


Manutenção Centro de Trabalho - SF0104

 Tempo aproximado para leitura: 12 minutos

Manutenção Centro de Trabalho - SF0104

Visão Geral do Programa

Possibilitar ao usuário efetuar funções como incluir, copiar, modificar, alterar e eliminar Centros de Trabalho do módulo Chão de Fábrica.

Centro de Trabalho é uma unidade física onde são processadas as operações de fabricação, podendo ser uma máquina, um grupo de máquinas, uma linha de produção ou um posto de trabalho contendo homens e máquinas.

Exemplos:

Bancada de montagem, linha de conectores, grupo de tornos R-1, pré-montagem, etc.

Para cadastrar um Centro de Trabalho (botão Incluir), deve ser inserido o código e descrição do Centro de Trabalho e selecionar um Grupo de Máquina (o grupo de máquina determina as características da pasta Capacidade).

Na sequência são preenchidos os campos das Pastas Capacidade, Operação, It. Controle, Ferramentas, Equipamentos e Especialidade.

Manutenção Centro de Trabalho

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Essa tela é apresentada ao selecionar a função Manutenção Centro de Trabalho. |
|--------------------------|---|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|-------------------------|---|
| Geração Centro Trabalho | Quando acionado, apresenta a tela Geração Centro de Trabalho (SF0104B), onde é possível estabelecer os grupos de máquina que fazem parte do centro de trabalho. |

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição |
|-----------------|---|
| Centro Trabalho | Exibe o código do Centro de Trabalho selecionado. |
| Descrição | Exibe a descrição para o Centro de Trabalho selecionado. |
| Grupo Máquina | Exibe o grupo de máquinas que será associado ao Centro de Trabalho. |

Geração Centro de Trabalho

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | É possível estabelecer os grupos de máquinas que fazem parte do Centro de Trabalho selecionado. |
|--------------------------|---|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|----------------------|---|
| Inverte Seleção | Quando acionado, inverte a lista de selecionados para não selecionados. |
| Elimina Selecionados | Quando acionado, elimina a lista selecionada. |

Principais Campos e Parâmetros:


| Campo: | Descrição: |
|---------------------------|--|
| Gera Centros Trabalho Por | Selecionar como o programa vai gerar centros de trabalho. As opções possíveis são: <ul style="list-style-type: none"> Grupo de Máquina; Equipamento. |

| | |
|-----------------|---|
| Grp Maq | Exibe os códigos de Grupo de Máquinas. |
| Centro Trabalho | Exibe os códigos dos Centros de Trabalho. |
| Descrição | Exibe a descrição dos Centros de Trabalho. |
| Sel | Exibe se o Grupo de Máquina está ou não selecionado para fazer parte do Centro de Trabalho. |

Manutenção Centro de Trabalho – Pasta Capacid

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível estabelecer a capacidade para o centro de trabalho selecionado. Essas capacidades servirão de restrição para as operações futuras. O programa irá criar, automaticamente, avisos de erro se a capacidade cadastrada for excedida. |
|--------------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|---------------------|--|
| Tipo Processador | Exibe o tipo de processador cadastrado para o grupo de máquina. |
| Área Produção | Exibe a área de produção cadastrada para o grupo de máquina. |
| Modelo Turno | Exibe o modelo de turno cadastrado para o grupo de máquina. Automaticamente é apresentada a capacidade semanal (em horas) do turno. |
| Calendário | Exibe o código do calendário cadastrado para o grupo de máquina. |
| Cap Centro Trabalho | <p>Exibe a Capacidade do Centro de Trabalho, fornecida automaticamente como sugestão, apenas na criação de Centro de Trabalho, quando definido o Grupo de Máquina para o Centro de Trabalho. No entanto, este campo passa a atualizar a própria capacidade do Grupo de Máquina.</p> <p>Exemplo:</p> <p>GM Tornos tem dois Centros:</p> <ul style="list-style-type: none"> Torno Mecânico, com capacidade de 8h Torno CNC, com capacidade de 12h <p>Neste caso o GM tem ao todo a capacidade de 20h e 2 processadores (Centros de Trabalho).</p> <p>Caso seja criado um novo Centro para o mesmo GM - Torno CNC2, será sugerido no campo Capacidade o valor de 10h (20h / 2 processadores do GM).</p> <p>Ao salvar a informação do CT Torno CNC2 com 10h o GM será atualizado automaticamente com 30h de capacidade e 3 processadores:</p> <ul style="list-style-type: none"> Torno Mecânico, com capacidade de 8h Torno CNC, com capacidade de 12h Torno CNC2, com capacidade 10h |
| Eficiência C Trab | <p>Informar a eficiência em que deve trabalhar o Centro de Trabalho durante o processamento das operações.</p> <p>No momento da implementação do Centro de Trabalho, o sistema assume o valor "100" para este atributo, podendo ser modificado para outro percentual.</p> <div> <p> Nota: A eficiência é o resultado indireto do homem sobre a produção, ou seja, a boa performance do processo depende de outros recursos produtivos e órgãos auxiliares.</p> <p>Exemplo:</p> <p>As horas paradas de máquina e de mão de obra afetam a produção e reduzem a eficiência alcançada pelo Centro de Trabalho, devido à falta de matéria-prima e materiais auxiliares.</p> </div> |

