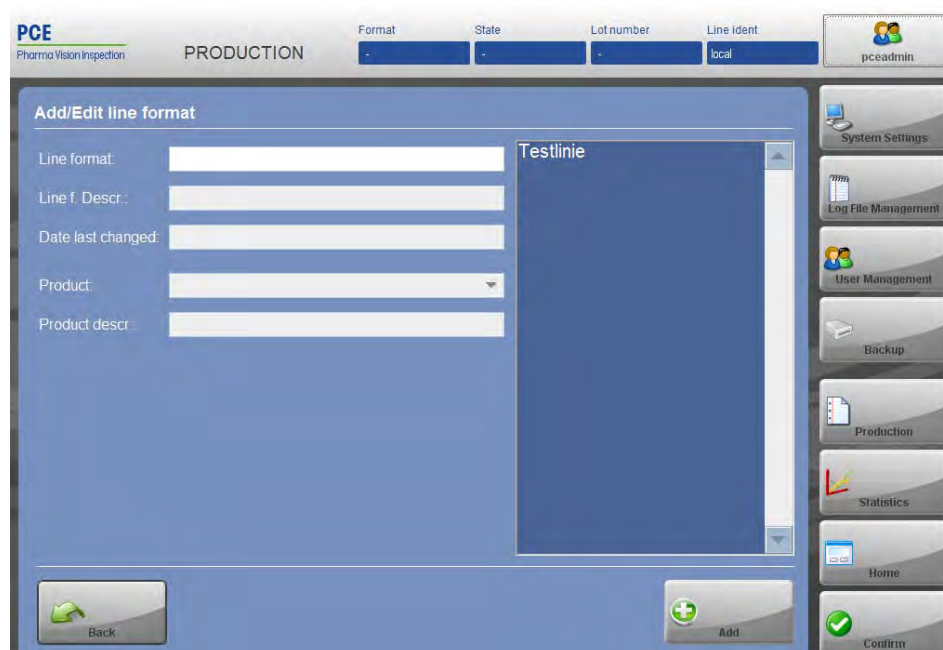


Figure 7-2 : Production > Ajouter/éditer format de ligne

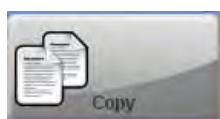
La liste du côté droit de l'écran indique tous les formats de ligne existant. Sélectionnez un format de ligne pour le consulter ou le modifier. Leur traitement n'est possible que si le format de ligne sélectionné n'est pas rattaché à une commande suspendue.

7.2.3 Créer un Nouveau Format de Ligne

Appuyez sur *Ajouter* pour créer un nouveau format de ligne. Les écrans sont les suivants :

Figure 7-3 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Ajouter

Entrez un nom univoque pour le nouveau format, et appuyez sur enregistrer. La description complémentaire du format de ligne est facultative. Pour créer le format de ligne appuyez sur *Sauvegarder*.



Vous pouvez également copier un format de ligne et utiliser ses réglages pour un nouveau format de ligne. Pour copier, sélectionnez le format de ligne que vous souhaitez dans la liste, et appuyez sur le bouton copier (voir écran du chapitre 7.2.4), modifiez le nom et les réglages, et appuyez sur *Sauvegarder*.

Dans l'écran AJOUTER/EDITER FORMAT DE LIGNE , vous pouvez éditer les champs suivants :

Nom	Fonction
<i>Format de ligne</i>	Saisir le nom du nouveau format de ligne
<i>Desc. format de ligne</i>	Permet de saisir des informations supplémentaires sur le format de ligne
<i>Date de la dernière modification</i>	Indique la date de la dernière modification
<i>Produit</i>	Sélectionner le nom de produit correspondant
<i>Desc. produit</i>	Informations supplémentaires sur le produit


7.2.4 Éditer Format de Ligne

Pour éditer un format de ligne, appuyez sur *Production > Ajouter/éditer un format de ligne* pour atteindre l'écran AJOUTER/EDITER UN FORMAT DE LIGNE. Sélectionnez un format de ligne existant dans la liste à éditer. Vous pouvez éditer les informations du format de ligne comme décrit dans le chapitre 7.2.3. Les écrans sont les suivants :

Figure 7-4 : Production > Ajouter/éditer format de ligne


7.2.5 Éditer les Réglages du Dispositif dans un Format de Ligne

Dans le format de ligne, vous devez déterminer quels champs/variables d'un dispositif doivent être utilisés sur la ligne. Les champs sont définis lors du chargement d'un format de dispositif. Les paramètres peuvent être édités.




Remarque
Les dispositifs doivent être créés avant que vous puissiez ajuster les formats (voir chapitre 6.2).

Certains dispositifs gèrent leur format eux-mêmes ; cela signifie qu'on ne peut pas éditer les réglages de ces dispositifs dans le format de ligne. Le chemin d'accès pour modifier les réglages de ces dispositifs est tel que décrit dans le tableau suivant :

Nom	Fonction
MPC	 Tous les moniteurs de la station où est installé le MPC passent du logiciel PLM au MPI (Megapixel Print Inspection) grâce à un commutateur.
SCA	Dans le PLM, allez sur l'écran ACCUEIL et sélectionnez le SCA.
PLC	Appuyez sur réglages système > Éditer les réglages du dispositif.

Les dispositifs qui gèrent leur format eux-mêmes n'offrent pas la possibilité de charger leur format dans le PLM mais doivent être activés (voir ci-dessous).



Remarque

Pour utiliser un dispositif dans un format de ligne, il est essentiel de cocher la case "activé", d'indiquer un nom pour le dispositif et de régler les variables.

Cocher la case "activé", saisir un nom pour le dispositif et régler les variables. Sélectionner le format de ligne dans la liste (*voir chapitre 7.2.4*) et appuyer sur *Dispositifs*. L'écran suivant est affiché :

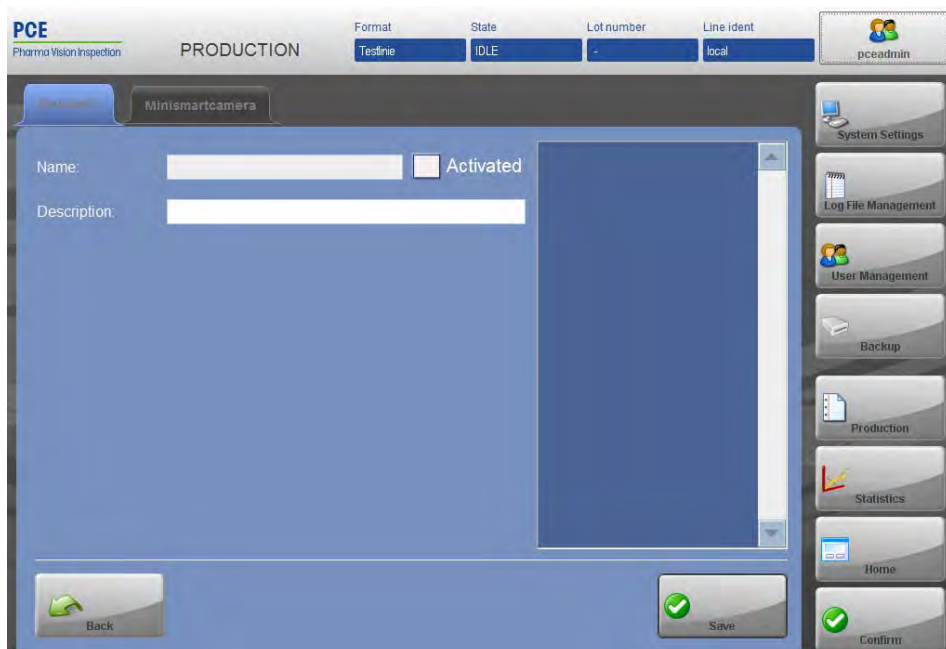


Figure 7-5 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Dispositifs

Pour chaque dispositif utilisé, vous devez réaliser les étapes suivantes (voir également sur l'écran suivant) :

Étape	Description	Explication
1	Sélectionner un Dispositif	Dans le menu onglets dans le cadre supérieur de l'écran. Vous verrez un onglet pour chaque dispositif déjà créé.
2	Cochez la case <i>Activé</i> .	Si vous cochez la case, le dispositif peut être utilisé sur la ligne.
3	Appuyez sur <i>charger formats</i>	Charge les formats dispositif mémorisés sur les caméras, les imprimantes et, éventuellement, sur d'autres dispositifs raccordés au Pilot Line Manager.
4	Sélectionnez le format de dispositif que vous souhaitez utiliser dans le format de ligne.	Dans la liste.
5	Appuyez sur <i>Charger les champs</i> pour charger les réglages préconfigurés pour le format de dispositif sélectionné.	On récupère les paramètres éventuels à partir des formats sélectionnés. Les types de codes (par ex. DMX, GTIN ou CIP) sont chargés dans la colonne de gauche. Les formats pour les numéros d'identification des gammes de valeurs d'autres variables sont chargés dans la colonne de droite. Le type et le nombre de paramètres affichés dépendent des réglages de la caméra.

La figure ci-dessous montre les réglages de dispositifs dans le format de ligne pour une Smart Camera:

Figure 7-6 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Dispositifs > charger formats

'Lecture seule' : Cette fonction est utilisée, par exemple, si vous avez un lot d'éléments qui a déjà été imprimé. La production a été arrêtée, et maintenant les éléments doivent être traités ultérieurement. Les numéros de série n'existent pas encore dans la base de données. Alors les numéros de série seuls doivent être lus et sauvegardés dans la base de données. Pour la sérialisation normale, cette fonction est désactivée.

Paramètres Préfixés


Tous les paramètres précédés de ## (double dièse) sont pour les codes. Dans ces champs, vous devez entrer le contenu que doit contenir le code. P.ex. : Dans le champ 'DM0', sélectionner (##DMX). Saisir les AI séparées par un trait d'union. Exemple :

AI à intégrer dans le code DMX	Saisir dans le champ DM0
GTIN (01); SERIAL(21); USE BY OR EXPIRY(17); BATCH/LOT(10)	01-21-17-10

Dans les champs de paramétrage dans la colonne de gauche, sélectionnez le type de contenu du champ. Dans la colonne de droite, définissez le format du contenu du champ. L'encodage fait référence au standard GS1.

Tous les paramètres précédés d'un X sont des champs joker pour le texte lisible par l'homme. Ici, vous pouvez saisir n'importe quel texte pour l'imprimer sur l'unité.

Dans le champ *Description* vous pouvez ajouter des informations sur la configuration spéciale du dispositif dans ce format de ligne.

	Remarque
	A l'achèvement des réglages du format, appuyer sur <i>Save (Sauvegarder)</i> .

7.2.6 Paramètres du Dispositif dans le Format de la Ligne - PLC

L'écran et le tableau ci-dessous indiquent les options de paramétrage pour le PLC dans le format de ligne

:

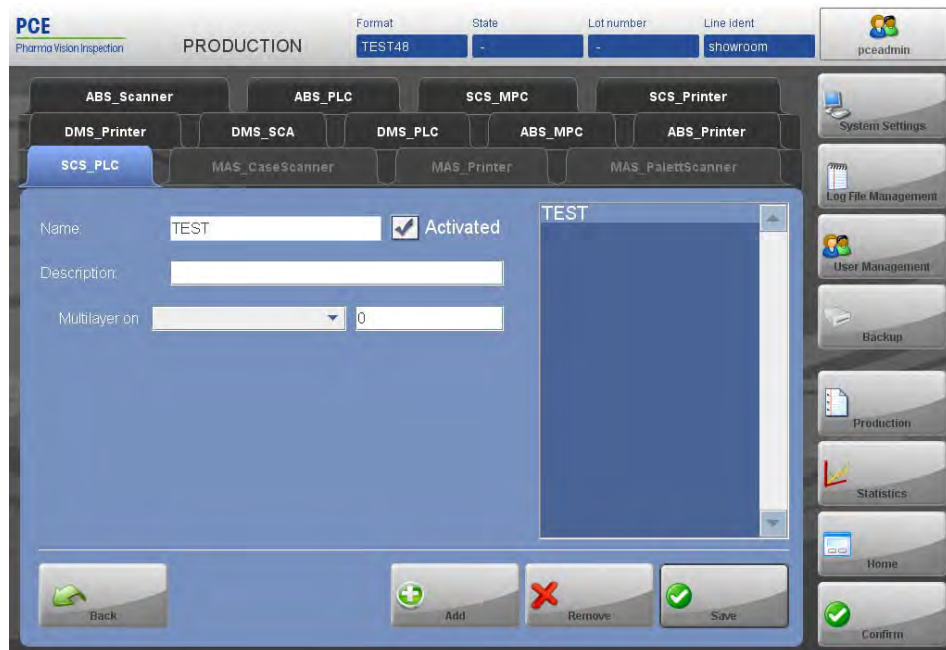


Figure 7-7 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Dispositifs > (onglet PLC)

Pour le PLC, il n'y a pas de format de dispositif prédéfini à charger. Le format de dispositif est créé en tapant le nom du format de dispositif dans le champ 'Nom'.

Saisissez le nom pour le format de dispositif et appuyez sur *Sauvegarder*. Les champs de paramétrage apparaissent. Maintenant, vous pouvez éditer les réglages du PLC. Ensuite appuyez sur *Sauvegarder*. Les champs de paramétrage qui apparaissent dans l'onglet PLC dépendent des réglages du système du PLC (voir chapitre 6.2.6).

Les paramètres utilisés fréquemment sont :

- *Vitesse bande* : Vitesse de la bande du convoyeur, en m/mn
- *Camera 1 Offset (Offset caméra 1)* : Zone de contrôle de la caméra. Valeur de départ : 0 mm
Augmenter la valeur : Réglage de la zone de contrôle dans le sens de la marche
Diminuer la valeur : Réglage de la zone de contrôle dans le sens contraire de la marche
- *Offset imprimante 1* : Zone d'impression. Valeur de départ : 0 mm
Augmenter valeur : Réglage de la zone de contrôle dans le sens de la marche
Diminuer valeur : Réglage de la zone de contrôle dans le sens contraire de la marche
- *Product Width (Largeur du produit)* : Longueur du produit du côté tourné vers la tête d'impression, en mm
- *Tolérance de largeur du produit* : Tolérance autorisée pour la longueur du produit, en mm

7.2.7 Réglages du Dispositif dans le Format de la Ligne - Smart Camera

L'écran et le tableau ci-dessous indiquent les options de paramétrage pour la Smart Camera dans le format de ligne. Dans les réglages de paramétrage, les champs à imprimer sont définis.

Figure 7-8 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Dispositifs > (onglet Smart Camera)

Exécuter les étapes comme décrit dans le chapitre 7.2.5. Les paramètres disponibles dépendent du format préconfiguré sélectionné. Les paramètres utilisés fréquemment sont :

Paramètre	Colonne 1	Colonne 2
DMO	Type du code Data Matrix	Formatage du code Data Matrix
OCV	Type de la vérification du texte clair	Formatage de la vérification du texte clair
Code	Type du code-barres	Formatage du code-barres
Pix	Sans signification	Sans signification

7.2.8 Réglages du Dispositif dans le Format de la Ligne - Megapixel Camera

L'écran et le tableau ci-dessous indiquent les options de paramétrage pour la Megapixel Camera dans le format de ligne.



Figure 7-9 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Dispositifs > (onglet Megapixel Camera)

Exécuter les étapes comme décrit dans le chapitre 7.2.5. Les paramètres disponibles dépendent du format préconfiguré sélectionné. Les paramètres utilisés fréquemment sont :

Paramètre	Colonne 1	Colonne 2
ContentSize	L'identificateur d'application 37, le nombre d'unités contenues, a automatiquement généré un champ dans le lecteur avec rang > 1	Nombre de boîtes par boîte ou carton
boxHeight	Sans signification	Longueur de la boîte transversale à la direction de convoyage [mm]
boxWidth		Longueur de la boîte dans la direction de convoyage [mm]
bundleHeight		Longueur de la boîte transversale à la direction de convoyage [mm]
bundleWidth		Longueur de la boîte dans la direction de convoyage [mm]

7.2.9 Réglages du Dispositif dans le Format de la Ligne - Comparateur 7/8

L'écran et le tableau ci-dessous indiquent les options de paramétrage pour le Comparateur 7/8 dans le format de ligne.

Figure 7-10 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Dispositifs > (onglet Comparateur 7/8)

Exécuter les étapes comme décrit dans le chapitre 7.2.5. Les paramètres disponibles dépendent du format préconfiguré sélectionné. Les paramètres utilisés fréquemment sont :

Paramètre	Signification
Reading type	Type de code
refCode	Type de code (Colonne 1) Format de code (Colonne 2)

7.2.10 Paramètres du Dispositif dans le Format de la Ligne - Scanner Manuel

L'écran et le tableau ci-dessous indiquent les options de paramétrage pour le scanner manuel dans le format de ligne.

Figure 7-11 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Dispositifs > (onglet scanner manuel)

Exécuter les étapes comme décrit dans le chapitre 7.2.5.

Le tableau ci-dessous décrit les sélections de champ AI possibles :

Paramètre	Signification
Reading Mode	STREAM_MODE : Le lecteur est allumé et lit tous les codes dans la plage de lecture. TRIGGER_MODE : Le scanner manuel lit seulement après que la touche de déclenchement ait été activée.
ContentSize	L'identificateur d'application 37, le nombre d'unités contenues, a automatiquement généré un champ dans le lecteur avec rang > 1

7.2.11 Paramètres du Dispositif dans le Format de la Ligne - Imprimante Wolke

L'écran et le tableau ci-dessous indiquent les options de paramétrage pour l'imprimante Wolke dans le format de ligne.



Figure 7-12 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Dispositifs > (onglet imprimante Wolke)

Exécuter les étapes comme décrit dans le chapitre 7.2.5. Les paramètres disponibles dépendent du format de ligne sélectionné. Les paramètres utilisés fréquemment sont :

Paramètre	Colonne 1	Colonne 2
DMX	Type du code Data Matrix	Code Data Matrix
EXP	Type de date d'expiration	Format de date d'expiration
GTIN	Type de numéro GTIN	Format de numéro GTIN
LOT	Type de charge	Format de charge
SN	Type de numéro de série	Format de numéro de série

7.2.12 Paramètres du Dispositif dans le Format de la Ligne - Imprimante Zebra

L'écran et le tableau ci-dessous indiquent les options de paramétrage pour l'imprimante Zebra dans le format de ligne.



Figure 7-13 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Dispositifs > (onglet imprimante Zebra)

Exécuter les étapes comme décrit dans le chapitre 7.2.5. Les paramètres disponibles dépendent du format préconfiguré sélectionné. Les paramètres utilisés fréquemment sont :

Paramètre (Nom de champ définie sur l'étiquette)	Colonne 1	Colonne 2
FN	Type de numéro de champ	Format de numéro de champ

7.2.13 Rapport Format de Ligne (A-3.7.2.11)

Un rapport de format de ligne contient tous les réglages du format de ligne, dont les réglages du dispositif. Pour créer un rapport de format de ligne, rendez-vous sur l'écran AJOUTER/EDITER FORMAT DE LIGNE (voir chapitre 7.2.4) et sélectionnez un format de ligne existant à éditer dans la liste. Appuyez sur *Rapport PDF* pour générer un rapport de format de ligne.

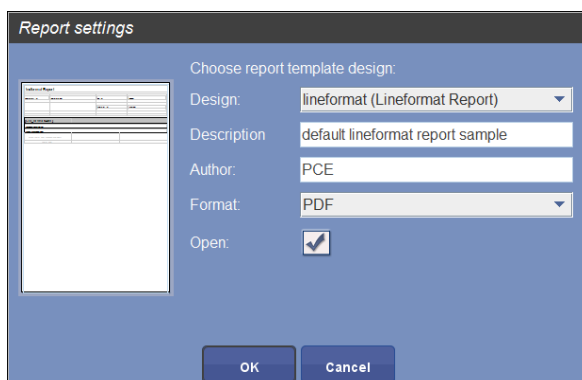


Figure 7-14 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > Rapport PDF

Choisissez un modèle de rapport personnalisé dans le champ 'Concevoir'. Différents formats de sortie peuvent être sélectionnés dans le champs 'Format'. Ce rapport contient

toutes les données pertinentes du format de ligne. Le rapport est signé numériquement et il peut être archivé (personnalisé) ou directement imprimé.

7.3 Gestion Produit (A-3.7.3)

Un produit dans le PLM est un ensemble d'information sur un produit qui peuvent être attribuées à un format de ligne ou à une commande, par ex. GTIN, quantité, taille de lot, taille du conditionnement, taille de la palette. Les valeurs du produit sont ensuite intégrées dans les champs du format de ligne / de la commande. La possibilité de réutiliser les contenus des variables permet d'éviter d'avoir à les ré-entrer lors de la création de chaque commande. Les valeurs AI sont ensuite transférées dans les champs de la commande. Créer un produit n'est pas essentiel, mais optionnel.

7.3.1 L'écran d'Administration de Produit

Pour atteindre l'écran ADMINISTRATION DE PRODUIT appuyez sur *Production* > *Ajouter/éditer produit*. L'écran suivant est affiché :



Figure 7-15 : Production > Ajouter/éditer produit

La liste du côté droit de l'écran indique tous les produits existants. Sélectionnez un produit pour le consulter ou le modifier.

Les boutons situés en bas de l'écran vous permettent d'appeler les fonctions correspondantes, comme décrit dans les chapitres suivants. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de ces fonctions :

Nom	Fonction
<i>Supprimer</i>	Supprimer un produit existant
<i>Activer le filtre</i>	Utilise le filtre de recherche pour filtrer par nom de produit
<i>Détails</i>	Détermine le contenu spécifique du produit sous la forme de valeurs à lire par une caméra.
<i>Ajouter</i>	Créer un Nouveau Produit

7.3.2 Créer et Supprimer un Produit

Pour créer un produit dans l'écran ADMINISTRATION PRODUIT (voir chapitre 7.3.1) appuyez sur *Ajouter* et entrez un nom de produit dans le champ 'Produit' et appuyez sur *Sauvegarder*. Vous pouvez ajouter une description du produit dans le champ 'Desc. du produit'. Confirmez en appuyant sur *Sauvegarder*. Pour supprimer un produit, appuyez sur *Retirer* au lieu d'*Ajouter*.

7.3.3 Ajouter et Supprimer des ID d'application dans un Produit

Pour ajouter ou supprimer des ID d'applications dans un produit, aller dans l'écran ADMINISTRATION DE PRODUIT (voir chapitre 7.3.1) et sélectionnez un produit dans la liste. Appuyez sur *Détails*. L'écran suivant est affiché :



Figure 7-16 : Production > Ajouter/éditer produit > (sélectionner produit) Détails

Dans cet écran, vous verrez toutes les ID d'applications qui sont définies dans le produit (le cas échéant).

Appuyez sur Ajouter pour définir une nouvelle ID pour le produit. Le dialogue suivant est affiché :



Figure 7-17 : Production > Ajouter/éditer produit > (sélectionner produit) Détails > Ajouter

Vous pouvez maintenant définir un nouveau champ de produit. Pour le champ de produit, vous pouvez définir les valeurs suivantes :

Champ	Explication	Dans cet exemple
'Rang'	Ici, vous pouvez définir pour quel rang ce champ est valable. 0 = Global -> applicable pour tous les rangs	Rang1 : DMS

	1-4 = Unité, lot, conditionnement, palette 5-x = Rangs supplémentaires -> spécifique à la ligne	
'App. ID'	Ici, vous pouvez définir le type d'ID du champ.	GTIN
'Format'	Ici, vous pouvez définir le format de l'ID.	Un GTIN est toujours un nombre à 14 chiffres

Appuyez sur OK pour créer le nouveau champ de produit. Dans le champ ci-dessous, qui apparaît alors, vous pouvez choisir l'ID d'application créée, et éditer la valeur de l'ID. (Dans cet exemple, c'est le GTIN qui doit être entré dans le champ 'Valeur').

PCE Pharma Vision Inspection **PRODUCTION** Format: - State: IDLE Lot number: - Line ident: local pceadmin

Product: 033460405-0100

Rank	Application ID	Value
1 (01)	GTIN	00300744339023
3 (01)	GTIN	30300744339024

Virtual keyboard and sidebar controls are visible at the bottom and right of the screen.

Figure 7-18 : Production > Ajouter/éditer Produit > (sélectionner produit) Détails > Ajouter > Ok

7.4 Gestion commande (A-3.7.4)

Une commande, dans le PLM, contient des informations sur la commande et les valeurs AI assignées.

7.4.1 Charger une Commande via Scanner Manuel

Si vous souhaitez réutiliser une commande existante, vous pouvez la rechercher grâce à un filtre, en scannant le code à barre correspondant. Activez le filtre de recherche en appuyant sur *Activer le filtre*. Placez votre curseur dans le champ 'recherche'. Vous disposez ensuite des possibilités suivantes :

- scanner tous les codes à barre déjà produits pour cette commande
- scanner un code qui contient le numéro de la commande. Ce code peut être créé en ligne grâce à un site de création de code ordinaire

7.4.2 Ajouter et Éditer des Commandes

Pour qu'une commande puisse être utilisée, vous devez lui affecter un format de ligne. Si vous avez assigné un format de ligne à une commande, elle utilise les réglages du format de ligne.

Sélectionner un Produit

Vous pouvez en outre sélectionner un produit. Si vous sélectionnez un produit sur l'écran d'administration des commandes, les paramètres AI du format de ligne seront écrasés et utilisés pour la commande sans être enregistrés sur le format de ligne. Ne sélectionnez un produit que si vous souhaitez utiliser les réglages du dispositif d'un format de ligne combinés à une commande qui n'est pas attribuée à la ligne. Cela a un sens si vous ne souhaitez pas enregistrer un autre format de ligne.

Pour ajouter ou éditer une nouvelle commande, appuyez sur *Production > Ajouter/éditer commande*. L'écran suivant est affiché :

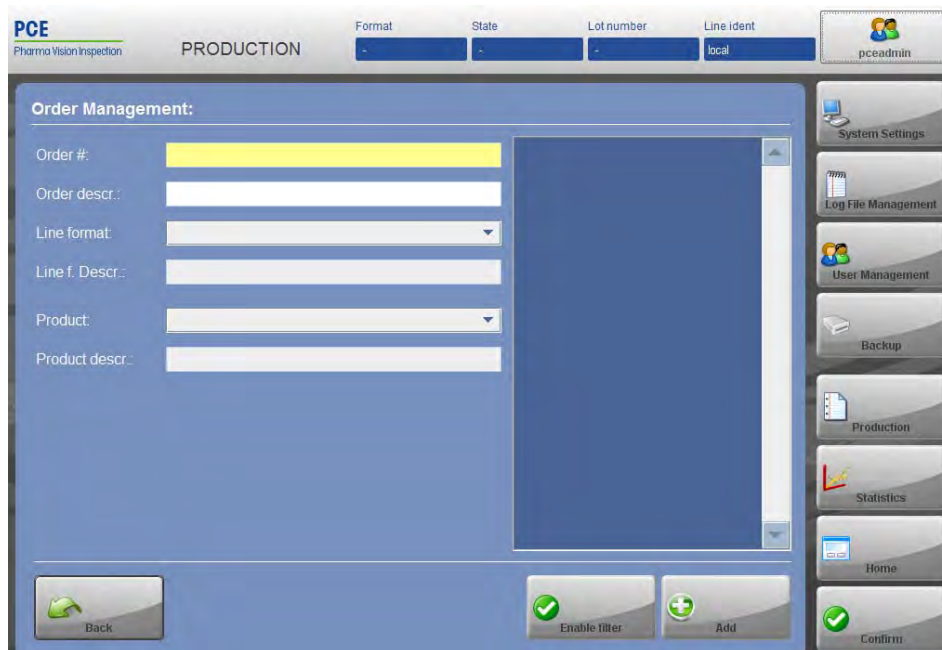



Figure 7-19 : Production > Ajouter/éditer commande

La liste du côté droit de l'écran indique toutes les commandes qui sont encore ouvertes et n'ont pas été terminées.

7.4.3 Ajouter une Nouvelle Commande

Pour produire une commande, il faut qu'elle soit "créée dans le PLM". Appuyez sur *Production > Ajouter/éditer commande*. S'il y a des commandes qui n'ont pas encore été attribuées, elles s'affichent dans la liste sur le côté droit de l'écran. Sélectionnez l'une d'entre elles pour l'utiliser.

Si vous souhaitez créer une nouvelle commande, appuyez sur *Ajouter*, écrivez le nombre dans le champ "Order#", et confirmez avec *OK*. La nouvelle commande est maintenant créée. Pour éditer des réglages pour des commandes voir chapitre 7.4.4.



Remarque!
Les doublons ne sont pas acceptés par le système. Cependant, pour faciliter l'utilisation, les données de production d'une commande existant déjà mais pas encore exécutée peuvent être reprises, par saisie manuelle des données.

