

Alocação de Atividades - SFC - SF0314

 Tempo aproximado para leitura: superior a 15 minutos

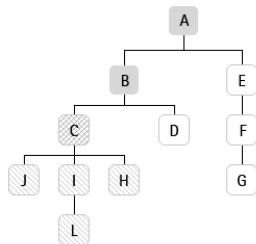
Alocação de Atividades - SFC - SF0314

Visão Geral do Programa


O Planejador irá realizar a alocação de atividades e, em conjunto com o Centro Operacional, irá realizar o processo de liberação de ordens (baseado em períodos), disponibilizando as operações para os operadores de fábrica realizarem o apontamento de produção.


Principais funcionalidades da integração de Alocação de Atividades:


- Ambiente integrado e configurável.
- Análise de Capacidade
- Acompanhamento de Processo (Relatórios de Exceção)



Legenda:

 Item Selecionado

 Origem

 Destino

Alocação de Atividades

| | |
|-------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta funcionalidade permite realizar simulações de alocação de centros de trabalho, exibindo visualizações de forma tabelada. |
|-------------------|---|

Visando agilizar e dar mais objetividade ao processo de administração da produção, necessitando definir as seguintes informações:

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|--|--|------------------|----------|---------------|-----------------------------------|--|-----------------------|-----------------------|--------------|-------------------------|--|--|-----------------|---------|-------------|--------------------------|---------------------------|----------------|-----------------------|-----------------------|-----------------|---------------|------------------|----------------|-----------------------------------|--|--------------------|---------------------|----------------|--|--------------|--|-------------------|--|-------------------|--|--------------------------|---------------------------|--------------------|---------------------|--------------------------|---------------|--------------------|-----|------|-----------|--------------|-----|-----|------------------|---------|---------|--------------|-----|-----|------------------|---------|---------|--------------|-----|-----|------------------|---------|---------|--------------|--------|-----------|------------------|---------|---------|--------------|-----|-----|------------------|---------|---------|
| Atualizar | Quando acionado, efetua a carga das informações de ordens, saldos, pedidos, entre outras, considerando os parâmetros e filtros especificados. Com o acionamento deste botão, as operações já alocadas serão exibidas na tabela posicionada na parte superior direita da tela, a qual denominamos de Tabela Principal de Operações. Já as operações disponíveis para alocação serão exibidas na tabela posicionada na parte inferior esquerda da tela. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Exibe Detalhe | <p>Quando selecionado, irá mostrar o detalhe da atividade que está marcada na tabela seja split de operação ou paradas (programadas ou reportadas).</p> <p>Detalhe do Split:</p> <div><table><tr><td>Ord.: 1.054</td><td>Pedido: 0 / 0</td><td>Cliente:</td></tr><tr><td>Item: me2017a</td><td colspan="2">Item A - Meta Equipe Factory 2017</td></tr><tr><td>IMC: 11/05/2023 00:00</td><td>FMT: 13/12/2023 23:59</td><td>Qtd: 10,0000</td></tr></table><table><tr><td colspan="2">It/Op: me2017a / 20 / 1</td><td>Item A - Meta Equipe Factory 2 / Usinage</td></tr><tr><td>Qt Prg: 10,0000</td><td>Ferram:</td><td>Quantidades</td></tr><tr><td>Início: 01/05/2024 05:42</td><td>Término: 01/05/2024 05:54</td><td>Aprov.: 0,0000</td></tr><tr><td>IMC: 01/05/2024 04:30</td><td>FMT: 13/12/2023 23:59</td><td>Retrab.: 0,0000</td></tr><tr><td>Prep.: 0,0000</td><td>Execução: 0,2000</td><td>Refug.: 0,0000</td></tr></table></div> <p>Detalhe da Parada:</p> <div><table><tr><td colspan="2">Tipo de Parada: Reporte de Parada</td></tr><tr><td>Motivo Parada: 001</td><td>Troca de Ferramenta</td></tr></table><table><tr><td>Ordem Manut: 0</td><td></td></tr><tr><td>Equipamento:</td><td></td></tr><tr><td>Solic. Serviço: 0</td><td></td></tr><tr><td>Operador: facto-r</td><td></td></tr><tr><td>Início: 29/02/2024 17:31</td><td>Término: 29/02/2024 17:32</td></tr><tr><td>Tempo Útil: 0,0200</td><td>Tempo Extra: 0,0000</td></tr></table></div> <p>Quando não selecionado, os splits não alocados serão apresentados para realizar o processo de alocação:</p> <div><table><tr><th>* Ordem / Operac / Split</th><th>Grupo Máquina</th><th>Centro de Trabalho</th><th>FMT</th><th>Item</th><th>Descrição</th></tr><tr><td>756 / 20 / 1</td><td>777</td><td>777</td><td>04/10/2011 23:59</td><td>MCS-001</td><td>MCS-001</td></tr><tr><td>756 / 30 / 1</td><td>777</td><td>777</td><td>04/10/2011 23:59</td><td>MCS-001</td><td>MCS-001</td></tr><tr><td>756 / 40 / 1</td><td>777</td><td>777</td><td>04/10/2011 23:59</td><td>MCS-001</td><td>MCS-001</td></tr><tr><td>757 / 10 / 0</td><td>P_EXT_</td><td>P_EXT_777</td><td>05/10/2011 23:59</td><td>MCS-002</td><td>MCS-002</td></tr><tr><td>757 / 20 / 1</td><td>777</td><td>777</td><td>05/10/2011 23:59</td><td>MCS-002</td><td>MCS-002</td></tr></table></div> | Ord.: 1.054 | Pedido: 0 / 0 | Cliente: | Item: me2017a | Item A - Meta Equipe Factory 2017 | | IMC: 11/05/2023 00:00 | FMT: 13/12/2023 23:59 | Qtd: 10,0000 | It/Op: me2017a / 20 / 1 | | Item A - Meta Equipe Factory 2 / Usinage | Qt Prg: 10,0000 | Ferram: | Quantidades | Início: 01/05/2024 05:42 | Término: 01/05/2024 05:54 | Aprov.: 0,0000 | IMC: 01/05/2024 04:30 | FMT: 13/12/2023 23:59 | Retrab.: 0,0000 | Prep.: 0,0000 | Execução: 0,2000 | Refug.: 0,0000 | Tipo de Parada: Reporte de Parada | | Motivo Parada: 001 | Troca de Ferramenta | Ordem Manut: 0 | | Equipamento: | | Solic. Serviço: 0 | | Operador: facto-r | | Início: 29/02/2024 17:31 | Término: 29/02/2024 17:32 | Tempo Útil: 0,0200 | Tempo Extra: 0,0000 | * Ordem / Operac / Split | Grupo Máquina | Centro de Trabalho | FMT | Item | Descrição | 756 / 20 / 1 | 777 | 777 | 04/10/2011 23:59 | MCS-001 | MCS-001 | 756 / 30 / 1 | 777 | 777 | 04/10/2011 23:59 | MCS-001 | MCS-001 | 756 / 40 / 1 | 777 | 777 | 04/10/2011 23:59 | MCS-001 | MCS-001 | 757 / 10 / 0 | P_EXT_ | P_EXT_777 | 05/10/2011 23:59 | MCS-002 | MCS-002 | 757 / 20 / 1 | 777 | 777 | 05/10/2011 23:59 | MCS-002 | MCS-002 |
| Ord.: 1.054 | Pedido: 0 / 0 | Cliente: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Item: me2017a | Item A - Meta Equipe Factory 2017 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| IMC: 11/05/2023 00:00 | FMT: 13/12/2023 23:59 | Qtd: 10,0000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| It/Op: me2017a / 20 / 1 | | Item A - Meta Equipe Factory 2 / Usinage | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Qt Prg: 10,0000 | Ferram: | Quantidades | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Início: 01/05/2024 05:42 | Término: 01/05/2024 05:54 | Aprov.: 0,0000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| IMC: 01/05/2024 04:30 | FMT: 13/12/2023 23:59 | Retrab.: 0,0000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Prep.: 0,0000 | Execução: 0,2000 | Refug.: 0,0000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tipo de Parada: Reporte de Parada | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Motivo Parada: 001 | Troca de Ferramenta | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ordem Manut: 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipamento: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Solic. Serviço: 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Operador: facto-r | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Início: 29/02/2024 17:31 | Término: 29/02/2024 17:32 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tempo Útil: 0,0200 | Tempo Extra: 0,0000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * Ordem / Operac / Split | Grupo Máquina | Centro de Trabalho | FMT | Item | Descrição | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 756 / 20 / 1 | 777 | 777 | 04/10/2011 23:59 | MCS-001 | MCS-001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 756 / 30 / 1 | 777 | 777 | 04/10/2011 23:59 | MCS-001 | MCS-001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 756 / 40 / 1 | 777 | 777 | 04/10/2011 23:59 | MCS-001 | MCS-001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 757 / 10 / 0 | P_EXT_ | P_EXT_777 | 05/10/2011 23:59 | MCS-002 | MCS-002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 757 / 20 / 1 | 777 | 777 | 05/10/2011 23:59 | MCS-002 | MCS-002 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Páginas | Quando acionado (clicar sobre a palavra Páginas), apresenta a tela Vá Para Página - SF0314K, na qual é possível acessar uma página específica. A paginação também pode ocorrer clicando sobre o número da página desejada. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vá Para | <p>Quando acionado, tem como objetivo facilitar a busca de informações na tabela. Neste campo o usuário poderá selecionar:</p> <ul style="list-style-type: none">Centros de Trabalho | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