Manutenção Centro de Trabalho – Pasta Operação

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível cadastrar dados padrões para as futuras operações que utilizarão o grupo de máquinas selecionado. |
|--------------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros

| Campo: | Descrição: |
|-----------------------|--|
| Nro Operadores C Trab | Inserir o número de operadores alocados no Centro de Trabalho. |
| Nro Operações Simult | <div> Inserir o número de operações simultâneas executadas por um determinado Centro de Trabalho. </div> <div> <p>📘 Importante: No momento da implementação do Centro de Trabalho, o sistema apresenta este atributo preenchido com o valor "1" como default (padrão), podendo ser modificado para a situação real.</p> </div> |
| Tratamento Tempo | Exibe a forma de tratamento do tempo. |
| Carga Batelada | <div> Exibe o valor da Carga por Batelada. </div> <div> <p>⚠️ Nota: Carga por Batelada é a capacidade que a máquina pode processar por carga (“batch”) expressa na unidade de capacidade da máquina. A unidade de capacidade da máquina não é necessariamente a mesma unidade do item.</p> </div> |
| Reporte MOD | <div> Selecionar a opção que define o Reporte MOD. As opções disponíveis são: </div> <div> <ul style="list-style-type: none"> • Não Reporta; • Reporta Operador; • Reporta Equipe. </div> |
| Reportado | Quando assinalado, indica que o Grupo de Máquina recebe reportes do Chão de Fábrica. |
| Reporta Contador | Quando assinalado, indica que reporta Contador. |
| Possui Preparação | <div> Quando assinalado, o sistema considera que existem tempos de preparação considerados para a execução das operações no Centro de Trabalho. </div> <div> <p>📘 Importante: Deverão ser considerados os tempos de preparação que não estão incluídos no tempo padrão da operação, caso existir.</p> </div> |
| Parada em Reporte | <div> Quando assinalado, define que é possível realizar apontamentos de parada em períodos em que já exista uma produção. </div> <div> <p>📘 Importante: O Chão de Fábrica tem enfoque nas máquinas (Centro de Trabalho), sejam elas manuais ou não.</p> <p>Os apontamentos - sejam de produção, parada ou itens de controle - são limitados aos turnos produtivos destes centros de trabalho (exceção apenas aos apontamentos de itens de controle, que podem ser simultâneos aos dois primeiros, pois é apenas informativo e pode ser correlacionado aos mesmos).</p> <p>Considerando que se tem 3 turnos diários para um CT (00:00 às 08:00, 08:00 às 16:00, 16:00 às 24:00), a disponibilidade no dia será de 24h, que é o limite para o CT. Não confundir com capacidade, que pode ultrapassar 24h.</p> <p>Lembrando que os turnos não são para os operadores, e sim para CT, e neste caso não há como um CT estar trabalhando e parado simultaneamente, pois é conceitual o CT estar em apenas um dos dois estados durante um intervalo de tempo.</p> <p>Observações: Só funciona quando for criado um apontamento de parada em cima de um apontamento de produção, não o inverso. Não é tratado via Dispatch List. Utilizar o parâmetro selecionado, afetará os indicadores do chão de fábrica.</p> <p>Exemplo: Parâmetro desmarcado: Reporte de Produção - 08:00 até 10:00 Apontamento de parada - 07:30 até 08:30 (NÃO PERMITE) Apontamento de parada - 07:30 até 10:30 (NÃO PERMITE) Apontamento de parada - 09:00 até 11:00 (NÃO PERMITE) Apontamento de parada - 08:00 até 10:00 (NÃO PERMITE) Apontamento de parada - 08:01 até 10:00 (NÃO PERMITE) Apontamento de parada - 08:00 até 09:59 (NÃO PERMITE) Apontamento de parada - 08:01 até 09:59 (PERMITE) Apontamento de parada - 08:30 até 09:30 (PERMITE) Parâmetro marcado: Reporte de Produção - 08:00 até 10:00 Apontamento de parada - 07:30 até 08:30 (PERMITE) Apontamento de parada - 07:30 até 10:30 (PERMITE) Apontamento de parada - 09:00 até 11:00 (PERMITE) Apontamento de parada - 08:00 até 10:00 (PERMITE) Apontamento de parada - 08:01 até 10:00 (PERMITE) Apontamento de parada - 08:00 até 09:59 (PERMITE)</p> </div> |