7.4.4 Éditer une Commande

Pour éditer une commande, appuyez sur *Production > Ajouter/éditer commande*. Sur cet écran (voir figure ci-dessous) vous pouvez sélectionner une commande dans la liste et modifier ses réglages. Vous pouvez filtrer les entrées en activant le filtre de recherche. Activez le filtre de recherche en appuyant sur *Activer le filtre*. Saisissez maintenant le numéro de la commande que vous recherchez. Pour désactiver le filtre, appuyez sur *Désactiver le filtre*. Éditer les réglages dans les champs d'entrée et dans les menus déroulants. Dès vous avez changé un réglage, le bouton *OK* apparaît. Confirmez le nouveau réglage en appuyant sur *OK*.



Figure 7-20 : Production > Ajouter/éditer commande

Dans l'écran ADMINISTRATION DES COMMANDES, vous pouvez éditer les champs suivants :

Nom	Fonction
<i>Commande #</i>	Ici, vous pouvez saisir le numéro de la commande
<i>Desc. commande</i>	Permet de saisir des informations supplémentaires sur la commande et les réglages particuliers.
<i>Format de ligne</i>	Ici, vous devez sélectionner le format de ligne correspondant
<i>Desc. format de ligne</i>	Permet de saisir des informations supplémentaires sur le format de ligne
<i>Produit :</i>	Ici, vous devez sélectionner le nom de produit correspondant
<i>Desc. produit</i>	Permet de saisir des informations supplémentaires sur le produit

Avant de pouvoir commencer la commande, vous devez ajouter des détails à la commande (voir chapitre 7.4.5).

7.4.5 Ajouter Détails de Commande

Pour ajouter des détails à une commande manuellement, appuyez sur *Production > Ajouter/éditer commande*. Sélectionnez une commande et appuyez sur *Détails*. L'écran suivant est affiché :

Rank	Application ID ~	Value
------	------------------	-------

Figure 7-21 : Production > Ajouter/éditer commande > Détails

En fonction des réglages du dispositif utilisés dans le format de ligne, vous pouvez éditer les champs correspondants. Pour ajouter un champ, appuyez sur *Ajouter*. Vous pouvez contrôler la plausibilité de toutes les entrées en appuyant sur *Vérifier les données*. Après l'édition, confirmez avec *OK*. La plausibilité des entrées nécessaires sera contrôlée.

Pour ajouter des détails grâce au scanner manuel, voir le chapitre 7.4.4.

7.4.6 Supprimer une commande

Pour supprimer une commande, rendez-vous sur l'écran ADMINISTRATION DES COMMANDES et sélectionnez une commande (voir chapitre 7.4.4). Appuyez sur *Retirer* et confirmez avec *OK*.

7.4.7 Créer un Rapport de Commande (A-3.7.4.6)

Pour créer un rapport de commande, rendez-vous sur l'écran REGLAGES DE LA PRODUCTION et appuyez sur *Résultats de la commande - créer rapport* afin d'atteindre l'écran de rapport de commande. Sélectionnez un format de ligne existant dans la liste à éditer. Cliquez sur le bouton *PDF Report (Rapport PDF)* pour générer un rapport de format de ligne au format sélectionné.

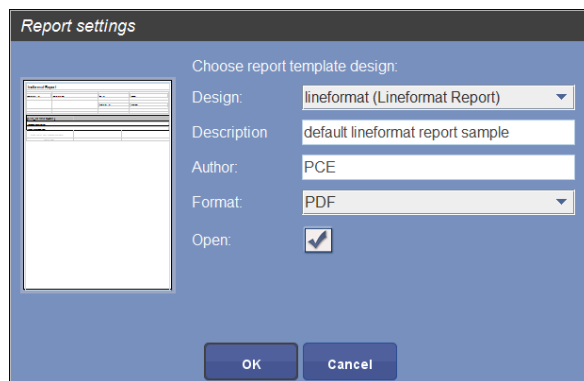



Figure 7-22 : Production > Résultats de la commande - *créer rapport* > Rapport PDF

Sélectionnez un modèle de rapport personnalisé dans le champ 'Concevoir'. Différents formats de sortie peuvent être sélectionnés dans le champs 'Format'. Ce rapport contient toutes les données relatives à la commande, de même qu'une liste comportant les entrées du fichier journal effectuées au cours du cycle de production correspondant. Le rapport est signé numériquement et il peut être archivé (personnalisé) ou directement imprimé. On ne peut créer un rapport de commande que lorsque la commande est terminée.

Remarque	
	<p>Une fois la production terminée, les données de la commande seront stockées automatiquement sur le serveur. Cela permet la création d'un rapport ultérieurement.</p> <p>Tous les rapports PDF générés seront stockés dans le dossier indiqué dans les réglages du système.</p>

7.4.8 Réinitialiser Statut Commande

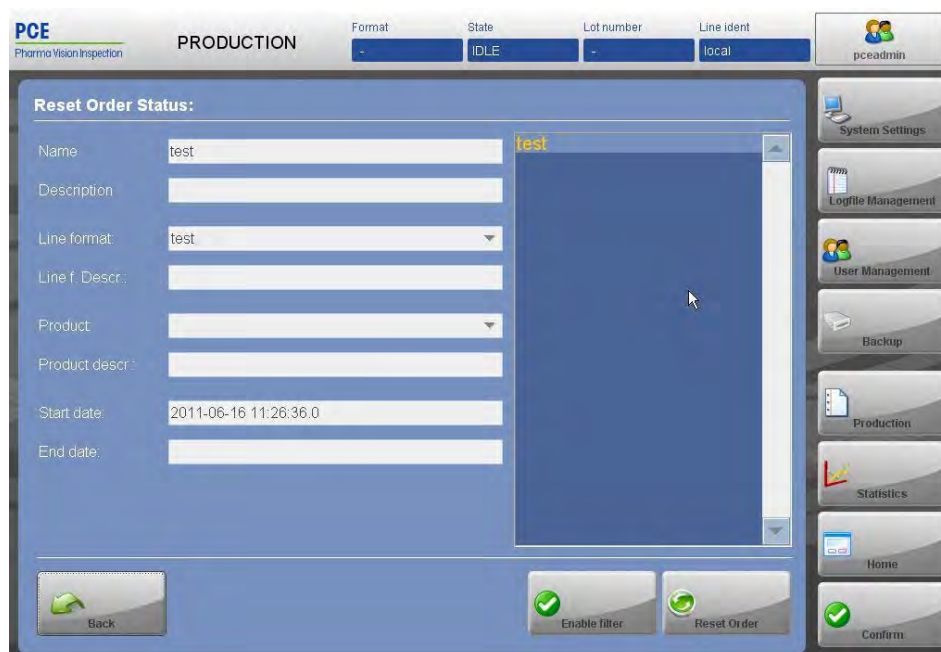


Figure 7-23 : Production > Réinitialiser le statut de la commande

Un appui sur le bouton *Reset Order* (*Réinitialiser commande*) réinitialisera une commande terminée au statut "Order created" (Commande créée).

7.4.9 Déplacer Commande vers Ligne

The screenshot shows the 'PCE Pharma Vision Inspection' software interface. At the top, there's a header bar with 'PRODUCTION' and several tabs: 'Format', 'State' (set to 'IDLE'), 'Lot number', and 'Line Ident' (set to 'DMT'). A user icon labeled 'root' is in the top right. The main area is titled 'Select order to move:'. It contains several input fields on the left: 'Order #', 'Order descr.', 'Line format', 'Line f. Descr.', 'Product', 'Product descr.', 'Start date', and 'End date'. To the right of these fields is a list box containing the following items: 'Kai-05', 'Kai-03', 'Kai-02', 'Kai-01', 'agg5', 'agg1', 'Kai-04', 'agg2', 'agg3', and 'agg4'. At the bottom left of the main area is a 'Back' button with a green arrow icon. At the bottom right is an 'Enable filter' button with a green checkmark icon. On the far right, there is a vertical sidebar with buttons for 'System Settings', 'Log File Management', 'User Management', 'Backup', 'Production', 'Statistics', 'Home', and 'Confirm' (with a green checkmark icon).

Figure 7-24 : Production > Déplacer commande vers ligne

Dans les sociétés avec plusieurs lignes dans une base de données, les commandes peuvent être commutées parmi les différentes lignes via ce menu.

Exemple : La ligne de production A a traité une commande. Cette commande doit subir un traitement ultérieur sur la ligne B. L'utilisateur peut utiliser le Pilot Line Manager pour suspendre cette commande sur la ligne A et, en tenant compte des formats de ligne disponibles, déplacer la commande sur la ligne B. La commande est désormais suspendue sur la ligne B et prête pour un traitement ultérieur sur la ligne B.

Utilisation complémentaire : déplacement d'une commande entre une ligne automatisée et un poste de retouche.

7.4.10 Rouvrir une Commande terminée

Pour rouvrir une commande terminée, vous devez disposer des droits d'accès appropriés.

Dans le cas où une commande est terminée mais doit être rouverte pour un traitement ultérieur, veuillez exécuter les étapes suivantes :

Appuyez sur *Production > Réinitialiser le statut de la commande > (Sélectionnez la commande que vous souhaitez réinitialiser, appuyez sur Réinitialiser la commande)*

7.5 Démarrage / Stop Production (A-3.7.5)

7.5.1 Démarrage de la production via une commande (A-3.7.5.1)

Dans cet écran, la production est démarrée. Dans l'écran REGLAGES DE LA PRODUCTION appuyez sur *Démarrer la production via une commande*. Sélectionnez la commande que vous voulez démarrer. L'écran suivant est affiché :

PCE Pharma Vision Inspection

PRODUCTION

Format: - State: IDLE Lot number: - Line ident: local

Starting order:

Order #: 6666 6666 88889

Order descr.:

Line format: 4545

Line f. Descr.:

Product:

Product descr.:

Back Enable filter Start test run Next

System Settings Log File Management User Management Backup Production Statistics Home Confirm

Figure 7-25 : Production > Démarrer la production via une commande

Appuyez sur *Prochain*. Les paramètres saisis seront transférés aux unités connectées et tous les incidents qui se produisent seront enregistrés dans un fichier protocole (protocole de commande). L'écran suivant est affiché :

PCE Pharma Vision Inspection

PRODUCTION

Format: - State: IDLE Lot number: - Line ident: local

Order status: 2000 of 20-pack

Rank	Application ID	Format	Value
0	(10) BATCH/LOT	x..20	812725882
0	(17) USE BY OR EXPIRY	MM/yyyy	2013-04-04
1	(##) DMX	01-21-17-10	
1	(01) GTIN	n14	00000000000000
1	(21) SERIAL	x..20	
1	(R01) SER ALGO	x..20	INC
1	(R03) SER LENGTH	n2	12


Back PDF Report Edit Order data Start production

System Settings Log File Management User Management Backup Production Statistics Home Confirm

Figure 7-26 : Production > Démarrage de la production via une commande > (sélectionner commande) Suivant

USE BY EXPIRY : Sur cet écran, utilisez le format de date suivant pour saisir une date d'expiration : "yyMMdd".

Appuyez sur *Démarrage Production*. La production démarre.

	Remarque Seules les commandes validées et complètes seront disponibles dans la liste s'affichant à l'écran!
---	---

Pour arrêter la production, appuyez sur *Terminer*. Une fois la machine arrêtée manuellement, il faut la relancer manuellement pour reprendre la production. Il n'est pas possible de la relancer automatiquement.

7.5.2 Démarrage de la Production via une Commande > Cycle d'Essai

Seules les données provenant des commandes sélectionnées sont utilisées. Les numéros de série sont attribués, mais pas enregistrés dans la base de données.

Appuyez sur *Production > Démarrage de la production via une commande*. Sélectionnez la commande qui contient les valeurs que vous souhaitez utiliser. L'écran suivant est affiché :



The screenshot shows the 'PRODUCTION' screen in the PCE Pharma Vision Inspection software. At the top, there are tabs for 'Format', 'State' (set to 'IDLE'), 'Lot number', and 'Line ident' (set to 'local'). The main area is titled 'Starting order:' and contains several input fields: 'Order #' (with value 6666), 'Order descr.', 'Line format' (with value 4545), 'Line f. Descr.', 'Product', and 'Product descr.'. To the right of these fields is a list box showing two entries: '6666' and '88889'. At the bottom of the main area are four buttons: 'Back', 'Enable filter' (with a green checkmark icon), 'Start test run' (with a blue arrow icon), and 'Next' (with a blue arrow icon). On the right side of the screen is a vertical toolbar with icons for 'System Settings', 'Log File Management', 'User Management', 'Backup', 'Production', 'Statistics', 'Home', and 'Confirm' (with a green checkmark icon).

Figure 7-27 : Production > Démarrage de la production via une commande

Appuyez sur *Démarrer un cycle d'essai*. Les paramètres saisis seront transférés aux unités connectées. L'écran suivant est affiché :



Figure 7-28 : Production > Démarrage de la production via une commande > (sélectionner commande) Prochain

Ici, vous voyez les données du cycle d'essai.

USE BY EXPIRY : Sur cet écran, utilisez le format de date suivant pour saisir une date d'expiration : "yyMMdd".

Charger les données du test : Charge les données pour le cycle d'essai, les champs vides sont remplis à l'aide de données d'échantillonnage pour permettre de réaliser le test. Appuyez sur *Démarrer un cycle d'essai*. Le cycle d'essai démarre.

Pour arrêter le cycle d'essai, appuyez sur *Terminer*. Une fois la machine arrêtée manuellement, il faut la relancer manuellement pour reprendre la production. Il n'est pas possible de la relancer automatiquement.

7.5.3 Démarrage d'un Cycle d'Essai via Format de Ligne (A-3.7.5.2)

Pour contrôler les paramètres de la ligne sans gaspiller de numéro de série, un cycle d'essai peut être réalisé. Les données du compteur ne seront pas enregistrées dans la banque de données pendant un essai de fonctionnement. Pour ouvrir l'écran DEMARRER UN CYCLE D'ESSAI appuyez sur *Cycle d'essai via format de ligne* dans l'écran REGLAGES DE PRODUCTION (voir chapitre 7.1). Sélectionnez la commande qui contient les valeurs que vous souhaitez utiliser. L'écran suivant est affiché :

Starting test run:

Order #: TESTRUN_local

Order descr.: Test run for line: local

Line format: Test27

Line f. Descr.:

Product: schmerztabletten

Product descr.:

TESTRUN_local

Back Next

Figure 7-29 : Production > Cycle d'essai via format de ligne

Sélectionnez un format de ligne, puis appuyez sur *Suivant*. L'écran suivant est affiché :

Test run status:

Rank	Application ID	Format	Value
1	(01) GTIN	n14	
2	(12) DUE DATE	yyMMdd	
3	(251) REF. TO SOURCE	x..30	

Back Load test data Start test run

Figure 7-30 : Production > Cycle d'essai via format de ligne > Prochain

Ici, vous voyez les données du cycle d'essai. Les actions suivantes sont possibles :

Charger les données du test : Charge les données pour le cycle d'essai, les champs vides sont remplis à l'aide de données d'échantillonnage pour permettre de réaliser le test.

Démarrer un cycle d'essai : Démarre l'essai de production

7.5.4 Menu Production pendant la Production

Lorsqu'une commande est en cours, vous pouvez exécuter les actions suivantes :

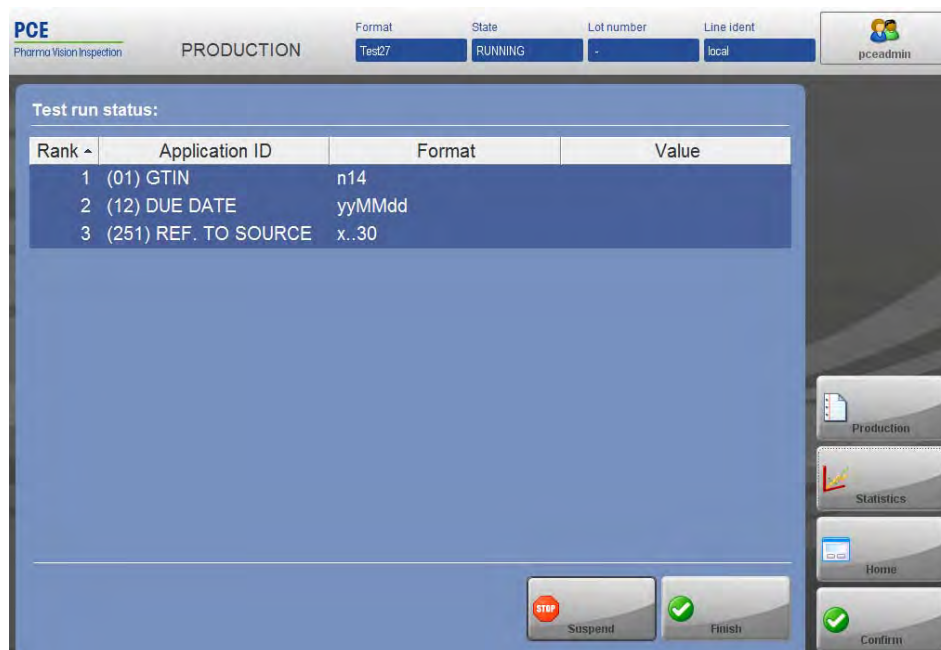


Figure 7-31 : Production > Cycle d'essai via format de ligne > Prochain > démarrage cycle d'essai

- *Suspendre* : Arrête la production sans terminer la commande. La production peut être reprise plus tard.
- *Terminer* : Termine la production (la commande ne sera plus visible dans la liste de commandes)

Une fois la production terminée, un protocole de lot peut être généré, qui pourra être récupéré dans 'Résultats de la commande - Créer rapport'.

7.6 Sérialisation (A-3.7.6)

Le numéro de série est imprimé sur l'élément au format texte, et chiffré sur le code data matrix. Le numéro de série est toujours utilisé associé au GTIN.

7.6.1 Utilisation interne des SN (numéros de série)

Au début de la production, vous devez saisir le nombre de numéros de série à utiliser pour la sérialisation.

Ces numéros sont enregistrées dans la base de données et dotées du statut "en cours d'utilisation". Après le début de la production, les numéros de série sont imprimés dans l'ordre sur les éléments.

Si l'inspection effectuée par la caméra confirme un résultat d'impression sans défaut, alors le statut des numéros de série correspondants passe à "true" (réel) dans la BD. Si l'inspection révèle un résultat d'impression défectueux, alors le statut des numéros de série correspondants reste "used" (utilisé).

Si une interruption imprévue de la production se produit (par ex.   cause d'une coupure de courant), tous les numéros de série suivant, qui étaient stockés en attente sur l'imprimante seront écartés. Le nombre de numéros de série en cache dans l'imprimante est variable et peut être réglé dans les réglages de l'imprimante, de l'imprimante elle-même.

La consommation de numéros de série doit être limitée à leur utilisation physique, c'est-à-dire que la perte de SN pour des raisons de tampon doit être aussi basse que possible. N'utiliser en tampon qu'une quantité raisonnable de numéros de série pour éviter tout gaspillage. Il est possible de saisir ou de supprimer par la suite des éléments individuels dans la base de données en utilisant un scanner manuel.

7.6.2 Réglages de sérialisation dans le logiciel PLM

Créer d'abord un format de ligne qui inclue également, à côté du GTIN, un champ pour les numéros de série. Voir chapitre 7.2.3.



Figure 7-32 : Production > Ajouter/ diter format de ligne > Dispositifs > Imprimante Wolke Tab

Dans le menu déroulant du champ 'numéro de série', attribuez le numéro de série "(21) SERIAL" aux identifiants d'application. Ainsi, une sérialisation est attribuée au format de ligne.



Figure 7-33 : Production > Ajouter/éditer commande (sélectionner une commande) > Détails

Appuyez sur *Production* > *Ajouter/éditer commande* et sélectionnez une commande. Appuyez sur *Détails*. Ajoutez le champ 'SER ALGO' s'il n'existe pas. Attribuez l'algorithme souhaité au champ 'SER ALGO' (sérialisation de l'algorithme)

Algorithmes :

- *INC* : Chaque numéro de série est augmenté de "1" par rapport au précédent
- *INC1 ... INC999999* : Chaque numéro de série est augmenté de 1 ... 999999 par rapport au précédent.
- *INCRND1 ... INCRND999999* : Chaque numéro de série est augmenté d'un nombre aléatoire entre 1 ... 999999 (les deux inclus) par rapport au précédent
- *IMPORT* : Les numéros de série d'une liste qui sont utilisés ont préalablement été importés d'un système de planification des ressources d'entreprise (Système ERP).

Saisir la longueur souhaitée du numéro de série dans le champ "SER LENGTH" (maximum 20).


7.7 Agrégation (A-3.7.8)

Toutes les actions concernant l'agrégation sont enregistrées automatiquement dans la base de données. L'univocité et la validité des numéros de série sont contrôlées constamment dans tous les rangs et les actions. Ce contrôle permanent garantit la traçabilité de chaque produit et une visibilité sur toute la ligne de production.

7.7.1 Principe fonctionnel de l'Agrégation (A-3.7.8.1)

L'agrégation est la classification et la capture de petites unités (boîtes pliantes, p. ex.) pour d'autres unités de plus haut niveau (mise en boîtes, conditionnements et palettes d'expédition, p. ex.). A chaque niveau d'agrégation, une attribution sans ambiguïté des unités à des niveaux d'agrégation parent/enfant est faite.

L'identification des unités s'effectue par impression sur l'unité elle-même ou par impression sur les étiquettes qui sont fixées sur l'unité. L'exemple ci-dessous indique les niveaux typiques d'agrégation. Cet exemple fait référence à l'ensemble du chapitre agrégation pour décrire les réglages.



Remarque!
Dans ce chapitre, tous les réglages font référence à l'exemple suivant avec quatre niveaux d'agrégation. Si votre ligne est réglée d'une autre façon, vous devez modifier les réglages en conséquence.

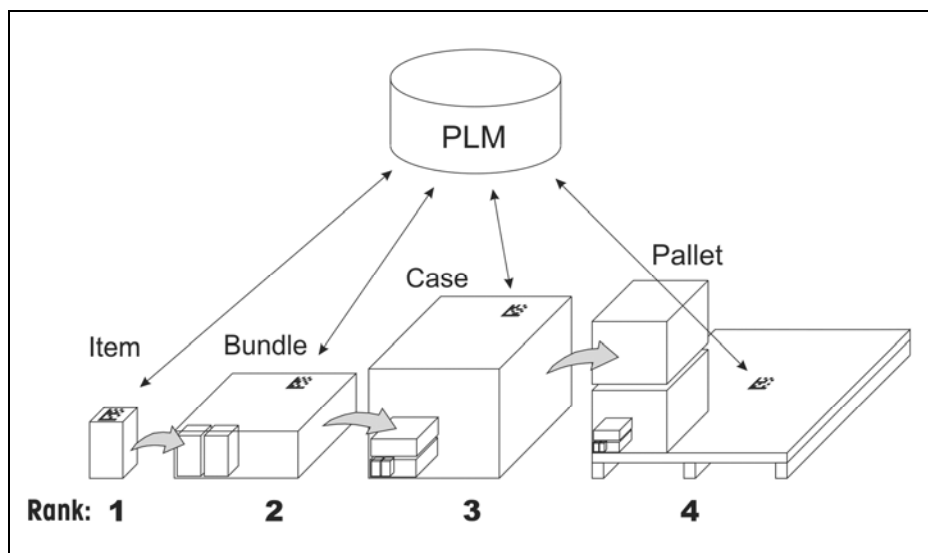


Figure 7-34 : Principe d'agrégation

Dans le tableau ci-dessous, les termes pour les unités d'agrégation sont décrits pour une ligne dotée de 4 rangs d'agrégation.

Marchandise	Rang	Explication
Article	1	Un élément est la plus petite unité du processus d'agrégation. Ce peut être un carton pliant ou un blister, une bouteille. Il est en général agrégé à un lot ou directement à un carton d'expédition.
Lot	2	Un lot est composé de plusieurs éléments.
Boîte	3	Une boîte est un carton dans lequel sont emballés directement des lots ou des éléments.
Palette	4	Une palette contient plusieurs boîtes.
Unité	1/2/3/4	Une unité est le résultat d'un niveau d'agrégation. Le terme d'unité est utilisé pour un élément (rang 1), un lot (rang 2), un carton d'expédition (rang 3) ou une palette (rang 4).

Le logiciel PLM permet essentiellement jusqu'à 8 rangs d'agrégation (rang 1 à rang 8). Il est donc possible d'agréger un élément jusqu'à sept fois. Le nombre d'étapes d'agrégation dépend de chaque ligne.

Les étapes d'agrégation peuvent être exécutées par l'une des quatre stations :

- Data Matrix Station (*DMS*)
- Advanced Bundle Station (*ABS*)
- Shipping Case Station (*SCS*)
- Manual Aggregation Station (*MAS*)

Lecture Code

La *lecture Automatique* peut être effectuée par les dispositifs suivants :

- Smart Camera (SCA) – Lecture séquentielle du code et OCV
- Megapixel camera (MPC) – Lecture simultanée ou séquentielle des codes et OCV
- Comparateur (VGL) + scanner laser – Lecture séquentielle des codes

La *lecture manuelle* des codes peut également être effectuée grâce à un scanner manuel.

Rang Offset et rang Enfant

Lors de l'exécution des étapes d'agrégation, le 'rang offset' et le 'rang enfant' sont des réglages importants. Leurs significations sont indiquées dans le tableau ci-dessous :

Nom	Explication	Exemple	Réglage de l'exemple
<i>Rang offset</i>	Le numéro du rang d'où proviennent les étiquettes à scanner.	Par ex., les éléments proviennent du rang 1 et doivent être mis en lots au rang 2.	Le réglage du rang offset sur la station de rang 3 est "rang 1"
<i>Rang enfant</i>	Le rang auquel les éléments à agréger étaient agrégés avant le scannage.	Par ex., les éléments proviennent du rang 1, ont été regroupés par lot au rang 2 et doivent être agrégés à une boîte au rang 3.	Le réglage du rang enfant sur la station de rang 3 est "rang 2"

7.7.2 Conditions préalables à la Sérialisation / Agrégation

Pour effectuer une agrégation sur les stations, les informations suivantes doivent être indiquées :

- La production est démarrée via commande
- Les réglages d'agrégation doivent être effectués dans le PLM, et éventuellement dans l'interface logicielle correspondante pour la caméra et l'imprimante


7.7.3 Sérialisation avec DMS

La station DMS sérialise les éléments en imprimant toutes les informations nécessaires sur leurs étiquettes. La vérification des numéros de série et des étiquettes est réalisée par le SCA. Les numéros de série sont sauvegardés dans la base de données avec le statut : "vérifié". Les éléments sont alors au rang 1. La sérialisation dans le DMS est réalisée automatiquement. La sérialisation est obtenue grâce à des réglages appropriés dans le PLM, l'interface logicielle du SCA (voir chapitre 6.2.8.2) et l'interface logicielle de l'imprimante. Pour des exemples de réglages de sérialisation/agrégation voir chapitre 7.7.7.

7.7.4 Agrégation avec ABS

L'ABS agrège des éléments (enfants) à des lots (parents). Un MPC envoie les numéros de série (enfants) au PLM qui les ajoute au lot. Une imprimante imprime une étiquette pour le lot. L'étiquette est ensuite contrôlée par un scanner et le numéro de série du lot est sauvegardé dans la base de données avec le statut : "vérifié".

L'agrégation dans l'ABS est effectuée en exécutant les étapes suivantes :

Pas	Description	Explication
1	Dans le moniteur ABS, on passe du logiciel PLM au MPI (inspection de l'impression Megapixel) à l'aide du commutateur.	 Changer grâce au commutateur pour utiliser l'interface MPI
2	Placer le lot (pas encore agrégé) sur la bande du convoyeur.	Étiquettes face à la caméra.
3	Attendre jusqu'à la fin de l'agrégation.	L'étiquette est scannée, imprimée, étiquetée et contrôlée automatiquement.

Les différentes possibilités d'agrégation, comme le changer le nombre d'éléments dans un lot, sont obtenues grâce aux réglages appropriés dans le PLM et dans les interfaces logicielles correspondantes pour les caméras et les imprimantes. Pour des exemples de réglages d'agrégation voir chapitre 7.7.7. Les actions d'agrégation manuelle sont décrites dans le chapitre 7.7.8.

Quantité de Colonnes

Le MPC et l'ABS prennent une photo de chaque colonne d'éléments dans un lot et le logiciel MPC les fusionne en une seule image. Dans l'exemple qui suit, le lot est doté de quatre colonnes, quatre photos sont donc prises.

