



PC-Topp .net

*Le système de
planification expert*



PC-Topp.net

- **Le système expert pour**
 - la saisie de commandes
 - la planification
 - le contrôle de production

- **37 ans d'expérience dans**
l'industrie du carton ondulé

- **Des installations dans env. 300 usines**
dans 35 pays dans le monde entier



Une solution complète pour l'industrie du carton ondulé

■ PC-Topp.NET

La solution experte pour la planification et
le contrôle de production

+ Front Office

Outil de gestion des ventes permettant devis
et saisie des commandes

= **PC-Topp**.net
Front Office

La solution complète pour les usines sans
système de progiciel de gestion intégré
(PGI / ERP)



Les fonctionnalités PC-Topp

- **Planning onduleuse**
- **Planification des machines de transformation**
- **Connexion directe à l'onduleuse**
- **Terminaux machines en transformation**
- **Edition des étiquettes palettes, codes à barre**
- **Optionnel: Calcul du coût, saisie de commandes**



Les fonctionnalités PC-Topp

■ Planning onduleuse PC-Topp

- Création des programmes parfaitement synchronisés pour un optimum de productivité, de rogne et de coût de production en utilisant l'Optimisation automatique et le Planning interactif.
- Intégration complète du planning onduleuse et des machines de transformation pour un contrôle maximum.



Planning onduleuse PC-Topp

Home Commandes **Onduleuse** Transformation Statistiques Service Options Documentation De nous Administration Déconnexion Mardi 09.05.1969 11:08

PC-Toppnet

Planification onduleuse

09.05. 11:01

Cannelures

Cannelure C

Cannelure B

Cannelure BC

Rechercher cde. client

No. commande

Vues

Vues h m² l

Afficher libellé

Configuration

Surclassem. autom.

Activés

Code par déf.: P

Raccourcis

Sélection des listes de coupe

Mémoire des programmes

Mémoire des programmes (DOS)

Vues

Afficher 2 semaines

	9. M	A	N	10. M	A	N	11. M	A	N	12.	13.	14.
Total	6	3	1	3	1	1	1			3	2	
Plaques	2		0									
Cannelure B	5	2	1	0	1	1	1	1		1	0	
Plaques		0										

S&S Onduleuse

Résultat de l'optimisation B 010K S&S X

Coût	Rogne	Commandes	Laizes
401	7.08	A planifier 0 2 1	2210 2110 2010 1910 1850
Durée	Passages	Restant 1 1	723
0'05	1	Partiels 1	1810 1730

Commande	Mariage	m	Pces.	Cdé.	±%	Rogne	Laize
1 628443 01 SIPLAST	1 1172x1006	723	1436	5000:2	-71	150	2110
628882 03 AUBERY	1 788x1094		660	600:1	10		

Attention, ce résultat a un ou plusieurs problèmes:

Pourcentage de Rogne importante Le pourcentage de rogne est très important.

Coût élevé Le coût au 1000 m² est très élevé, même si la rogne est les autres valeurs paraissent normales. Vérifier pour une surgradation ou bien un programme court sur une laize spéciale.

Transfert des résultats dans la Mémoire des programmes

Calcul et aperçu des alternatives (DOS)

Recalcul pour prendre en compte les modifications qui auraient pu être faites entre-temps



Les fonctionnalités PC-Topp

■ Planification des machines de transformation

- Pré-planification automatique et planning détaillé assisté par ordinateur garantissent un programme parfaitement synchronisé.
- Planning moderne en flux tendu minimise les commandes en-cours et élimine les arrêts consécutifs aux attentes de planification.