| | |
|--|--|
| | Apontamento de parada - 08:01 até 09:59 (PERMITE) Apontamento de parada - 08:30 até 09:30 (PERMITE) |
|--|--|

Manutenção Centro de Trabalho – Pasta Itens Contr.

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível estabelecer os itens de controle para o centro de trabalho selecionado. |
|--------------------------|---|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|-------------------|--|
| Incluir/Modificar | Quando acionado, apresenta a tela Itens de Controle do Centro de Trabalho - SF0104D, onde é possível incluir ou modificar itens de controle dentro de um centro de trabalho selecionado. |
| Eliminar | Quando acionado, apresenta tela-padrão solicitando confirmação para exclusão do item selecionado. |

Itens de Controle do Centro de Trabalho

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível inserir os itens de controle para o centro de trabalho selecionado. |
|--------------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|------------------------------|---|
| Centro Trabalho | Exibe o código e descrição do Centro de Trabalho. |
| Item Controle | Selecionar o código do item de controle, por intermédio do zoom Pesquisa Itens de Controle – Z01IN482. |
| Diferença Data Mínima | Exibe o valor a ser diminuído da data atual para validação. |
| Diferença Data Máxima | Exibe o valor a ser acrescido à data atual para validação. |
| Num Máximo de Escolhas | É habilitado quando o resultado do item de controle é do tipo “Tabela”. Deve ser informado o número máximo de escolhas que poderão ser selecionadas no momento do reporte do Chão de Fábrica. O Tipo de controle é informado na função Manutenção Itens de Controle - _CD0225 . |
| Valor Mínimo | É habilitado quando o resultado do item de controle é do tipo “Numérico” e permite informar o valor mínimo do item. O Tipo de controle é informado na função Manutenção Itens de Controle - _CD0225 . |
| Valor Máximo | É habilitado quando o resultado do item de controle é do tipo “Numérico” e permite informar o valor máximo do item. O Tipo de controle é informado na função Manutenção Itens de Controle - _CD0225 . |
| Item de controle obrigatório | Quando assinalado, indica que este item de controle é obrigatório, ou seja, que não pode ficar sem resultado. |

Manutenção Centro de Trabalho – Pasta Ferramentas

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível cadastrar ferramentas no centro de trabalho selecionado. |
|--------------------------|--|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|---------------------|--|
| Incluir / Modificar | Quando acionado, apresenta a tela Ferramentas do Centro de Trabalho - SF0104E, onde é possível incluir ou modificar Ferramentas no centro de trabalho. |
| Eliminar | Quando acionado, apresenta tela-padrão solicitando confirmação de exclusão da ferramenta selecionada. |

| | |
|----------|--|
| Procurar | Quando acionado, apresenta a tela Ferramentas Centro Trabalho - SF0104F onde é possível procurar novas ferramentas para a lista. |
|----------|--|