- Caso o usuário apenas digite uma dessas informações no campo ao lado do botão Vá Para, e digite ENTER, o programa irá buscar o primeiro registro que esteja na tabela e que possua em um dos atributos relacionados acima o valor digitado. Nas próximas vezes que o usuário digitar ENTER ou clicar no botão Vá Para, o programa buscará o próximo registro que atenda a essa mesma busca.

Quando acionado, apresenta a tela **Parâmetros - SF0314L**, na qual é possível estabelecer parâmetros e filtros para seleção do conteúdo (parâmetros de visualização) na tela principal.

Quando acionado, apresenta a tela Legenda - SF0314N, na qual é possível visualizar a interpretação das cores utilizadas na tabela principal das Operações

Quando selecionado um split já marcado, o acionamento deste botão desmarca o mesmo.

Quando acionado, apresenta a habilidade de inverter as marcações efetuadas. Todos os splits marcados passarão a desmarcados e vice-versa.

Quando acionado, marca todos os splits disponíveis para alocação.

Quando acionado, serão marcados todos os splits da mesma rede de operações de cada split marcado. Todas as operações da ordem serão selecionadas em ambas as direções (Origem e Destino). Esta opção tem o objetivo de permitir a programação por pedido.

Por padrão, se for informado algo no campo, ele posicionará na tela na primeira informação que encontrar exatamente com o código informado. A informação buscada pode ser: Centro de Trabalho, Grupo de Máquina, Ordem, Item, Pedido e Recurso Secundário.

Caso nada esteja informado no campo, será aberta uma tela para escolher que informação pretende localizar na tela.

Pode ser buscado o primeiro: Centro de Trabalho, Grupo de Máquina, Ordem, Item, Pedido e Recurso Secundário. O campo Procurar, facilita a busca por intermédio do Zoom.

Após ser selecionado uma das informações, por exemplo Ordem, o que for informado no campo posicionar, será buscado a Ordem a partir de então. Pra trocar a informação a posicionar, é necessário limpar o campo, pra novamente fazer a seleção.

Importante: Este botão faz a busca na tabela temporária completa, e não apenas o que foi selecionado na árvore. Ou seja, para fazer o posicionamento, aconselhamos a posicionar no "Todos", que é a raiz da árvore.

