


# Manutenção Grupo de Máquina CRP - PC0109

 Tempo aproximado para leitura: 5 minutos

## Manutenção Grupo de Máquina CRP - PC0109



### Visão Geral do Programa


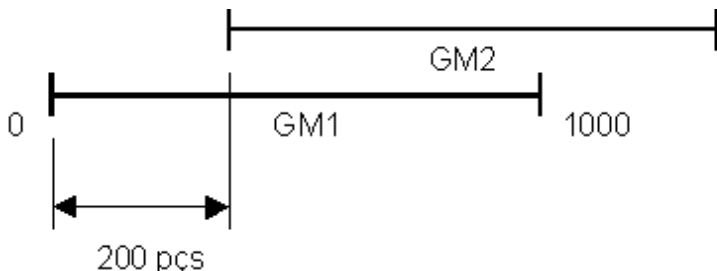
Permite manter informações relativas ao grupo de máquinas para utilização pelo CRP.



#### Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação:         | Descrição:   |
|---------------|--|
| Modelos Turno | Quando acionado, apresenta a tela Relacionamento Grupo Máquina / Modelo Turno (CD0412), na qual é possível determinar o tempo disponível por grupo de máquina e semana padrão. |
| Alternativos  | Quando acionado, apresenta a tela Grupo Máquina Alternativo (SF0103A), na qual é possível redefinir os grupos de máquina reserva.  |

#### Principais Campos e Parâmetros:

| Campo:             | Descrição:  |
|--------------------|---|
| Grupo Máquina      | Exibe o grupo de máquina cadastrado para manutenção pelo MPC.   |
| Calendário         | Inserir o calendário que deve ser utilizado pelo grupo de máquina.<br><br>Mais informações em: Manutenção Calendário Genérico (CD0210).   |
| Nro Processadores  | Inserir o número de processadores que estão alocados no grupo de máquina. Estes processadores, podem ser centros de trabalho ou equipamentos, e influenciam diretamente na capacidade do recurso.   |
| Considera GM CRP   | Quando assinalado, gera um diagrama de carga para o grupo de máquina considerado no MPC. Isto pode ser aplicado quando existem grupos de máquinas que não são determinantes ou significativos para uma análise de capacidade de fábrica, como por exemplo, recursos com capacidade infinita.  |
| Tratamento Tempo   | Exibe a forma de tratamento de tempo, conforme atualizado na Função Manutenção Grupo Máquina SFC (SF0103), podendo ser: <ul style="list-style-type: none"> <li>Proporcional: o tempo da operação é determinado proporcionalmente à quantidade produzida.</li> <li>Fixo: independente da quantidade produzida, o tempo da operação é sempre o mesmo.</li> <li>Por Lote: o tempo da operação é determinado pelo tempo de processamento do lote.</li> </ul> <p><b>Exemplo:</b></p> <p>Se, para cada lote de 5 toneladas são necessárias 5 horas, um lote de 7 toneladas necessitará de 10 horas de processamento (uma carga de 5 toneladas e outra de 2 toneladas, ou duas cargas de 3,5 toneladas).</p> <p><b>Dep Ferramenta:</b> o tempo da operação dependerá da ferramenta que está sendo utilizada.</p> <p><b>Exemplo:</b></p> <p>Caso a ferramenta possua uma capacidade de 5 unidades por ciclo e o conjunto Centro de trabalho – Ferramenta tenha uma frequência de 100 ciclos por hora, a produção horária será 500 unidades/hora.<br/>Se a ferramenta possuir 7 cavidades, ou 7 unidades por ciclo, com a mesma frequência do conjunto, será possível a produção de 700 unidades/hora.</p> |
| Carga por Batelada | Exibe o valor da carga por Batelada definida na Função Manutenção Grupo Máquinas SFC (SF0103). <div> <div></div> <div> <p><b>Nota:</b></p> <p>Carga por Batelada é a capacidade que a máquina pode processar por carga (“batch”) expressa na unidade de medida de capacidade da máquina. A unidade da máquina não é necessariamente igual à do item.</p> </div> </div>   |
| Capacidade Total   | Inserir o valor da capacidade da máquina utilizada para a respectiva operação. Indica quanto da capacidade da máquina será utilizada pela operação levando em conta o valor informado no campo “Unidades”. <p><b>Exemplo:</b></p> <p>Considerando um forno de tratamento térmico que possua uma capacidade de 10m3. Considerando também que um determinado item tenha um volume de 0,1m3 por peça. Se a operação cadastrada se referir à produção de 50 peças (no campo “Unidades” foi informado 50) no campo “Capac Total” deve-se informar o valor 5m3, equivalente a 50 peças x 0,1m3.</p> <div> <div></div> <div> <p><b>Nota:</b></p> </div> </div>  |