Planification de transformation

Home Commandes Onduleuse Transformation Statistiques Service Options Documentation De nous Administration Déconnexion										Mardi 09.05.1989 10:09				
PC-Toppnet										NEUGEBAUER Rhapso GmbH				
Planning transformation														
Choix machine	De	Prête	Début	Dur.	Délai		Cliché	Couleurs	Forme	No. art.	Format	Suiv.		
Mardi 09.05.										3	18	65 854		
30 Martin 1000	OND	00:59	04:20	1'01	02.05. 3	615091	MOULIN		A 18 Z	08452	299 x 1249	EXP		
	OND	01:12	05:21	0'48	Se. 19	618059	PROPHARM	1: INDIFFER...		20934	461 x 1279	E1		
	OND	01:51	06:09	0'43	Se. 19	615007	GUICHARDE			04353	529 x 1411	EXP		
31 Rapidex	OND	05:38	06:55	2'38+	09.05. 3	614856	PRADEL	P 17 J	3: GRIS ROU...	A 6 J	10898	486 x 911	EXP	
32 Martin 1000	OND	07:32	11:05	2'36	09.05. 3	615034	PRADEL	P 17 I	1: NOIR	A 12 M	10898	489 x 911	EXP	
20 Slotter Jurine	OND	06:54	13:45	1'36	09.05. 3	615035	PRADEL	P 17 M	1: BIST	A 12 R	08034	440 x 811	EXP	
51 Bobst	OND	08:26	15:25	2'38+	09.05. 4	621026	TRAMIER	T 11 G	1: ROUG	A 17 N	15645	299 x 1007	EXP	
58 Ward	OND	10:44	18:25	4'53	09.05. 4	621027	TRAMIER	T 11 F	1: BLEU	A 18 V	29073	299 x 1007	EXP	
60 Coupeuse de rabats	OND		23:20	3'30+	10.05. 2	628564 01	EURODAUFR	E 1 A	1: BLEU	A 23 U	29207	370 x 1169	EXP	
81 Mitrailleuse			10.05.	03:10	Fin du programme									
Mardi 09.05.										3	18	22 640		
	OND	09:05		3'04	10.05.	628600	ANTARTIC II			32421	393 x 1125	EXP		
	OND			4'30	09.05. 3	615120	PRADEL	P 17 N	1: NOIR		24872	517 x 819	EXP	
	OND			1'02	12.05.	618027	BOEHRINGE	B 26 A	2: BLEU ROUG		32176	580 x 1214	81	
Mercredi 10.05.										2	23	33 840		
	OND	11:54		1'05	11.05. 3	628823	PRODUITS N			19296	357 x 733	EXP		
	OND			0'54	12.05.	615135	VINS FIN	V 32	1: NOIR	E 43 W	29719	460 x 889	88	
	OND			1'54	10.05.	628549	GARNIER PO			12174	511 x 1490	EXP		
	OND			2'54	10.05.	628599	ANTARTIC II	A 18	1: NOIR		00724	427 x 1119	EXP	
Jeudi 11.05.										10	23	47 315		
	OND			3'30	11.05. 3	614845	PRADEL			31496	512 x 819	EXP		
	OND			1'18	11.05. 3	615078	GERIKO	G 13 B	1: ROUG	A 12 R	03510	472 x 1239	EXP	
	OND			1'06	11.05. 3	615156	AMADIEU	A 6 J	1: BIST		27176	476 x 1136	EXP	
	OND			1'06	11.05. 3	615157	GHISONACCI	C 60 A	1: ROUG		08607	435 x 805	EXP	
	OND			1'54	11.05. 3	615266	PHAGOGENE	P 45	1: BLEU		09998	521 x 859	EXP	
	OND	..:..		1'22	11.05. 1	618009	GENERALE S	G 26	2: ROUG BLEU		19880	494 x 1179	EXP	
	OND	..:..		2'07	11.05. 1	620833	LA PIVOULE			03557	1400 x 1200	EXP		
Vendredi 12.05.										0	17	51 550		
	OND			1'30	Se. 19	615134	VINS FIN	V 32 B	1: ROUG		11538	488 x 965	EXP	
	OND			4'30	Se. 19	615137	VINS FIN	V 32 B	1: ROUG		28356	443 x 863	EXP	
	OND			0'48	16.05. 3	615250	LACOSTE CI	C 50	2: NOIR VERT		06150	543 x 1192	88	
	OND			0'42	16.05. 3	615275	SICA GRENA	S 3 F	1: VERT		23723	558 x 1277	88	
	OND			0'37	16.05. 3	615276	SICA GRENA	S 3 H	1: VERT		23723	558 x 1277	88	
	OND			0'48	16.05. 3	615299	CHATEAU B	C 87	2: NOIR ROUG		11755	530 x 1175	88	
	OND			0'48	16.05.	615333	STE DES VIN	V 32 B	1: ROUG		04843	567 x 1383	88	
	OND			0'54	Se. 19	617559	PROPHARM	S 75 W	1: ROUG		25875	551 x 1319	EXP	



Les fonctionnalités PC-Topp

■ Echange de données en ligne avec l'onduleuse

- PC-Topp peut se connecter en ligne à toutes les onduleuses modernes.
- Transfert de programmes par appui d'un bouton, feedback immédiat de la production
- Plus de saisie manuelle de données de commande ou de données de refouillage
- Alternative off-line: Le Terminal onduleuse PC-Topp pour l'enregistrement manuel des données de production



Contrôle ondeuleuse PC-Topp

PC-Toppnet

NEUGEBAUER Rhapso GmbH

Poste de matin 08:51

Terminal ondeuleuse

OND Onduleuse

PC-Toppnet Action

Marche

Production actuelle

Faction M	m / mm 79	Marche 3'18	Arrêts 5'30
-----------	-----------	-------------	-------------

Prochain chgt. après (m)

Qualité 1964	Laize 13359	Cann. 37913
--------------	-------------	-------------

Passage actuel

4996.3

Vitesse cible 130 Vitesse actuelle 136

Métrage planifié 2374 Métrage actuel 1431

Qualité B 010B	Laize 2210	Mètres 2374
----------------	------------	-------------

615034 PRADEL 3	628505 BARNASSON 1
-----------------	--------------------

Performances

Ø vitesse (m / mm)	Marche 135	Faction 79
m produits	1431	18397
m² produits	3163	40650

Efficacité

Actuelle 105	Marche	Faction 61
--------------	--------	------------

Actions

Fermer Configuration

Séquence	Papiers	Rap. faction	Personnel
Prg. Marche Début	Cann. / Laize Commande	Qualité Client	Mariage C Mètres
4996 08:24	B 2210	B 010B	6 956
2 08:24	621010 FRUIDOR	4 418 x 1019	H 2 448
09:05	615034 PRADEL	1 489 x 911	B (2 448)
3 08:41	615034 PRADEL	3 489 x 911	H 2 374
08:58	628505 BARNASSON	1 691 x 1442	B 1 646
4 08:58	615184 STOCK	4 533 x 742	H 1 021
4997 09:10	B 2210 B 010		11 395
1 09:10	618055 VICAT VIZILLE	2 790 x 1488	H 471
09:14	628867 PROVENCE REG	1 547 x 1121	B 420
2 09:14	618055 VICAT VIZILLE	2 790 x 1488	H 5 388
09:55	621026 TRAMIER	2 299 x 1007	B 10 700
3 09:55	615073 SPMP	1 1374 x 3149	H 1 363
10:05	621001 JAFFEUX	1 802 x 990	B 1 376
4 10:05	628600 ANTARTIC II	4 393 x 1125	H 3 612
10:33	621027 TRAMIER	2 299 x 1007	B 7 172
5 10:33	628824 PRODUITS NYON	5 357 x 1019	H 561
10:40	628823 PROD NYONSAIS	1 357 x 733	B 765
4998 10:40	B 2110 B 010		1 884
4999 10:55	B 2110 B 020B		7 603
5000 11:55	B 2010 B 010		2 465

PGO EN LIGNE Transfert MANUEL

Poste de matin 05:00 Michael Schwarz

Fin faction



Les fonctionnalités PC-Topp

■ Terminal machine PC-Topp.NET

- Saisie automatique des données de production
- Avancement des commandes en temps réel
- Programmes actualisés en permanence
- Terminaux atelier pour les statistiques de production, les rapports et les diagrammes de performance détaillés