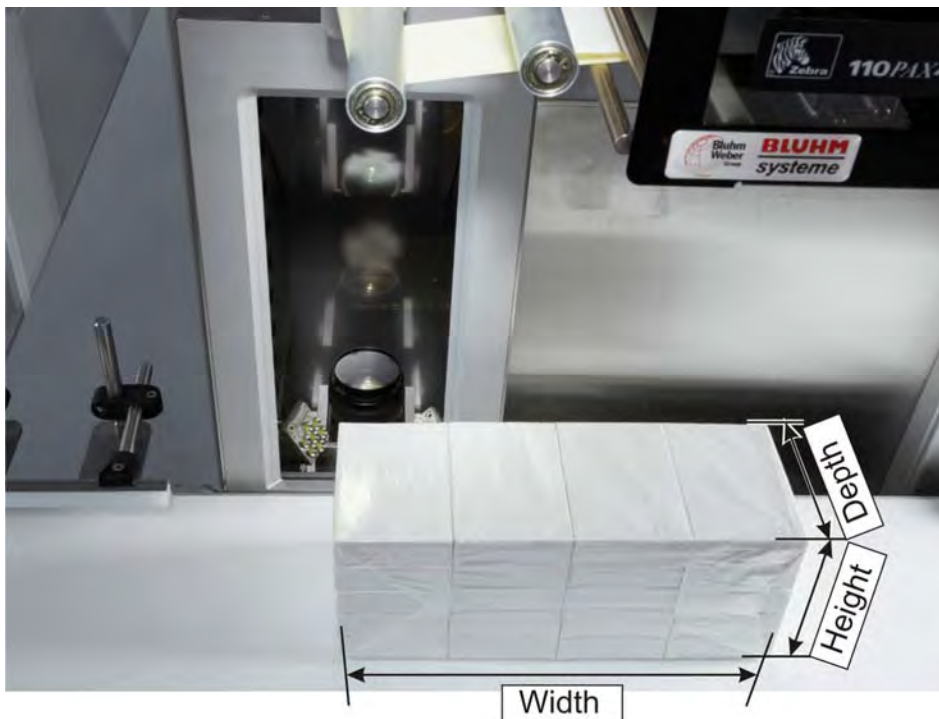



Figure 7-35 : Mesures du lot

Pour calculer les instants où les photos ont été prises, l'ABS a besoin des mesures du lot des éléments ainsi que du nombre de colonnes. Le nombre de colonnes doit être saisi dans les réglages du système PLC et là dans le paramètre 'Nombre de colonnes'.

7.7.5 Agrégation avec SCS


Le SCS agrège des éléments ou lots (enfants) à des cartons (parents). Un MPC déclenché manuellement envoie les numéros de série (enfants) au PLM qui les ajoute au carton. Une imprimante imprime une étiquette pour le carton. L'étiquette est ensuite contrôlée par un scanner manuel et le numéro de série du carton est sauvegardé dans la base de données avec le statut : "vérifié". L'agrégation dans le SCS est effectuée en exécutant les étapes suivantes :

Pas	Description	Explication
1	Dans le moniteur SCS, on passe du logiciel PLM au MPI (inspection de l'impression Megapixel) à l'aide du commutateur.	 Changer grâce au commutateur pour utiliser l'interface MPI
2	Placer les unités égales au nombre d'éléments d'un carton d'expédition dans le carton d'expédition du tableau SCS.	Placer le carton d'expédition centré sur l'écran de la caméra.
3	Appuyer sur la pédale pour prendre une image du carton pliant.	Une image est capturée ; les boîtes vertes sont placées autour du code data matrix ; une lumière bleue est affichée, confirmant l'agrégation ; une étiquette pour carton est imprimée automatiquement par l'imprimante
4	Vérifier le code à barre de l'étiquette du carton en le scannant avec le scanner manuel du SCS.	L'unité est vérifiée dans la base de données.

Les différentes possibilités d'agrégation sont obtenues grâce aux réglages appropriés dans le PLM et dans les interfaces logicielles correspondantes pour les caméras et les imprimantes. Vous trouverez des exemples de réglages d'agrégation au chapitre 7.7.7. Les actions d'agrégation manuelle sont décrites dans le chapitre 7.7.8.

7.7.6 Agrégation avec MAS

Le MAS agrège des cartons, lots ou éléments (enfants) à des palettes (parents). Un scanner manuel envoie les numéros de série (enfants) au PLM qui les ajoute à la palette. Une imprimante imprime une étiquette pour la palette. L'étiquette est ensuite contrôlée par un scanner manuel et le numéro de série de la palette est sauvegardé dans la base de données avec le statut : "vérifié". L'agrégation dans le MAS est effectuée en exécutant les étapes suivantes :

Pas	Description	Explication
1	Dans le moniteur MAS, on passe du logiciel PLM au MPI (inspection de l'impression Megapixel) à l'aide du commutateur.	 Changer grâce au commutateur pour utiliser l'interface MPI
2	Utiliser le scanner manuel pour carton et scanner les étiquettes des cartons à agréger.	Une fois un nombre de cartons égal à la taille de contenu prédéfinie (A137) scanné, l'étiquette de la palette s'imprimera automatiquement.
3	Utiliser le scanner manuel pour palette et scanner les étiquettes des palettes pour les vérifier.	L'étiquette de la palette est vérifiée.

Les différentes possibilités d'agrégation sont obtenues grâce aux réglages appropriés dans le PLM et dans les interfaces logicielles correspondantes pour les caméras et les

imprimantes. Vous trouverez des exemples de réglages d'agrégation au chapitre 7.7.7. Les actions d'agrégation manuelle sont décrites dans le chapitre 7.7.8.

7.7.7 Exemples d'agrégation

Ce chapitre décrit les exemples les plus communs d'agrégation. Tous les réglages indiqués ici font référence à un exemple avec quatre niveaux d'agrégation. Si votre ligne est réglée d'une autre façon, vous devez modifier les réglages en conséquence.

Toutes les stations d'agrégation peuvent agréger l'unité précédente en scannant les étiquettes de l'unité précédente ou en scannant les étiquettes d'unités inférieures. Cela signifie, par exemple, que si vous avez agrégé trois rangs (élément, lot, carton), il est possible d'agréger le carton (rang 3) à la palette (rang 4) en scannant les étiquettes du carton ou en scannant l'étiquette du lot ou en scannant les étiquettes des éléments.

Réglages généraux :

Pour tous les exemples, les réglages suivants sont les mêmes (édition dans *Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif*) :

- L'imprimante de sérialisation (imprimante du DMS) est mise en Mode imprimante : BUFFERED_PRINTER
- Le lecteur de sérialisation (SCA du DMS) est mis en Mode lecteur : PRINT_INSPECTION
- Les imprimantes d'agrégation (imprimante de l'ABS, du SCS et du MAS) sont mises en Mode imprimante : AGGREGATE_PRINTER
- Les lecteurs d'agrégation (imprimante de l'ABS, du SCS et du MAS) sont mis en Mode lecteur : AGGREGATE_READER
- Les Scanners globaux sont placés en Mode lecteur : PRINT_INSPECTION
- Les Scanners d'agrégation sont placés en Mode lecteur : AGGREGATE_READER
- Pour utiliser des numéros SSCC pour des unités incomplètes, consultez le chapitre 7.7.8.9

7.7.7.1 Élément - Lot - Carton (par lecture d'étiquettes de lot) - Palette

Cette section contient une description de la façon d'agréger des éléments à des lots et à des cartons (en lisant les codes des étiquettes de lots) et à des palettes. Voir la figure ci-après :

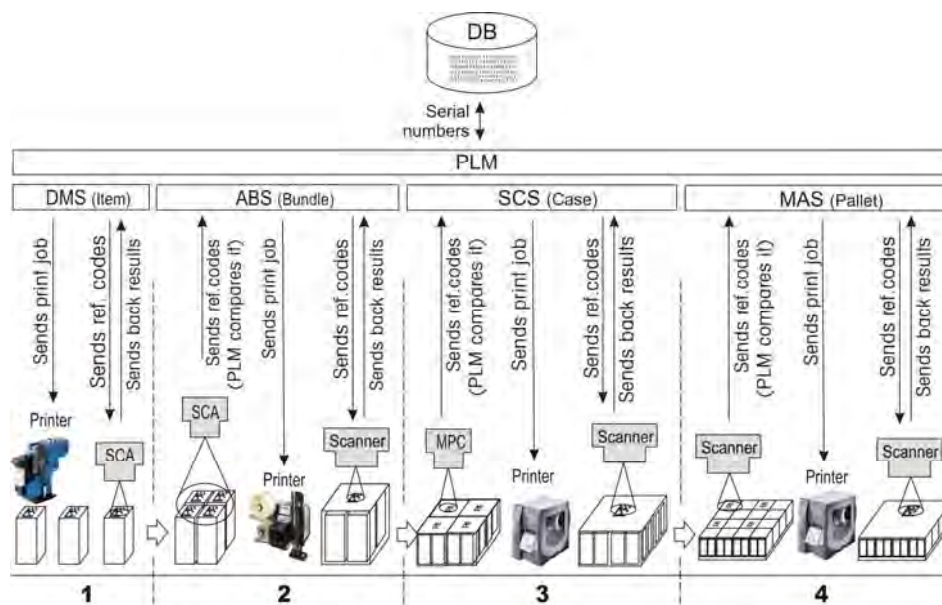


Figure 7-36 : Élément - Lot - Carton (par lecture d'étiquettes de lot) - Palette

Dans toutes les stations d'agrégation (ABS, SCS et MAS), les étiquettes des unités agrégées au préalable sont lues. C'est la procédure utilisée le plus fréquemment.

Pour cet exemple, vous devez paramétrer les réglages suivants :

Station	Lieu d'édition	Réglages	Explication
DMS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang2	Un GTIN pour chaque rang
	Dans le format de ligne	Saisir les dimensions de l'élément	
	-	Rang offset= -	
		Rang enfant= -	
ABS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang2	Un GTIN pour chaque rang
	Au niveau du produit, et dans le PLC	Saisir dimensions de l'élément et du lot	
	Production > Éditer Ligne de Format > Dispositifs (MPC, scanner laser)	Rang offset= 1	Avant le scannage, les étiquettes à scanner sont agrégés dans = rang 1 (DMS)
		Rang enfant= 1	Les étiquettes à scanner proviennent de = rang 1 (DMS)
	Voir chapitre 7.7.4 Agrégation avec ABS	Nombre de couches	Aussi haut que le nombre d'éléments à son tour

SCS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang3	Un GTIN pour chaque rang
	Au niveau du produit, et dans le PLC	Saisir les dimensions du carton	
	Production > Éditer Ligne de Format > Dispositifs (MPC, scanner manuel)	Rang offset=2	Avant le scannage, les étiquettes à scanner sont agrégés dans = rang 2 (ABS)
		Rang enfant=2	Les étiquettes à scanner proviennent de = rang 2 (ABS)
MAS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang4	Un GTIN pour chaque rang
	Production > Éditer Ligne de Format > Dispositifs (scanner manuel)	Rang offset=3	Avant le scannage, les étiquettes à scanner sont agrégés dans = rang 3 (SCS)
		Rang enfant=3	Les étiquettes à scanner proviennent de = rang 3 (SCS)

7.7.7.2 Élément - Lot - Carton (par lecture d'étiquettes d'élément) - Palette

Cette section contient une description de la façon d'agréger des éléments à des lots et à des cartons (en lisant les codes des éléments) et à des palettes. Effectuer cette agrégation permet d'obtenir les mêmes résultats que de scanner les étiquettes de lots ; les lots sont agrégés au carton. Voir la figure ci-après :

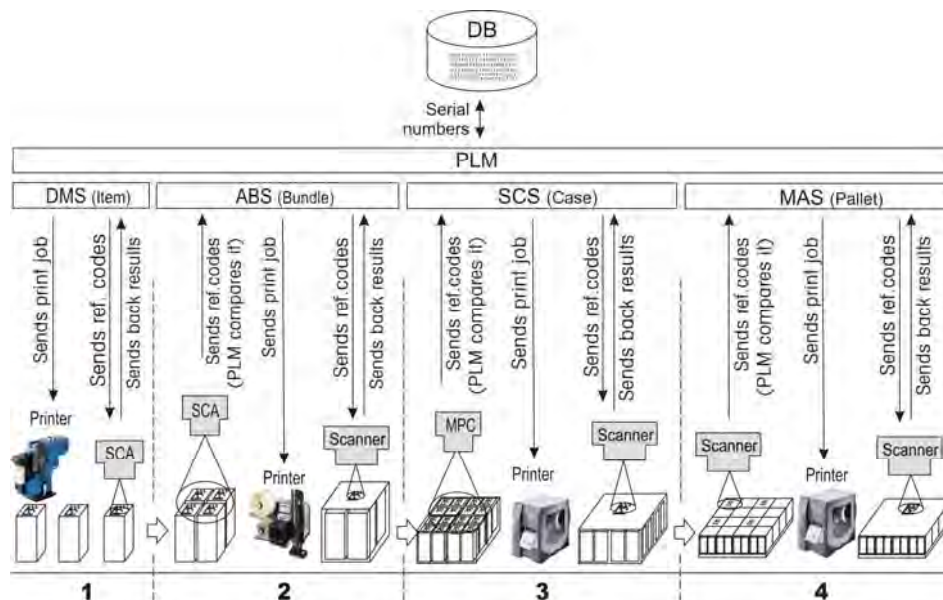


Figure 7-37 : Élément - Lot - Carton (par lecture d'étiquettes d'élément) - Palette

Dans le SCS (rang 3), les étiquettes d'éléments du DMS (rang 1) sont lues à la place des étiquettes de lots de l'ABS (rang 2). Cela peut s'avérer utile s'il n'est pas possible de capturer les étiquettes de lots lorsque les lots sont emballés dans le carton.

Pour cet exemple, vous devez paramétrer les réglages suivants :

Station	Lieu d'édition	Réglages	Explication
DMS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang2	Un GTIN pour chaque rang
	Au niveau du produit, et dans le PLC	Saisir les dimensions de l'élément	
		Rang offset= -	
		Rang enfant= -	
ABS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang2	Un GTIN pour chaque rang
	Au niveau du produit, et dans le PLC	Saisir dimensions de l'élément et du lot	
	Production > Éditer Ligne de Format > Dispositifs (MPC, scanner laser)	Rang offset=1	Avant le scannage, les étiquettes à scanner sont agrégés dans = rang 1 (DMS)
		Rang enfant=1	Les étiquettes à scanner proviennent de = rang 1 (DMS)
	Voir chapitre 7.7.4 Agrégation avec ABS	Nombre de couches	Aussi haut que le nombre d'éléments à son tour
SCS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang3	Un GTIN pour chaque rang
	Au niveau du produit, et dans le PLC	Saisir les dimensions du carton	
	Production > Éditer Ligne de Format > Dispositifs (MPC, scanner manuel)	Rang offset=2	Avant le scannage, les étiquettes à scanner sont agrégés dans = rang 2 (ABS)
		Rang enfant=1	Les étiquettes à scanner proviennent de = rang 1 (DMS)
MAS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang4	Un GTIN pour chaque rang
	Production > Éditer Ligne de Format > Dispositifs (scanner manuel)	Rang offset=3	Avant le scannage, les étiquettes à scanner sont agrégés dans = rang 3 (ABS)
		Rang enfant=3	Les étiquettes à scanner proviennent de = rang 3 (ABS)

7.7.7.3 Élément - Carton - Palette

Cette section contient la description de la façon d'agréger des éléments à un carton à une palette sans passer par des lots. Voir la figure ci-après :

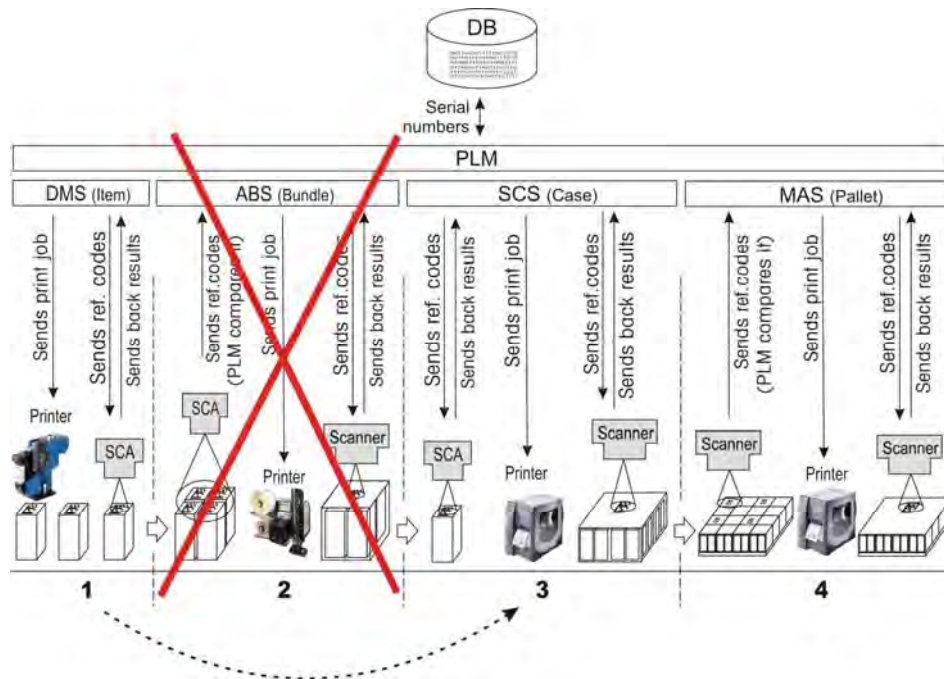


Figure 7-38 : Élément - Carton - Palette

L'ABS (rang 2) n'est pas utilisé. Veuillez remarquer que le rang 2 existe toujours. Cela doit être pris en compte dans les réglages de la ligne.

Pour cet exemple, vous devez paramétrer les réglages suivants :

Station	Lieu d'édition	Réglages	Explication
DMS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang2	Un GTIN pour chaque rang
	Au niveau du produit, et dans le PLC	Saisir les dimensions de l'élément	
	Dans Réglages du système > Éditer les réglages du dispositif	Rang offset= -	
		Rang enfant= -	
ABS	-	-	ABS n'est pas utilisé
SCS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang3	Un GTIN pour chaque rang
	Au niveau du produit, et dans le PLC	Saisir les dimensions du carton	
	Production > Éditer Ligne de Format > Dispositifs (MPC, scanner laser)	Rang offset=1	Avant le scannage, les étiquettes à scanner sont agrégés dans = rang 1 (DMS)

		Rang enfant=1	Les étiquettes à scanner proviennent de = rang 1 (DMS)
MAS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang4	Un GTIN pour chaque rang
	Production > Éditer Ligne de Format > Dispositifs (scanner manuel)	Rang offset=3	Avant le scannage, les étiquettes à scanner sont agrégés dans = rang 3 (ABS)
		Rang enfant=3	Les étiquettes à scanner proviennent de = rang 3 (ABS)

7.7.7.4 Élément - Palette

Cette section décrit comment agréger des éléments à des palettes sans avoir de lot ou de carton d'expédition. Voir la figure ci-après :

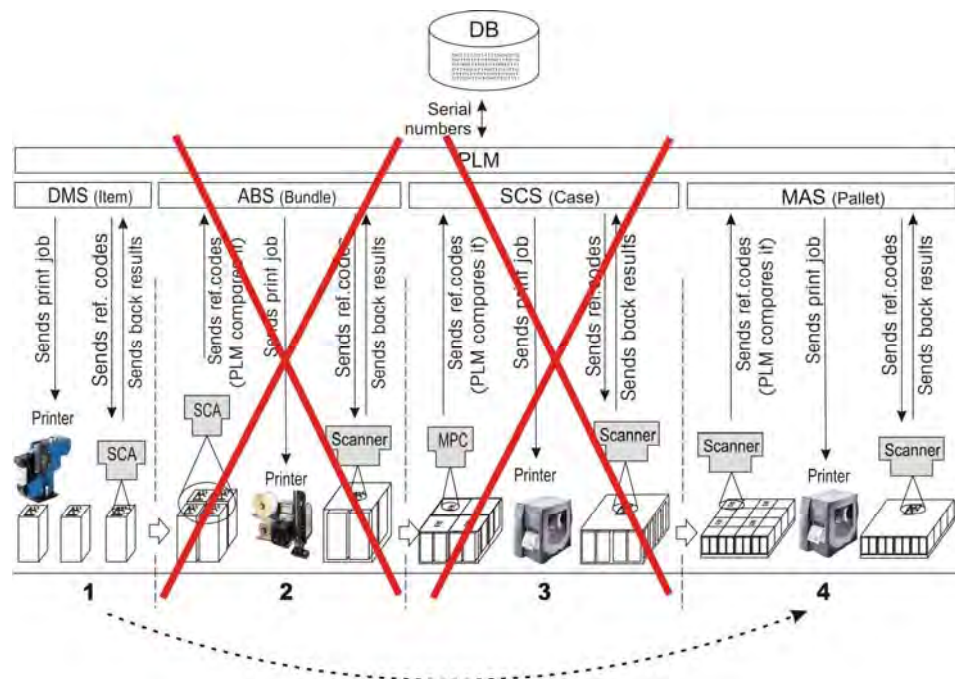


Figure 7-39 : Élément - Palette

L'ABS (rang 2) et le SCS (rang 3) ne sont pas utilisés. Veuillez remarquer que le rang 2 et le rang 3 existent toujours. Cela doit être pris en compte dans les réglages de la ligne.

Pour cet exemple, vous devez paramétrer les réglages suivants :

Station	Lieu d'édition	Réglages	Explication
DMS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang2	Un GTIN pour chaque rang
	Au niveau du produit, et dans le PLC	Saisir les dimensions de l'élément	
	Dans Réglages du	Rang offset=?	

	système > Éditer les réglages du dispositif	Rang enfant=?	
ABS	-	-	ABS n'est pas utilisé
SCS	-	-	ABS n'est pas utilisé
MAS	Au démarrage de la production, ou dans la commande ou au niveau du produit	Saisir agreg. GTIN pour rang4	Un GTIN pour chaque rang
	Production > Éditer Ligne de Format > Dispositifs (scanner manuel)	Rang offset=1	Avant le scannage, les étiquettes à scanner sont agrégés dans = rang 1 (DMS)
		Rang enfant=1	Les étiquettes à scanner proviennent de = rang 1 (DMS)

7.7.8 Actions Manuelles d'Agrégation

Dans le PLM, vous pouvez réaliser les agrégations manuelles suivantes. Lorsque vous réalisez des étapes d'agrégation manuelle, la production doit être en cours.

Remarque !

Ne pas terminer une commande avant d'effectuer l'agrégation manuelle. La production doit être en cours lorsque vous effectuez une agrégation manuelle. Sinon, les unités incomplètes qui se trouvent dans le cache doivent être jetées.

7.7.8.1 Détruire les étiquettes parents (inverser la dernière agrégation)

Il est possible d'inverser l'agrégation d'une unité (palette / carton / lot). Pour cela, vous devez "détruire" l'étiquette de l'unité. L'étiquette de l'unité n'est plus utilisable et doit être jetée. Les unités/éléments enfants sont ainsi relâchés et sont attribués à nouveau au rang le plus bas.

Pour détruire une étiquette parent, procédez comme suit :

Appuyez sur *Accueil > Scanner manuel global > Afficher hiérarchie > (scanner le produit avec le scanner manuel global) > Détruire (voir la figure ci-dessous)*

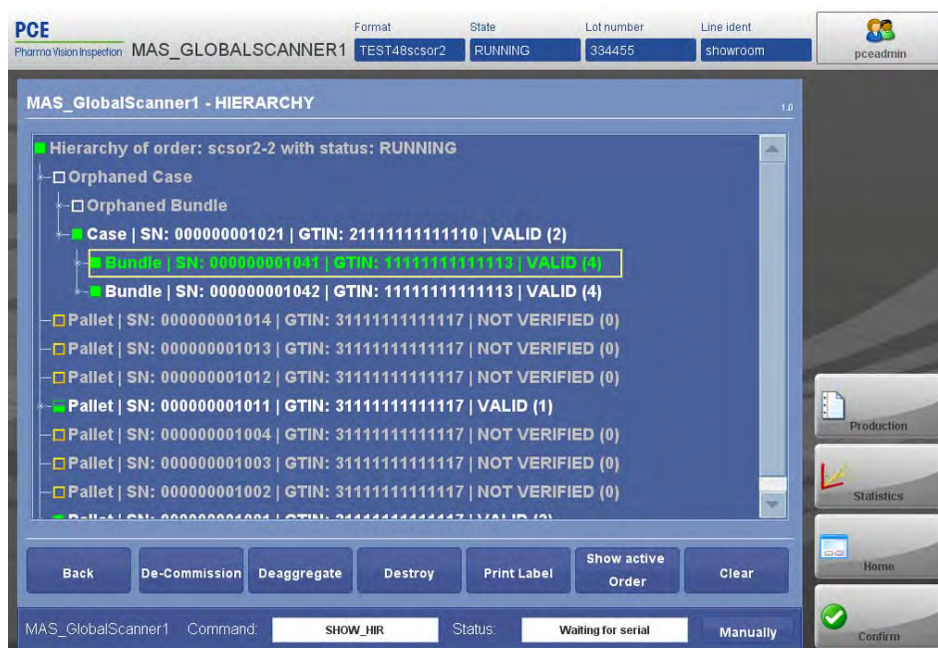


Figure 7-40 : Accueil > Scanner manuel global > Afficher hiérarchie > (scanner le produit avec le scanner manuel global)

7.7.8.2 Supprimer la relation entre une unité enfant et une unité parent (désagréger)

Pour supprimer la relation entre une unité enfant et une unité parent (en supprimant un **carton d'une palette** ou un **lot d'un carton** ou un **élément d'un lot**) vous devez désagréger le rang parent. Ensuite, les éléments du rang enfant sont libérés et peuvent être agrégés à nouveau. Pour désagréger un rang, procédez comme suit :

Appuyez sur Accueil > (Sélectionner scanner manuel global) > Afficher hiérarchie > (Scanner unité ou sélectionner unité dans l'arborescence hiérarchique) > désagréger.

Les unités sont isolées, et restent valables.

7.7.8.3 Interrompre une commande

Pour suspendre une commande, pour pouvoir la reprendre plus tard, procédez comme suit :

Appuyez sur Production > Suspendre.

La production et le lot sont alors interrompus, et peuvent être repris.

Remarque : Si vous souhaitez produire une autre commande entre cet arrêt et la reprise de la commande, vous aurez besoin d'une connexion à la base de données globale. Si ne pouvez vous connecter qu'à la base de données locale (mode cache), il n'est pas possible de produire une autre commande entre les deux.

7.7.8.4 Terminer une commande avant qu'elle ne soit finie

Pour terminer une commande avant que le nombre maximum d'éléments ne soit atteint, procéder comme suit :

Appuyez sur Production > Terminer. Confirmer par Oui.

Le lot est alors terminé.

7.7.8.5 Commissionner et décommissionner une unité (A-3.7.8.5)

Il est possible de commissionner ou de décommissionner une unité (élément, lot, carton ou palette). Lorsque vous décommissionnez une unité, le numéro de série est stocké dans la base de données mais étiqueté comme "non valable" et ne sera plus utilisable. Lorsque vous décommissionnez un rang parent, les rangs enfants sont également décommissionnés mais la relation entre les unités persiste.

Pour décommissionner une unité, procédez comme suit :

Appuyez sur Accueil > Scanner manuel global > Afficher hiérarchie > (scanner l'unité avec le scanner manuel global) > décommissionner

Pour commissionner une unité, procédez comme suit :

Appuyez sur *Accueil > Scanner manuel global > Afficher hiérarchie > (scanner le produit avec le scanner manuel global) > Commissionner (voir la figure ci-dessous)*

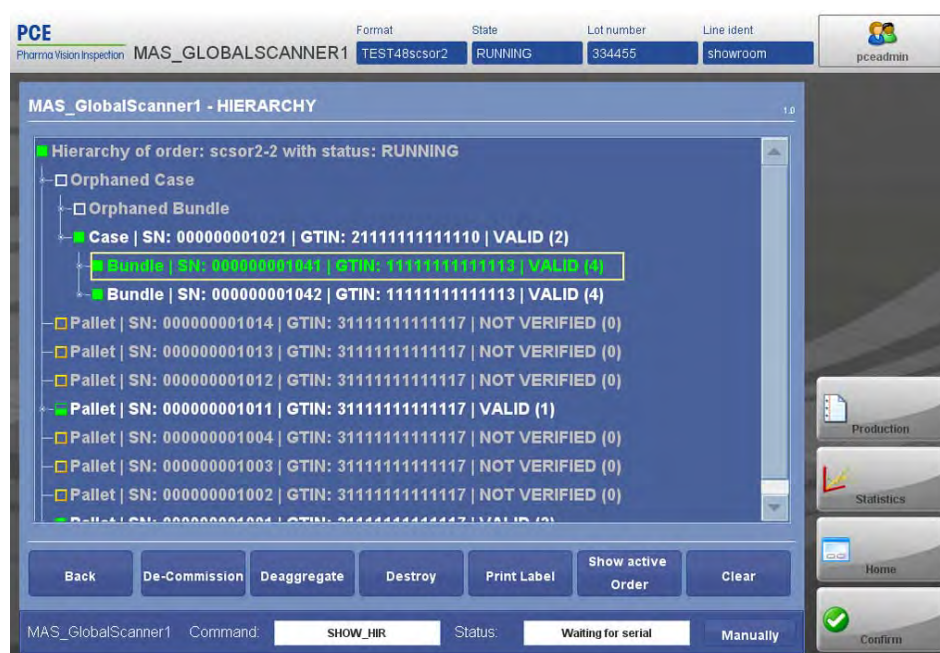


Figure 7-41 : Accueil > Scanner manuel global > Afficher hiérarchie > (scanner le produit avec le scanner manuel global)

7.7.8.6 Fermer une unité incomplète (carton partiel)

Il est possible de terminer une unité avant d'avoir atteint le nombre maximum d'éléments. Pour fermer un carton au cours d'un cycle de production, appuyez sur *Accueil > scanner manuel global > afficher agrégation > (choisir rang) > Fermer*. L'unité est alors fermée.