| | |
|---------------------------------------|---|
| | <p>Outra informação importante é que tanto o Pedido, quanto o Recurso secundário, não são apresentados na tela.</p> |
| Seleção | <p>Quando acionado, apresenta a tela Seleção - SF0314F, na qual é possível selecionar filtros que irão impactar na seleção e apresentação das informações na tabela de operações disponíveis para alocação, na tela principal.</p> <div> <p>Importante: Esse botão somente estará visível quando a opção <i>Exibir Detalhes</i> estiver desmarcada.</p> </div> |
| Pedido de Venda | <p>Quando acionado apresenta a tela Pedido de Venda - SF0314P, na qual é possível informar um pedido de vendas. Baseado no pedido informado o programa irá marcar na tabela de operações disponíveis para alocação, na tela principal, todas as operações relacionadas a ele (em todos os níveis).</p> <div> <p>Importante: Este botão somente estará visível quando a opção <i>Exibir Detalhes</i> estiver desmarcada.</p> </div> |
| Quadro de Botões da Regra de Alocação | <p>São botões que representam as principais funções existentes na Regra de Alocação selecionada. Essas funções poderão ser configuradas pelo usuário por intermédio da Função de Flexibilização de Alocação - SF0118. Recomenda-se que esta configuração seja efetuada em conjunto com a Datasul, através do processo de Consultoria / Customização.</p> <p>Quando selecionada a Regra Padrão (DES_PAD), as seguintes funções/opções estarão disponíveis pelo acionamento destes botões:</p> <ul style="list-style-type: none"> Regra Alocação Parâmetros Planej Dados Gerar Rastreabilidade Calcular Início Mais Cedo / Fim Mais Tarde (Cal. IMC/FMT) Simular Alteração Manual Hora Extra Reprogramar Confirmar Rastreabilidade Confirmar Programação Grupo de Entrega Painel do Sequenciamento Cenários Batch <div> <p>Nota: Essas funções encontram-se descritas de forma mais detalhada no final desta documentação.</p> </div> |
| Mais Ações | <p>Quando acionado, apresenta uma lista de funções de menor destaque existentes na regra selecionada. Essas funções poderão ser configuradas pelo usuário por intermédio da Função de Flexibilização de Alocação - SF0118. Recomenda-se que esta configuração seja efetuada em conjunto com a Datasul por intermédio do processo de Consultoria / Customização.</p> <p>Essa função tem por objetivo permitir a extração de relatórios e análises complementares ao processo de alocação de atividades e gerenciamento da cadeia (Ordens de Compra, Pedidos e Programação de Fábrica).</p> <p>As seguintes funções estão disponíveis para a Regra Padrão (DES_PAD):</p> <ul style="list-style-type: none"> 00 - Abrir diretório do usuário 01 - Programação (Dispatch-List) 02 - Backlog (Atividades não programadas) 03 - Relatório Resumo do Item 04 - Relatório de Rastreabilidade <div> <p>Nota: Essas funções encontram-se descritas no final desta documentação.</p> </div> |
| Menu Manutenção | <p>Da mesma forma que na opção Mais Ações, este menu traz atalhos que são parametrizáveis através da Regra de Alocação. Estes atalhos são facilitadores de acesso a programas que mantêm diversas informações úteis para os processos de Alocação de Atividades.</p> |
| Menu Consultas | <p>Igualmente parametrizável na Regra de Alocação, este menu apresenta-se subdividido em dois submenus (Estatística e Materiais), e dá acesso às seguintes consultas de informações geradas no processo de Alocação de Atividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> Estatística -> Painel do Sequenciamento: Apresenta a tela Painel do Sequenciamento – SF0314S. Estatística -> Cenários: Apresenta a tela Cenários – SF0314B. Estatística -> Grupo de Máquina: Apresenta a tela Carga Máquina – SF0314C. Materiais -> Rastreabilidade de Fábrica: Apresenta a consulta Rastreabilidade de Fábrica – SF0715. Projeções -> Disponível para promessa: Apresenta a consulta Disponível para Promessa – SF0314U. <p>Nesta função será desenvolvido um menu pop-up com alguns atalhos e facilitadores de visualização dos registros no browse de Splits disponíveis para alocação.</p> |
| Menu Relatórios | <p>Da mesma forma que no elemento "Mais Ações", este menu é customizável através da Regra de Alocação e permite a extração de diversos relatórios e análises complementares ao processo de alocação de atividades e gerenciamento da cadeia (Ordens de Compra, Pedidos e Programação de Fábrica). É subdividido em submenus, que facilitam a identificação dos relatórios, e apresenta-se na seguinte estrutura:</p> <ul style="list-style-type: none"> Exceção -> Pedidos Programados Exceção -> Validação da Rede-Pert Exceção -> Ordens de Compra Exceção -> Ordens de Produção Capacidade -> Análise de Capacidade Capacidade -> Turnos Capacidade -> Ociosidade Capacidade -> Recurso Secundário Materiais -> Resumo do Item Materiais -> Rastreabilidade Sequenciamento-> Programação (Dispatch-List) Sequenciamento-> Backlog (Operações não Programadas) |

- Sequenciamento-> Razão do não sequenciamento
- Estatística -> Grupos de Máquina
- Estatística -> Faturamento e Entregas – MTS/MTO
- Estatística -> Fill Rate por Família
- Validação dos Dados -> Consistência Centro de Trabalho e Calendário.
- Validação dos Dados -> Nível de Alocação

Nota:
Essas funções encontram-se descritas no final desta documentação.

Visando facilitar a descrição e o entendimento dos campos apresentados nesta tela, a mesma foi dividida em quatro áreas, conforme figura abaixo, identificadas com os números 1, 2, 3 e 4. Nas tabelas a seguir, estão descritos separadamente os campos de cada uma dessas áreas.

06.9.???? - SF0314 - 2.00.00.016 - Alocação de Atividades - 10 - 8183

ArquivoAjudaManutençãoConsultasRelatórios

Exibe Detalhe

mb-01

Todos

- MBS - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- fer - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- fer 17/04 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-3 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-4 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS/MBS - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-1 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-1 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-2 - Grupo de CNC - Estab.MBS.

| Centro Trabalho | Data Início | Data Fim | Detalhe |
|----------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------------------|
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 08:00:00 | 01/04/2024 11:00:00 | 11.328 / 10 / 1 - MB-01 - Mesa |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 11:00:00 | 01/04/2024 14:00:00 | 11.393 / 10 / 0 - MB-01 - Mesa |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 14:00:00 | 01/04/2024 17:00:00 | 11.482 / 10 / 0 - MB-01 - Mesa |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 17:00:00 | 01/04/2024 17:00:00 | 11.615 / 30 / 1 - 143 A - 143 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 17:00:00 | 01/04/2024 17:00:00 | 11.624 / 30 / 1 - 143 A - 143 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 17:00:00 | 01/04/2024 22:30:00 | 11.727 / 10 / 1 - RPWa - Murilo |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 22:30:00 | 02/04/2024 10:00:00 | 11.727 / 20 / 1 - RPWa - Murilo |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 10:00:00 | 02/04/2024 13:00:00 | 12.291 / 10 / 1 - 552amurilo.sc |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 13:00:00 | 02/04/2024 16:00:00 | 12.303 / 10 / 1 - mb-01 - Mesa |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 16:00:00 | 02/04/2024 19:00:00 | 12.303 / 20 / 1 - mb-01 - Mesa |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 19:00:00 | 02/04/2024 22:00:00 | 12.331 / 10 / 1 - MB-01 - Mesa |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 22:00:00 | 03/04/2024 01:00:00 | 12.331 / 20 / 1 - MB-01 - Mesa |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 03/04/2024 01:00:00 | 03/04/2024 04:00:00 | 12.494 / 10 / 1 - mb-01 - Mesa |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 03/04/2024 04:00:00 | 03/04/2024 11:00:00 | 12.614 / 10 / 0 - 0406a - Item |

| * Ordem / Operac / Split | Grupo Máquina | Centro de Trabalho | FMT | Item | Descrição |
|--------------------------|---------------|--------------------|------------------|----------|---------------------------------------|
| * 3.002.692 / 20 / 1 | MBS | | 13/12/2021 23:59 | MBApp-01 | Item pai para testes do app Minha pro |
| * 3.002.693 / 20 / 1 | MBS | | 13/12/2021 23:59 | MBApp-01 | Item pai para testes do app Minha pro |
| * 3.002.694 / 20 / 1 | MBS | | 08/12/2021 23:59 | MBApp-01 | Item pai para testes do app Minha pro |
| * 3.002.695 / 20 / 1 | MBS | | 08/12/2021 23:59 | MBApp-01 | Item pai para testes do app Minha pro |
| * 3.002.696 / 20 / 1 | MBS | | 13/12/2021 23:59 | MBApp-01 | Item pai para testes do app Minha pro |

Regra Alocação

Parâmetros

Planej. Dados

Gerar Rastreabilidade

IMC/FMT

Simular

Alteração Manual

Extra

Reprogramar

Confirmar Rastreabilidade

Imprimir Prog.