Terminal machine PC-Topp

PC-Toppnet
NEUGEBAUER Rhapso GmbH

Poste de matin
09:12

31

Rapidex

Marche

Performance

Vitesse cible	2300	
Vitesse actuelle	2300	
Objectif faction	17400	2482
Ø vitesse (plq / h)	9740	591
Plaques produites	1147	2482

	Commande	Faction
Actuelle	9740	591
Commande	1147	2482
Faction	34%	31%

Efficacité actuelle

100% 34% 31%

Commande actuelle

615180

UNIVERSAL PLANT

Planifié	Bon	Déchets	Pos.
4797	1147		1
Qualité	Format	Commandé	
BC 030K	997 x 2208	5000:1	
Quant / palette	Fin cde.		
140	10:46		

Commandes suivantes

10:55	620826	PULCO RALLI
05:47	1184	B 020B 668x 888
12:05	620968	CAMP ROM...
06:45	12650	B 020B 603x1177
19:25	618099 02	CONDAMIN ...
03:10	550	BC 030K 880x1940

Actions

Fermer Configuration

Général
Commande
Palettisation
Planning
Rap. faction
Personnel
Messages
Contr. qualité

No. d'article
22778

Références

Instructions & commentaires

+ Commentaire

⚠ Réclamation clients: 615222 01.05.1989
Avoid bad Michelman coating! Coating was insufficient on last two orders, causing a very costly re-run!!

Déch. avant

Alimentation	Impr. 1	Impr. 2	Impr. 3	Découpe	Palettisation
Déch. régl.	PANTONE 128 VERTE	PANTONE STD NOIRE			Qté / palette 140
					Qté / paquet 14

Déch. prod.

4797
Planifié

4797
Disponible

1147 x 1 = 1147
Produit actuellement

43 / 88
Palettes

4797
Total prévisionnel

Stock

Cliché	Forme	Type de palette
U 1	B 28 G	P
		Format palette 1000.1000

Stock

Dim. intérieures 587 x 487 x 490	Refouleurs en transfo 400-700-400-8	Bandes d'arrachage
Format 997 x 2208	Refouleurs onduleuse 247 - 503 - 247	

➔ Fin faction

➔ Fin commande

↩ Correction



Les fonctionnalités PC-Topp

■ La Palettisation PC-Topp

- Edition des étiquettes d'expédition et des étiquettes de palettes internes en temps réel directement à la machine
- Des quantités exactes sur toutes les étiquettes, calcul automatique de la quantité produite totale
- Données de palette disponibles pour le système de stock ou le système ERP
- Détermination facile de la quantité exacte du stock de produits finis, création des listes d'expédition précises etc.



Palettisation PC-Topp

PC-Topp.net
NEUGEBAUER Rhapso GmbH

Poste de matin
09:26

Général
Commande
Palettisation
Planning
Rap. faction
Personnel
Messages
Contr. qualité

31

Rapidex

Marche

Performance

Vitesse cible	Vitesse actuelle
2300	2300
Objectif faction	Prod. faction
17400	3673

Ø vitesse (plq / h)	2249	828
Plaques produites	2338	3673

Commande actuelle

615180

UNIVERSAL PLANT

Planifié	Bon	Déchets
4797:1	2338	

Qualité	Format	Commandé
BC 030K	997 x 2208	5000:1

Quant / palette

140

Fin cde.

10:37

Commandes suivantes

10:40	620968	CAMP ROM...
06:45	12650	B 020B 603x1177
18:00	620826	PULCO RALLI
05:47	1184	B 020B 668x 888
19:10	618099 02	CONDAMIN ...
03:10	550	BC 030K 880x1940

Fermer

Configuration

615180 UNIVERSAL PLANT

Quantité par palette: 140 Palettisation: P 1000.1000

Imprimer tout
 Modifier données

Palettes

Palettes produites	Etiqu. imprimées	Etiqu. inutilisables
16 de 35 (2240)	17	

6	140 P	1000.1000
7	140 P	1000.1000
8	140 P	1000.1000
9	140 P	1000.1000
10	140 P	1000.1000
11	140 P	1000.1000
12	140 P	1000.1000
13	140 P	1000.1000
14	140 P	1000.1000
15	140 P	1000.1000
16	140 P	1000.1000
17	140 P	1000.1000
18	140 P	1000.1000
19	140 P	1000.1000
20	140 P	1000.1000
21	140 P	1000.1000
22	140 P	1000.1000
23	140 P	1000.1000
24	140 P	1000.1000
25	140 P	1000.1000
26	140 P	1000.1000
27	140 P	1000.1000
28	140 P	1000.1000
29	140 P	1000.1000
30	140 P	1000.1000
31	140 P	1000.1000
32	140 P	1000.1000
33	140 P	1000.1000
34	140 P	1000.1000
35	37 P	1000.1000

↑
↶
↷
↓

Fin faction

Fin commande

Correction

www.pctopp.com
demo.pctopp.com
www.rhapso.com



Les fonctionnalités PC-Topp

■ L'édition des étiquettes palettes PC-Topp

- Etiquettes d'expédition et étiquettes internes avec design personnalisé
- Support des codes à barre complexes (SSCC) et des logos
- Possibilité de créer des dessins d'étiquettes spécifiques au client



Etiquettes palettes PC-Topp

SEYRS_LS.pld - Etiketten Designer

Datei Bearbeiten Ansicht Layout Hilfe


Aa abl

Palettschein

Kunden-Nr. 14768.00	Mustache 3841	Auftrags-Nr. 166820
Bestell-Nr. 29062001	VMS 65	Lieferdatum 16.07.01