7.7.8.7 Voir le rang d'agrégation pour une unité (A-3.7.8.4)

Pour voir le rang d'agrégation d'une unité (élément, lot, carton ou palette), procédez comme suit :

Appuyez sur *Accueil > Scanner manuel global > Afficher hiérarchie > (scanner avec le scanner manuel global)*. (Voir la figure ci-après)

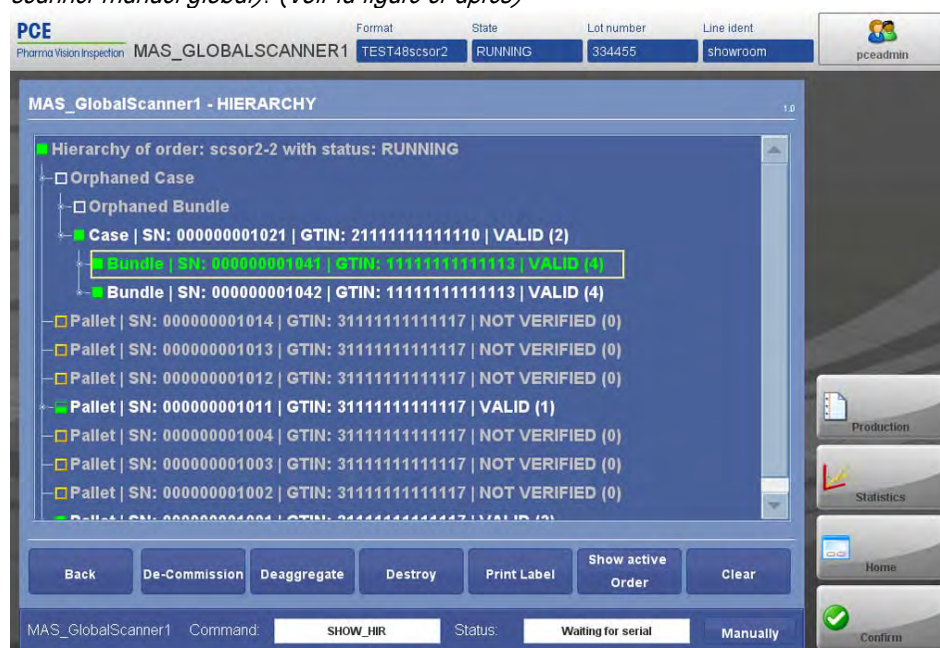


Figure 7-42 : Accueil > Scanner manuel global > Afficher hiérarchie > (scanner le produit avec le scanner manuel global)

Le rang est alors affiché.

7.7.8.8 Ré-imprimer une étiquette avec le même SN ou un SN différent

Vous pouvez réimprimer des étiquettes du lot en cours pour un lot, un carton ou une palette - avec un numéro de série différent ou - avec le même numéro de série. La méthode de réimpression doit être déterminée dans les réglages du système. Rendez-vous dans *Réglages du système > Éditer les réglages du système*, et changez le paramètre 'Réimprimer un nouveau numéro de série'.

Pour réimprimer une étiquette, procédez comme suit :

Appuyez sur *Accueil > Scanner manuel global > Afficher hiérarchie > (scanner ou sélectionner un produit > Imprimer étiquette (voir la figure ci-dessous))*

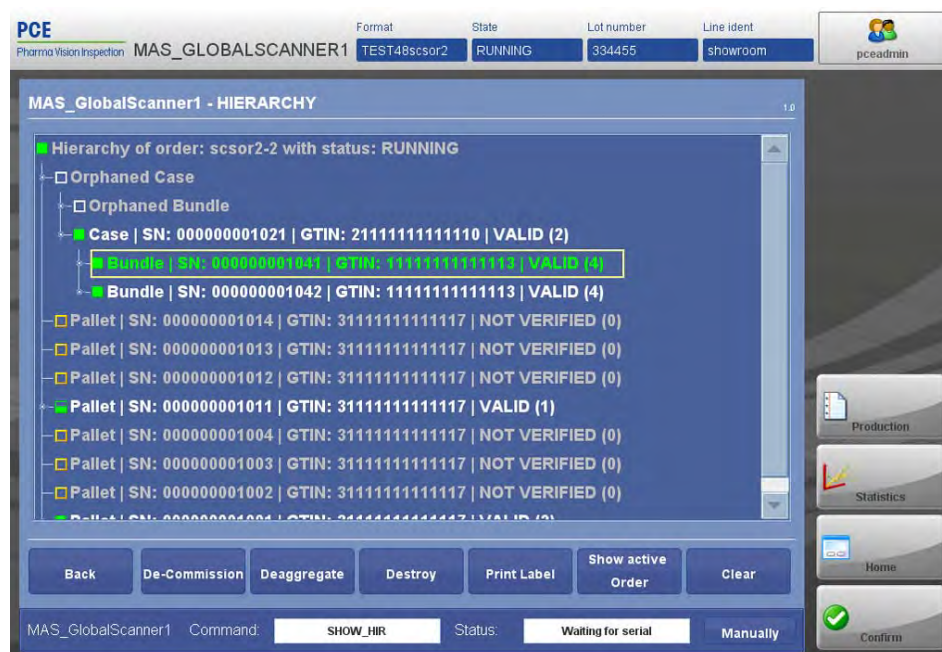


Figure 7-43 : Accueil > Scanner manuel global > Afficher hiérarchie > (scanner le produit avec le scanner manuel global)

7.7.8.9 Gérer les unités incomplètes lorsque la commande est terminée

Si une commande est terminée (en appuyant sur *Terminer* avant ou après que la quantité soit atteinte), la façon de gérer les unités incomplètes dépend des réglages de l'imprimante. Il y a trois possibilités pour produire :

	Type de Code	Explication
a	Uniquement les GTIN, uniquement les unités complètes	Lorsque vous produisez uniquement avec les GTIN, toutes les unités incomplètes du cache sont jetées.
b	GTIN pour les unités complètes, SSCC pour les unités incomplètes	Lorsque vous produisez avec les GTIN et les SSCC, toutes les unités incomplètes du cache reçoivent un numéro SSCC. Les unités incomplètes doivent être scannées pour vérifier leur agrégation. Elles doivent ensuite être 'fermées'.
c	Seulement les SSCC pour les unités complètes et incomplètes	Lorsque vous produisez uniquement avec les SSCC, toutes les unités incomplètes du cache reçoivent un numéro SSCC. Les unités incomplètes doivent être scannées

		pour vérifier leur agrégation. Elles doivent ensuite être 'fermées'.
--	--	--

Vous pourrez définir pour chaque rang de manière individuelle si un GTIN, un SSCC ou les deux sont imprimés. Cela doit être réglé dans les réglages de l'imprimante dans le format de ligne. Les AI nécessaires sont :

- GTIN : 01-21
- GTIN+SSCC : 01-21-00
- SSCC : 00

Dans le champ 'DMX' sélectionner ##DMX et saisir les AI comme suit :

Type de Code	AI
Uniquement les GTIN, uniquement les unités complètes	01-21
GTIN pour les unités complètes, SSCC pour les unités incomplètes	01-21-00
Seulement les SSCC pour les unités complètes et incomplètes	00

7.8 Dépannage

7.8.1 Traitement des produits après une erreur

Lorsqu'un produit ne peut pas être utilisé suite à une erreur, par ex. parce que son emballage est endommagé, procédez comme suit :

Produits sérialisés : Contrôlez tous les produits imprimés que vous souhaitez jeter grâce à un scanner manuel. Les produits sérialisés doivent être "décommissionnés" (voir chapitre 7.7.8.5)

Produits non imprimés : Si un produit n'est pas encore imprimé, vous pouvez le jeter sans le scanner.

Produits non scannés : Si un produit est imprimé mais pas scanné, vous pouvez le jeter sans le scanner.

7.8.2 Offset du MPC trop large

Indication / message d'erreur:

L'écran dans le logiciel MPC de la station ABS s'affiche comme dans la figure ci-dessous.

Description:

L'image du lot dans l'ABS est réalisée par un MPC qui prend plusieurs photos à la suite, photos qui sont réunies par le logiciel de la caméra. Si l'offset est trop large, la photo à l'écran ressemblera à l'image suivante :



Figure 7-44 : Offset du MPC trop large

À l'écran, la première photo s'affiche du côté gauche et la deuxième du côté droit. Les lots se déplacent de la droite à la gauche (du point de vue de la caméra). Du côté gauche (première photo), les deux premiers éléments sont découpés, et le code des deux éléments suivants est capturé. Du côté droit (deuxième photo) les deux éléments suivants sont découpés.

Solution

Les deux éléments doivent être centrés à l'écran. Diminuer l'offset du MPC.

Action:

Appuyez sur *Production > Ajouter/éditer format de ligne > ABS PLC*

Estimer l'offset (en mm) sur la base de la photo à l'écran. Soustraire l'offset de la valeur réelle dans le champ 'offset' et saisir une valeur inférieure. Démarrer la production et tester le nouvel offset. Si nécessaire, répéter ces étapes jusqu'à ce que les éléments soient centrés à l'écran.



Figure 7-45 : L'offset MPC est bon

7.8.3 Offset de l'imprimante trop large / trop petit

Indication / message d'erreur :

L'étiquette dépasse du lot.

Description:

L'imprimante de l'ABS applique l'étiquette sur le lot. Si l'offset est trop petit, l'étiquette est collée trop tôt sur le lot ; s'il est trop large, l'étiquette est collée trop tard sur le lot.

Solution

L'étiquette doit être centrée sur le lot.

Action:

Appuyez sur *Production > Ajouter/éditer format de ligne > Choisir format de ligne > Dispositifs > (sélectionner ABS PLC)*

Offset estimé (en mm). Soustraire l'offset de la valeur réelle dans le champ 'offset' et saisir une nouvelle valeur. Démarrer la production et tester le nouvel offset. Si nécessaire, répéter ces étapes jusqu'à ce que les lots soient centrés à l'écran.

7.8.4 Offset de l'éjecteur trop large / trop petit

Indication / message d'erreur:

L'éjection de lots erronés est déclenchée trop tôt / trop tard.

Description:

Les lots dotés d'étiquettes erronées sont éjectés automatiquement par l'éjecteur. Si l'éjecteur est déclenché trop tôt / trop tard l'éjection peut échouer.

Solution

L'offset de l'éjecteur doit être ajusté à la bonne valeur.

Action:

Appuyez sur *Réglages du système > Éditer réglages système > APS PLC > Apprentissage*

Offset estimé (en mm). Soustraire l'offset de la valeur réelle dans le champ 'éjecter offset' et saisir une nouvelle valeur.

Démarrer la production et tester le nouvel offset. Si nécessaire, recommencer ces étapes jusqu'à ce que l'éjection fonctionne correctement.

7.8.5 Offset du scanner trop large / trop petit

Indication / message d'erreur:

L'offset de la caméra et de l'imprimante est ajusté correctement, mais le lot est éjecté après lecture. Dans le scanner ABS, la LED s'allume en rouge au lieu de vert.

Description:

Si l'offset du scanner est trop large, le scannage du label sera réalisé trop tard ; s'il est trop petit, le scannage du label sera réalisé trop tôt. L'étiquette ne sera pas capturée et éjectée.

Solution :

L'offset du scanner doit être ajusté à la bonne valeur.

Action:

Appuyez sur *Production > Ajouter/éditer format de ligne > ABS PLC*

Offset estimé (en mm). Soustraire/ajouter l'offset de/à la valeur réelle dans le champ 'offset' et saisir une valeur inférieure/supérieure. Démarrer la production et tester le nouvel offset. Si nécessaire, répéter cette procédure jusqu'à ce que le scannage soit réalisé correctement, que la LED soit verte, et que le lot ne soit pas éjecté.

7.8.6 "Timeout lors du traitement" dans le logiciel MPC (SCS)

Indication / message d'erreur:

Après avoir pris une image avec le MPC dans le SCS, un message d'erreur s'affiche : "Timeout lors du traitement". Voir la figure ci-après :



Figure 7-46 : Message d'erreur : "Timeout lors du traitement"

Description

La caméra a besoin d'un temps supérieur au timeout pour analyser l'image. Les facteurs sont les suivants :

- Séquence d'analyse de l'image
- Valeur du timeout
- Taille du cadre analysé

Solution / Action:

1. Positionner le carton en bas à droite du cadre analysé.
 - Option : Le logiciel MPI commence à analyser l'image en bas à droite et finit par l'analyse du coin en haut à gauche. Positionner le carton en bas à droite permet d'accélérer la lecture. Voir la figure ci-après :

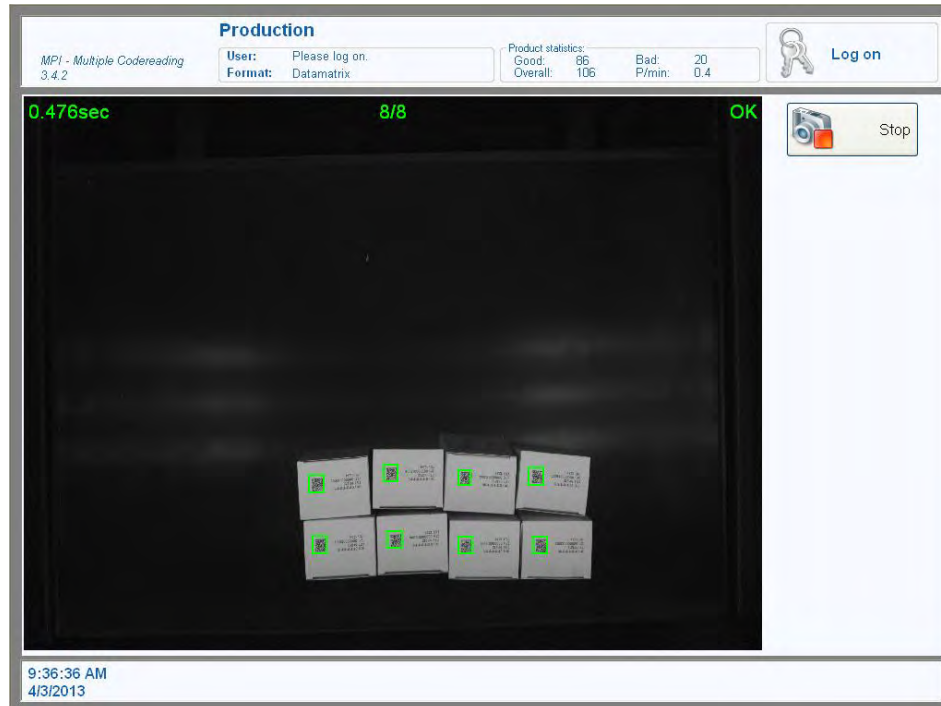


Figure 7-47 : Positionner les éléments en bas à droite

- Résultat : Les zones pertinentes sont analysées plus tôt, le timeout n'est pas atteint.
- Action : Positionner le carton en bas à droite du cadre analysé.
- Remarque : On fait ici référence à la zone analysée de l'image à l'écran. Il peut s'agir seulement d'une partie de l'écran complet si le cadre est défini ainsi. Se reporter au manuel du logiciel MPI (fonction "sélectionner partie d'image").

2. Changer la taille du cadre analysé

- Option : Changer la taille du cadre analysé si la zone actuelle est supérieure à la zone nécessaire.
- Résultat : Le logiciel de la caméra a besoin de moins pour analyser, le timeout n'est pas atteint.
- Action : Positionner les éléments dans une position adaptée, et définir le cadre dans le logiciel MPC. Passer à l'interface logicielle MPC et appuyer sur *Menu caméra MPC > Se connecter > Arrêter > Tolérances > Réglages caméra > Sélectionner la partie de l'image (placer la fenêtre autour de la position du carton)*. Se référer également au manuel du logiciel MPI (fonction "Sélectionner partie d'une image").

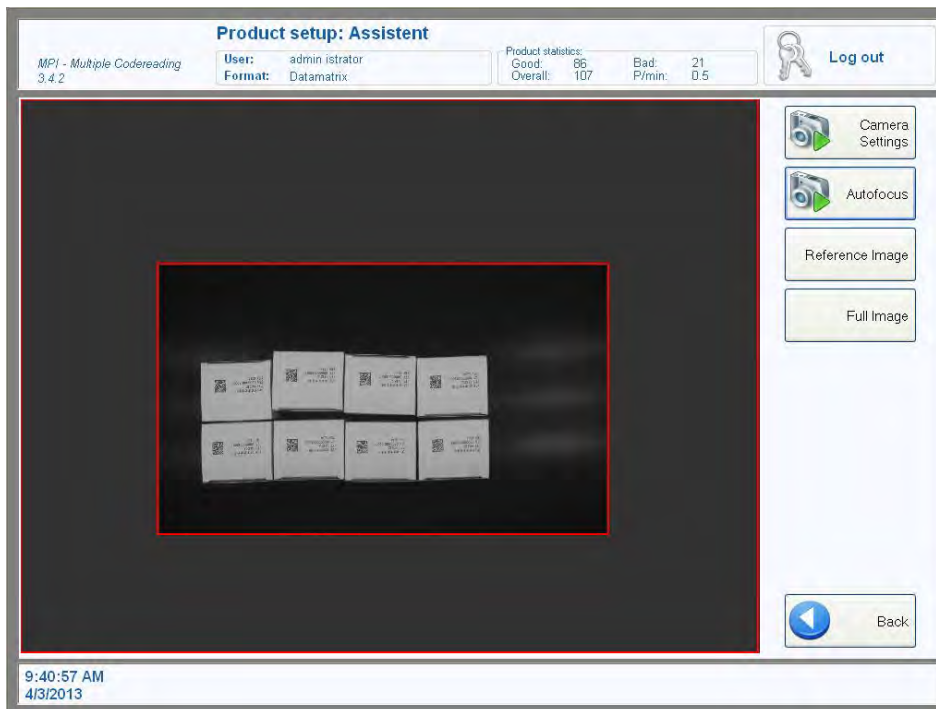


Figure 7-48 : Définir le cadre de la zone analysée

Lorsque vous prenez une nouvelle image, l'écran ne montrera que la zone analysée, et aura l'apparence suivante :

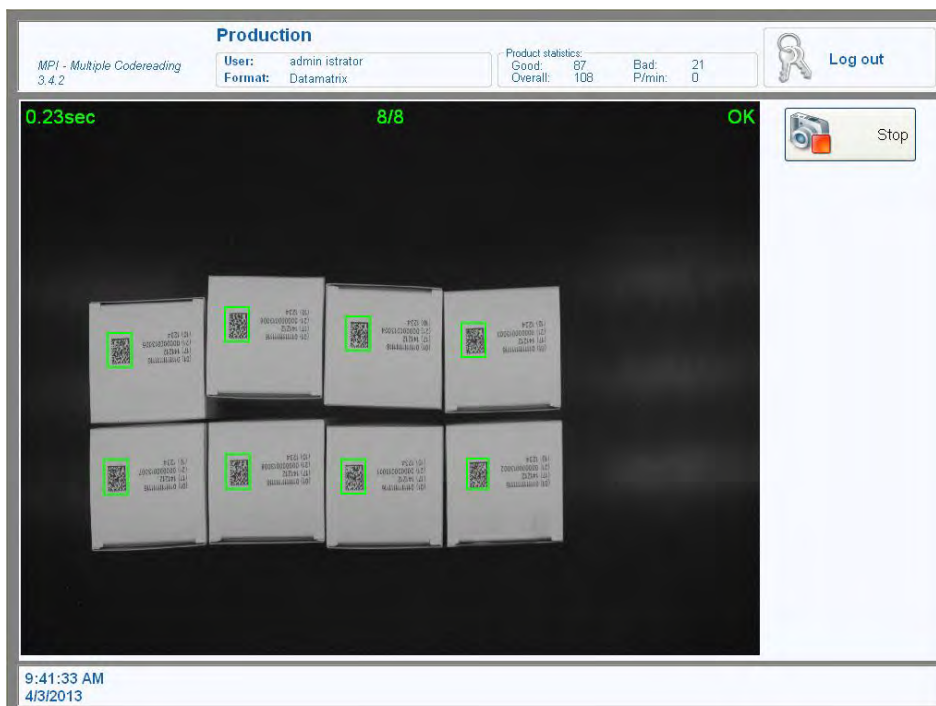


Figure 7-49 : Cadre de la zone analysée

3. Modifier le timeout

- Option : Changer le timeout pour une valeur plus élevée si la vitesse de production le permet.
- Résultat : Le temps d'analyse est inférieur au timeout, le timeout n'est pas atteint.
- Action : Se reporter à la notice du logiciel MPI.

7.9 Options des dispositifs au cours de la Production (A-3.7.9)

Au cours de la production, l'écran ACCUEIL (appuyez sur Accueil) fournit un aperçu des dispositifs disponibles sous la forme de présentation visuelle du registre à décalage (voir ci-dessous). Depuis cet écran, vous pouvez atteindre les menus de réglage des dispositifs. Pour cela, appuyez sur les barres correspondantes. Les écrans des dispositifs et leur utilisation sont décrits dans des chapitres ultérieurs. La figure ci-dessous montre l'écran D'ACCUEIL :

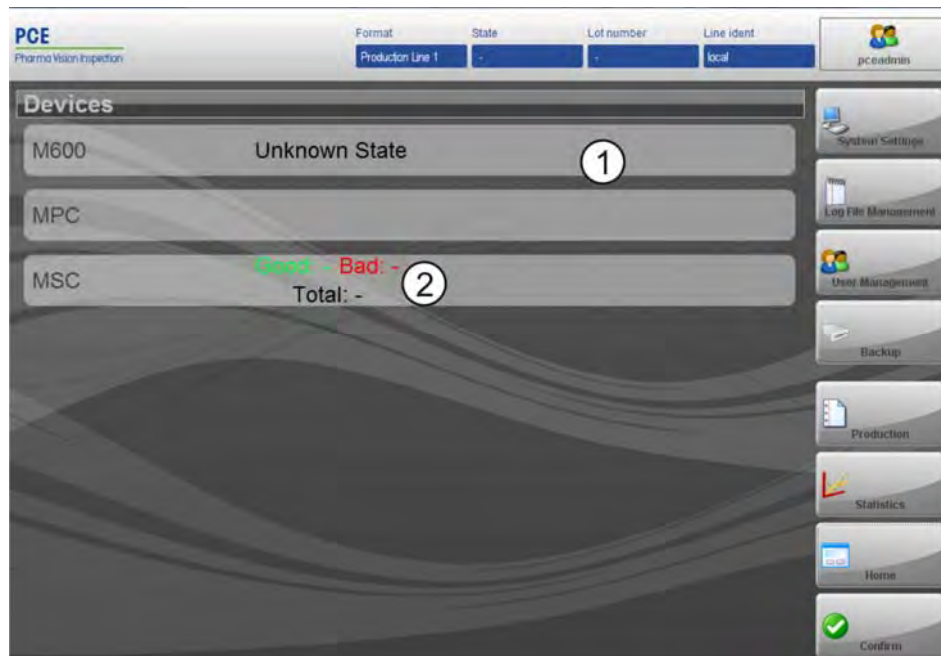


Figure 7-50 : Page d'accueil (pendant le déroulement de la production)

Pos.	Nom	Fonction
1	Barres d'état des dispositifs	Le menu principal du Pilot Line Manager reste toujours visible. Tous les éléments de commande disponibles s'affichent afin de permettre d'évoluer entre les fonctions du programme (selon le niveau d'autorisation de l'utilisateur).
2	Compteurs	(Bon/Mauvais/Global)compteurs des dispositifs connectés




Remarque

Pour la plage fonctionnelle complète des dispositifs individuels, se référer aux instructions d'utilisation correspondantes.

7.9.1 Smart Camera

Nom de classe : PCE_MSC

Le système de traitement des images PCE s'utilise par simple navigation dans le menu apparaissant à l'écran et à l'aide de l'écran tactile intégré. Les zones à contrôler se repèrent et se vérifient par utilisation de la technique des fenêtres, et les instructions d'utilisation s'affichent pour les différents produits. Les zones définies dans la caméra s'utilisent dans le format de ligne.



Remarque!
Lorsque l'on met le système en marche, le cycle de production (le mode d'évaluation réel) démarre. Pour atteindre le menu principal de la caméra, sélectionnez la caméra, appuyez sur *MENU* et quittez le cycle de production.

Dans le menu principal de la caméra, vous pouvez éditer tous les réglages smart camera (voir la note d'utilisation Smart Camera).



Figure 7-51 : Page d'accueil > Smart Camera

Pour paramétrer la fenêtre de contrôle (OCV, OCR, Code etc.) voir le chapitre 6.2.8.3.

7.9.2 Vérifier Numéro de Série (A-3.7.9.2)

La lecture des numéros et leur contrôle sont effectués par la caméra. Chaque numéro de série individuel est contrôlé par rapport au modèle par la caméra. Si un numéro de série ne correspond pas à ceux enregistrés dans le système, un message d'erreur est envoyé au PLM.

7.9.3 Megapixel Camera (MPC)

Cet écran présente les résultats de la Megapixel Camera et elle n'est destinée qu'à des fins d'affichage.

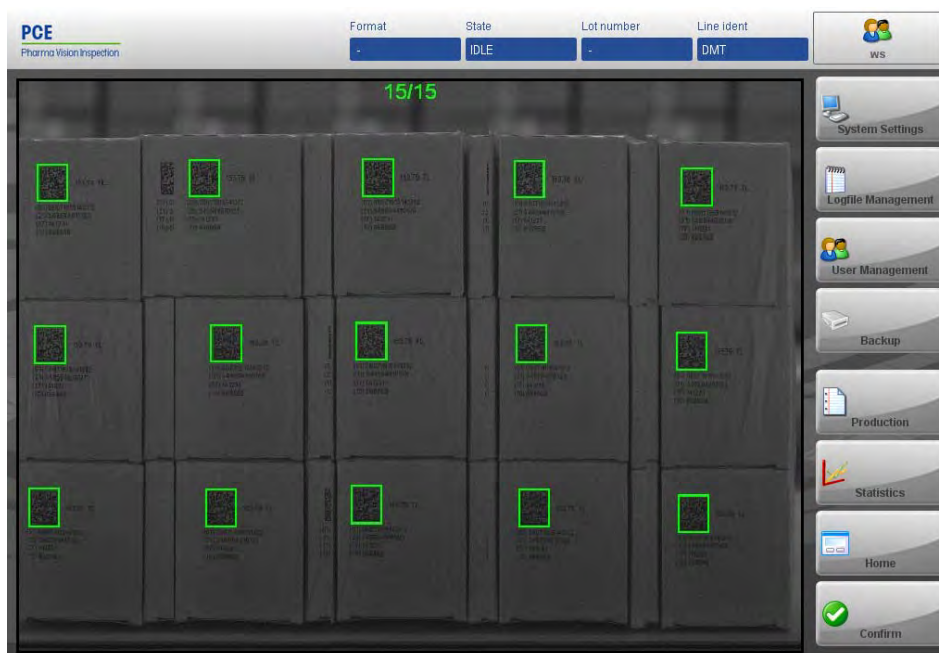


Figure 7-52 : Page d'accueil > Megapixel camera (pendant la production)

Si vous souhaitez utiliser la Megapixel Camera, appuyez sur le bouton *MPI* du menu principal.



Passez du logiciel PLM au MPI (inspection de l'impression megapixel) à l'aide du commutateur.

7.9.4 Scanner Manuel

Le menu NAVIGATEUR DU SCANNER MANUEL fournit les options suivantes :



Figure 7-53 : Page d'accueil > scanner manuel (pendant la production)

Nom de classe : Honeywell_Scanner

Les boutons situés en haut de l'écran vous permettent d'appeler les fonctions correspondantes, comme décrit dans les chapitres suivants.