Grupo de Entrega

Painel Seq.

Batch

Mais Ações...

Marca

Inverte

Todos

Rastreabilidade

Posicionar

Enter data or press ESC to end.

Campos da Área 1 (Centro de Trabalho):

Na área identificada com o número 1, são apresentados os Grupos de Máquina e os Centros de Trabalho.

Campos da Área 2 (Tabela Principal de Operações):

Nesta área são apresentadas as ocupações, de acordo com as parametrizações e filtros selecionados. O significado de cada cor e forma apresentada pode ser entendido visualizando a legenda de cores (acionando o botão Legenda na barra de botões). Ali são apresentados os splits de operações, com alocação simulada e firme (confirmada), as paradas programadas e reportadas, as sobreposições e todas as demais seleções efetuadas. Podem ser apresentadas todas as operações, somente as operações que formam a rastreabilidade de uma determinada operação, ou ainda as operações que atendam a determinado pedido de venda.

A forma de apresentação pode ser selecionada de forma horária ou diária, bem como a precisão pode ter sido selecionada com maior ou menor grau.

Algumas funções podem ser acessadas por intermédio do botão direito do mouse quando acionado sobre alguma operação/parada. Essas funções podem ser atalhos para programas relacionados ou funções extras. A seguir, estão descritos detalhes sobre essas funções.

Função Desalocar:

| | |
|-------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela apresenta a tela Desalocação e Atividades - SF0314H, descrita abaixo. |
|-------------------|---|

06.9.???? - SF0314 - 2.00.00.016 - Alocação de Atividades - 10 - 8183

ArquivoAjudaManutençãoConsultasRelatórios

Exibe Detalhe

mb-01

Todos

- MBS - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- fer - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- fer 17/04 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-3 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-4 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS/MBS - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-1 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-1 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-2 - Grupo de CNC - Estab.MBS.

| Centro Trabalho | Data Início |
|----------------------------------|---------------------|
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 08:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 11:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 14:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 17:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 17:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 17:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 22:30:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 10:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 13:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 16:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 19:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 02/04/2024 22:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 03/04/2024 01:00:00 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 03/04/2024 04:00:00 |

Desalocar

Estender turno para completar operação

Atalhos

Visualizar

Marca

Inverte

Todos

Rastreabilidade

Posicionar

Desalocação de Atividades

| | |
|-------------------|--|
| Objetivo da tela: | Nesta tela é possível desalocar os splits, permitindo uma nova alocação baseada em outros parâmetros / regras. |
|-------------------|--|

Principais Campos e Parâmetros:

| | |
|--|---|
| Campo: | Descrição: |
| Operações a Desalocar | <p>Permite selecionar o tipo de operações que devem ser desalocadas, podendo ser:</p> <ul style="list-style-type: none"> Somente Operação Selecionada - Efetuará a desalocação unicamente no split selecionado na tabela principal de Operações. Operações do Centro de Trabalho Selecionado - O split selecionado na tabela principal de Operações irá indicar qual o Centro de Trabalho a ser desalocado. Operações de Todos os Centros de Trabalho - Efetuará a desalocação de todos os splits disponíveis de todos os centros de trabalho. |
| Tipo de Alocação | <p>Permite selecionar o tipo de splits que se deseja desalocar, podendo ser:</p> <ul style="list-style-type: none"> Firme - Permite a desalocação de splits que já estejam confirmados na fábrica. Simulada - Permite a desalocação de splits quer foram alocados nesta simulação e ainda não confirmados. <div> <i>!</i> Importante: Esta opção é utilizada em conjunto com o campo Operações a Desalocar. </div> |
| Estados | <p>Permite selecionar os estados dos splits a serem desalocados, podendo ser:</p> <ul style="list-style-type: none"> Não Iniciada - Indica que se deseja desalocar os splits que ainda estejam com o estado de Não Iniciado, Liberado ou Programado. Iniciada - Indica que devem ser desalocados os splits com estado de Iniciado. <div> <i>!</i> Importante: Esta opção é utilizada em conjunto com o campo Operações a Desalocar. </div> |
| Considera Rastreabilidade | <p>Quando selecionado, indica que deve ser considerada a rastreabilidade. Para tanto, são habilitadas as opções a seguir para seleção.</p> <ul style="list-style-type: none"> Origem - Somente irá desalocar a ordem completa da operação selecionada mais a <i>origem</i> relacionada a esta ordem. Destino - Somente irá desalocar a ordem completa da operação selecionada mais o <i>destino</i> relacionado a esta ordem <div> <i>!</i> Importante: Esta opção é utilizada em conjunto com o campo Operações a Desalocar. </div> |
| Período | <p>Permite selecionar o período inicial e final em que as operações serão consideradas. Este parâmetro agirá em conjunto com os campos seguintes. Caso os mesmos não estejam marcados, apenas as operações que comecem e terminem neste período de faixas serão considerados consideradas.</p> <div> <i>!</i> Importante: Esta opção é utilizada em conjunto com o campo Operações a Desalocar. </div> |
| Considera Operações que Comecem fora da faixa | <p>Quando assinalado, define que operações que iniciem antes da data de início definida (mas que tenham suas operações dentro do limite) sejam incluídas.</p> <div> <i>!</i> Importante: Esta opção é utilizada em conjunto com o campo Operações a Desalocar. </div> |
| Considera Operações que Terminem fora da faixa | <p>Quando assinalado, define que operações que terminem após a da data de término definida (mas que tenham suas operações dentro do limite) sejam incluídas.</p> <div> <i>!</i> Importante: Esta opção é utilizada em conjunto com o campo Operações a Desalocar. </div> |