Suchmaschinen (Punk, Telefon)
Franz Schönberger 07153/953-12

Maschine
WPA



Auftrag/Chargen-Nr. 65.501000550/45150527

166820-00-01
PROCTER
S.50150682
560/45150527

Display-Verpackung 1379x 980
E CA2DT 3841

Palette	Abbildung	Stück/Pa.	Pa.-Höhe	Palette Nr.
DB	1200x 800	360	1900	8

PALETTEN MIT NR.434 V + STUECKZAHL KENNZEICHNEN
300 STUECK PRO PALETTE EINHALTEN

Fertigung am	Lieferdatum	Bestellmenge	Notiz Pa.
	16.07.01	300	

Bestell-Nr. 560/451 50527
Versand: FAX-NR.0255/9621221 ETEL Postfach 14747 SANDHAYN MET DIS 10 30 U
LOXKES GMBH 2 AM WINKELGRABEN 13
64584 BIEBESHEIM a. Rhein

seyfert

Fertig NUM



PC-Topp Front Office

■ Le module de gestion des ventes pour PC-Topp.NET rend PC-Topp comme une solution complète pour des usines sans propre système ERP.

- Calcul des coûts et saisie de commandes
- Gestion et calcul des prix
- Gestion des articles
- Gestion des clients
- Bon de livraison et facturation
- Intégration en temps réel avec PC-Topp.NET



Les avantages de PC-Topp

Home Commandes Onduleuse Transformation Statistiques Service Options Administration Déconnexion Mardi 09.05.1989 09:58

PC-Toppnet

C **Planification onduleuse**

- [Planification onduleuse](#)
- [Optimisation Planning interactif](#)
- [Mémoire des programmes](#)
- [Horaires onduleuse](#)
- [Programme de gestion onduleuse](#)
- [Visualisation mémoire des programmes](#)

[D'autres détails ...](#)

M **Planning transformation**

- [Planning transformation](#)
- [Edition des programmes](#)
- [Horaires des machines](#)
- [Planning transformation \(DOS\)](#)
- [Charge des machines TGV](#)
- [Situation des en-cours](#)

[D'autres détails ...](#)

O **Commandes**

- [Affichage / modif. commande \(DOS\)](#)
- [Recherche commande par clients par qualité par article par forme par cliqué](#)
- [Plaques à planifier Commandes sous-produites](#)
- [Scission des commandes](#)
- [Edition d'étiquettes palettes](#)
- [Degré de service](#)

[D'autres détails ...](#)

L **Mes Liens**

- [Pour les têtus](#)
- [Voici l'ancien menu bleu :](#)
- [DateFake Time](#)
- [Demo Pages](#)
- [Multi Machine Terminal](#)
- [Machine Terminal](#)

V **Service**

- [Sauvegarde Stations PC-Topp](#)
- [Réorganisation](#)
- [Protocole d'erreurs PC-Topp](#)
- [Envoyer un message](#)
- [Aperçu](#)
- [Suppression des commandes produites](#)

[D'autres détails ...](#)

S **Options**

- [Optimisation](#)
- [Onduleuse](#)
- [Machines de transformation](#)
- [Papiers](#)
- [Qualités](#)
- [Numéros personnel](#)
- [Causes d'arrêts](#)
- [Articles](#)

[D'autres détails ...](#)

P **Statistiques de production**

- [Sommaire usine](#)
- [Rapports de production pour](#)
- [Usine Onduleuse Transformation Commandes Besoins](#)
- [Rapports de production actuels](#)
- [Diagrammes de performance](#)
- [Recherche des commandes dans les données de production](#)
- [Objectifs de production](#)
- [Modification des statistiques](#)

[D'autres détails ...](#)

X **Divers**

- [Sommaire planning](#)
- [Vue globale de l'atelier graphique](#)
- [Vue globale détaillée](#)
- [Outils de magasin produits finis](#)
- [Incidents](#)

Production aujourd'hui

m	t	h	m / mn
14 518	16.3	1'54	127

Nouveau programme

m	Rogne	h	Fin
41 792	2.57%	5'14	12:27

Cdes. aujourd'hui

Nouv.	Mod.	Suppr.	Erreur
21	4	2	2

1 2 3 4 5 suite

Faction	Régl.	Arrêts	Marche	Travail
OND	0'09	1'45	3'21	
20	0'55	0'20	3'37	4'52
30	0'51	0'39	3'39	4'58
31	2'21	0'13	2'24	4'58
32	4'24	0'00	0'35	4'58
51	1'31	0'00	3'19	4'58
60	4'03	0'00	0'35	4'38
58	3'06	0'05	0'27	4'58

[Configuration](#)



Les avantages de PC-Topp

■ Réduisez votre rogne, améliorez la productivité de votre onduleuse

- Laissez PC-Topp trouver des solutions optimales pour vous.
- Optimisez la rogne, la productivité de l'onduleuse et d'autres paramètres de production.
- Laissez votre planificateur ajouter son expérience à la puissance de PC-Topp.



Planning onduleuse & Optimisation automatique PC-Topp

Home Commandes **Onduleuse** Transformation Statistiques Service Options Documentation De nous Administration Déconnexion Mardi 09.05.1969 11:08

PC-Toppnet

Planification onduleuse

09.05. 11:01

Cannelures

Cannelure C

Cannelure B

Cannelure BC

Rechercher cde. client

No. commande

Vues

Vues h m² l

Afficher libellé

Configuration

Surclassem. autom.

Activés

Code par déf.: P

Raccourcis

Sélection des listes de coupe

Mémoire des programmes

Mémoire des programmes (DOS)

Vues

Afficher 2 semaines

	9. M	A	N	10. M	A	N	11. M	A	N	12.	13.	14.
Total	6	3	1	3	1	1	1			3	2	
Plaques	2		0									
Cannelure B	5	2	1	0	1	1	1	1		1	0	
Plaques	0											

S&S Onduleuse

Résultat de l'optimisation B 010K S&S X

Coût	Rogne	Commandes	Laizes				
401	7.08	A planifier 0 2 1	2210 2110	2010	1910	1850	
Durée	Passages	Restant	723				
0'05	1	Partiels 1	1810	1730			

Commande	Mariage	m	Pces.	Cdé.	±%	Rogne	Laize
1 628443 01 SIPLAST	1 1172x1006	723	1436	5000:2	-71	150	2110
628882 03 AUBERY	1 788x1094		660	600:1	10		

Attention, ce résultat a un ou plusieurs problèmes:

Pourcentage de Rogne importante Le pourcentage de rogne est très important.