Ce tableau donne un aperçu de ces fonctions :

Nom	Fonction
<i>Afficher information</i>	Voir le code lu par le scanner manuel
<i>Afficher hiérarchie</i>	Voir la classification du code lu au cours de la tâche actuelle dans une arborescence
<i>Afficher agrégation</i>	Voir l'agrégation déjà réalisée dans l'étape d'agrégation en cours
<i>Console de débogage</i>	Voir une analyse des codes appris (le bouton <i>Console de débogage</i> n'est visible que si le paramètre 'debugMode' est coché dans les réglages du système.)

7.9.4.1 Afficher information

Appuyer sur le bouton *show information (afficher information)* pour présenter le code lu par le scanner manuel.

Figure 7-54 : Page d'accueil > Afficher information (pendant la production)

7.9.4.2 Afficher hiérarchie

Appuyez sur Afficher hiérarchie dans l'écran NAVIGATEUR DU SCANNER MANUEL et scannez un produit pour afficher la classification des codes lus au cours de la tâche actuelle sous la forme d'une arborescence.

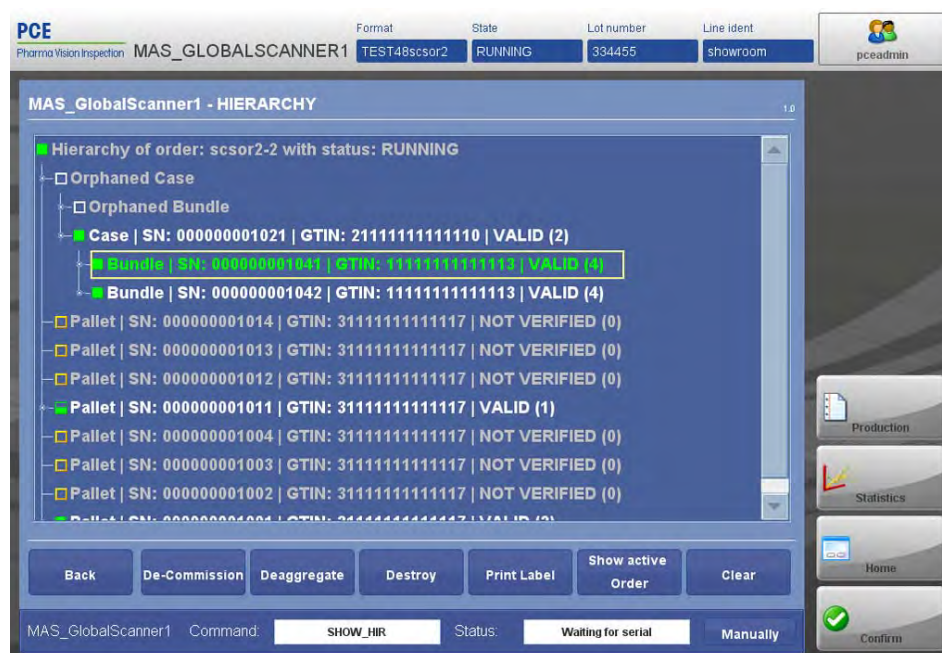


Figure 7-55 : Page d'accueil > > scanner manuel > Afficher hiérarchie (pendant la production)

Les couleurs des puces des numéros de série ont les significations suivantes :

- **Blanc** : numéro de série valide
- **Jaune** : numéro de série rejeté par la caméra
- **Rouge** : numéro de série non reconnu par le scanner manuel

Vous pouvez appeler tous les noms de tâches de la base de données en appuyant sur *Saisir nom de commande* et en saisissant le nom de la commande. Vous pouvez également scanner un code data matrix grâce au scanner manuel pour obtenir des informations sur sa hiérarchie. Appuyez sur *effacer* pour réinitialiser l'affichage.

7.9.4.3 Afficher Agrégation

Appuyer sur le bouton *show aggregation* (*Afficher agrégation*) afin de présenter l'agrégation déjà effectuée dans le cadre de l'étape d'agrégation en cours.

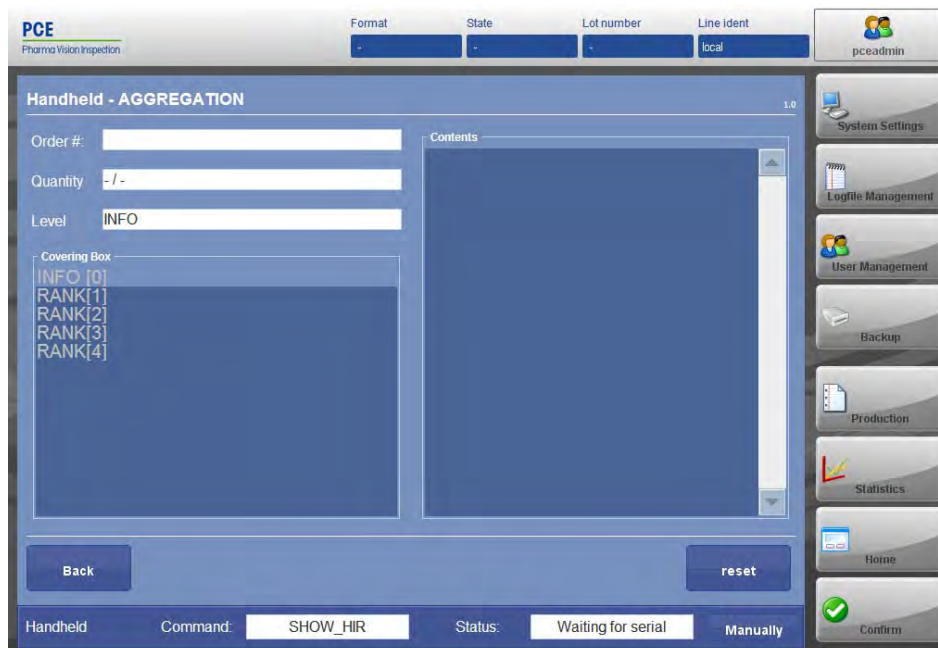


Figure 7-56 : Page d'accueil > > scanner manuel > Afficher agrégation (pendant la production)

Le bouton *reset* (réinitialisation) réinitialise l'affichage et, à partir de ce moment-là, des numéros de série nouvellement agrégés s'affichent.

7.9.4.4 Console de débogage

La surface de débogage permet d'analyser les codes lus. Le bouton *Console de débogage* n'est visible que si le paramètre 'debugMode' est coché dans les réglages du système.

7.9.5 Menu imprimante Wolke au cours de la production

Le MENU IMPRIMANTE de l'imprimante Wolke offre les options suivantes :



Figure 7-57 : Page d'accueil > Imprimante Wolke (pendant la production)

Nom de classe : Wolke_M600

Touches de service :

- Machine settings (Réglages machine)

- Ink settings (Réglages niveau d'encre)
- In Process Control (Contrôle présentation en cours de processus)
- Label display (Prévisualisation présentation étiquettes)

7.9.5.1 Réglages machine

Permet d'obtenir les informations sur les réglages de l'imprimante Wolke.

Parameter	Value
FPGA Version	147
DSP Version	100730
Firmware Version	100818
Version	A.1.19a
Last Inspection	20110616
Device ID	100
IP Address	192.168.100.230
TCP Port	80
Gateway	0.0.0.0
Auto Disconnect	off
Printheads	2
Shaftencoder	lineA

Printer: Status: **HALT**

Figure 7-58 : Page d'accueil > Imprimante Wolke > Réglages machine (pendant la production)

7.9.5.2 Réglages de niveau d'encre

Ce menu affiche les réglages de l'imprimante (imprimante Wolke). Les réglages peuvent être configurés. Cet écran affiche le niveau d'encre des têtes d'impression. L'affichage du niveau d'encre peut être rétabli à 100 % grâce à *Réinitialiser le niveau d'encre* lorsque la cartouche est changée.

Fill level	Value	reset
Fill level 1	99%	<input type="checkbox"/>
Fill level 2	99%	<input type="checkbox"/>

Printer: Status: **HALT**

Figure 7-59 : Page d'accueil > Imprimante Wolke > Réglages niveau d'encre (pendant la production)

7.9.5.3 Nettoyer les cartouches Wolke

Il est possible de nettoyer les cartouches de l'imprimante Wolke sans autorisation de la machine. Procédez comme suit :

Au cours de la production, appuyez sur *Production* > *Suspendre*. Retirer, nettoyer et insérer la cartouche (voir : notice d'utilisation de l'imprimante Wolke). Après le nettoyage, vous pouvez recommencer la production.

7.9.5.4 Afficher dans contrôle du processus

Pendant la production, le mécanisme de décharge de l'imprimante Wolke peut être testé sur ce menu.

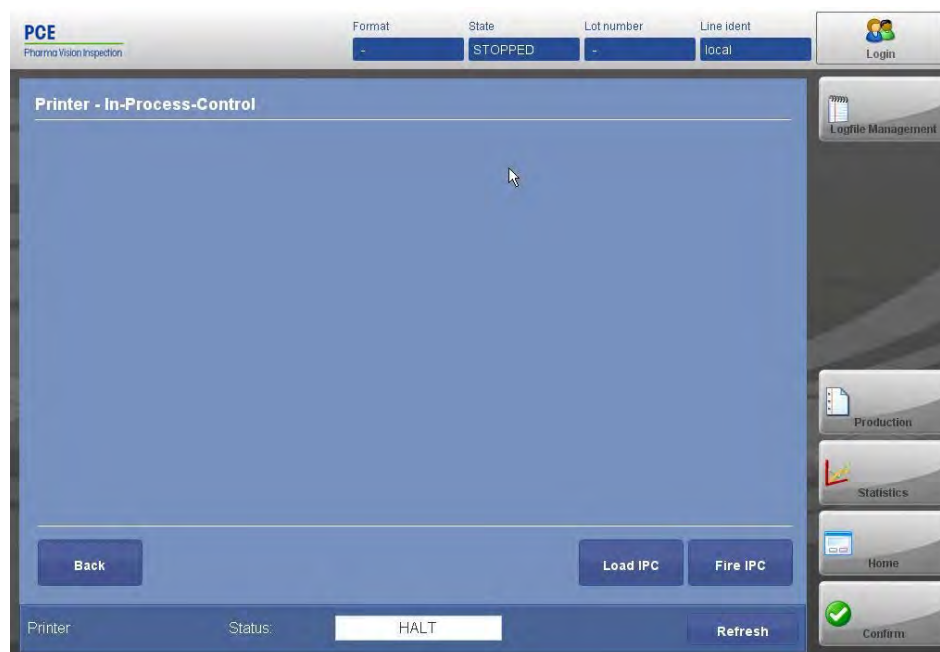


Figure 7-60 : Accueil > Imprimante Wolke > Afficher dans contrôle du processus

Sur cet écran, vous disposez des options suivantes :

- Load IPC (Charger IPC) : une manipulation de l'impression souhaitée (p. ex. imprimer "B" plutôt que "8") est possible.
- Trigger IPC (Déclencher IPC) : avec un carton pliant, l'impression reste vide.

7.9.5 Prévisualiser l'étiquette

L'étiquette du format d'imprimante sélectionné s'affiche. Les champs encadrés en vert sont variables, les champs gris sont des champs non utilisés.

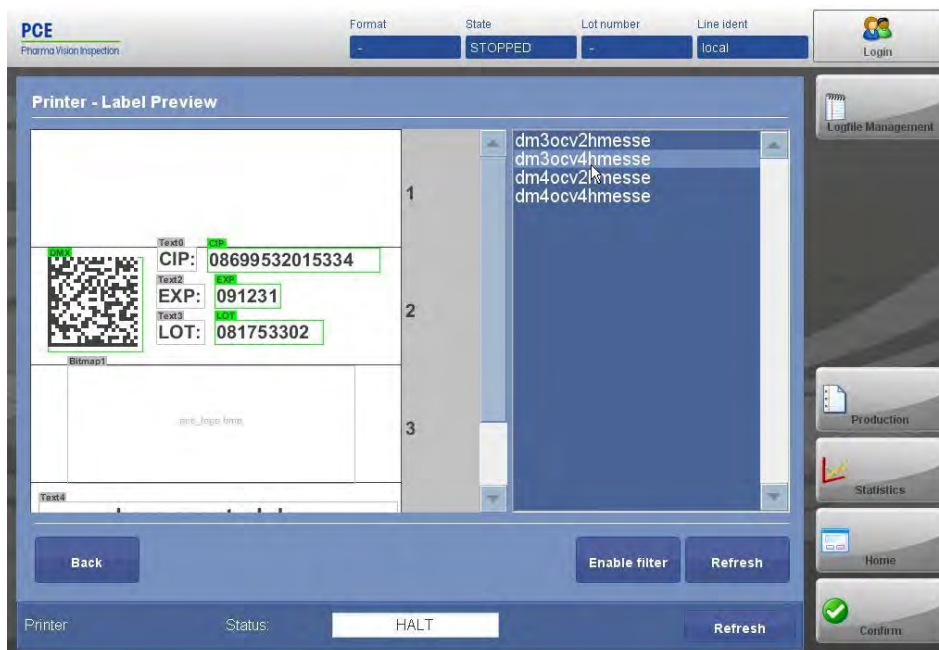


Figure 7-61 : Accueil > Imprimante Wolke > Afficher la prévisualisation de l'étiquette (pendant la production)

7.9.6 Menu Imprimante Domino

Le menu de l'imprimante Domino au cours de la production s'affiche comme suit :

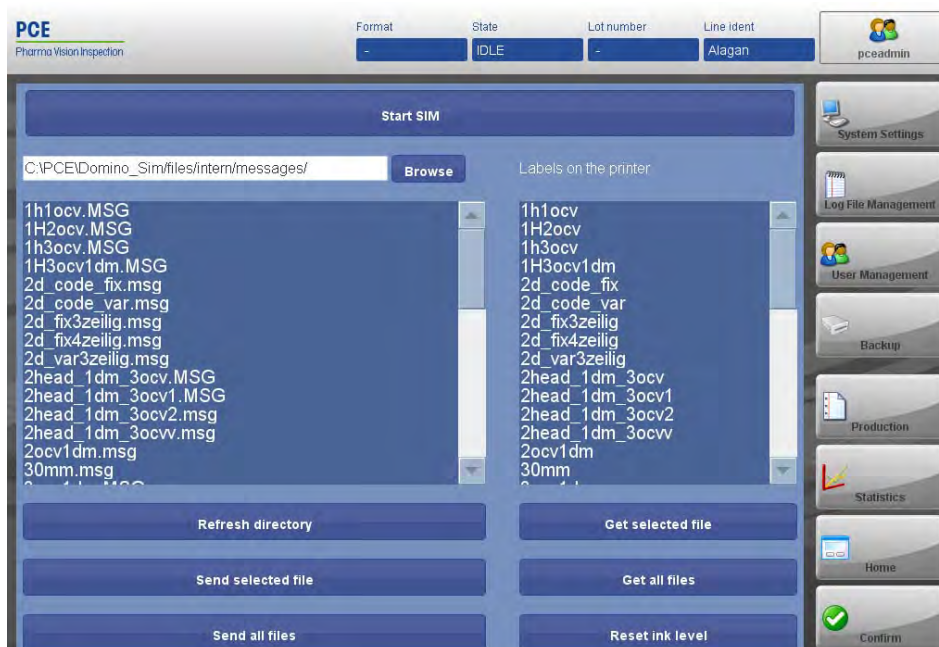


Figure 7-62 : Page d'accueil > Imprimante Domino (pendant la production)

Dans ce menu, vous disposez des options suivantes :

- *Démarrage SIM* : Démarrer le logiciel de simulation de l'imprimante.
- *Naviguer* : Sélectionner le chemin où le logiciel destiné au logiciel de simulation de l'imprimante APS peut être trouvé.
- *Rafraîchir répertoire* : Rafraîchit le répertoire affiché.

- *Envoyer fichier sélectionné* : Envoyer le fichier sélectionné à l'imprimante.
- *Envoyer tous les fichiers* : Envoyer tous les fichiers à l'imprimante.
- *Obtenir le fichier sélectionné* : Envoyer le fichier sélectionné de l'imprimante à l'IPC.
- *Obtenir tous les fichiers* : Envoyer tous les fichiers de l'imprimante à l'IPC.
- *Réinitialiser le niveau d'encre* : Réinitialiser le compteur de niveau d'encre après changement de la cartouche d'encre.

7.9.7 Menu caméra pendant la Production (A-3.7.9.7)

Le menu caméra, au cours de la production, affiche les résultats de lecture des derniers éléments lus. Appuyez sur Accueil > Menu caméra > Enregistrements des lots > Afficher images. Dans cet écran, vous pouvez voir les images de la Smart Camera qui ont conduit à une évaluation en erreur.

Lecture bonne caméra :

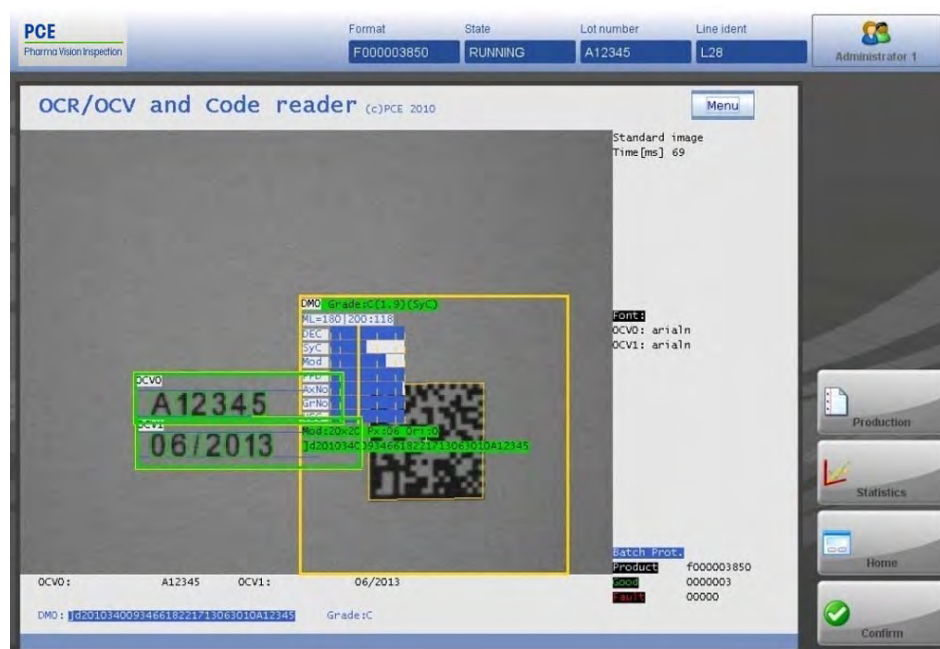


Figure 7-63 : Accueil > Menu caméra > Enregistrement des lots > Afficher images (pendant la production) - bonne

Lecture mauvaise caméra :

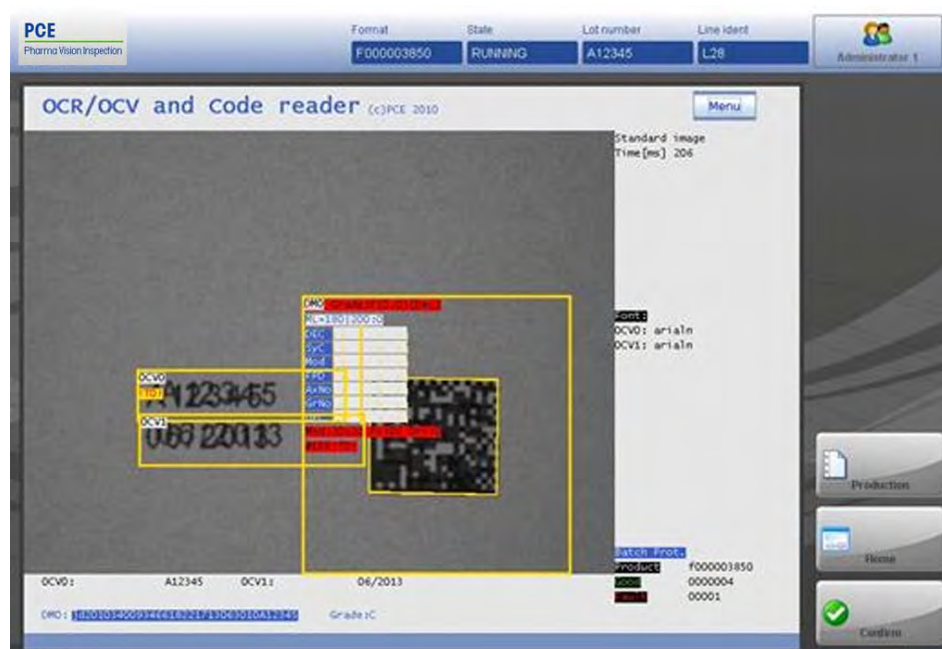


Figure 7-64 : Accueil > Menu caméra > Enregistrement des lots > Afficher images (pendant la production) - mauvaise

Si une erreur de lecture se produit, cela est indiqué de manière visible dans l'écran AFFICHER IMAGES D'ERREUR grâce à un cadre rouge. Le cadre rouge marque les codes / chiffres / caractères qui ont été détectés comme étant erronés. En haut à gauche du cadre rouge, vous voyez de quel type d'erreur il s'agit, par ex. OCVO, OCV1.

Remarque : Si la même erreur se produit plusieurs fois à la suite (en fonction des réglages du système, erreur consécutive), un message d'erreur s'affichera pour confirmer.

7.9.8 PLC

Au cours de la production, le menu PLC fournit les informations dans l'écran ci-dessous :

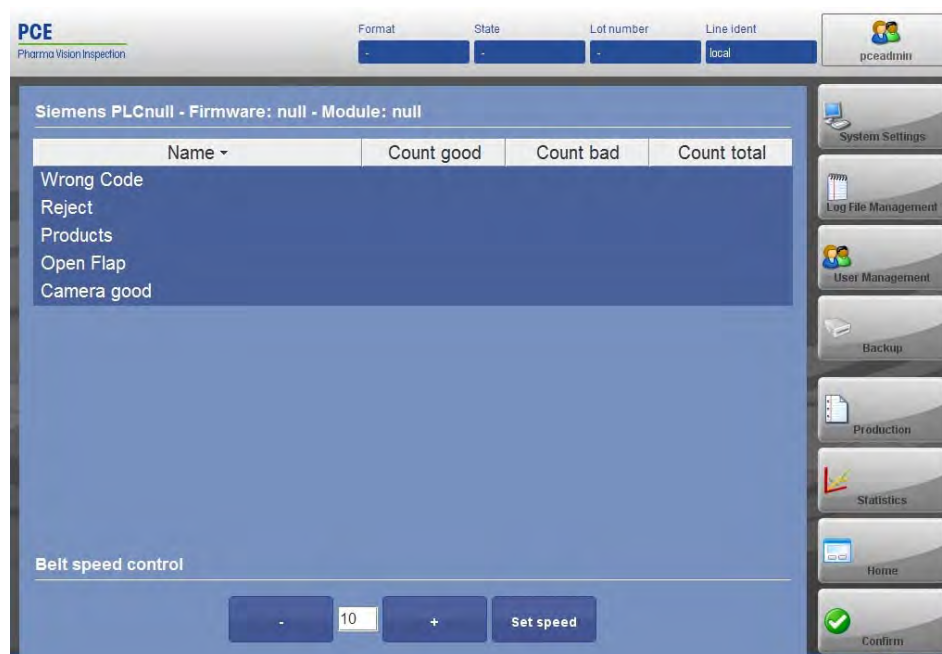




Figure 7-65 : Page d'accueil > PLC (pendant la production)

Nom de classe : Siemens PLC IP / SPS PPI. Seuls les compteurs sont affichés.

8 Applications spéciales

8.1 Communication avec Pilot Site Manager (A-3.8.1)

	Remarque
	Le téléchargement vers le Pilot Site Manager (PSM) se produit automatiquement, et ne nécessite aucune action manuelle.

	Remarque
	Lorsque les données sont déjà envoyées à votre système ERP (agrégation signalées), il n'est pas possible de les traiter à nouveau.

Il est possible d'appliquer des réglages de format déjà configurés dans le PSM au PLM. Pour cela, se reporter à la notice d'utilisation du PSM.

9 Réglages du Système

9.1 Définir la connexion à la base de données

Passer d'une base de données externe à une interne et inversement se fait par des entrées appropriées dans le registre. Pour adapter le script aux besoins du client, les scripts du registre PLM doivent être adaptés à l'aide d'un éditeur tel Notepad.

Les scripts de registre sauvegardent la connexion de données dans le registre Windows.

Exemple pour le SQL Microsoft :

Windows Registry Editor Version 5.00

```
[HKEY_LOCAL_MACHINE\SOFTWARE\JavaSoft\Prefs\de\pharma  
control\tnt]  
"db/Driver/Class/Name"="com.microsoft.sqlserver.jdbc.  
/S/Q/L/Server/Driver"  
"db/Connect/U/R/L"="jdbc :sqlserver  
:\\\\192.168.115.120  
:1433;/Database/Name=PCEPILOT_V1_7 "  
"db/Username"="sa "  
"db/Password"=" "  
"line/Name"="local "
```

9.2 Changer de Ligne

Si vous souhaitez passer la production sur une autre ligne, vous pouvez le faire facilement grâce à la fonction Changer de ligne. Appuyez sur *Changer de ligne* dans l'aperçu des REGLAGES DU SYSTEME (voir chapitre 6.2.1). L'écran suivant est affiché :

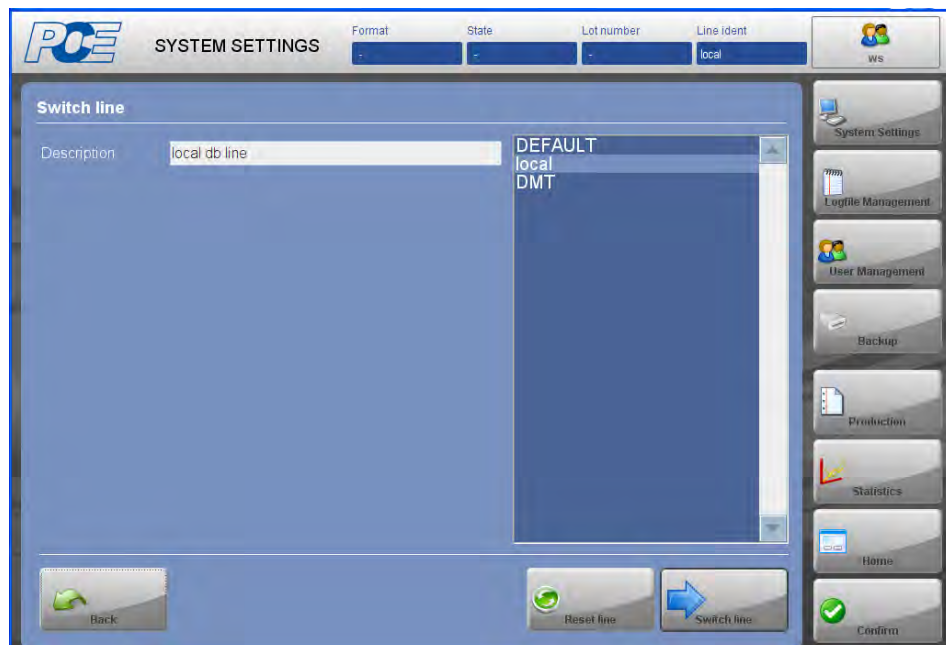


Figure 9-1 : Réglages du système > Changer de ligne

Sélectionnez la ligne souhaitée et appuyez sur *Changer de ligne*. La ligne est alors sélectionnée. La ligne sélectionnée est indiquée dans le champ 'ident ligne' en haut à droite de l'écran.

9.2.1 Changer les réglages globaux du système

Si vous souhaitez modifier les réglages globaux du système, sélectionnez 'PAR DÉFAUT' dans la liste, et appuyez sur *Changer de ligne*. Ensuite, allez dans les réglages du système, et changez les valeurs. Après avoir changé les valeurs dans les réglages du système, revenez au changement de ligne, et sélectionnez la ligne précédente.

9.3 Configuration d'une deuxième signature

La deuxième signature est une fonction de sécurité qui permet de définir des actions et/ou des messages qui doivent être confirmés par un deuxième utilisateur (principe des quatre yeux). Pour utiliser cette fonction, quelques réglages de configuration doivent être mise en place. Une liste des réglages de deuxième signature peut être importée et exportée. Pour paramétrer la fonction deuxième signature, vous aurez besoin des droits d'utilisateurs suivant:

- maySeeButtonSysConfig
- mayEditSysSettings
- maySeeSecSigConfig

Conditions préalables

Dans les ADMINISTRATION DES UTILISATEURS, les groupes ont des niveaux définis. Seuls les utilisateurs qui sont membres des groupes et ont des mots de passe définis peuvent participer au processus de deuxième signature.

La deuxième signature ne peut être fournie que par un utilisateur enregistré dans la base de données PLM et qui n'est pas verrouillé.