Função Estender Turno para Completar Operação:

| | |
|---|---|
| Objetivo da tela: | Existem situações no processo de Alocação de Atividades em que a operação a se alocar é maior que o turno onde se encontra, por isso acaba ficando um f |
| <div> <i>!</i> Importante: Após a execução dessa função, é necessário executar a função Reprogramar, a fim de reorganizar as operações que dependem da operação que serviu de base para estender o turno. </div> | |
| <div> <i>!</i> Nota: Também é possível acrescentar horas extras por intermédio do botão Horas Extras, conforme descrito posteriormente. </div> | |

Função Atalhos:

| | |
|-------------------|--|
| Objetivo da tela: | Permite acesso facilitado a duas funcionalidades: Ordem de Produção e Rastreabilidade. |
|-------------------|--|

| Função: | Descrição: |
|---------------------------|--|
| Ordem de Produção | Quando selecionado, apresenta a tela Manutenção Ordem de Produção - CP0301 , posicionado na ordem selecionada na tabela principal de Operações |
| Rastreabilidade | Quando selecionado, apresenta a tela Rastreabilidade de Fábrica - SF0715 , posicionado na ordem selecionada na tabela principal de Operações. |
| Detalhe Split de Operação | Quando selecionado, apresenta a tela Detalhe Split Operação – SF0308B , trazendo informações do Item, Ordem de Produção e Split de Operação selecionado. |

Função Visualizar:

| | |
|-------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite a seleção de seis diferentes formas de visualização das informações da tabela principal de Operações: Somente Selecionado, Pedido de Venda, Rastreabilidade Origem, Rastreabilidade Destino, Rastreabilidade Ambos e Todos. |
|-------------------|---|

06.9.???? - SF0314 - 2.00.00.016 - Alocação de Atividades - 10 - 8183

ArquivoAjudaManutençãoConsultasRelatórios

Exibe Detalhe

mb-01

Todos

- MBS - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- fer - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- fer 17/04 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-3 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-4 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS/MBS - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-1 - Grupo de CNC - Estab.MBS.
- MBS-2 - Grupo de CNC - Estab.MBS.

| Centro Trabalho | Data Início | Data Fim |
|----------------------------------|---------------------|-----------------|
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 08:00:00 | 01/04/2024 11:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 11:00:00 | 01/04/2024 14:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 14:00:00 | 01/04/2024 17:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 17:00:00 | 01/04/2024 17:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 17:00:00 | 01/04/2024 17:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 17:00:00 | 01/04/2024 22:3 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 22:30:00 | 02/04/2024 10:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 10:00:00 | 02/04/2024 13:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 13:00:00 | 02/04/2024 16:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 16:00:00 | 02/04/2024 19:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 01/04/2024 19:00:00 | 02/04/2024 22:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 03/04/2024 08:00:00 | 03/04/2024 11:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 03/04/2024 11:00:00 | 03/04/2024 14:0 |
| MBS-4 - centro de trabalho MBS-4 | 03/04/2024 14:00:00 | 03/04/2024 17:0 |

Desalocar

Estender turno para completar operação

Atalhos

Visualizar

Pedido de Venda

Rastreabilidade

Recurso Secundário

Todos

* Ordem / Operac / Split

Grupo Máquina

Centro de Trabalho

FMT

Item

Descrição

Regra Alloc

| | |
|--------------------|--|
| Função: | Descrição: |
| Pedido de Venda | Quando selecionado, permite a visualização de todas as operações relacionadas a um pedido de vendas. |
| Rastreabilidade | Quando selecionado, permite a visualização da operação selecionada e mais as operações da rastreabilidade origem e destino numa tela complementar SF0314RA - Rastreabilidade. Nesta tela é possível continuar a navegação da rastreabilidade, posicionando sobre uma das operações (seja na tabela de Origem ou de Destino), e utilizando o botão na base da tabela "Rastreabilidade", fará o posicionamento da operação selecionada no cabeçalho, e buscando as operações Origem e Destino desta. |
| Recurso Secundário | Quando selecionado, permite a visualização das operações que estão consumindo o recurso secundário especificado. |
| Todos | Quando selecionado, todas as operações permanecem visíveis. |

Função Paradas:

| | |
|-------------------|---|
| Objetivo da tela: | Apresentado quando selecionada uma parada, permite acesso facilitado a três funcionalidades: Reporte de Parada, Parada Programada e Consulta Ordem de Manutenção. |
|-------------------|---|

Exibe Detalhe

Todos

- MBS - Grupo de CNC - Estab. MBS (Fixo)
- 777 - Grupo de CNC - Estab.777
- MBS-5 - CN01_SF0301
- MBS-3 - Grupo de CNC - Estab. MBS (Prop)

| Centro Trabalho | Data Início | Data Fim | Detalhe |
|--|---------------------|---------------------|-----------------------------|
| MBS - CNC ROMI - Discovery 1250 - Estab. MBS | 29/02/2024 11:49:00 | 29/02/2024 11:50:00 | 001 - Troca de Ferramenta |
| MBS - CNC ROMI - Discovery 1250 - Estab. MBS | 29/02/2024 15:37:00 | 29/02/2024 15:39:00 | 02 - TREINAMENTO / REUNIAO |
| MBS - CNC ROMI - Discovery 1250 - Estab. MBS | 29/02/2024 15:40:00 | 29/02/2024 15:41:00 | 001 - Troca de Ferramenta |
| MBS - CNC ROMI - Discovery 1250 - Estab. MBS | 29/02/2024 17:16:00 | 29/02/2024 17:18:00 | 001 - Troca de Ferramenta |
| MBS - CNC ROMI - Discovery 1250 - Estab. MBS | 29/02/2024 17:31:00 | 29/02/2024 17:32:00 | 001 - Troca de Ferramenta |
| MBS - CNC | 01/03/2024 09:44:00 | 01/03/2024 09:46:00 | 003 - Resfriamento da solda |
| MBS - CNC | 01/03/2024 09:47:00 | 01/03/2024 09:51:00 | 003 - Resfriamento da solda |
| MBS - CNC | 14/03/2024 10:08:00 | 14/03/2024 10:10:00 | 001 - Troca de Ferramenta |
| MBS - CNC | 14/03/2024 10:42:00 | 14/03/2024 11:20:00 | 001 - Troca de Ferramenta |
| MBS - CNC ROMI - Discovery 1250 - Estab. MBS | 14/03/2024 13:56:00 | 14/03/2024 13:59:00 | 001 - Troca de Ferramenta |
| MBS - CNC ROMI - Discovery 1250 - Estab. MBS | 14/03/2024 14:03:00 | 14/03/2024 14:05:00 | 001 - Troca de Ferramenta |
| MBS - CNC ROMI - Discovery 1250 - Estab. MBS | 14/03/2024 14:06:00 | 14/03/2024 14:08:00 | 003 - Resfriamento da solda |
| MBS-5 - CN01_SF0301 | 01/05/2024 13:11:00 | 31/12/9999 23:59:00 | 14 - FALTA DE ENERGIA |
| MBS - CNC ROMI - Discovery 1250 - Estab. MBS | 03/07/2024 12:00:00 | 03/07/2024 14:00:00 | 001 - Troca de Ferramenta |