Coût élevé Le coût au 1000 m² est très élevé, même si la rogne est les autres valeurs paraissent normales. Vérifier pour une surgradation ou bien un programme court sur une laize spéciale.

Transfert des résultats dans la Mémoire des programmes

Calcul et aperçu des alternatives (DOS)

Recalcul pour prendre en compte les modifications qui auraient pu être faites entre-temps



Les avantages de PC-Topp

- **Réduction des en-cours, élimination d'arrêts à cause de manque de commandes**
 - Améliorez votre performance d'usine avec la planification en flux tendu.
 - Evitez des bouchons.
 - Augmentez le pourcentage des commandes livrées à l'heure.
 - Débarassez-vous de vos en-cours excessifs.



Situation des en-cours PC-Topp

Home Commandes Onduleuse Transformation Statistiques Service Options Administration Déconnexion Mardi 09.05.1989 11:13

PC-Topp.net NEUGEBAUER Rhapso GmbH

Situation des en-cours

	Mardi 09.05.	Mercredi 10.05.	Jeudi 11.05.																									
	11:11	12:00	14:00	16:00	18:00	20:00	22:00	0:00	2:00	4:00	6:00	8:00	10:00	12:00	14:00	16:00	18:00	20:00	22:00	0:00	2:00	4:00	6:00	8:00	10:00	12:00	14:00	
Production	en 1000 m ²																											
Corrugator	+13 +10																											
	Stock (max) en heures																											
20	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	5	4	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	3	2	3	1
30	13	13	13	12	10	8	9	8	6	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
31	13	13	14	12	10	9	7	6	6	6	6	6	4	4	3	4	4	4	3	2	2	2	3	3	3	4	4	2
32	7	7	7	9	9	8	8	7	5	3	1	1	1	1	1	8	11	9	9	8	6	4	2	1	4	4	4	2
51	17	19	21	19	18	16	22	21	19	17	15	14	14	15	14	14	14	14	14	12	11	9	7	5	3	3	4	4
58	28	30	29	27	24	24	22	21	21	21	21	20	18	16	16	16	15	16	16	16	16	16	15	15	13	11	9	9
60	12	13	17	22	26																							
65/60	15	15	14	13	13	32 10.05.1989 4:00												m ²	1000 m ²	h	Palettes	Dans le stock depuis pendant		t	☒			
81	27	27	27	27	27	621024	RAMBERFRUI	C 020B	6500:1	4.6	1.2	0'17	4	7'00	0.6													
88	9	9	7	14	14	615193	AGOSTINI	C 020K	3000:1	8.3	2.1	1'06	5	7'00	1.1													
89	18	18	17	16	22																							
	Stock (max) en m ²																											
WIP	513	534	545	529	519																							
	En attente en pa																											
Bander	16																											