Règles supplémentaires pour le privilège de deuxième signature:

- Le niveau auquel appartient un utilisateur est également son niveau d'autorisation
- Les valeurs de niveau de groupe valides vont de 1....10. 10 étant le niveau le plus haut.
- Le niveau de groupe de l'utilisateur signataire doit être supérieur au niveau de groupe de l'utilisateur qui doit être signé.
- Si un utilisateur appartient à plus d'un groupe, l'autorité du groupe le plus élevé prévaut.
- Les membres du niveau de groupe le plus élevé (niveau 10) peuvent signer les uns pour les autres.
- Les utilisateurs ne faisant partie d'aucun groupe se voient attribuer le niveau 0 et ne peuvent pas participer à la deuxième signature.
- Les utilisateurs faisant partie de plus d'un groupe se voient attribuer le niveau de groupe le plus élevé des groupes.

9.3.1 Activer Deuxième Signature

Ce chapitre décrit comment activer et attribuer la fonction 'deuxième signature'.

Pour activer la fonction deuxième signature, exécutez les étapes suivantes :

Étape	Description	Explication
1	Appuyez sur <i>Réglages du Système > Éditer Réglages du Système</i>	-
2	Cochez les deux cases du paramètre 'SI01 Deuxième signature'.	-
3	Appuyez sur <i>Sauvegarder</i> .	Pour sauvegarder les réglages

Pour attribuer la question de la deuxième signature à une action/un message, exécuter les étapes suivantes :

Étape	Description	Explication
1	Appuyez sur <i>Réglages du système > (Configuration des actions nécessitant une deuxième signature ou Configuration des messages nécessitant une deuxième signature)</i>	Selon ce que vous souhaitez attribuer (message ou action)
2	Appuyez sur <i>Importation</i>	Pour charger un fichier xml de deuxième signature (si ce n'est pas déjà fait)
3	Sélectionner le fichier xml de deuxième signature, et appuyez sur <i>Ouvrir</i>	Le fichier est chargé
4	Choisir les cases cochées	Dans les cases à cocher des messages/actions qui doivent être confirmées par une deuxième signature
5	Appuyez sur <i>Sauvegarder</i>	Pour sauvegarder les réglages
6	Redémarrer le Pilot Line Manager	Après avoir redémarré, les modifications sont valables

9.3.2 Groupe Deuxième Signature

Ce paramètre est utilisé pour faciliter la fonction de deuxième signature. Si ce paramètre est activé, toutes les autres hiérarchies de groupes en termes de deuxième signature sont ignorées et seuls les utilisateurs qui intègrent le groupe "SI02 deuxième signature" sont autorisés à confirmer. Tous les autres utilisateurs ne disposent pas de droits de confirmation.

Pour activer la fonction "SI02 deuxième signature", exécutez les étapes suivantes :

Étape	Description	Explication
1	Appuyez sur <i>Réglages du Système > Éditer Réglages du Système</i>	-
2	Saisir les paramètres pour : 'AD01 Nom du serveur contenant le répertoire actif' ; AD02 Nom du domaine contenant le répertoire actif ; AD03 Chemin d'accès à la recherche du répertoire actif ; AD02 Filtre de recherche du répertoire actif.	C'est une condition préalable à l'utilisation de la fonction. Les paramètres sont grisés car il y a des réglages globaux de système. Pour apprendre à modifier les réglages, consultez le chapitre 9.2.1.
3	Cochez les deux cases du paramètre groupe 'SI02 Deuxième signature'.	-

4	Appuyez sur <i>Sauvegarder</i> .	Pour sauvegarder les réglages
---	----------------------------------	-------------------------------

Une fois que vous aurez activé la fonction 'groupe deuxième signature', vous pourrez ajouter des utilisateurs au groupe afin de leur donner le droit d'apposer la deuxième signature.

9.3.3 Écran de Configuration des Messages

Dans ce menu, vous pouvez définir les messages qui nécessitent d'être confirmés par une deuxième signature. Une liste des alarmes et chiffres d'avertissement disponibles peut être importée. Les données peuvent être importées et exportées en tant que fichier XML.

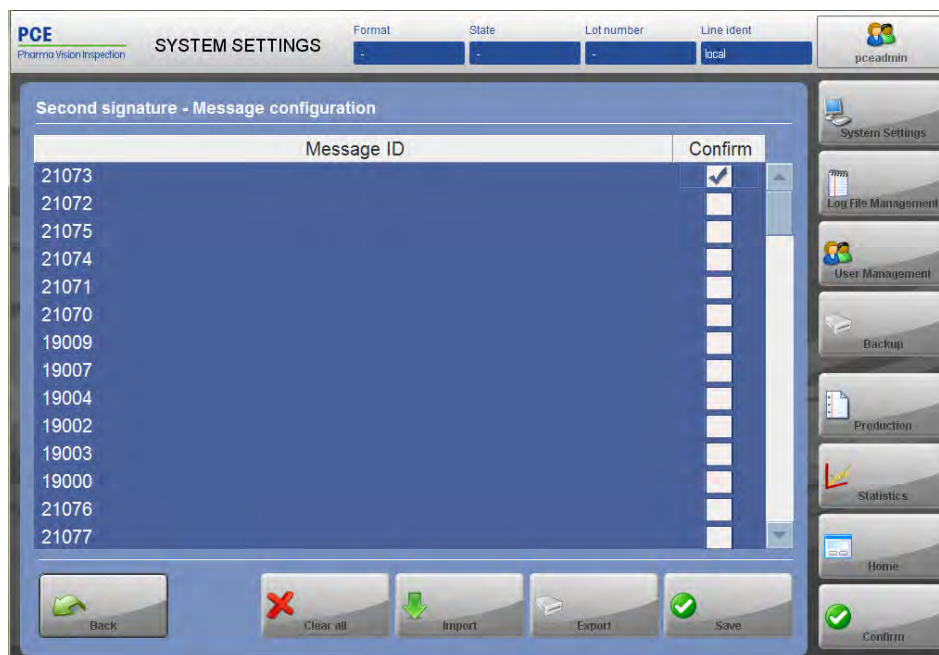


Figure 9-2 : Réglages du système > Configuration des messages nécessitant une deuxième signature

9.3.4 Écran de Configuration des Actions

Dans ce menu, vous pouvez définir les actions qui ont besoin d'une confirmation par une deuxième signature en cochant une case à cocher. Une liste des actions disponibles peut être importée. Les données peuvent être importées et exportées en tant que fichier XML.

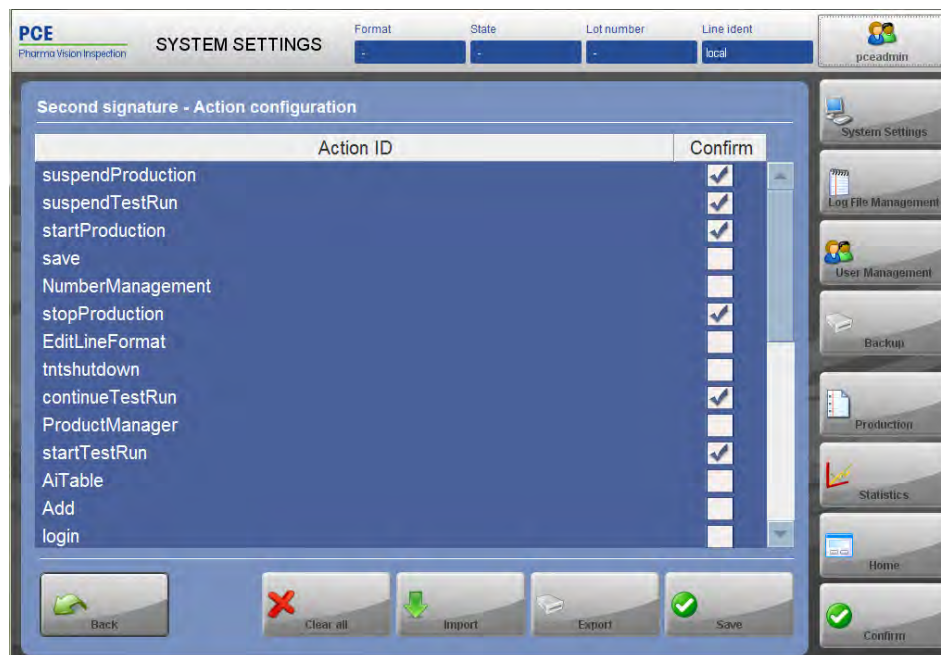


Figure 9-3 : Réglages du système > Configuration des actions nécessitant une deuxième signature

9.3.5 Importation / Exportation du Fichier XML de Deuxième Signature

Le fichier xml de deuxième signature contient toutes les actions/les messages pour lesquels cette fonction est disponible.

Importation

Pour importer le fichier xml deuxième signature appuyez sur *Réglages du système > (Configuration des actions nécessitant une deuxième signature ou Configuration des messages nécessitant une deuxième signature) > importation > (Sélectionner le fichier xml deuxième signature) > ouvrir.*

Exportation

Pour exporter le fichier xml deuxième signature, appuyez sur *Réglages du système > (Configuration des actions nécessitant une deuxième signature ou Configuration des messages nécessitant une deuxième signature) > exporter*

9.4 Importation des données ERP par XML Configuration

Dans ce menu, vous pouvez définir les chemins où le Pilot Line Manager obtient les données commande et produit d'un document XML.

PCE SYSTEM SETTINGS Format State Lot number Line ident WS

ERP data over XML file import settings

Order XPath parameters

Rank	Name	XML XPATH
------	------	-----------

Product XPath parameters

Rank	Name	XML XPATH
------	------	-----------

Back Add

System Settings
Logfile Management
User Management
Backup
Production
Statistics
Home
Confirm

Figure 9-4 : Réglages du système > Importation des données ERP par XML Configuration

Appuyez sur Ajouter et sélectionnez un nouveau chemin d'accès pour la configuration XML, puis confirmez.

9.5 Éditer Liste des Noms de Mois

Dans ce menu, vous pouvez définir le format d'entrée et de sortie du nom du mois. Pour atteindre la boîte de dialogue, appuyez sur *Réglages du système > Éditer liste des noms de mois*. Les valeurs numériques seront converties en des noms, p. ex. "04" en "AVR"/"Avr"/"Avr." (en fonction du format "MNL01"/"MNL02"/"MNL03"). La conversion des données apprises s'effectue à condition que ces données correspondent au format respectif.



Figure 9-5 : Réglages du système > Éditer liste des noms de mois

La figure ci-dessous montre que OCVO escompte le format JAN/FEV/MRS/... (= "MNL01").

- MNL01 : JAN;FEV;MAR;AVR;MAI;JUN;JUL;AOUT;SEP;OCT;NOV;DEC
- MNL02 : Jan;Fév;Mar;Avr;Mai;Juin;Jui;Août;Sep;Oct;Nov;Déc
- MNL03 : Jan.;Fév.;Mar.;Avr.;Mai;Juin;Jui;Août;Sep.;Oct.;Nov.;Déc.
- MNL04 : Q1;Q1;Q1;Q2;Q2;Q2;Q3;Q3;Q4;Q4

Pour sauvegarder la Liste des noms de mois, appuyez sur Sauvegarder.

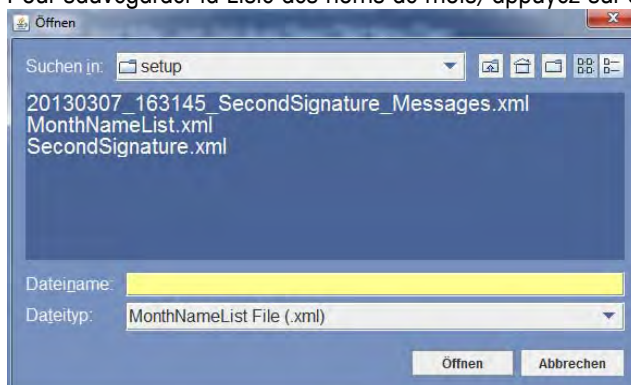


Figure : 9-60 : Réglages du système > Éditer liste des noms de mois > Importation

9.6 Informations Système

L'écran INFORMATION SYSTEME dans l'onglet information système vous trouverez les informations système suivantes:

- Système d'opération
- Réseau
- Base de données
- Dispositifs
- Réglages Ligne
- Deuxième Signature

9.6.1 Extraire les Informations du Système

Pour obtenir un aperçu de tous les logiciels et dispositifs installés, ouvrez l'écran REGLAGES DU SYSTEME (voir : Chapitre 6.2.1) et appuyez sur *Informations du système*. L'écran suivant est affiché :

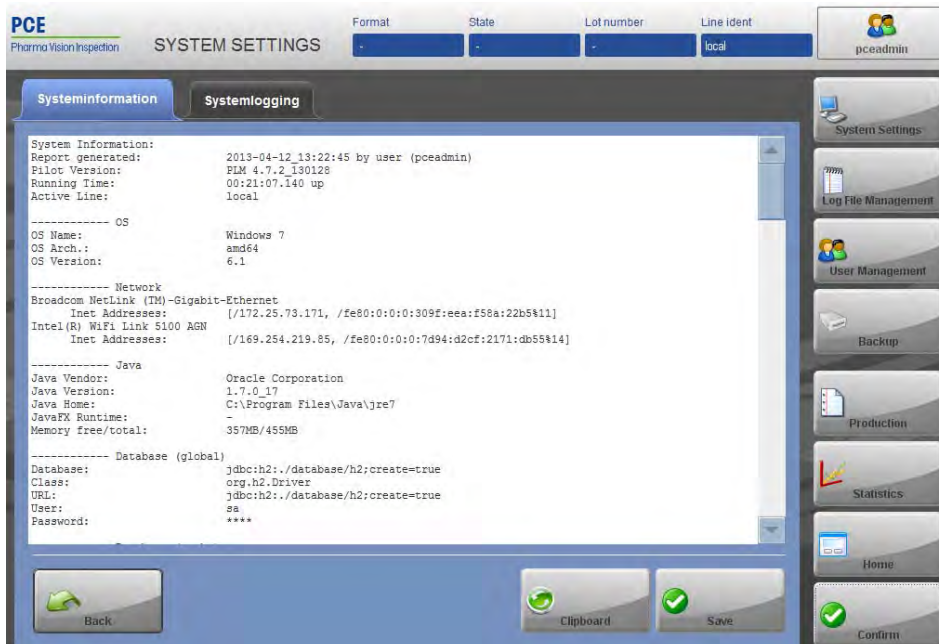


Figure 9-7 : Réglages du système > Information système

Appuyez sur *Presse-papier* pour copier les informations dans le presse-papier afin de les insérer dans un éditeur (par ex. notepad). Appuyez sur *Save (Sauvegarder)* pour enregistrer l'information système dans le fichier 'system_info.log', dans "C :/PCE/Pilot/log" (ou en suivant "PDF Templates" (Modèles PDF) défini dans les paramètres du système, le cas échéant).

9.6.2 Connexion au Système

Les fichiers journaux-rapports de programme s'affichent dans ce menu à des fins d'information et pour les recherches d'erreurs. Le contenu s'enregistre dans le fichier "plm.log", chemin "C :/PCE/Pilot/log" (ou dans le chemin "PDF Templates" (Modèles PDF) défini dans les paramètres du système, le cas échéant).

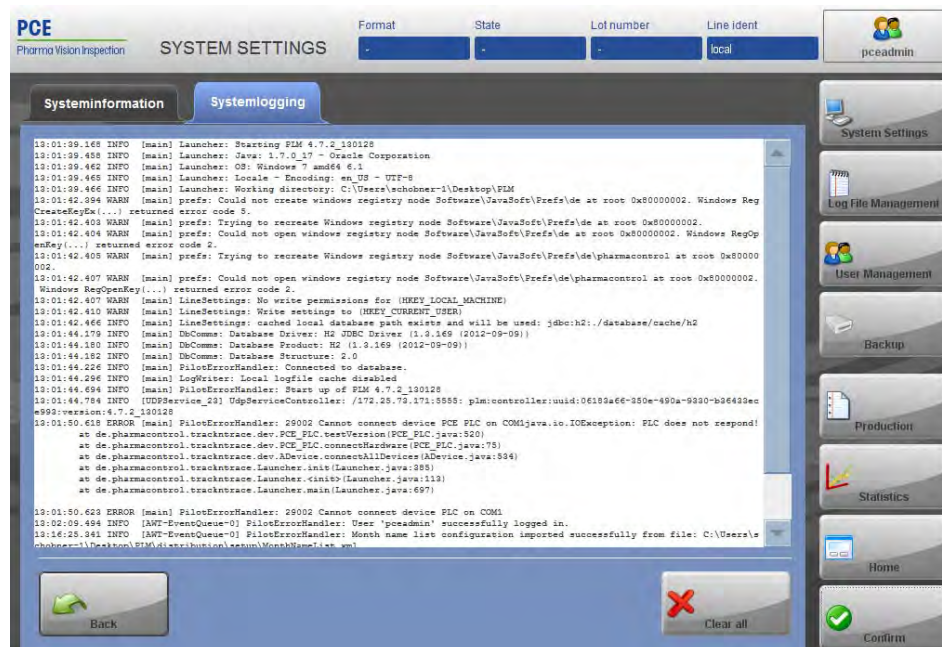


Figure 9-8 : Réglages du système > Informations du système > Onglet de connexion au système

9.7 Supprimer / Sauvegarder les Images d'Erreur

Dans cet écran, vous pouvez sauvegarder des images d'erreur ou retirer des images d'erreur qui ne sont plus utiles. Appuyez sur *Réglages du système - Supprimer/sauvegarder des images d'erreur* pour atteindre cette boîte de dialogue. Sélectionnez une image et sauvegardez-la grâce au bouton *Sauvegarder*, ou retirez-la avec le bouton *Supprimer*.

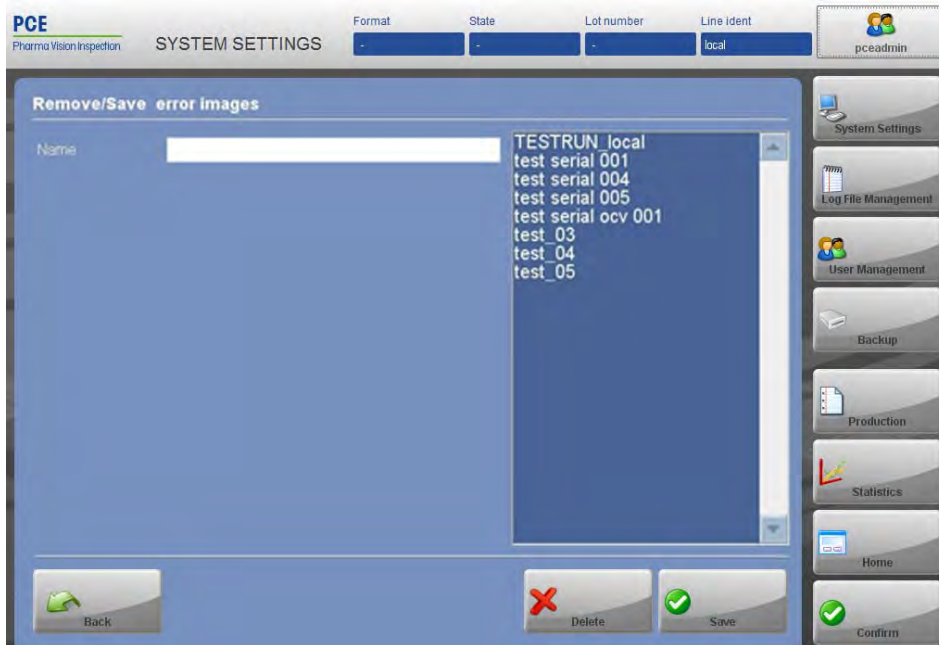


Figure 9-9 : Réglages du système > Supprimer sauvegarder les images d'erreur

10 Statistique

10.1 Gestion des Fichiers Journaux

Un mécanisme de fichiers journaux est étroitement rattaché au système de droits d'utilisateur. Le PLM comporte une fonction fichiers journaux intégrée à l'échelle du système, à laquelle on peut accéder via un mécanisme de connexion.



The screenshot shows the 'PCE LOG FILE MANAGEMENT' window. At the top, there are tabs for 'Format', 'State', 'Lot number', and 'Line ident', with 'local' selected under 'Line ident'. Below the tabs is a table with columns: Time, User, Line, and Message. The table contains several log entries, including connection attempts, configuration imports, and user logins. On the right side of the window, there is a vertical menu with buttons for 'System Settings', 'Log File Management', 'User Management', 'Backup', 'Production', 'Statistics', 'Home', and 'Confirm'. At the bottom of the table, there are buttons for 'Show advanced', a 'Filter' input field, and a 'Print' button.

Time	User	Line	Message
2013-04-12 13:23:20	pceadmin	local	pceadmin confirmed -> [2013-04-12 13:01] 29002 Cannot connect device PCE PLC on COM1
2013-04-12 13:23:20	pceadmin	local	pceadmin confirmed -> [2013-04-12 13:01] 29002 Cannot connect device PLC on COM1
2013-04-12 13:16:25	pceadmin	local	Month name list configuration imported successfully from file: C:\Users\schobner-1\Desktop\PLM\distribution\setup\MonthNameList.xml
2013-04-12 13:02:09	pceadmin	local	User 'pceadmin' successfully logged in.
2013-04-12 13:01:50		local	29002 Cannot connect device PLC on COM1
2013-04-12 13:01:50		local	29002 Cannot connect device PCE PLC on COM1
2013-04-12 13:01:44		local	Start up of PLM 4.7.2_130128
2013-04-12 13:01:44		local	Connected to database.
2013-04-11 10:17:27	pceadmin	local	User "pceadmin" logged off
2013-04-11 09:43:02	pceadmin	local	System setting SECOND_SIG_ENABLED was changed, old value "no", new value "yes". User pceadmin
2013-04-11 09:42:00	pceadmin	local	pceadmin confirmed -> [2013-04-11 09:41] 29002 Cannot connect device PCE PLC on COM1
2013-04-11 09:41:59	pceadmin	local	pceadmin confirmed -> [2013-04-11 09:41] 29002 Cannot connect device PLC on COM1
2013-04-11 09:41:42	pceadmin	local	User 'pceadmin' successfully logged in.
2013-04-11 09:41:29		local	29002 Cannot connect device PLC on COM1


Figure 10-1 : Gestion des fichiers journaux

Le mécanisme de fichiers journaux du PLM établit un protocole de connexion/déconnexion automatique.

- Toutes les actions sont enregistrées et font l'objet d'un protocole automatique.
- Toutes les actions sont repérées par un tampon dateur.
- De même, les modifications apportées à l'attribution des droits d'utilisateur sont enregistrées dans le fichier journal, et leur traçabilité est ainsi assurée.

Toutes les informations à enregistrer dans le fichier journal actuel sont triées en fonction de la date, dans la fenêtre principale. Les données du fichier journal sont archivées dans une base de données. La sauvegarde des données et la durée de la mémorisation sont déterminées de façon personnalisée.

Print (Imprimer) crée un rapport PDF de toutes les données enregistrées dans la base de données. Ce rapport est numériquement signé et peut être archivé (personnalisé) ou directement imprimé.

	Remarque Toutes les actions sont repérées par un tampon dateur. Vous pouvez voir le tampon dateur sur le fichier journal.
---	---

Afficher options

Pour afficher l'écran Filtre, appuyez sur Afficher options. L'écran suivant est affiché :

The screenshot shows the 'LOG FILE MANAGEMENT' window. At the top, there are tabs for 'Format', 'State', 'Lot number', and 'Line ident', all set to 'local'. Below this is a table with columns: Time, User, Line, and Message. The table contains several log entries from 2013-04-12. To the right of the table is a sidebar with buttons for 'System Settings', 'Log File Management', 'User Management', 'Backup', 'Production', 'Statistics', 'Home', and 'Confirm'. Below the table, there is an 'Advanced filter' section with three main areas: 'Filtered level' (a list of severity levels like TRACE, INFO, WARNING, ERROR, FATAL), 'Filtered user' (a list of usernames like (NO USER), Auto Login User, Test User, admin, eng, hansel, operator, pceadmin, sup), and 'Filtered period' (start and end date/time pickers). There are also buttons for 'Activate', 'Search', 'reset', 'Hide advanced', 'Filter', and 'Print'.

Time	User	Line	Message
2013-04-12 13:23:20	pceadmin	local	pceadmin confirmed -> [2013-04-12 13:01] 29002 Cannot connect device PCE PLC on COM1
2013-04-12 13:23:20	pceadmin	local	pceadmin confirmed -> [2013-04-12 13:01] 29002 Cannot connect device PLC on COM1
2013-04-12 13:16:25	pceadmin	local	Month name list configuration imported successfully from file: C:\Users\schobner-1\Desktop\PLM\distribution\setup\MonthNameList.xml
2013-04-12 13:02:09	pceadmin	local	User 'pceadmin' successfully logged in.
2013-04-12 13:01:50		local	29002 Cannot connect device PLC on COM1
2013-04-12 13:01:50		local	29002 Cannot connect device PCE PLC on COM1
2013-04-12 13:01:44		local	Start up of PLM 4.7.2_130128

Figure 10-2 : Gestion des fichiers journaux > Afficher options

Hide advanced (Masquer options) ramène à l'écran des fichiers journaux, sans visualisation de l'écran filtre.

Pour chercher des messages spéciaux, vous pouvez filtrer la liste :

1. Appuyez sur *Activer*.
2. Choisir 'Filtered level' (Niveau filtré) et 'Filtered User' (Utilisateur filtré). De multiples choix sont possibles.
3. Insérer la période filtrée, si on le souhaite.
4. Appuyez sur *Chercher*.

Si vous voulez rechercher un mot particulier, vous pouvez le saisir dans le champ 'Filter' (Filtre) et la recherche commence immédiatement. La touche *Print (Imprimer)* permet de générer un fichier au format sélectionné. Ce dernier est enregistré dans le chemin "C :/PCE/Pilot/pdf" (ou dans le chemin "PDF Templates" (Modèles PDF) défini dans les paramètres du système, le cas échéant).

The 'Report settings' dialog box allows users to configure report templates. It includes a preview of a report on the left. The main area has fields for 'Design' (set to 'logfile (Logfile Report)'), 'Description' (set to 'default log report sample'), 'Author' (set to 'PCE'), 'Format' (set to 'PDF'), and an 'Open' checkbox which is checked. There are 'OK' and 'Cancel' buttons at the bottom.

Figure 10-3 : Gestion des fichiers journaux > Afficher options > imprimer

10.2 Voir les statistiques

Le PLM est doté de certaines fonctions statistiques. Appuyez sur statistiques pour obtenir le menu statistiques, voir ci-dessous :



Figure 10-4 : Statistique

D'ici, vous disposez des options suivantes :

Nom	Fonction
<i>Compteurs</i>	Compteur statistique sur les bonnes et mauvaises unités
<i>Qualité d'impression</i>	Compteur statistique sur les bonnes et mauvaises unités
<i>Statistiques BD</i>	Compteur statistique pour les produits contrôlés et comptabilisés en sortie selon les différents rangs d'emballage

10.2.1 Compteurs



Figure 10-5 : Statistiques > Compteurs

Sur cet écran, vous pouvez voir les compteurs du PLC et de la caméra, pour chaque fenêtre de contrôle définie.

PLC :

- Produits
- Rejet

Caméra :

- Erreur OCV
- Erreur Datamatrix

Les colonnes apparaissant à droite indiquent les paramètres de tendances pour la production.

10.2.2 Qualité d'impression

The screenshot shows the 'STATISTICS' screen of the PCE Phormo Vision Inspection software. The main area displays a table of quality control parameters. The table has columns for Parameter, Value, Bad, Total, Yield, Last 100, Last 50, and Last 10. The data is as follows:

Parameter	Value	Bad	Total	Yield	Last 100	Last 50	Last 10
MSC		Bad	17	17	0.0 %		
Camera eval. time (ms)	129 ms						
- DataMatrix DM0		17		0.0 %			
+ Grade (value)	A (3.9)			3.9			
+ Grade below C	0						
+ Bad parameter	Axial non-uniformity						
+ Decode		0		100.0 %			
+ Symbol contrast		0		100.0 %			
+ Modulation		0		100.0 %			
+ Fixed pattern damage		0		100.0 %			
+ Axial non-uniformity		0		100.0 %			
+ Grid non-uniformity		0		100.0 %			
+ Unused error corr.		0		100.0 %			

The interface also includes a 'Back' button at the bottom left and a sidebar on the right with buttons for System Settings, Log File Management, User Management, Backup, Production, Statistics, Home, and Confirm.

Figure 10-6 : Statistiques > Qualité d'impression

Dans ce menu, l'évaluation statistique de la qualité d'impression vérifiée par la caméra peut être vue.

Les codes suivants peuvent être évalués par la caméra :

- DM-Code conformément à la norme ISO 15415 (qualité A / B / C / D / F)
- Code à barres 128 conformément à la norme ISO 15416 (qualité A / B / C / D / F).