Reporte de Parada

Parada Programada

Consulta Ordem Manutenção

| | |
|---------------------------|---|
| Função: | Descrição: |
| Reporte de Parada | Quando selecionado, apresenta a tela Reporte de Parada - SF0301 , posicionado na parada selecionada da tabela principal de Operações. Caso haja uma parada programada selecionada na tabela principal, a função é apresentada sem posicionar em nenhum registro específico. |
| Parada Programada | Quando selecionado, apresenta tela Parada Programada - SF0302 , posicionado na parada programada selecionada da tabela principal de Operações. caso haja um reporte de parada selecionado na tabela principal e o mesmo não esteja vinculado a uma parada programada, a função é apresentada sem posicionar em nenhum registro específico. |
| Consulta Ordem Manutenção | Quando selecionado, caso exista uma ordem de manutenção relacionada à parada programada ou reporte de parada, é apresentada a tela Consulta Ordem de Manutenção - MI0704 , na qual é possível visualizar a tarefa realizada. Se não houver ordem de manutenção vinculada à parada, a função é apresentada sem posicionar em nenhum registro específico. |

Campos da Área 3 (Splits de Operação a confirmar, ou detalhes de operações ou paradas:

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nesta área são apresentados detalhes sobre os splits de operação disponíveis para alocação, ou, se tiver sido selecionada a opção Exibe Detalhe (Botão Exibe Detalhe na barra de botões), são apresentados os detalhes sobre uma parada ou um split selecionado. Veja descrição do botão Exibe Detalhes. Os botões apresentados para manipulação dos registros de operações a alocar (Marca, Inverte, Todos, Rastreabilidade, Seleção e Pedido de Venda) também, encontram-se descritos anteriormente. |
|--------------------------|---|

Função Atalhos:

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite acesso facilitado a três funcionalidades: Ordem de Produção, Rastreabilidade e Detalhe Split de Operação. |
|--------------------------|---|

| Função: | Descrição: |
|---------------------------|--|
| Ordem de Produção | Quando selecionado, apresenta a tela Manutenção Ordem de Produção - CP0301 , posicionado na ordem à qual pertence o Split de Operação selecionado. |
| Rastreabilidade | Quando selecionado, apresenta a tela Rastreabilidade de Fábrica - SF0715 , posicionado na ordem à qual pertence o Split de Operação selecionado |
| Detalhe Split de Operação | Quando selecionado, apresenta a tela Detalhe Split Operação – SF0308B , trazendo informações do Item, Ordem de Produção e Split de Operação selecionado. |

Função Restrição:

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite informar a data mínima de produção, |
|--------------------------|---|

| Função: | Descrição: |
|-------------------------|--|
| Data Mínima de Produção | Inserir a data mínima de produção que um split pode ser alocado. |

Função Visualização:

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite alterar a forma de visualização dos registros na lista de splits de operação disponíveis para alocação (Backlog). |
|--------------------------|---|

| Função: | Descrição: |
|----------------------|--|
| Somente Selecionados | Quando selecionado, mantém visível no browse somente os registros Marcados (selecionados com * através do botão Marca). |
| Todos | Quando selecionado, torna a manter visível todos os registros. Esta opção somente aparece habilitada caso o usuário tenha usado a função Somente Selecionados anteriormente. |

Campos da Área 4 (Opções Específicas da Regra de Alocação Selecionada):

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nesta área são apresentados botões que representam as funções específicas existentes na Regra de Alocação selecionada. As funções principais - de maior destaque - são representadas por botões, que podem se apresentar em quantidade variável (até 15 botões). Além destes botões, há ainda uma lista de funções apresentada ao acionar a opção "Mais Ações...". Esta opção tem como objetivo apresentar funções adicionais da Regra de Alocação. Essas funções poderão ser configuradas pelo usuário por intermédio da Função de Flexibilização de Alocação - SF0118 . Recomenda-se que esta configuração seja efetuada em conjunto com a Datasul, através do processo de Consultoria / Customização. O detalhamento dos Botões e da lista de funções disponíveis na opção "Mais Ações..." para a Regra Padrão (DES_PAD) encontra-se disponível no final desta documentação. |
|--------------------------|---|

Tela Vá Para Página

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Páginas, localizado na tela Alocação de Atividades - SF0314. Nesta tela é possível acessar uma página específica dentre o total de paginação apresentada. Lembrando que a paginação também pode ocorrer clicando no número da página desejado, apresentado na barra de botões da tela principal. |
|--------------------------|--|

Tela Pesquisar

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Vá Para, localizado na tela de Atividades - SF0314. Nesta tela é possível selecionar um Centro de Trabalho, um Grupo de Máquinas, uma Ordem de Produção ou um Código de Item (conforme seleção), visando minimizar o tempo de carregamento das informações da tela. |
|--------------------------|--|

Tela Parâmetros

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Parâmetros, localizado na tela Alocação de Atividades - SF0314. Nesta tela é possível estabelecer parâmetros e filtros para seleção do conteúdo (parâmetros de visualização) que será apresentado da tabela principal de Operações (tela principal). |
|--------------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|--------|---|
| Filtro | Permite selecionar quais informações serão incluídas na tabela principal de Operações, podendo ser: |

| | |
|-------------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> • Split de Operação - Indica que devem ser exibidos os splits de operação. • Paradas Programadas - Indica que devem ser exibidas as paradas programadas. • Reportes de Parada - Indica que devem ser exibidos os reportes de paradas. |
| Período de Visualização | Permite estabelecer um período de visualização, independente do período de simulação selecionado. |
| GMs por página | Permite definir o número máximo de Grupos de Máquina que serão exibidos por página. |
| Linhas por página | Permite definir o número máximo de linhas que serão exibidas por página. |

Tela Recursos

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Recursos, localizado na tela Alocação de Atividades - SF0314. Nesta tela é possível filtrar os Grupos de Máquina por código ou por descrição, selecionando apenas aqueles que se deseja alocar recursos. |
|--------------------------|---|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|------------------|--|
| Área de Produção | Quando acionado, permite selecionar todos os grupos de máquina de uma determinada área de produção através da tela Área de Produção – SF0314EA. |
| Inclui | Quando acionado, transfere para o quadro da direita (grupos de máquina selecionados) o Grupo de Máquina selecionado no quadro à esquerda (grupos de máquinas disponíveis). |
| Retira | Quando acionado, transfere para o quadro da esquerda (grupos de máquina disponíveis) o Grupo de Máquina selecionado no quadro à direita (grupos de máquinas selecionados). |