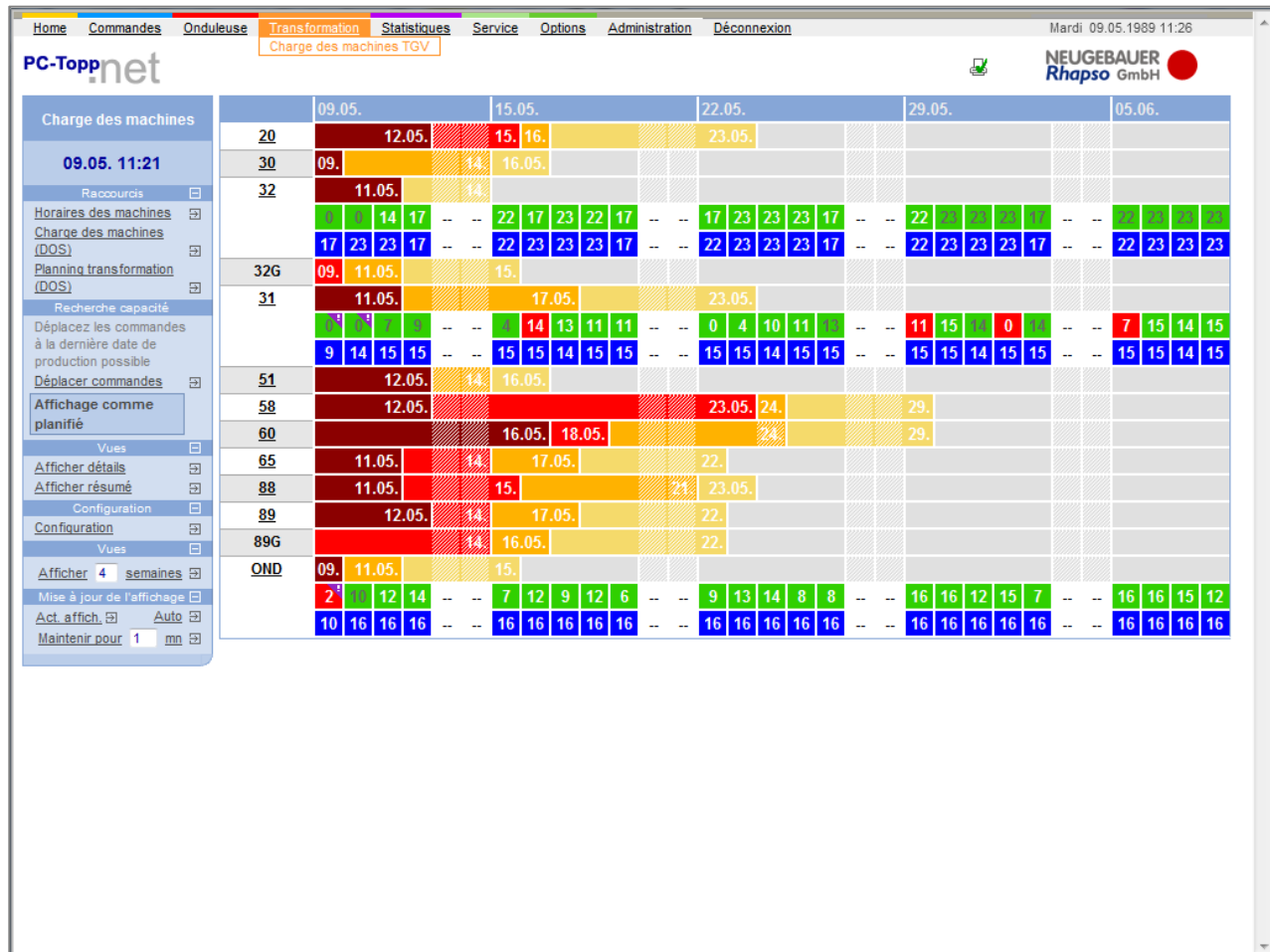
Les avantages de PC-Topp

■ Réagissez d'une façon souple aux incidents en production ou aux changements de dernière minute

- Gérez des commandes urgentes avec calme.
- Reconnaissez et éliminez les conséquences à long terme des changements inattendus.
- Réagissez instantanément aux pannes et d'autres incidents de la production pour minimiser le dommage.



Charge des machines PC-Topp





Les avantages de PC-Topp

■ Tenez tout le monde au courant sur l'avancement de la production et la charge d'usine

- PC-Topp devient la centrale d'information de l'usine.
- Le système fournit des informations sur la production dans la totalité de l'usine, pas seulement au planificateurs.



Sommaire usine PC-Topp

Home Commandes Onduleuse Transformation **Statistiques** Service Options Administration Déconnexion Mardi 09.05.1989 11:33

PC-Toppnet NEUGEBAUER Rhapso GmbH

Sommaire usine

09.05. 11:33

Vues

- Machines principales
- Toutes les machines
- Modifier tableau machines
- Afficher contrôles qualité
- Assistant édition
- Editions onduleuse
- Editions transformation
- Affichage rapports
- Rapports de production actuels
- Raccourcis
- Objectifs de production

OND Onduleuse				
05:00	4995	B 020B	2210	13 395
06:45	4996	B 010B	2210	6 956
09:35	4997	B 010	2210	11 395
Faction	Perf.	m / mn	Total	
09.05. M	52%	83	16768	
08.05. N	89%	107	54994	
08.05. M	138%	172	77685	
Prod.	Planifié	Vitesse	Graph	
2250	2448	133/min		

20 Slotter Jurine				
05:10	615158	MR LECERF	2202	
07:30	615161	DOM. ST AN...	2200	
10:10	615160	S V F	2202	
Faction	Perf.	Vitesse	Total	
09.05. M	45%	398/h	2575	
08.05. M	49%	422/h	3347	
30.04. N	100%	2461/h	16612	
Prod.	Planifié	Vitesse	Graph	
299	2200	1650/h		

30 Martin 1000				
06:09	614857	GUICHARDE...	1100	
06:55	614856	PRADEL	10700	
11:05	615034	PRADEL	10502	
Faction	Perf.	Vitesse	Total	
09.05. M	51%	1393/h	9379	
08.05. N	96%	2556/h	20445	
08.05. A	77%	3182/h	25455	
Prod.	Planifié	Vitesse	Graph	
5845	10700	5600/h		

31 Rapidex				
04:25	628095	REGNAULT	2199	
06:03	615180	UNIVERSAL ...	4797	
11:45	620968	CAMP ROM...	12650	
Faction	Perf.	Vitesse	Total	
09.05. M	54%	1048/h	5867	
08.05. N	109%	1456/h	11214	
08.05. A	103%	1473/h	11339	
Prod.	Planifié	Vitesse	Graph	
4532	4797	2300/h		

32 Martin 1000				
05:15	615113	MOULIN	2200	
06:15	617828	PROPHARM...	1100	
07:00	617925	PROPHARM...	2200	
Faction	Perf.	Vitesse	Total	
09.05. M	22%	497/h	3263	
08.05. N	97%	3227/h	25114	
08.05. A	105%	4532/h	35875	
Prod.	Planifié	Vitesse	Graph	
978	1100	5000/h		

51 Bobst				
06:25	615275	02 SICA GR...	2156	
07:15	628505	BARNASSON	3292	
10:35	615184	STOCK	5504	
Faction	Perf.	Vitesse	Total	
09.05. M	49%	583/h	1962	
08.05. N	90%	1306/h	10450	
08.05. M	78%	1322/h	10575	
Prod.	Planifié	Vitesse	Graph	
421	1646	1800/h		

60 Coupeuse de rabats				
05:05	617955	DOM BUNA...	1100	
05:35	620970	ARJOMARI	1980	
06:00+	618089	MOSCA PA...	3302	
Faction	Perf.	Vitesse	Total	
09.05. M	28%	161/h	998	
05.05. A	2%	12/h	89	
30.04. N	177%	7050/h	56870	
Prod.	Planifié	Vitesse	Graph	
0	1980	Régl.		