Il y a plusieurs paramètres individuels qui, additionnés, donnent le degré de qualité d'impression. Les colonnes apparaissant à droite indiquent les paramètres de tendances.

La vérification de l'activation de la qualité d'impression via la caméra s'effectue dans le menu caméra, de la façon décrite dans le manuel d'utilisation "Lecture Caractères Optique".

10.2.3 Afficher Images d'Erreur

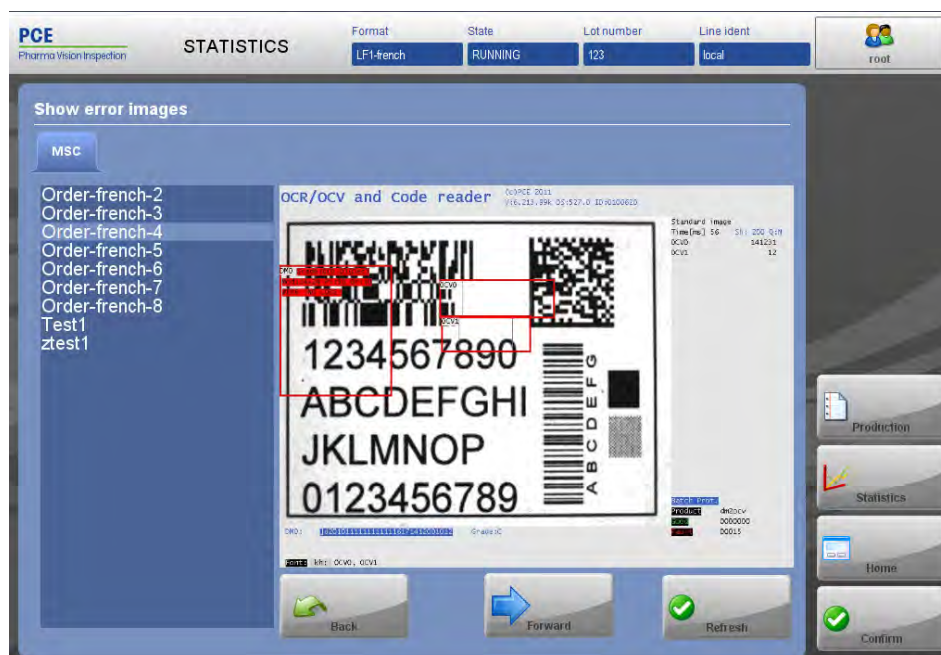


Figure 10-7 : Statistiques > Afficher images d'erreur

Dans ce menu, vous pouvez voir les images de la Smart Camera qui ont conduit à une évaluation en erreur.

10.2.4 Statistiques de la Base de Données

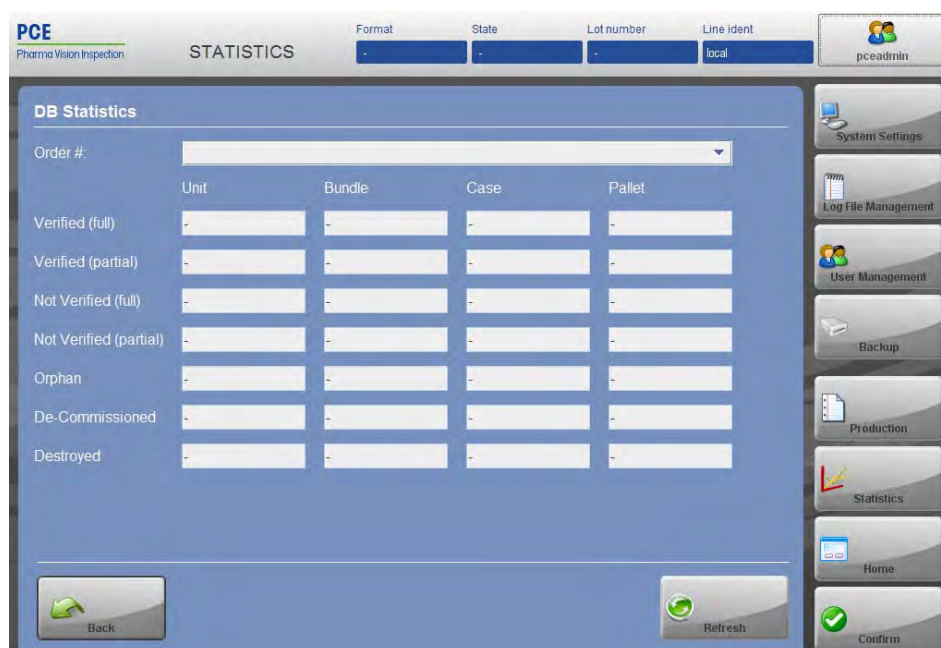


Figure 10-8 : Statistiques > Statistiques BD

Dans ce menu, vous pouvez voir le nombre de produits contrôlés et comptabilisés en sortie, conformément aux différents rangs (en sérialisation et agrégation seulement).

11 Sauvegarde et Restauration des Réglages (A-3.11)



Remarque

Nous vous recommandons de réaliser une sauvegarde de vos réglages de dispositifs une fois tous les dispositifs paramétrés et lorsque la ligne fonctionne sans erreur.

11.1 Sauvegarde dans le Fichier Journal

Ce menu vous permet de paramétrer les données en enregistrant les paramètres dans le journal.

Figure 11-1 : Sauvegarde > Sauvegarde dans le fichier journal

Remplissez les champs nécessaires, et appuyez sur *Sauvegarder*. Le fichier journal sera enregistré sur le disque de sauvegarde que vous avez choisi.

11.2 Formats de Caméra de Sauvegarde

Pour sauvegarder les formats de caméra, appuyez sur Sauvegarder > Formats de caméra de sauvegarde. L'écran suivant est affiché :



Figure 11-2 : Sauvegarde > Formats de Caméra de Sauvegarde

Sélectionnez la (les) caméra(s) dont les formats de caméra doivent être sauvegardés, et appuyez sur *Backup (Sauvegarde)*. Les formats seront sauvegardés dans le chemin d'accès prédéfini.

11.3 Sauvegarder Format de Ligne

Pour sauvegarder le format de ligne, appuyez sur *Sauvegarder > Production > Ajouter/éditer format de ligne* et sélectionnez le format que vous souhaitez sauvegarder dans la liste, puis appuyez sur *Rapport PDF*. Les formats seront sauvegardés dans le chemin d'accès prédéfini. Voir l'écran ci-dessous :

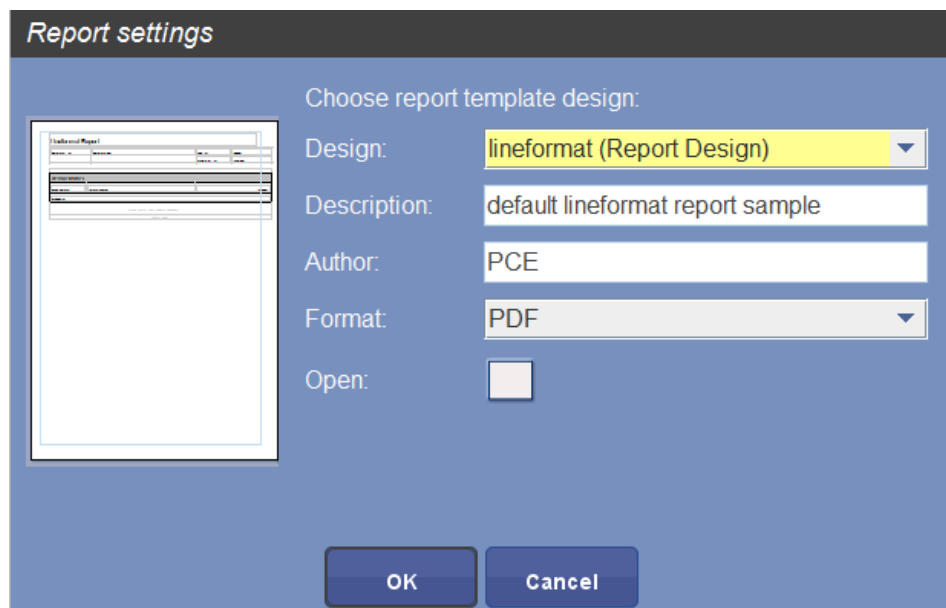


Figure 11-3 : Production > Ajouter/éditer format de ligne > (sélectionner le format à sauvegarder) > Rapport PDF

11.4 Sauvegarder Réglages du Système

Pour sauvegarder les réglages du système appuyez sur *Réglages du système > Informations du système > Sauvegarder*. Les formats seront sauvegardés dans le chemin d'accès prédéfini. Voir l'écran ci-dessous:

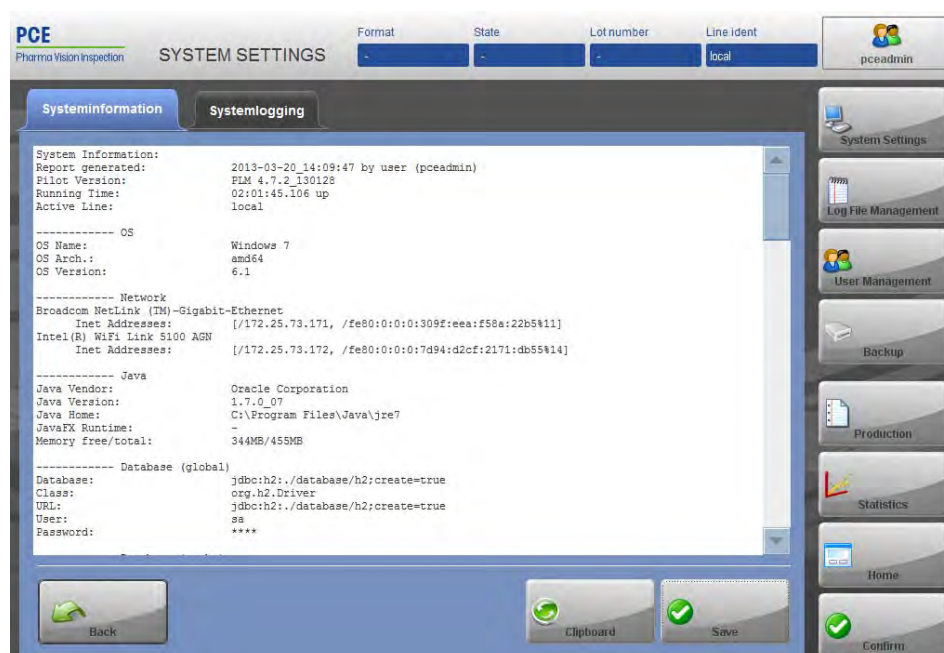


Figure 11-4 : Réglages du système > Information système > Sauvegarder

11.5 Sauvegarder Réglages du PLC

Pour sauvegarder les réglages du PLC, vous devez prendre des captures d'écran des écrans de réglage. Appuyez sur *Réglages du système > Éditer réglages dispositif > (Sélectionner PLC.)* Faire défiler jusqu'en bas. Les écrans sont les suivants :

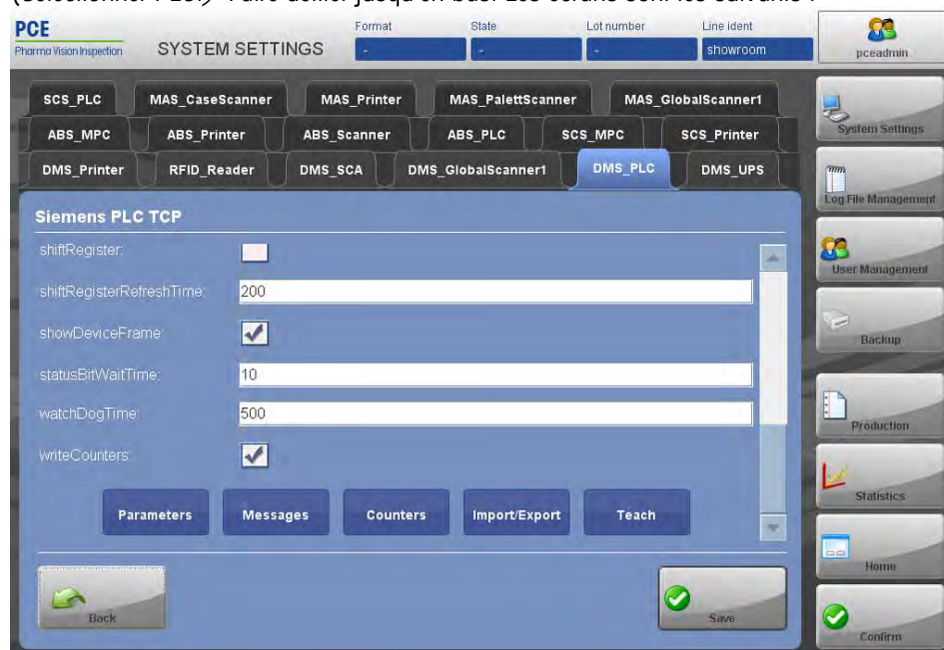


Figure 11-5 : Réglages du système > Éditer réglages dispositif > (sélectionner PLC)

Appuyez sur *Importation/Exportation*. Les écrans sont les suivants :



Figure 11-6 : Réglages du système > Éditer réglages dispositif > (sélectionner PLC) > Appuyez sur Importation/Exportation

Appuyez sur *Exporter tous les réglages*. Pour importer des fichiers XML, voir le chapitre : 6.2.6.1

11.6 Rétablir les Réglages par Défaut du Dispositif ou du Système

Vous pouvez rétablir les réglages par défaut du système grâce à la fonction de sauvegarde. Pour ouvrir l'écran REGLAGES DE LA PRODUCTION, enfoncez le bouton *Production* dans le panneau de menu du côté droit de l'écran. L'écran suivant est affiché :



Figure 11-7 : Sauvegarder

Sélectionnez ici si vous souhaitez sauvegarder le fichier journal ou les formats de caméra.

12 Alarmes (A-3.12)

Si une alarme se déclenche dans le système ou l'un de ses composants, elle s'affiche dans la barre d'état en bas de l'écran. Pour plus d'informations sur les alarmes et les actions ultérieures, voir la Liste des alarmes fournies avec la documentation technique.

13 Annexe

13.1 Tableau Droits Utilisateurs (A-3.5.1.1)

Ce tableau dresse la liste de tous les droits d'utilisateur et indique quelles actions l'utilisateur (opérateur, superviseur, ingénieur ou administrateur) peut réaliser à quel niveau.

Droits Utilisateurs	Description	Niveau 4 Administrateur "admin"	Niveau 3 Ingénieur "eng"	Niveau 2 Superviseur "sup"	Niveau 1 Opérateur "operator"
Généralités					
mayLogin	L'utilisateur peut se connecter	oui	oui	oui	oui
mayChangePassword	UTILISATEUR peut changer propre mot de passe. Le bouton est situé dans le menu "Connexion"	oui	oui	oui	oui
mayOpenDeviceFrame	Bouton <Page d'accueil> visible : UTILISATEUR peut ouvrir le dispositif GUI	oui	oui	oui	oui
isSupervisor	UTILISATEUR a tous les droits d'utilisateur - Mode service	non	non	non	non
mayExitToOS	UTILISATEUR peut fermer le pilote. Le système renvoie au bureau Windows.	oui	oui	non	non
mayShutDownPilot	UTILISATEUR peut fermer le pilote. Le système renvoie à l'écran de connexion à Windows	oui	oui	non	non
mayShutDownOS	UTILISATEUR peut éteindre le système	oui	oui	non	non
mayRestartOS	UTILISATEUR peut redémarrer le système	oui	oui	non	non
Réglages du système					
maySeeButtonSysconfig	Bouton <Réglages du système> visible : UTILISATEUR peut entrer dans le menu Réglages du système	oui	oui	non	non
mayEditSysSettings	Bouton <Éditer Réglages du Système> visible : UTILISATEUR peut éditer les réglages du système	oui	oui	non	non
maySeeSysInfo	Bouton <Information Système> visible : L'utilisateur peut ouvrir les informations du système.	oui	oui	non	non
mayEditDeviceTable	Bouton <Créer/Éditer Dispositifs> visible : UTILISATEUR peut créer/éditer des dispositifs	oui	oui	non	non
mayEditDeviceSettings	Bouton <Éditer Réglages Dispositifs> visible : UTILISATEUR peut éditer les réglages des dispositifs	oui	oui	non	non
Caméra A	Menu Caméra : UTILISATEUR peut créer, supprimer et renommer des produits	oui	oui	oui	non

Droits Utilisateurs	Description	Niveau 4 Administrateur "admin"	Niveau 3 Ingénieur "eng"	Niveau 2 Superviseur "sup"	Niveau 1 Opérateur "operator"
Caméra B	Menu Caméra : UTILISATEUR peut supprimer et renommer des polices	oui	oui	oui	non
Caméra C	Menu Caméra : UTILISATEUR peut démarrer/arrêter le protocole de lot	oui	oui	oui	non
Caméra D	Menu Caméra : UTILISATEUR peut fixer le code de référence	oui	oui	non	non
Caméra E	Menu Caméra : UTILISATEUR peut changer le produit	oui	oui	oui	non
Caméra F	Menu Caméra : UTILISATEUR peut accéder à l'administration des produits	oui	oui	oui	non
Caméra G	Menu Caméra : UTILISATEUR peut changer la police	oui	oui	oui	non
Caméra H	Menu Caméra : UTILISATEUR peut accéder au niveau de service	oui	oui	non	non
Caméra I	Menu Caméra : UTILISATEUR peut allumer ou éteindre la caméra	oui	oui	non	non
Caméra J	Menu Caméra : UTILISATEUR peut accéder à la protection/agrément écrits	oui	oui	non	non
Caméra K	Menu Caméra : UTILISATEUR peut accéder au menu caméra	oui	oui	oui	non
maySwitchLine	Bouton <Changer de ligne> visible : UTILISATEUR peut changer de lignes, entre des lignes connectées	non	non	non	non
mayEditSysGlobals	UTILISATEUR peut éditer les réglages globaux du système	non	non	non	non
maySeeSecSigConfig	Boutons : <Configurations deuxième signature> visible. UTILISATEUR peut configurer la deuxième signature.	non	non	non	non
scaleLevel1	UTILISATEUR obtient les droits de niveau 1 balance de contrôle OCS	non	non	non	non
scaleLevel2	UTILISATEUR obtient les droits de niveau 2 balance de contrôle OCS	non	non	non	non
scaleLevel3	UTILISATEUR obtient les droits de niveau 3 balance de contrôle OCS	non	non	non	non
maySeeERPOverXML Importation	UTILISATEUR peut configurer xPath pour l'import des données ERP	non	non	non	non
MPAdmin	Administrateur megapixel	non	non	non	non
MPPProductmanager	Responsable produit megapixel	non	non	non	non
MPLineoperator	Opérateur megapixel	non	non	non	non

Droits Utilisateurs	Description	Niveau 4 Administrateur "admin"	Niveau 3 Ingénieur "eng"	Niveau 2 Superviseur "sup"	Niveau 1 Opérateur "opérateur"
maySeeMonthName Liste	UTILISATEUR peut éditer la liste de noms de mois	non	non	non	non
Log file					
maySeeButtonLogfile	Bouton <Fichier journal> visible : UTILISATEUR peut voir et imprimer le fichier journal	oui	oui	oui	oui
maySeeButtonBackup	Bouton <Sauvegarder> visible : UTILISATEUR peut sauvegarder la caméra	oui	oui	non	non
mayResetLogfile	UTILISATEUR peut supprimer le fichier journal	non	non	non	non
Gestion des utilisateurs					
maySeeButtonUSER Manager	Bouton <administration des utilisateurs> visible : UTILISATEUR peut entrer dans le menu Gestion des utilisateurs	oui	non	non	non
maySeeButtonGroups	Bouton <Groupes> visible : UTILISATEUR peut entrer dans le menu des groupes d'utilisateurs pour créer/éditer/supprimer des groupes d'utilisateurs	oui	non	non	non
maySeeButtonRights	Bouton <Droits> visible : UTILISATEUR peut entrer dans le menu des droits d'utilisateurs pour créer/éditer/supprimer des réglages de droits d'utilisateurs	oui	non	non	non
maySeeAllUsers	UTILISATEUR peut voir tous les utilisateurs enregistrés	oui	non	non	non
mayAddUsers	UTILISATEUR peut ajouter des utilisateurs	oui	non	non	non
mayDeleteUsers	UTILISATEUR peut supprimer des utilisateurs	oui	non	non	non
mayChangeUsers	UTILISATEUR peut modifier les réglages utilisateur	oui	non	non	non
Statistique					
useStatistics	Bouton <Statistique> visible : UTILISATEUR peut accéder au menu statistiques	oui	oui	oui	oui
useStatisticsCounter	Bouton <Statistique> : Compteurs> visible : UTILISATEUR peut accéder au panneau compteurs statistiques	oui	oui	oui	oui
useStatisticsPQuality	Bouton <Statistique> : Qualité d'impression> visible : UTILISATEUR peut accéder aux statistiques de qualité d'impression	oui	oui	oui	oui

Droits Utilisateurs	Description	Niveau 4 Administrateur "admin"	Niveau 3 Ingénieur "eng"	Niveau 2 Superviseur "sup"	Niveau 1 Opérateur "operator"
maySeeErrorImages	L'utilisateur peut voir les images d'erreur de la caméra	oui	oui	oui	oui
maySeeButton RemoveErrorImages	Bouton <Retirer l'image d'erreur> visible. UTILISATEUR peut supprimer les images d'erreur.	non	non	non	non
Production					
maySeeButton Production	Bouton <Production> visible : UTILISATEUR peut entrer dans le menu production	oui	oui	oui	oui
maySeeButton Commande cycle d'essai	Bouton <Cycle d'essai de la commande> visible.	non	non	non	non
mayStartProdOrder	Bouton <Démarrage de la production via une commande> visible : UTILISATEUR peut commencer la production via une commande	oui	oui	oui	oui
mayStartTestRun	Bouton <Cycle d'essai via format de ligne> visible : UTILISATEUR peut démarrer un cycle d'essai	oui	oui	oui	non
mayStopProdOrder	Bouton <Terminer> visible : UTILISATEUR peut arrêter et fermer des commandes	oui	oui	oui	oui
mayEditOrder	Bouton <Créer/Éditer Commande> visible : UTILISATEUR peut créer et éditer des commandes	oui	oui	oui	oui
mayEditLineformat	Bouton <Créer/Éditer Format de Ligne> visible : UTILISATEUR peut créer et éditer des formats de ligne	oui	oui	oui	non
mayEditProducts	Bouton <Créer/Éditer Produit> visible : UTILISATEUR peut créer et éditer des produits	oui	oui	non	non
mayPrintOrderResult	Bouton <Résultat de la commande - Créer rapport> visible : UTILISATEUR peut voir et imprimer le rapport de commande	oui	oui	oui	oui
mayEditAppldTable	Bouton <administration AI> visible : UTILISATEUR peut éditer une liste d'identifiants d'application GS1	oui	non	non	non
mayAddOrderData	Bouton <Ajouter données de la commande> visible : UTILISATEUR peut ajouter des données de commande manuellement	non	non	non	non
maySleepProdOrder	Bouton <Veille> visible : UTILISATEUR peut entrer dans le menu production lorsque la production est interrompue	non	non	non	non
mayEditAppldType	Bouton <administration AI> visible : UTILISATEUR peut éditer un type d'identifiants d'application GS1	non	non	non	non

Droits Utilisateurs	Description	Niveau 4 Administrat eur "admin"	Niveau 3 Ingénieu r "eng"	Niveau 2 Supervis eur "sup"	Niveau 1 Opérateu r "operato r"
mayResetOrder	Bouton <Réinitialiser la commande> visible : UTILISATEUR peut réinitialiser le statut de la commande	non	non	non	non
mayVerifyUnits	UTILISATEUR peut comptabiliser des cartons pliants grâce au scanner manuel.	non	non	non	non
mayDeleteOrders	UTILISATEUR peut supprimer des bons de travail	non	non	non	non
maySeeButton OrderMove	Bouton <Déplacer commande vers ligne> visible : UTILISATEUR peut déplacer la commande vers une ligne différente.	non	non	non	non
Sérialisation/agrégation					
mayAggOverload	UTILISATEUR peut surcharger des unités d'agrégation	non	non	non	non
mayOrderSN	UTILISATEUR peut commander des numéros de série	non	non	non	non
mayEditNumberRanges	UTILISATEUR peut éditer des fourchettes de n° de série	non	non	non	non
mayBookUnits	UTILISATEUR peut comptabiliser des unités (n° de série) en entrée et en sortie	non	non	non	non
mayDeaggUnits	UTILISATEUR peut désagglomérer des unités d'emballage	non	non	non	non
maySeeAggClose Exist	UTILISATEUR peut voir le bouton d'agrégation pour finaliser les parents et imprimer l'étiquette	non	non	non	non
maySeeAggHir	UTILISATEUR peut voir l'écran hiérarchie	non	non	non	non
maySeeAggInfo	UTILISATEUR peut voir l'écran d'information du scanner manuel	non	non	non	non
maySeeAggList	UTILISATEUR peut voir l'écran d'agrégation du scanner manuel	non	non	non	non
maySeeAggOpen Existe	UTILISATEUR peut voir le bouton d'agrégation pour ouvrir et éditer les parents existants	non	non	non	non
mayXmitOrderResult	UTILISATEUR peut envoyer des données de production à SAP	non	non	non	non
useSQLAdminManager	UTILISATEUR peut utiliser le panneau admin SQL	non	non	non	non
mayDestroyUnits	L'utilisateur peut détruire l'agrégation d'unités.	non	non	non	non
PSA					
accessPSA	UTILISATEUR peut se connecter comme application du serveur pilote	non	non	non	non

13.2 Gestion AI (A-3.7.2.12)

Dans ce menu, vous pouvez adapter le Pilot Line Manager aux exigences spécifiques. Si la case à cocher dans la colonne 'activer' est cochée, l'identifiant de l'application (AI) est activé, et il sera reconnu et utilisé par le PLM. Pour éditer les réglages de gestion d'AI, appuyez sur *Production > Gestion d'AI*.