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|------------------|--|
| Grupo de Máquina | Permite selecionar um Grupo de Máquinas específico dentre os disponíveis. Quando se deseja que todos sejam apresentados, deve-se preencher este campo com o caractere " * " (asterisco). |
| Código / Nome | Permite selecionar se a apresentação dos grupos disponíveis deve ser por código ou por descrição. |

Tela Área de Produção

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Área de Produção, localizado na tela Recursos - SF0314E. |
|--------------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|---------------|---|
| Nível Área | Inserir o nível de área, esta informação servirá como filtro para a seleção da área de produção através da pesquisa. |
| Incremental | Quando assinalado, indica que os grupos da área irão complementar a lista dos grupos já selecionados, caso contrário, todos os grupos já selecionados serão retirados da lista e apenas os grupos da área serão selecionados. |
| Área Produção | Inserir a área de produção para seleção dos grupos de máquina. |

Tela Legenda

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Legenda, localizado na tela Alocação de Atividades - SF0314. Nesta tela é possível visualizar a interpretação das cores utilizadas na tabela principal de Operações Operações. |
|--------------------------|---|

Tela Seleção

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Seleção, localizado na tela Alocação de Atividades - SF0314. Nesta tela é possível estabelecer filtros que irão impactar na seleção e apresentação da tabela de operações na tela principal. |
|--------------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|-----------------|--|
| Centro Trabalho | Permite selecionar código de Centro de Trabalho inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo Centro de Trabalho esteja dentro dessa faixa. |
| Grupo Máquina | Permite selecionar código de Grupo de Máquina inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo Grupo de Máquina esteja dentro dessa faixa. |
| Ordem | Permite selecionar o número da Ordem de Produção inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo número de Ordem esteja dentro dessa faixa. |
| Operação | Permite selecionar código de Operação inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de Operação esteja dentro dessa faixa. |
| Item | Permite selecionar código de Item inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de Item esteja dentro dessa faixa. |


| | |
|----------------|--|
| Planejador | Permite selecionar código de Planejador inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de Planejador esteja dentro dessa faixa. |
| Família | Permite selecionar código de Família de Material inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de Família de Material esteja dentro dessa faixa. |
| Grupo Estoque | Permite selecionar código de Grupo de Estoque inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo Grupo de Estoque esteja dentro dessa faixa. |
| Cliente | Permite selecionar código de Cliente inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de Cliente esteja dentro dessa faixa. |
| Pedido Cliente | Permite selecionar número de Pedido de Cliente inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo número de Pedido do Cliente esteja dentro dessa faixa. |

Tela Pedido de Venda

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Pedido de Venda, localizado na tela Alocação de Atividades - SF0314. Nesta tela é possível informar um pedido de vendas e o mesmo irá marcar na tabela de operações disponíveis para alocação, todas as operações ainda não alocadas relacionadas ao pedido informado (em todos os níveis). |
|--------------------------|--|

Tela Regra de Alocação

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Regra Alocação, localizado na tela Alocação de Atividades - SF0314, na área de botões de acesso rápido. Nesta tela é possível visualizar as características da Regra utilizada. Por definição, é apresentada a Regra Padrão definida pela Datasul, lembrando que é possível a customização dessas regras via função de Flexibilização de Alocações - SF0118 . |
|--------------------------|--|


| |
|---|
|  Importante: O botão que faz a apresentação desta tela faz parte do conjunto de Botões configuráveis da Regra de Alocação Padrão (DES_PAD). Por isso, caso o cliente esteja utilizando uma Regra de Alocação específica, esta opção poderá não estar disponível.A descrição destes botões e funções específicas da regra DES_PAD encontra-se disponível no final desta documentação. |
|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|-----------------------|--|
| Regra Alocação | Permite informar o código da Regra de Alocação desejada. Por definição, é apresentada a regra Padrão definida pela Datasul. Sua descrição é apresentada automaticamente. |
| Narrativa da Alocação | Exibe a narrativa da Regra de Alocação selecionada. |

Tela Parâmetros Extras - Pasta Geral

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Parâmetros, localizado na tela Alocação de Atividades - SF0314, na área de botões de acesso rápido. Nesta tela é possível visualizar e selecionar os parâmetros permitidos, conforme a regra de alocação selecionada. Esta documentação apresenta os parâmetros existentes para a Regra Padrão. |
|--------------------------|--|

| |
|---|
|  Importante: O botão que faz a apresentação desta tela faz parte do conjunto de Botões configuráveis da Regra de Alocação Padrão (DES_PAD). Por isso, caso o cliente esteja utilizando uma Regra de Alocação específica, esta opção poderá não estar disponível.A descrição destes botões e funções específicas da regra DES_PAD encontra-se disponível no final desta documentação. |
|---|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|----------|---|
| OK | Quando acionado, confirma o processo de Parametrização Extra, referente à lógica de alocação de atividades. |
| Cancelar | Quando acionado, cancela o processo de Parametrização Extra referente à lógica de alocação de atividades. |
| Padrão | Quando acionado, grava toda a parametrização como padrão para a Regra que está sendo utilizada. Ao iniciar o programa de Alocação de Atividade e selecionar a regra, ele irá trazer toda a parametrização padrão, cabendo ao usuário realizar as alterações necessárias para a simulação atual. |

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|----------------------|--|
| Período de Simulação | Permite selecionar o período em que serão simuladas as alocações. Neste campo pode-se estabelecer os limites inferior e superior de cálculo, sempre levando em consideração a Data e Hora de início da atividade |
| Despacho | Permite selecionar a regra de despacho que será utilizada no processo de alocação, conforme descrito no conceito Alocação de Atividades SFC. As regras disponíveis são: <ol style="list-style-type: none">SPT (Shortest Processing Time) FIFO (First In First Out) EDD (Earliest Due Date) WSPT (Weighted Shortest Procesing Time) CR (Critical Ratio) |
| Rastreabilidade | Permite selecionar os parâmetros referentes à rastreabilidade. Os seguintes parâmetros estão disponíveis: <p>Considera Ordens de Compra? - Quando assinalado, identifica que devem ser consideradas as ordens de compra.</p> <p>Considera Ordens de Produção? - Quando assinalado, identifica que devem ser consideradas as ordens de produção.</p> <p>Considera Reservas? - Quando assinalado, identifica que devem ser consideradas as reservas no processo de rastreabilidade de ordens.</p> <p>Considera Saldo em Estoque? - Quando assinalado, identifica que devem ser considerados os saldos de itens comprados/fabricados existentes em estoque em depósitos especificados na tela Parâmetros Extras - Pasta Depósito.</p> |