Ferramentas do Centro de Trabalho

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível incluir ou modificar ferramentas ao centro de trabalho selecionado. |
|--------------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|--------------------|--|
| Centro de Trabalho | Exibe o código / descrição do Centro de Trabalho. |
| Ferramenta | Exibe ou permite selecionar código da Ferramenta, por intermédio do zoom Tipo de Ferramenta – Z01IN465. |
| Número Ciclos | Inserir número de ciclos por unidade de tempo. |
| Unid Medid Tempo | Selecionar a opção referente a unidade de medida de tempo. <ul style="list-style-type: none"> Hora; Minuto; Segundo. |

Ferramentas Centro Trabalho – SF0104F

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Essa tela permite procurar ferramentas dentro de um centro de trabalho selecionado. |
|--------------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|-----------------|--|
| Centro Trabalho | Exibe o código / descrição do Centro de Trabalho. |
| Ferramenta | Exibe código da Ferramenta. |
| Descrição | Exibe a descrição do Centro de Trabalho. |
| Nro Ciclos | Exibe o número de ciclos por unidade de tempo. |
| UM Tempo | Exibe a unidade de medida de tempo que pode ser: <ul style="list-style-type: none"> Hora; Minuto; Segundo. |

Manutenção Centro de Trabalho – Pasta Equipotos

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível associar equipamentos a um centro de trabalho selecionado. |
|--------------------------|--|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|--------|---|
| Formar | Quando acionado, apresenta a tela Manutenção Equipotos Centro de Trabalho - SF0104C, onde é possível formar equipamentos para o centro de trabalho selecionado. |

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição |
|-------------|--------------------------------|
| Equipamento | Exibe o código do equipamento. |

| | |
|---------------|--|
| Descrição | Exibe a descrição do equipamento. |
| Inic Validade | Exibe a data de início da validade do equipamento. |
| Fim Validade | Exibe a data de término da validade do equipamento. |
| Principal | Exibe se o equipamento é considerado principal ou não. Se for principal é para ele que serão abertas as Solicitações de Serviço. |

Manutenção Equiptos Centro de Trabalho

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível selecionar equipamentos para o centro de trabalho selecionado. Informa para o sistema os Equipamentos que formam um Centro de Trabalho, definindo as datas de Início e Fim de Validade para cada relacionamento. O atributo "Disponíveis" quando assinalado, informa na tabela Centros de Trabalho apenas os Equipamentos disponíveis. |
|--------------------------|--|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|---------------------|---|
| Centro Trabalho | Exibe o código e descrição do centro de trabalho. |
| Filtro Equipamentos | Permite limitar os equipamentos a uma categoria estabelecida por: <ul style="list-style-type: none"> Equipamento Inicial; Disponíveis. |
| Disponíveis | Quando assinalado, indica que devem ser apresentados na tabela apenas os equipamentos disponíveis. |
| Referência Formação | Quando assinalado, indica que ao incluir o equipamento o mesmo será considerado o equipamento principal. Caso já exista um equipamento ativo e com estado de principal, será apresentada consulta para confirmação se é desejada a alteração do novo equipamento para principal. <div> <p>📘 Importante: O objetivo de existir um único equipamento considerado principal, é o de facilitar o processo de abertura de uma solicitação de serviço ou alerta via e-mail durante um reporte de parada no chão de fábrica.</p> </div> |

Manutenção Centro de Trabalho – Pasta Especialid

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível associar o código da especialidade necessária para operar o centro de trabalho. |
|--------------------------|---|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|-----------|---|
| Incluir | Quando acionado, apresenta a tela Implantação de Especialidades - SF0104G, onde é possível associar uma especialidade ao centro de trabalho selecionado. |
| Modificar | Quando acionado, apresenta a tela Implantação de Especialidades - SF0104G, onde é possível alterar uma especialidade associada ao centro de trabalho selecionado. |
| Eliminar | Quando acionado, apresenta tela -padrão solicitando confirmação para exclusão da especialidade selecionada. |