58 Ward				
05:05	628539	PIVARD	1081	
05:15	615218	NICOLAS II...	37452	
16:00	615233	CAPEMBAL	10701	
Faction	Perf.	Vitesse	Total	
09.05. M	184%	3676/h	12745	
05.05. A	160%	3149/h	25195	
03.05. A	53%	802/h	6417	
Prod.	Planifié	Vitesse	Graph	
12716	18726	1000/h		



Les avantages de PC-Topp

■ Analyse de production détaillée

- Rapports de production détaillés, disponibles immédiatement et pour chaque période de temps
- Diagrammes de performance graphiques pour analyser facilement la production d'une faction
- Rapports de l'usine ainsi que des rapports pour l'entreprise entière afin de comparer p.ex. des chiffres de production ou la performance de machines de tous les usine dans un groupe



Statistiques et rapports PC-Topp

Statistiques de production PC-Topp.net

Toutes factories
Toutes équipes

Mai 1989

OND Onduleuse			20 Slotter Jurine			30 Martin 1000			31 Rapidex		
Nb.	Heures de travail	Moyenne	Nb.	Heures de travail	Moyenne	Nb.	Heures de travail	Moyenne	Nb.	Heures de travail	Moyenne
Marche	369	9235 85%	3	105 19%	672	23	542 11%	0'15	21	579 13%	0'17
Arrêts		320 3%					044 1%	0'02		001 0%	
Micro-arrêts		172 1%					3099 96%	1'32		2447 96%	1'18
Casse-croûtes							1022 10%	0'27		637 15%	0'19
Total	369	9235	3	105	672	23	542	0'15	21	579	0'17

Rapport d'évolution de la productivité PC-Topp.net

Avril 1989

32 Martin 1000

Date	Heures travail	Plaques	Cds. moy.	Nbre	Réglage	Heures passage	Pauses micro-ar	Heures Hrs. d'arrêt	Arêt	Disp.	Plaques / HT	Vitesse de production m / HT	Plaques / HM	plq / P1	plq / cph			
04.04.	22'33	66.920	76.458	1.59	6	443	0'47	13'06	1'32	0'10	444	41%	58%	3114	3360	3300	3657	11,855
05.04.	22'18	90.320	106.011	1.17	11	618	0'24	12'11	1'45	0'29	323	45%	54%	4079	4754	7490	5665	6,214
10.04.	22'31	28.795	36.865	1.28	8	720	0'55	7'51	1'31	0'18	702	65%	34%	1296	1637	3718	1922	3,569
11.04.	22'59	83.720	67.201	1.05	9	635	0'44	11'38	1'02	0'10	449	49%	50%	2798	2924	6527	3951	7,090
12.04.	22'54	76.655	74.740	0.97	9	619	0'42	12'52	1'05	0'29	237	32%	60%	3395	3254	6910	4658	6,539
13.04.	17'19	22.470	46.053	2.21	6	454	0'49	8'45	0'33	0'37	303	40%	50%	1316	2887	2654	1636	3,745
18.04.	22'19	31.365	41.654															
19.04.	23'08	84.410	82.698															
20.04.	22'32	85.480	77.233															
21.04.	7'01	9.240	14.327															
22.04.	6'02	5.550	6.688															
25.04.	22'19	56.010	65.216															
26.04.	22'54	59.760	58.755															
27.04.	14'56	53.270	63.148															
28.04.	22'34	80.320	72.286															
Total	319'46	628.475	1.809.128															

Enterprise Conversion Summary PC-Topp.net

October - November 2010

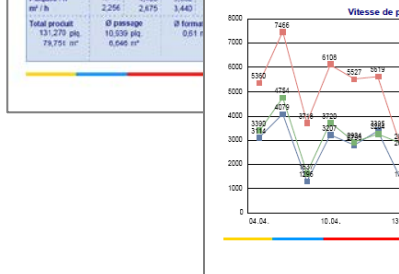
	Total	France	Portugal	Spain
Open h	1427654	203396	751915	472343
Passes	16.825.296	0	9.329.268	7.505.519
Waste	155.887	0	71.389	84.498
m ²	17.496.426	0	10.021.638	7.384.788
t	170.262	0	72.261	98.001
Waste Machines	106.894	0	43.849	57.045
Machines	21	6	6	7

Work hours by Country

Country	Percentage
France	36.8%
Portugal	43.9%
Spain	22.7%
Total	100.0%

Passes by Country

Country	Percentage
France	34.4%
Portugal	48.8%
Spain	16.8%
Total	100.0%





Les avantages de PC-Topp

■ Créez vos rapports personnalisés de statistiques et de production

- Toutes les données de PC-Topp sont disponibles dans une base de données SQL Serveur.
- Les données peuvent être accédées par Crystal Reports, MS Excel, MS Access ou tout autre environnement capable d'utiliser des bases de données SQL Serveur.



Données PC-Topp accédées par base de données SQL Serveur

The screenshot displays the PC-Topp software interface. On the left, there is a sidebar with 'Order Number' 62 and a search field. The main window shows a list of orders with columns: Order, Customer Name, Due, and Machines. An Excel spreadsheet is overlaid on the right, showing a detailed view of an order with columns: OrderNumber, PartNumber, JobNumber, DueDate, Datecode, QuantityOrdered, QuantityToProduce, PurchaseOrderNumber, SalesAgent, and CapacityRes.

Order	Customer Name	Due	Machines
620088	COOPEYRIEUX	05.06.4	BUSHELS COOPEYRIEUX OND 31 EXP
620088 02	COOPEYRIEUX	05.06.4	BUSHELS COOPEYRIEUX ... OND 30 EXP
620758	LORF		
620826	PULC		
620827	PULC		
620828	PULC		
620833	LA PL		
620844	ORLA		
620844 02	ORLA		
620845	ORLA		
620846	ORLA		
620847	ORLA		
620848	ORLA		
620849	ORLA		
620850	ORLA		
620851	ORLA		
620884	SANT		
620884 01	SANT		
620884 03	SANT		
620884 04	SANT		
620884 05	AUBE		
620899	TRAM		
620930	JAFF		
620941	CAMI		
620952	JAFF		
620955 02	JAFF		
620959	JAFF		
620966	TRAF		
620968	CAMI		
620969	CAMI		
620970	ARJC		
620974	SOLE		
620981	BOUT		
620982	BOUT		
620983	BOUT		
620984	OPTE		
620986	IMPE		
620990	STOC		
620991	GRIG		
620992	GRIG		