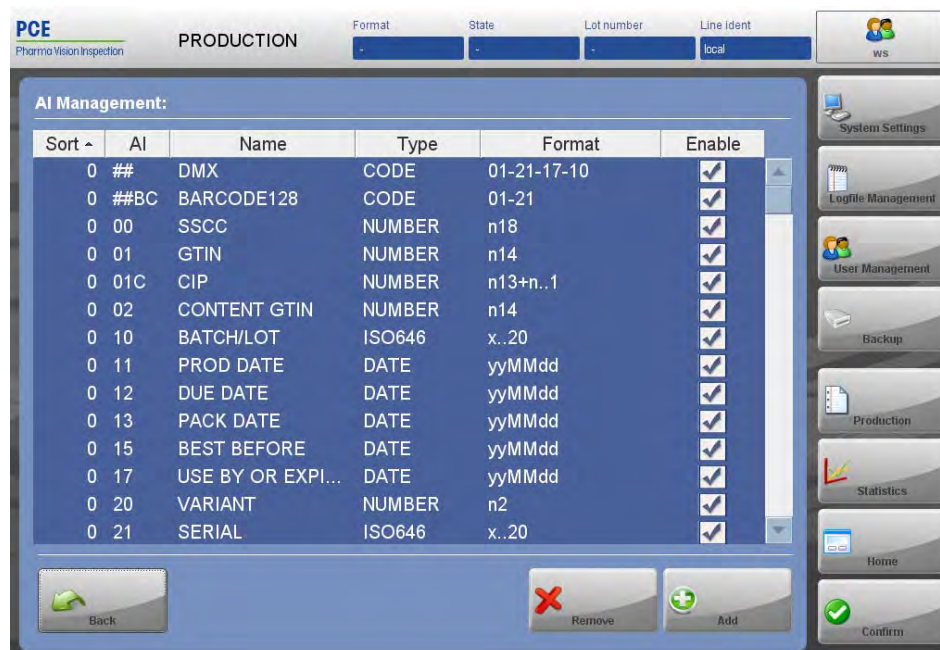


Figure 13-1 : Production > Gestion AI

Listes des Identifiants d'Application :

AI	Nom	Description	Min	Max	Type	Format
##	DMX	Datamatrix Code	0	255	CODE	01-21-17-10
##B C	BARCODE128	BARCODE 128	0	255	CODE	01-21
##H R	HUMAN READABLE	Texte humainement lisible	0	255	CODE	01-21
00	SSCC	SSCC (Serial Shipping Container Code)	18	18	NUMÉRO	n18
01	GTIN	Global Trade Item NUMBER (GTIN)	14	14	NUMÉRO	n14
01C	CIP	Club Inter-Pharmaceutique	13	14	NUMÉRO	n13+n..1
02	CONTENT GTIN	GTIN d'Articles Commerciaux Contenus	14	14	NUMÉRO	n14
10	BATCH/LOT	NUMERO de lot ou d'arrivage	0	20	ISO646	x..20
11	PROD DATE	DATE de Production (YYMMDD)	7	10	DATE	yyMMdd
12	DUE DATE	DATE d'échéance (YYMMDD)	7	10	DATE	yyMMdd
13	PACK DATE	DATE de conditionnement (YYMMDD)	7	10	DATE	yyMMdd
15	BEST BEFORE	DATE de péremption (YYMMDD)	7	10	DATE	yyMMdd

AI	Nom	Description	Min	Max	Type	Format
17	USE BY OR EXPIRY	DATE D'expiration (YYMMDD)	7	10	DATE	yyMMdd
20	VARIANT	NUMERO de variante	2	2	NUMÉRO	n2
21	SERIAL	NUMERO de série	0	20	ISO646	x..20
22	QTY /DATE /BATCH	Champs de Données Secondaires	0	29	CODE	30(5)-17(MMyy)-10
30	VAR. COUNT	Décompte d'Articles (Article du Commerce à Mesure Variable)	0	8	NUMÉRO	n..8
37	CONTENT SIZE	Décompte d'Articles du Commerce	0	8	NUMÉRO	n..8
90 ... 98	INTERNAL	Information Convenu Mutuellement Entre Partenaires Commerciaux	0	30	ISO646	x..30
240	ADDITIONAL ID	Identification Article Complémentaire	0	30	ISO646	x..30
241	CUST. PART NO.	NUMERO de Pièce Client	0	30	ISO646	x..30
242	MTO VARIANT	NUMERO de Variante Fait-sur-Commande	0	6	NUMÉRO	n...6
250	SECONDARY SERIAL	NUMERO de Série Secondaire	0	30	ISO646	x..30
251	REF. TO SOURCE	Référence à Entité Source	0	30	ISO646	x..30
253	GDTI	Global Document Type Identifier (GDTI)	13	30	NUMÉRO	n13+n..17
254	GLN EXTENSION	Composante Extension GLN	0	20	ISO646	x..20
310Y	NET WEIGHT (kg)	Poids net, kilogrammes (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
311Y	LENGTH (m)	Longueur de la première dimension, mètres (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
312Y	WIDTH (m)	Largeur, diamètre, ou deuxième dimension, mètres (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
313Y	HEIGHT (m)	Profondeur, épaisseur, hauteur, ou troisième dimension, mètres (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
314Y	AREA (m²)	Surface, mètres carrés (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
315Y	NET VOLUME (l)	Net volume, litres (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
316Y	NET VOLUME (m³)	Net volume, mètres cubes (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
320Y	NET WEIGHT (lb)	Poids net, livres (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
321Y	LENGTH (i)	Longueur ou première	6	7	DÉCIMAL	n6

AI	Nom	Description	Min	Max	Type	Format
		dimension, pouces (Article du Commerce à Mesure Variable)				
322Y	LENGTH (f)	Longueur ou première dimension, pieds (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
323Y	LENGTH (y)	Longueur ou première dimension, yards (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
324Y	WIDTH (i)	Largeur, diamètre, ou deuxième dimension, pouces (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
325Y	WIDTH (f)	Largeur, diamètre, ou deuxième dimension, pieds (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
326Y	WIDTH (y)	Largeur, diamètre, ou deuxième dimension, yards (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
327Y	HEIGHT (i)	Profondeur, épaisseur, hauteur, ou troisième dimension, pouces (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
328Y	HEIGHT (f)	Profondeur, épaisseur, hauteur, ou troisième dimension, pieds (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
329Y	HEIGHT (y)	Profondeur, épaisseur, hauteur, ou troisième dimension, yards (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
330Y	GROSS WEIGHT (kg)	Poids logistique, kilogrammes	6	7	DÉCIMAL	n6
331Y	LENGTH (m), log	Longueur ou première dimension, mètres	6	7	DÉCIMAL	n6
332Y	WIDTH (m), log	Largeur, diamètre, ou deuxième dimension, mètres	6	7	DÉCIMAL	n6
333Y	HEIGHT (m), log	Profondeur, épaisseur, hauteur, ou troisième dimension, mètres	6	7	DÉCIMAL	n6
334Y	AREA (m²), log	Surface, mètres carrés	6	7	DÉCIMAL	n6
335Y	VOLUME (l), log	Volume logistique, litres	6	7	DÉCIMAL	n6
336Y	VOLUME (m³), log	Volume logistique, litres cubes	6	7	DÉCIMAL	n6
337Y	KG PER m²	Kilogrammes par mètre carré	6	7	DÉCIMAL	n6
340Y	GROSS WEIGHT (lb)	Poids logistique, livres	6	7	DÉCIMAL	n6
341Y	LENGTH (i), log	Longueur ou première dimension, pouces	6	7	DÉCIMAL	n6
342Y	LENGTH (f), log	Longueur ou première dimension, pieds	6	7	DÉCIMAL	n6

AI	Nom	Description	Min	Max	Type	Format
343Y	LENGTH (y), log	Longueur ou première dimension, yards	6	7	DÉCIMAL	n6
344Y	WIDTH (i), log	Largeur, diamètre, ou deuxième dimension	6	7	DÉCIMAL	n6
345Y	WIDTH (f), log	Largeur, diamètre, ou deuxième dimension	6	7	DÉCIMAL	n6
346Y	WIDTH (y), log	Largeur, diamètre, ou deuxième dimension	6	7	DÉCIMAL	n6
347Y	HEIGHT (i), log	Profondeur, épaisseur, hauteur, ou troisième dimension	6	7	DÉCIMAL	n6
348Y	HEIGHT (f), log	Profondeur, épaisseur, hauteur, ou troisième dimension	6	7	DÉCIMAL	n6
349Y	HEIGHT (y), log	Profondeur, épaisseur, hauteur, ou troisième dimension	6	7	DÉCIMAL	n6
350Y	AREA (i²)	Surface, pouces carrés (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
351Y	AREA (f²)	Surface, pieds carrés (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
352Y	AREA (y²)	Surface, yards carrés (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
353Y	AREA (i²), log	Surface, pouces carrés	6	7	DÉCIMAL	n6
354Y	AREA (f²), log	Surface, pieds carrés	6	7	DÉCIMAL	n6
355Y	AREA (y²), log	Surface, yards carrés	6	7	DÉCIMAL	n6
356Y	NET WEIGHT (f)	Poids net, onces troy (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
357Y	NET VOLUME (oz)	Poids net (or volume), onces (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
360Y	NET VOLUME (q)	Net volume, quarts (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
361Y	NET VOLUME (g)	Net volume, gallons U.S. (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
362Y	VOLUME (q), log	Volume logistique, quarts	6	7	DÉCIMAL	n6
363Y	VOLUME (g), log	Volume logistique, gallons U.S.	6	7	DÉCIMAL	n6
364Y	VOLUME (i³)	Net volume, pouces cubes (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
365Y	VOLUME (f³)	Net volume, pieds cubes (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6
366Y	VOLUME (y³)	Net volume, yards cubes (Article du Commerce à Mesure Variable)	6	7	DÉCIMAL	n6

AI	Nom	Description	Min	Max	Type	Format
367Y	VOLUME (i³), log	Volume logistique, pouces cubes	6	7	DÉCIMAL	n6
368Y	VOLUME (f), log	Volume logistique, pieds cubes	6	7	DÉCIMAL	n6
369Y	VOLUME (y), log	Volume logistique, yards cubes	6	7	DÉCIMAL	n6
390Y	AMOUNT	Montant Applicable Payable, monnaie locale	0	16	DÉCIMAL	n..15
391Y	AMOUNT	Montant Applicable Payable avec Code Monnaie ISO	3	19	DÉCIMAL	n3+n..15
392Y	PRICE	Montant Applicable Payable, zone monétaire unique (Article du Commerce à Mesure Variable)	0	16	DÉCIMAL	n..15
393Y	PRICE	Montant Applicable Payable avec Code Monnaie ISO (Article du Commerce à Mesure Variable)	3	19	DÉCIMAL	n3+n..15
400	ORDER NUMBER	NUMERO Commande d'Achat Client	0	30	ISO646	x..30
401	GINC	NUMERO D'Expédition	0	30	ISO646	x..30
402	GSIN	NUMERO d'Identification EXPEDITION	17	17	NUMÉRO	n17
403	ROUTE	Code d'Acheminement	0	30	ISO646	x..30
410	SHIP TO LOC	Expédier à - Livrer vers Site Global NUMERO	13	13	NUMÉRO	n13
411	BILL TO	Facturer à - Facturer à Site Global NUMERO	13	13	NUMÉRO	n13
412	PURCHASE FROM	Acheté par Site Global NUMERO	13	13	NUMÉRO	n13
413	SHIP FOR LOC	Expédier pour - Livrer pour - Acheminer vers Site Global NUMERO	13	13	NUMÉRO	n13
414	LOC No	Identification d'un Site Physique - Site Global NUMERO	13	13	NUMÉRO	n13
415	PAY TO	NUMERO Site Global de la Partie Facturante	13	13	NUMÉRO	n13
420	SHIP TO POST	Expédier à - Livrer à Code Postal au sein d'une Autorité Postale Unique	0	20	ISO646	x..20
421	SHIP TO POST	Expédier à - Livrer à Code Postal avec Code Pays ISO	3	12	ISO646	n3+x..9
422	ORIGIN	Pays d'Origine d'un Article du Commerce	3	3	NUMÉRO	n3
423	COUNTRY - INITIAL PROCESS.	Pays de Traitement Initial	3	15	NUMÉRO	n3+n..12
424	COUNTRY - PROCESS.	Pays de Traitement	3	3	NUMÉRO	n3
425	COUNTRY - DISASSEMBLY	Pays de Démontage	3	3	NUMÉRO	n3

AI	Nom	Description	Min	Max	Type	Format
426	COUNTRY – FULL PROCESS	Pays Couvrant toute la Chaîne de Processus	3	3	NUMÉRO	n3
700 1	NSN	NUMERO de Nomenclature OTAN (NSN)	13	13	NUMÉRO	n13
700 2	MEAT CUT	Classification Carcasses et Découpes Animales UN/ECE	0	30	ISO646	x..30
700 3	EXPIRY TIME	Date et Heure d'Expiration	14	14	NUMÉRO	n4+n10
700 4	ACTIVE POTENCY	Puissance Active	4	8	NUMÉRO	n4+n..4
703 0 ... 703 9	PROCESSOR # 0 ... # 9	NUMERO d'Agrément de l'Entité de Traitement avec Code Pays ISO	3	30	ISO646	n3+x..27
800 1	DIMENSIONS	Produits en Rouleau (Largeur, Longueur, Diamètre Noyau, Sens, Epissures)	14	14	NUMÉRO	n14
800 2	CMT No	Identifiant Téléphone Mobile Cellulaire	0	20	ISO646	x..20
800 3	GRAI	Identifiant Support Réutilisable Global (GRAI)	14	30	ISO646	n14+x..16
800 4	GIAI	Identifiant Support Individuel Global (GIAI)	0	30	ISO646	x..30
800 5	PRICE PER UNIT	Prix par Unité de Mesure	6	6	NUMÉRO	n6
800 6	GCTIN	Identification des Composants d'un Article du Commerce	18	18	NUMÉRO	n14+n2+n2
800 7	BAN	NUMERO de Compte Banque Internationale (IBAN)	0	30	ISO646	x..30
800 8	PROD TIME	DATE et Heure de Production	8	12	DATEHEURE	yyyyMMddHHmm
801 8	GSRN	NUMERO Relation de Service Global (GSRN)	18	18	NUMÉRO	n18
802 0	REF No	NUMERO de Référence Coupon de Paiement	0	25	ISO646	x..25
810 0	-	GS1-128 Code Etendu Coupon	6	6	NUMÉRO	n6
810 1	-	GS1-128 Code Etendu Coupon	10	10	NUMÉRO	n1+n5+n4
810 2	-	GS1-128 Code Etendu Coupon	2	2	NUMÉRO	n1+n1
811 0	-	Identification Code Coupon pour Utilisation en Amérique du Nord	0	30	ALNUM	an..30
R00	RANK NAME	Description rang	0	10	CHAINE	x..20
R01	SER ALGO	Algorithme de Sérialisation	0	10	CHAINE	x..10
R02	SER PREFIX	Préfixe Série Fixe	0	20	ISO646	x..20
R03	SER LENGTH	Longueur Numéro de Série	0	2	NUMÉRO	n2
R04	SSCC PACK ID	Type Emballage ou Code	0	1	NUMÉRO	n1

AI	Nom	Description	Min	Max	Type	Format
		Extension SSCC				
R05	COMP PREFIX	Préfixe société	0	9	NUMÉRO	n..9
R06	PROD QUANTITY	Quantité de production cible	0	10	NUMÉRO	n..10
R07	PROD NAME	Nom produit externe	0	64	CHAINE	x..64
R08	ORDER NAME	Nom commande externe	0	64	CHAINE	x..64
R09	LINEFORMAT NAME	Nom format de ligne externe	0	64	CHAINE	x..64
R10	LINE NAME	Nom ligne externe	0	64	CHAINE	x..64
R11	PRODUCT DESCRIPTION	Description produit externe	0	64	CHAINE	x..64
R12	SN POOL MINIMUM THRESHOLD	Seuil minimum pour une plage SN	0	9	NUMÉRO	n..9
R13	SN POOL MAXIMUM THRESHOLD	Seuil maximum pour une plage SN	0	9	NUMÉRO	n..9
R14	SN POOL LINE BUFFER	Tampon de ligne de pool pour une plage SN	0	9	NUMÉRO	n..9
R25	SSCC PREFIX	R04 et R05 combinés	0	10	NUMÉRO	n..10
R37	CONTENT COUNT	Taille effective du contenu	0	10	NUMÉRO	n..10
B01	AIC	Code AIC	9	9	NUMÉRO	n9
B02	BOLLINI	Vignette Bollini	9	9	NUMÉRO	n9
B03	BELG_CODE	Vignette belge	15	15	NUMÉRO	n15
X01 ... X20		Valeur d'usage 01 ... 20	0	255	CHAINE	x..255

Les champs basés sur des Identifiants d'Application (AI) peuvent être définis avec des "Regular Expressions" (Expressions Régulières)" (voir chapitre 13).

Les champs basés sur des valeurs de date peuvent être définis avec des listes de noms de Mois (MNL) et avec des modèles d'heure et de Date (*voir chapitre 13*).

13.3 Expressions Régulières

Construction	Appairages
Caractères	
x	Le caractère x
\\	Le caractère barre oblique inverse
\On	Le caractère avec valeur octale On (0 <= n <= 7)
\Onn	Le caractère avec valeur octale Onn (0 <= n <= 7)
\Omnn	Le caractère avec valeur octale Omnn (0 <= m <= 3, 0 <= n <= 7)
\xhh	Le caractère avec valeur hexadécimale Oxhh
\uhhhh	Le caractère avec valeur hexadécimale Oxhhhh
\t	Le caractère tabulation ('\u0009')
\n	Le caractère nouvelle ligne (retour à la ligne) ('\u000A')
\r	Le caractère retour chariot ('\u000D')
\f	Le caractère saut de page ('\u000C')
\a	Le caractère alerte (cloche) ('\u0007')
\e	Le caractère échappe ('\u001B')
\cx	Le caractère de commande correspondant à x
Classes de caractères	
[abc]	a, b, ou c (classe simple)
[^abc]	Tout caractère excepté a, b, or c (négation)
[a-zA-Z]	a à z ou A à Z, compris (gamme)
[a-d[m-p]]	a à d, ou m à p : [a-dm-p] (union)
[a-z&&[def]]	d, e, ou f (intersection)
[a-z&[^bc]]	a à z, excepté pour b et c : [ad-z] (soustraction)
[a-z&[^m-p]]	a à z, et non m à p : [a-lq-z] (soustraction)
Classes de caractères prédéfinies	
.	Tout caractère (peut croiser ou pas des caractères de fin de ligne)
\d	Un chiffre : [0-9]
\D	Un non-chiffre : [^0-9]
\s	Un caractère espace blanc : [\f\n\t\r]
\S	Un caractère non espace blanc : [^\s]
\w	Un caractère mot : [a-zA-Z_0-9]
\W	Un caractère non mot : [^\w]
Classes de caractères POSIX (US-ASCII seulement)	
\p{Lower}	Un caractère alphabétique minuscule : [a-z]
\p{Upper}	Un caractère alphabétique majuscule : [A-Z]
\p{ASCII}	Tous les ASCII : [\x00-\x7F]
\p{Alpha}	Un caractère alphabétique : [\p{Minuscule}\p{Majuscule}]
\p{Digit}	Un chiffre décimal : [0-9]
\p{Alnum}	Un caractère alphanumérique : [\p{Alpha}\p{Chiffre}]
\p{Punct}	Ponctuation : Un de !"#\$%&'()*+,-./:;<=>?@[\\]^_`{ }~
\p{Graph}	Un caractère visible : [\p{Alnum}\p{Punct}]

Construction	Appairages
\p{Print}	Un caractère imprimable : [\p{Graph}\x20]
\p{Blank}	Un espace ou une tabulation : [\f]
\p{Cntrl}	Un caractère de commande : [\x00-\x1F\x7F]
\p{XDigit}	Un chiffre hexadécimal : [0-9a-fA-F]
\p{Space}	Un caractère espace blanc : [\f\n\t\r]
Classes de caractères java.lang. (type de caractère java simple)	
\p{javaLowerCase}	Equivalent à java.lang.Character.isLowerCase() (Caractère java.long.estMinuscule())
\p{javaUpperCase}	Equivalent à java.lang.Character.isUpperCase() (Caractère java.long.estMajuscule())
\p{javaWhitespace}	Equivalent à java.lang.Character.isWhitespace() (Caractère java.long.estEspace blanc())
\p{javaMirrored}	Equivalent à java.lang.Character.isMirrored() (Caractère java.long.estMiroir())
Classes pour catégories et pavés Unicode	
\p{InGreek}	Un caractère dans le pavé grec (pavé simple)
\p{Lu}	Une lettre majuscule (catégorie simple)
\p{Sc}	Un symbole de monnaie
\P{InGreek}	Tout caractère excepté un caractère du pavé grec (négation)
[\p{L}]&&[^\p{Lu}]	Toute lettre excepté une majuscule (soustraction)
Adaptateurs limites	
^	Le début d'une ligne
\$	La fin d'une ligne
\b	Une limite mot
\B	Une limite non mot
\A	Le début de la saisie
\G	La fin de l'appairage précédent
\Z	La fin de la saisie mais pour le caractère de fin final, le cas échéant
\z	La fin de la saisie
Quantifiants Greedy	
X?	X, une seule fois ou pas du tout
X*	X, zéro ou plusieurs fois
X+	X, une ou plusieurs fois
X{n}	X, exactement n fois
X{n,}	X, au moins n fois
X{n,m}	X, au moins n mais pas plus de m fois
Quantifiants réticents	
X??	X, une seule fois ou pas du tout
X*?	X, zéro ou plusieurs fois
X+?	X, une ou plusieurs fois
X{n}?	X, exactement n fois
X{n,}?	X, au moins n fois
X{n,m}	X, au moins n mais pas plus de m fois

Construction	Appairages
Possessive quantifiers	
X?+	X, une seule fois ou pas du tout
X*+	X, zéro ou plusieurs fois
X++	X, une ou plusieurs fois
X{n}+	X, exactement n fois
X{n,}+	X, au moins n fois
X{n,m}	X, au moins n mais pas plus de m fois
Opérateurs logiques	
XY	X suivi par Y
X Y	Soit X, soit Y
(X)	X, en tant que groupe de capture
Contre-références	
\n	Quel que soit le groupe de capture nième apparié
Citation	
\	Rien, mais cite le caractère suivant
\Q	Rien, mais cite tous les caractères jusqu'à \E
\E	Rien, mais termine la citation démarrée par \Q
Constructions spéciales (non capturant)	
(? :X)	X, en tant que groupe non capturant
(?idmsux-idmsux)	Rien, mais place les indicateurs de concordance i d m s u x on - off
(?idmsux-idmsux :X)	X, en tant que groupe non capturant avec les indicateurs donnés i d m s u x on - off
(?=X)	X, via assertion avant positive largeur zéro
(?!X)	X, via assertion avant négative largeur zéro
(?<=X)	X, via assertion arrière positive largeur zéro
(?<!X)	X, via assertion arrière négative largeur zéro
(?>X)	X, en tant que groupe non capturant indépendant

13.4 Valeurs de dates

MNLO1 : JAN;FEV;MAR;AVR;MAI;JUN;JUI;AOÛT;SEP;OCT;NOV;DEC

MNLO2 : Jan;Fév;Mar;Avr;Mai;Juin;Jui;Août;Sep;Oct;Nov;Déc

MNLO3 : Jan.;Fév.;Mar.;Avr.;Mai;Juin;Jui;Août;Sep.;Oct.;Nov.;Déc.

MNLO4 : Q1;Q1;Q1;Q2;Q2;Q2;Q3;Q3;Q3;Q4;Q4;Q4

Lettre	Date ou Composante Temps	Présentation	Exemples
G	Désignateur ère	Texte	AD
y	Année	Année	1996; 96
Y	Semaine année	Année	2009; 09
M	Mois dans année	Mois	Juillet ; Jui ; 07
w	Semaine dans année	Numéro	27
W	Semaine dans mois	Numéro	2
D	Jour dans année	Numéro	189
d	Jour dans mois	Numéro	10
F	Jour de semaine dans mois	Numéro	2
E	Nom de jour dans semaine	Texte	Tuesday; Tue
u	Numéro jour de semaine (1 = Lundi, ..., 7 = Dimanche)	Numéro	1
a	Identifiant matin/après-midi	Texte	PM
H	Heure dans jour (0-23)	Numéro	0
k	Heure dans jour (1-24)	Numéro	24
K	Heure dans matin/après-midi (0-11)	Numéro	0
h	Heure dans matin/après-midi (1-12)	Numéro	12
m	Minute dans heure	Numéro	30
s	Seconde dans minute	Numéro	55
S	Milliseconde	Numéro	978
z	Zone de temps	Zone de temps générale	Heure Standard Pacifique; PST; GMT-08 :00
Z	Zone de temps	Zone de temps RFC 822	-0800
X	Zone de temps	Zone de temps ISO 8601	-08; -0800; -08 :00

Exemples :

Modèle Date et Heure	Résultat
"yyyy.MM.dd G 'at' HH :mm :ss z"	2001.07.04 AD at 12 :08 :56 PDT
"EEE, MMM d, 'yy"	Wed, Jul 4, '01
"h :mm a"	12 :08 PM
"hh 'o'clock' a, zzzz"	12 o'clock PM, Pacific Daylight Time
"K :mm a, z"	0 :08 PM, PDT
"yyyyy.MMMMM.dd GGG hh :mm aaa"	02001.July.04 AD 12 :08 PM
"EEE, d MMM yyyy HH :mm :ss Z"	Wed, 4 Jul 2001 12 :08 :56 -0700
"yyMMddHHmmssZ"	010704120856-0700
"yyyy-MM-dd'T'HH :mm :ss.SSSZ"	2001-07-04T12 :08 :56.235-0700
"yyyy-MM-dd'T'HH :mm :ss.SSSXX"	2001-07-04T12 :08 :56.235-07 :00

13.5 Imprimantes prises en charge

Les imprimantes figurant sur la liste ci-dessous sont admises :

Type d'imprimante	Fabricant	Type
DOD Drop On Demand (Goutte à la Demande)	Wolke	m600 advanced
	APS absolute	absolute V1
	REA	REA Jet
	Atlantic Zeiser	Omega i36
CIJ Continuous Ink Jet (Jet d'Encre Continu)	KBA-Metronic	Alphajet C
	Videojet VJ 1510	Videojet VJ 1510
CO ₂ -Laser	Domino	Dynamark
	KBA-Metronic	K-1000 SP / PLUS (10/30 Watt)
	Macsa	
	Markem Imaje	7031 / 7031S
	Videojet	VJ 3120, VJ 3320, VJ 3430
	Linx	SL101, SL301
	Alltec	LC100, LC300, LC500
TTO Thermal Transfer Overhead (Imprimante à Transfert Thermique)	Markem Imaje	SmartDate5
		CIMJET 334
	Videojet	Dataflex Plus
	AC Codiergeräte	NG2
	Avery Dennison	Avery PEM
	Logopak	VLP110
	Zebra	170xiIII, 170Xi4
	Sato	M8490Se

13.6 Abréviations et termes utilisés

ABS	Advanced Bundle Station
Als	Application Identifier (AI) (identifiant d'applications)
Auto-Logout (déconnexion automatique)	Les utilisateurs connectés du Pilot Line Manager sont automatiquement déconnectés au bout d'un temps réglable dans les réglages du système, pendant lequel l'utilisateur n'effectue aucune activité. Cette période peut être réglée dans les réglages système. Ceci empêche tout accès non autorisé à des zones protégées par le système d'habilitation.
Rapport de commande	Protocole établi à la fin de la production, qui contient les données des lots et des statistiques sur les résultats du contrôle (pièces bonnes/total) des différents dispositifs de contrôle.
COM	Interface série pour la transmission bidirectionnelle de données entre PC et dispositifs externes.
DB	Base de données
DMS	Datamatrix Station
FDA 21 CFR Part 11	FDA est l'abréviation de Food and Drug Administration (Administration américaine des denrées alimentaires et des médicaments) qui, de son côté, est une organisation partielle du US Department of Health and Human Services (Département de la Santé et des Services Sociaux des Etats-Unis). Cette FDA établit et contrôle les exigences imposées aux producteurs de médicaments et de denrées alimentaires, afin de protéger la santé des consommateurs. Il vérifie aussi le respect de ces réglementations. CFR est l'abréviation de Code of Federal Regulations (Code des Réglementations Fédérales). Ce document d'envergure contient tous les règlements du droit américain. Le Numéro 21 est la forme abrégée du Title 21 (Titre 21), Chapter I (Chapitre I) et le Numéro 11 est la désignation abrégée de Part 11 (Partie 11). Cette partie 11 traite du domaine des Enregistrements Electroniques et des Signatures Electroniques. Dans la forme déployée : Code of Federal Regulations : Food and Drug Administration Title 21, Chapter I, Part

	11-Electronic Records; Electronic Signatures (Code des Réglementations Fédérales : Administration américaine des denrées alimentaires et des médicaments, Titre 21, Chapitre I, Partie 11 - Enregistrements Electroniques ; Signatures Electroniques)
ERP-System (Système ERP)	Enterprise Resource Planning System (Système de Planification des Ressources de l'Entreprise) (normalement, exécution des commandes)
GS1	Normes globales One
Élément	Un élément est la plus petite unité du processus d'agrégation. Ce peut être un carton pliant ou un blister. Il est en général agrégé à un lot ou directement à un carton d'expédition.
LAN	Local Area Network (Réseau Local), réseau pour l'échange de données entre dispositifs
Log file (Fichiers journaux)	Fichier protocole établi automatiquement
MAS	Manual Aggregation Station
MPI	Megapixel Print Inspection (inspection d'impression Megapixel), logiciel de la Megapixel camera (MPC)
OCV	Optical Character Verification (Vérification optique de caractères)
PCE	Pharmacontrol Electronic GmbH
PLM	Pilot Line Manager
PLC	Programmable logic controller (Automate programmable)
PSM	Pilot Site Manager
Rang	A chaque niveau d'agrégation, une attribution sans ambiguïté des unités à des niveaux d'agrégation parent/enfant est faite.
RS232	Standard pour une interface série
SCA	Smart Camera
SCS	Shipping Case Station
SVS	Station superviseur
TCP/IP	Transmission Control Protocol/Internet Protocol (Protocole de Contrôle de Transmission/Protocole Internet. Combinaison de protocoles réunissant le transport et le transfert par l'intermédiaire d'une liaison réseau.
Unité	Une unité est le résultat d'un niveau d'agrégation. Le terme d'unité est utilisé pour un élément, un lot, un carton d'expédition ou une palette
VDMA	Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbauer (Association allemande des Constructeurs de Machines et d'Equipements)
VDMAXML_P	Norme pour l'intégration de composants intelligents dans les machines d'emballage et de traitement : structuration de l'échange de données conformément aux standards de 21 CFR 11, Communication Standardisée (VDMAXML_P Version 1.0)

Auteur : Pharmacontrol Electronic GmbH

Aucune partie de cette documentation ne sera reproduite, transmise, attribuée, enregistrée dans un système de traitement de données, ou traduite dans une autre langue, sous quelque forme que ce soit, sans accord préalable écrit.

Pharmacontrol Electronic GmbH

A member of the METTLER TOLEDO group

Gernsheimer Str. 2, 64673 Zwingenberg, Germany

Phone: +49-6251-85 45-0

Fax: +49-6251-85 45-111

E-Mail MTPCE.info@mt.com

www.mt.com/pce