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|---------------|--|
| Especialidade | Exibe o código da especialidade definida para o centro de trabalho. |
| Descrição | Exibe a descrição da especialidade. |
| Nível | Exibe o nível de conhecimento exigido para a especialidade nesse centro de trabalho. |
| Obrigatória | Indica se a especialidade é obrigatória nesse centro de trabalho ou não. |

Implantação de Especialidades

| | |
|-------------------|--|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível inserir/alterar o código da especialidade necessária para operar o centro de trabalho. |
|-------------------|--|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|---------------------|---|
| Especialidade | Inserir o código da especialidade que se deseja incluir/alterar. A sua descrição é exibida automaticamente. |
| Nível | Exibe e permite alterar o nível de conhecimento exigido para a especialidade nesse centro de trabalho. |
| Especialidade Obrig | Quando assinalado, indica se a especialidade é obrigatória nesse centro de trabalho. |


Manutenção Centro de Trabalho – Pasta Recur Sec

| | |
|-------------------|---|
| Objetivo da tela: | É possível associar o recurso secundário necessário para operar o centro de trabalho. |
|-------------------|---|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|-----------|---|
| Incluir | Quando acionado, apresenta a tela Recurso Secundário por Centro de Trabalho - SF0104H, onde é possível associar um recurso secundário ao centro de trabalho selecionado. |
| Modificar | Quando acionado, apresenta a tela Recurso Secundário por Centro de Trabalho - SF0104H, onde é possível alterar um recurso secundário associado ao centro de trabalho selecionado. |
| Eliminar | Quando acionado, apresenta tela -padrão solicitando confirmação para exclusão do recurso secundário selecionado. |

Principais Campos e Parâmetros:


| Campo: | Descrição: |
|------------------|---|
| Recurso | Exibe o código do recurso consumido. |
| Tipo Recurso | Exibe o tipo de recurso consumido. |
| Alocação Recurso | Exibe a forma de alocação do recurso (Operação Completa, Produção, Preparação). |
| Qtd Consumo | Exibe a Quantidade Consumida sem levar em consideração o fator de ajuste que dependendo do tipo do recurso e da operação poderá aumentar ou diminuir a quantidade consumida (Capacidade ou Mão de Obra). |
| Ativo | Exibe se o ativo deve ser considerado no processo de alocação. <div><div> Importante: Caso o recurso secundário esteja inativo (SF0125), ele será considerado inativo em todas as suas alocações.</div></div> |

Recurso Secundário por Centro de Trabalho

| | |
|-------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nessa tela é possível inserir/alterar o recurso secundário necessário para operar o centro de trabalho. |
|-------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|---------|--|
| Recurso | Inserir o código do recurso consumido. |
| Ativo | Quando assinalado, indica que o ativo deve ser considerado no processo de alocação. <div><div>Importante:</div></div> |

| | |
|------------------|---|
| | <div><div></div><div>Caso o recurso secundário esteja inativo (SF0125), ele será considerado inativo em todas as suas alocações.</div></div> |
| Qtd Consumo | Exibe a quantidade consumida sem levar em consideração o fator de ajuste que dependendo do tipo do recurso e da operação poderá aumentar ou diminuir a quantidade consumida (Capacidade ou Mão de Obra). |
| Alocação Recurso | <div>Selecionar a forma de alocação do recurso. As opções disponíveis são:</div> <ul style="list-style-type: none">• Operação Completa – Quando selecionada, indica que o recurso é alocado durante o tempo de produção e preparação.• Produção – Quando selecionada, indica que o recurso somente é alocado durante o tempo produtivo.• Preparação – Quando selecionada, indica que o recurso somente é alocado durante o tempo de preparação. |

Pré-Requisitos:


[Manutenção_de_Grupos_de_Máquinas_-_CD0111](#)

[Manutenção_Ferramentas_Produção_-_CD0124](#)

[Função manutenção de Tipos de Especialidades \(SF0117\)](#)

Conteúdo Relacionado:

[Manutenção Itens de Controle - CD0225](#)



Macro desconhecida:'rate'

documento_de_referencia

manutencao_centro_de_trabalho

sf0104

manufatura

chao_de_fabrica

sfc

versao_12