


Relatório Paradas Programadas - SF0404

 Tempo aproximado para leitura: 1 minuto

Relatório Paradas Programadas - SF0404

Visão Geral do Programa

O usuário deve efetuar a seleção, parametrização e em seguida escolher o destino e forma de execução do relatório.

Listagem Paradas Programadas – Pasta Seleção

Objetivo da tela:	Esta tela permite selecionar uma faixa de centros de trabalho desejada para o relatório.
--------------------------	--

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
Centro Trabalho	Informar seleção de centro de trabalho para emissão do Relatório Paradas Programadas.

Listagem Paradas Programadas – Pasta Parâmetros

Objetivo da tela:	Esta tela é possível parametrizar o relatório a ser emitido, conforme necessidades.
--------------------------	---

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
Área Produção	Informar área de produção para emissão do Relatório Paradas Programadas. Caso necessário utilizar o programa zoom Pesquisa Área de Produção (Z01IN511).
Data Corte	Informar data de corte das informações para emissão do Relatório Paradas Programadas.
Imprime dados da Ordem de Manutenção	Quando selecionado, indica que os dados referentes à ordem de manutenção associada à parada programada devem ser impressos, permitindo assim identificar o número da ordem de manutenção e a sua descrição.

Listagem Paradas Programadas – Pasta Impressão

Objetivo da tela:	Estabelece detalhes sobre o destino da impressão e a forma de execução do relatório.
--------------------------	--

 Macro desconhecida:'rate'

[documento_de_referencia](#) [sf0404](#) [versao_12](#) [manufatura](#)
[sfc](#) [chao_fabrica](#) [relatorio_paradas_programadas](#)



[Política de
privacidade](#)

[Termos
de uso](#)