|                      |   |
|----------------------|---|
|                      | Essa informação é útil para as estatísticas do Chão de fábrica no sentido de avaliar a utilização do grupo de máquinas para a operação.   |
| Unidade Capacidade   | <p>Inserir a unidade de medida de capacidade do grupo de máquina ao qual está vinculada a operação. É a unidade de medida na qual foi expresso o valor do campo "Capacidade Total". A unidade de capacidade de máquina não é necessariamente a mesma unidade do item.</p> <p><b>Exemplo:</b></p> <p>Capacidade medida em m3 e itens em Unidades.</p> <div> <p><b>Nota:</b></p> <p>A unidade de capacidade é definida na Função Manutenção Grupo de Máquina SFC (SF0103).</p> </div>   |
| Overlap Operação     | <p>Exibe a maneira de como será tratado o conceito de overlap para o grupo de máquina. Pode ser percentual ou quantidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Percentual: A carga do grupo de máquina será alocada realizando um percentual de sobreposição com a operação antecessora.</li> </ul> <p><b>Exemplo:</b></p> <p>Tempo de duração da operação:<br/>         Predecessora: 10 minutos<br/>         Sucessora: 20 minutos<br/>         Overlap: 20%</p>  <p>A carga alocada no Grupo de Máquina 2 será a partir do tempo 8.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Quantidade: Significa que a carga na operação sucessora será alocada após a finalização das n peças da operação predecessora.</li> </ul> <p><b>Exemplo:</b></p> <p>Predecessora: 1000 peças<br/>         Sucessora: 1000 peças<br/>         Overlap: 200 peças</p>  <p>A carga no Grupo de Máquina 2 será alocada após o tempo necessário para realizar 200 peças no grupo de máquina predecessor.</p> |
| Tempo Minimizado CRP | <p>Exibe a maneira de como será realizada a alocação de carga quando existe mais de um processador no grupo de máquina.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Setup: A carga originada por cada ordem será alocada em apenas uma máquina, assim, o tempo de preparação a nível de grupo seria minimizado, porém aumenta o "lead time" da ordem.</li> <li>Processo: A carga originada pelas ordens será distribuída entre o número de máquinas disponíveis no grupo diminuindo assim o "lead time" da ordem, porém, pode ser gerada uma carga maior para o grupo.</li> </ul> <p><b>Exemplo:</b></p> <p>Grupo de máquina: GM<br/>         Número de máquinas: 2<br/>         Caso exista uma operação da ordem que necessite 25 horas sendo que 5 horas são de preparação e 20 horas fazem parte do "run time" ou tempo de máquina. A carga será distribuída da seguinte maneira:<br/>         Setup: No grupo de máquina serão alocadas 25 horas (5 para preparação e 20 para o tempo de máquina).<br/>         Processo: No grupo de máquina serão alocados 30 horas (10 para preparação e 20 para o tempo de máquina).</p>                                    |
| Lead Time Médio      | <p>Utilizado no cálculo da liberação de relacionamento PERT de operações sucessoras na rede de operações da ordem.</p> <div> <p><b>Nota:</b></p> <p>Campo utilizado somente pelo Chão de Fábrica.</p> </div>  |

|                           |  |
|---------------------------|--|
| Nro Operadores            | Utilizado no cálculo de quantidade de tempo de MOB para a Solução de Chão de Fábrica. <div><div> <b>Nota:</b><br/>Campo utilizado somente no Chão de Fábrica.</div></div>  |
| Nro Operações Simultâneas | Utilizado no cálculo de quantidade de tempo de MOB para a Solução de Chão de Fábrica. <div><div> <b>Nota:</b><br/>Campo utilizado somente no Chão de Fábrica.</div></div> |

**Pré-requisito:**

[Manutenção de Calendário Genérico \(CD0210\)](#)

**Conteúdos Relacionados:**

[Relacionamento Grupo Máquina / Modelo Turno \(CD0412\)](#)

[Manutenção Grupo Máquina \(SF0103\)](#)

[Manutenção Calendários Genéricos \(CD0210\)](#)

 Macro desconhecida:'rate'

[documento\\_de\\_referencia](#) [manufatura](#) [mpc](#)  
[planejamento\\_capacidade](#) [manutencao\\_grupo\\_maquina\\_crp](#)  
[pc0109](#)



[Política de  
privacidade](#)

[Termos  
de uso](#)