OrderNumber	PartNumber	JobNumber	DueDate	Datecode	QuantityOrdered	QuantityToProduce	PurchaseOrderNumber	SalesAgent	CapacityRes
2	00086	1108	25.02.2005 12:00		10000	616540			
3	01705	1106	10.02.2005 12:00		5000	5000	N039162/1		
4	02167	9908	22.02.2005 12:00		600	600	3533001108		
5	02333	9907	17.02.2005 12:00		1000	1000	3533191312		
6	02647	1108	23.02.2005 12:00	T	1000	1000	8169		
7	06801	9927	06.07.2007 12:00		5000	5000	1287		
8	20078	1106	11.02.2005 12:00	M	7200	7200	53-514/430		
9	20301	1104	28.01.2005 12:00	*	52000	25800	53514/1840		
10	20301	1104	28.01.2005 12:00	*	52000	13679	53514/1840		
11	20301	1104	28.01.2005 12:00	*	52000	200	53514/1840		
12	20301	1104	28.01.2005 12:00	*	10500	10500	53514/1840		
13	20302	1107	18.02.2005 12:00	F	26000	26000	53514/1840		
14	20337	1101	07.01.2005 12:00		5000	3072	DF003271		
15	20337	1101	07.01.2005 12:00		2000	2000	DF003271		
16	20399	1101	07.01.2005 12:00		5000	5000	DF003271		
17	20529	1103	26.01.2005 12:00	W	150000	0	2532		
18	20529	1103	02.02.2005 12:00	W	80000	80000	2532		
19	20529	1103	26.01.2005 12:00	F	40000	40000	2532		
20	20529	1103	26.01.2005 12:00	W	150000	34908	2532		
21	20530	1105	05.02.2005 12:00		150000	45000	2533		
22	20530	1105	05.02.2005 12:00		150000	75000	2533		
23	20530	1105	05.02.2005 12:00		30000	30000	2533		
24	20531	1101	07.01.2005 12:00		150000	75000	2534		
25	20531	1101	25.01.2005 12:00		75000	0	2534		
26	20531	1101	02.02.2005 12:00	F	95000	95000	2534		
27	20532	1108	24.02.2005 12:00		150000	150000	2535		
28	20533	1110	10.03.2005 12:00		150000	150000	2536		
29	20534	1105	04.02.2005 12:00		75000	75000	2537		
30	20741	1103	31.12.2005 12:00	*	500	500	022740		
31	20742	1104	31.12.2005 12:00		500	500	022740		
32	20744	1103	31.12.2005 12:00		500	500	88		
33	20828	1105	04.02.2005 12:00		7000	7000	VERB		
34	20892	1104	24.01.2005 12:00	T	25000	19276	P6052		
35	20892	1104	24.01.2005 12:00	T	25000	5724	P6052		
36	20907	1104	24.01.2005 12:00		5000	5000	19490		



Les avantages de PC-Topp

■ Améliorez votre business avec PC-Topp Front Office

- Solution pour transformer simplement et rapidement un devis en commande
- Module de calcul de devis conçu pour l'industrie du carton ondulé
- Meilleure contrôle des marges, calcul des coûts précis
- Création de devis et facturation efficaces
- Saisie de commandes rapide et facile



PC-Topp.NET – le choix de leaders dans l'industrie de carton ondulé

- **Beaucoup de groupes et leaders de l'industrie internationale planifient leur production avec**

PC-Topp.net



PC-Topp .net

&



Emin Leydier





PC-Topp.NET – le choix de leaders dans l'industrie de carton ondulé

La voix de nos clients

- « *PC-Topp a fait tout ce qui avait été promis,* » dit *Michael Pierse de Smurfit Italy à Novi Ligure. «Après les premières semaines, il nous a permis d'arrêter l'onduleuse pendant deux jours, tout en respectant parfaitement les délais de livraison.*

Avant, nous avons un grand nombre de laizes différentes. Aujourd'hui, 80% de la production est en laize unique, avec un gain important en productivité et au niveau des changements de bobines. »



PC-Topp.NET – le choix de leaders dans l'industrie de carton ondulé

La voix de nos clients

- « Notre problème était le stockage intermédiaire extrêmement limité. Souvent il fallait arrêter l'onduleuse pour manque d'espace, même que les machines avaient besoin des plaques.

Avec PC-Topp, ceci ne se produit plus. Et l'augmentation de productivité a été tellement importante que nous avons pu éliminer 2-3 heures supplémentaires sur l'onduleuse jour par jour! »



PC-Topp.NET – le choix de leaders dans l'industrie de carton ondulé

■ La voix de nos clients

- « *Après avoir utilisé PC-Topp pendant six mois, nous avons réduit le stock de produits finis par plus de 75%. Ceci nous a donné l'espace nécessaire pour une nouvelle machine, et en plus des économies importantes en capital bloqué et en déchets. »*



PC-Topp.NET – le choix de leaders dans l'industrie de carton ondulé

La voix de nos clients

- « *Ce n'est pas souvent que nous avons besoin d'aide, mais le cas donné, nous sommes sûrs d'avoir quelqu'un de compétent au bout du fil qui assure un dépannage rapide. Pour moi, le service après-vente de PC-Topp est le meilleur de tous nos fournisseurs informatique. »*



PC-Topp.NET – le choix de leaders dans l'industrie de carton ondulé

La voix de nos clients

- « *C'est devenu beaucoup plus tranquille au planning, il y a moins de perturbations, et nous sommes plus efficaces. PC-Topp nous a permis de supprimer le planning mural, et nous travaillons sans bons de commandes ou autres papiers au planning.*

Avec PC-Topp, plus d'arrêts de machines à cause du manque de travail, nous avons pu réduire les en-cours et améliorer le respect du délai, et nous réagissons avec beaucoup plus de souplesse aux changements en dernière minute. »



PC-Topp.net

www.pctopp.com
demo.pctopp.com
www.rhapso.com