

Índice

APRESENTAÇÃO	2
SOBRE ESTE MANUAL	2
CONVENÇÕES ADOTADAS.....	2
MANUFATURA	3
OBJETIVO	3
PROCESSO	4
PROCESSO X PRODUTO.....	5
PROGRAMAÇÃO DA ORDEM.....	6
CRP.....	7
CUSTO CONTÁBIL	8
PARÂMETRO DE TIPO DE MÃO DE OBRA	8
MOVIMENTOS.....	8

Apresentação

Sobre este manual

O intuito deste material é somente servir como um guia de utilização do sistema. Nele, você encontrará uma breve descrição da utilização de cada cadastro ou processo, dicas dos principais atributos, além de exemplos.

Convenções Adotadas

Um sinal de adição (+) entre duas teclas significa que você deve pressionar essas teclas simultaneamente. Por exemplo, “pressione ALT+TAB” significa que você deve manter a tecla ALT pressionada enquanto pressiona TAB.

Os ícones a seguir identificam os diferentes tipos de texto que podem ser encontrados neste material:

Ícone	Indica que o texto é:
	Uma observação importante
	Uma dica ou sugestão útil
	Um exemplo
	Relativo aos principais cadastros/processos que dependem do cadastro citado.
	Relativo ao nome do cadastro/processo no Banco de Dados.

Manufatura

Objetivo

O Objetivo desta implementação é adicionar uma funcionalidade para permitir ao usuário cadastrar operações no processo de fabricação do item e/ou ordem com tempo de execução fixo, independentemente da quantidade que será produzida, ou seja, existirão casos em que o tempo de execução da operação será o mesmo para qualquer quantidade da ordem.

Processo

No cadastro de processos, as operações do roteiro de fabricação passam a conter um controle que indica se a operação será de tempo fixo. Caso a operação seja de tempo fixo, o fator de conversão é desabilitado e, desse modo, o tempo de execução fica sendo sempre o mesmo, não importando os tempos de apontamento na operação. Na tela abaixo é mostrado o campo de controle que indica se o tempo da operação é fixo.

The screenshot shows the 'Roteiro de Fabricação' window with the 'Complemento Operação' tab selected. The 'Tempo Fixo' checkbox is highlighted with a red box. The interface includes the following fields and controls:

- Sequência: []
- Operação: []
- Seq. Oper. Principal: []
- Tipo Operação: []
- Overlap: [] 0,00
- Aprovações: 0,00
- Sujeito a Inspeção
- Operação Vinculada / Dependente a anterior
- Tolerância em Horas: 00:00:00

Tempo Processos

Recurso	<input type="checkbox"/> Tempo Fixo	Fator Conversão	Execução	Unidade - Execução	Setup Compl.	Setup
[]	<input type="checkbox"/>	0,00	0,00	[]	00:00:00	00:00:00

Setup Máquina []

Aponta Baixa Demanda?

Fila

Fila	Movimento	Controle Fila/Movto	Utilização Recurso
0,00	0,00	[]	[]

Inserir Apagar

Table:

Recurso	Fator Conversão	Qtde. Execução	Setup Complem.	Cód. Setup	Tempo Setup	Unidade - Execuç
[]	[]	[]	[]	[]	[]	[]

mega Sub-Operação

Figura 1 – Tela de cadastro do Roteiro de Fabricação, indicando se a mesma é de tempo fixo.

Processo x Produto

No cadastro de Processo x Produto é possível adicionar operações de tempo fixo e, do mesmo modo que o cadastro de processo, as operações de tempo fixo utilizarão os valores de tempo indicado no tempo de execução, não sendo considerada a quantidade da ordem.

The screenshot shows the 'Roteiro de Fabricação' window with the 'Complemento Operação' tab selected. The main data table is as follows:

Cód. Item	Cód. Alternativo	Descrição do Item	Unidade
41	326010297	Condensador Helicoidal 326010297	PC

Below the table, the 'Tempo Processo Produto' section contains the following fields:

Recurso	Fator Conversão	Execução	Unidade - Execução	Setup Compl.	Setup
<input checked="" type="checkbox"/> Tempo Fixo	0,00	0,00		00:00:00	00:00:00

At the bottom, there is a summary table with the following columns:

Recurso	Fator Cálculo - Execução	Execução	Unidade - Execução	Setup Complem.	Ter

Figura 2 – Cadastro de Processo x Produto, indicando novo campo de tempo fixo.

Programação da Ordem

Na Programação da Ordem, dentro da tela de Ordem -> Aba Principal -> Sub-Aba Programação da Ordem também é possível indicar se a operação será de tempo fixo, seguindo o mesmo conceito dos cadastros de Processo e Processo x Produto, conforme exibido na imagem abaixo:

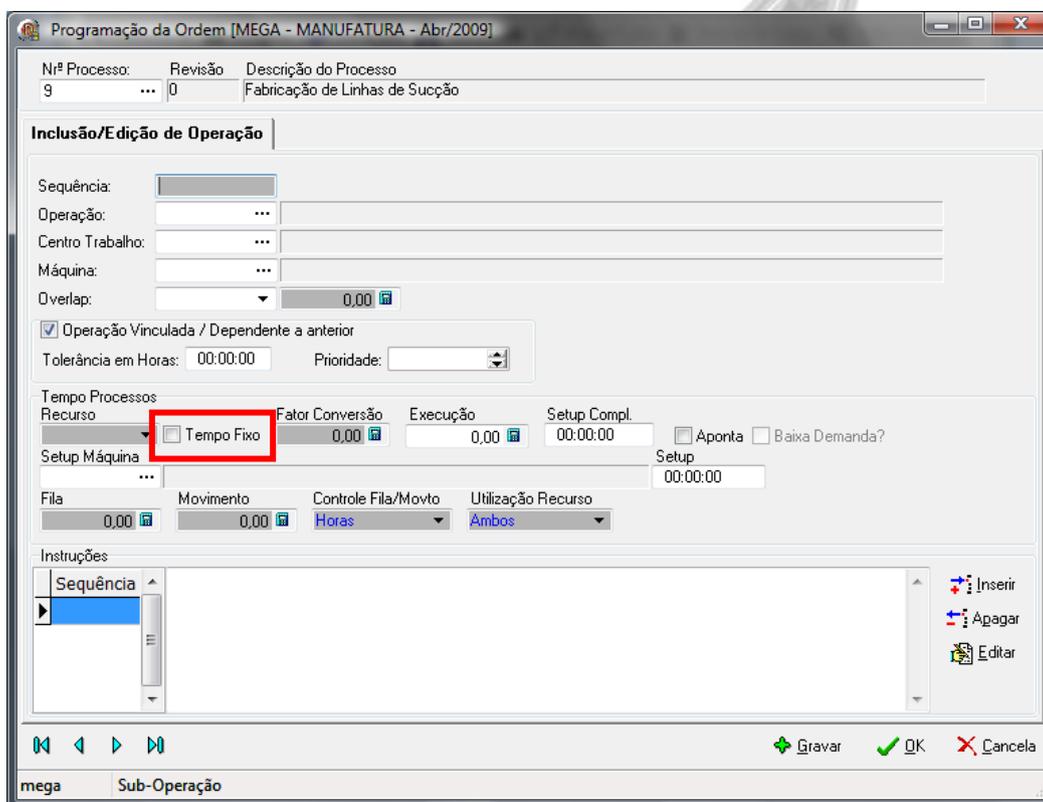


Figura 2 – Tela de Programação da Ordem, onde também é possível indicar se a operação é de tempo fixo.

CRP

As operações de tempo fixo influenciam diretamente no processo de CRP, pois, quando se trata de uma operação de tempo fixo, no momento de realizar a programação da ordem, o processo irá realizar a alocação do tempo indicado no tempo de execução do processo, independente da quantidade da ordem.



Custo Contábil

Parâmetro de Tipo de Mão de Obra

O tempo fixo pode influenciar no fechamento do custo contábil dependendo do Tipo de Mão de Obra, indicado nos parâmetros do custo contábil.

Caso o mesmo seja indicado como sendo por: Programação da Ordem ou Processos x Produtos, o custo irá utilizar o tempo de execução diretamente, sem realizar a multiplicação do fator de execução com a quantidade de horas apontadas na operação, como sendo o tempo para execução da operação, caso a mesma seja de tempo fixo.

Movimentos

Se o movimento a ser processado for de mão de obra e houver operações de tempo fixo para a Ordem, as horas que serão utilizadas no cálculo do custo da mão obra será a indicada no tempo de execução independente da quantidade da ordem.

Custo Padrão

Custo por Item

O tempo fixo também influencia os cálculos do Custo Padrão do mesmo modo que nos processos do CRP e do Custo Contábil. Nesse caso, no momento de calcular as operações de tempo fixo, é utilizado o valor indicado no tempo de execução da mesma independente da quantidade das ordens.

Desta forma, na tela de custo por item é possível visualizar as operações que são de tempo fixo através das abas de Recurso Direto e Recurso Acumulado, conforme a imagem abaixo:

The screenshot shows the 'Custo por Item' window with the following data tables:

Filtro	Custo por Item					
Precificador	Descrição	Cod. Item	Cód. Alternativo	Descrição	Unidade	Comp.
3	Teste	67	50000001803	Linha de Sucção 500.000.018-03	PC	
3	Teste	67	50000001803	Linha de Sucção 500.000.018-03	PC	

Val Direto	Setor	Descr.	Centro	Descr.	Recurso	Horas	Mão Obra	Desp.Fixa	Desp.Variável	Revisão	Lote Padrão	Tempo Fixo
Val.Acum.	1003	Preparação de Cor	70	Corte Frio de Tubc	HM	0,000000	0,000000	0	0,000000		1	<input type="checkbox"/>
Rec. Dir.	1003	Preparação de Cor	90	Marteladeira	HH	0,000000	0,000000	0	0,000000		1	<input type="checkbox"/>
Rec.Acum.	1003	Preparação de Cor	140	Furação de Linha	HH	2,000000	40,000000	0	0,000000		1	<input checked="" type="checkbox"/>
Pad.X Cont. Dir.	1004	Lavagem e Deseng	100	Desengraxe	HH	0,000000	0,000000	0	0,000000		1	<input type="checkbox"/>
Pad.X Cont. Ac.	1005	Montagem de Linh	150	Montagem de Capi	HH	1,000000	20,000000	0	0,000000		1	<input checked="" type="checkbox"/>
	1005	Montagem de Linh	160	Solda de Capilares	HH	0,000833	0,016667	0	0,000000		1	<input type="checkbox"/>
	1005	Montagem de Linh	180	Moldagem de Capi	HH	0,002500	0,050000	0	0,000000		1	<input type="checkbox"/>
	1005	Montagem de Linh	190	Moldagem de Linh	HH	0,002500	0,050000	0	0,000000		1	<input type="checkbox"/>
	1019	Prensagem	450	Prensagem do Cor	HH	0,000000	0,000000	0	0,000000		1	<input type="checkbox"/>

Figura 3 – Tela de Visualização de Custo por Item, onde é exibido se as operações são de tempo fixo ou não.

Custo Padrão / Custo por Item

☞ Ao Clicar no botão de Explosão, também é refletido o novo calculo para operações de tempo fixo.