| | |
|---|---|
| | <p>Considera Saldo de Segurança? - Quando assinalado, identifica que a função deve considerar a quantidade do estoque de segurança parametrizado na função Manutenção de Itens de Estoque - CE0106 ou na função Manutenção de Itens de Manufatura - CD1107. Essa quantidade de segurança necessária será considerada indisponível para consumo deixando-a disponível para absorver flutuações de demanda ou de atrasos na entrega pelo fornecedor.</p> <p>Considera Saldo em poder de Terceiros? - Quando assinalado, identifica que devem ser considerados os saldos de estoque em poder de terceiros.</p> <p>Considera Pedidos em Carteira? - Quando assinalado, identifica que devem ser considerados os pedidos em carteira no processo de rastreabilidade de ordens.</p> <div> <div>  Nota: Será utilizada a data de entrega do pedido menos o tempo de antecipação definido. </div> <div> Apenas Pedidos com Crédito Aprovado? - Quando assinalado, identifica que a função irá considerar no cálculo apenas os pedidos que tiveram seu crédito aprovado. </div> <div> No Chão de Fábrica, para que o sequenciamento seja possível, torna-se necessária a existência de que a demanda(quantidade) seja suprida por algum saldo. Por isto, pode ser usado: Ordem de Compra, Ordem de Produção e Saldo em Estoque que se somados, precisam dar condições da entrega da produção. (Observar que Reservas, Saldo de Segurança, reduzem o saldo disponível). Em resumo, o sequenciamento ocorre apenas existindo quantidades que deem condições de produção, e caso seja desmarcado os parâmetros que montam este saldo, não será possível a alocação e sequenciamento. </div> </div> |
| Saldo em Poder de Terceiros | <p>Permite selecionar os parâmetros que farão com que sejam considerados no cálculo o saldo do item em poder de terceiros e também o de terceiros em nosso poder. Os parâmetros possíveis são:</p> <p>Remessa para Beneficiamento - Quando assinalado, identifica que a função deve considerar o saldo de estoque em poder de terceiros, enviado para beneficiamento.</p> <p>Transferência - Quando assinalado, identifica que a função deve considerar o saldo de itens em trânsito.</p> <p>Remessa em Consignação - Quando assinalado, identifica que a função deve considerar o saldo de estoque em terceiros, enviado como consignação.</p> |
| Cenário Mono-Estabelecimento? | Quando assinalado, determina que todos os documentos de entrada / saída (ordens de produção, saldos em estoque, ordens de compra) serão considerados pertencentes ao estabelecimento padrão de produção, permitindo o compartilhamento de saldos entre estabelecimentos. |
| Considera níveis para alocação? | <p>Quando assinalado, identifica que a função irá programar a fábrica por níveis de grupos de máquinas. Esta parametrização é efetuada por intermédio da função Manutenção Grupo de Máquinas SFC - SF0103 com a qual é possível programar a fábrica em várias etapas (níveis).</p> <div> <div>  Importante: Devem ser consideradas as situações nas quais, no fluxo de processo, acontecem ciclos de alimentação (GM A fornece para GM B e GM B fornece para GM A. Nesse caso estes grupos de máquina devem estar no mesmo nível de alocação). </div> <div> GM = Grupo de Máquinas </div> </div> |
| Considera Grupo de Entrega? | Quando assinalado, realiza o processo de priorização na distribuição de saldos (rastreabilidade) e no sequenciamento de atividades (alterando a prioridade das operações). |
| Data de Beneficiamento a partir da Ordem de Compra? | Quando assinalado, determina que a data de término prevista da operação das ordens de produção beneficiadas serão atualizadas pela data de entrega da parcela da ordem de compra de beneficiamento. |
| Realiza Programação de Ordens não Liberadas? | Quando assinalado, determina que somente serão consideradas as ordens de produção que possuam estado diferente de não iniciado quando o tipo de reporte da ordem é diferente do tipo Item. |
| Reprogramação da Produção | <p>Permite assinalar os parâmetros de reprogramação da produção. Os parâmetros possíveis são:</p> <p>Considera apontamento de produção - Quando assinalado, determina que a data de simulação inicial para os centros de trabalho será o último reporte/início de operação efetuado no Chão de Fábrica.</p> <p>Considera sequência programada - Quando assinalado, determina que o sistema tentará manter a mesma programação, porém existem situações que a sequência das operações poderá ser alterada por conta das restrições da matéria-prima, rede-pert, entre outros.</p> <p>Mantém Centro de Trabalho alocado? - Quando assinalado, determina que o sistema tentará manter o centro de trabalho definido na programação. Quando não assinalado, poderá ser programado em outro centro de trabalho.</p> |
| Data de Corte | Permite informar a data de corte para selecionar ordens de compra/produção que farão parte do processo de rastreabilidade. |
| Antecipação de Ordens que atenderão Pedidos | <p>Identifica o número de horas de antecipação, que, as ordens que atenderão pedidos e reservas de saldo, serão consideradas em atraso.</p> <p>Exemplo: Pedido A</p> <p>Data de Entrega - 10/08/06 às 18:00 horas</p> <p>Tempo de Antecipação - 4 horas</p> <p>Nesse caso, a ordem de produção que está atendendo o pedido A terá sua Data de Fim Mais Tarde no dia 10/08/06 às 14:00 horas.</p> <p>Será considerado o calendário da última operação para defasagem de horas.</p> |
| Data da Confirmação | Permite identificar a data e hora limite para confirmação das programações, lembrando que o sistema tem como referência a data de início de setup programada. |

Tela Parâmetros Extras - Pasta Estabelec

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao selecionar a pasta Estabelec, localizada na tela Parâmetros Extras. Nessa tela é possível selecionar dentre uma relação de estabelecimentos disponíveis aqueles que deverão ser utilizados no processo de alocação de atividades. |
|--------------------------|--|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|--------|--|
| Inclui | Quando acionado, transfere para o quadro da direita (estabelecimentos selecionados) o Estabelecimento selecionado no quadro à esquerda (estabelecimentos disponíveis). |

| | |
|--------|---|
| Retira | Quando acionado, transfere para o quadro da esquerda (estabelecimentos disponíveis) o Estabelecimento selecionado no quadro à direita(estabelecimentos selecionados). |
|--------|---|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|-------------------------------|---|
| Estabelecimentos Disponíveis | Nesse quadro são apresentados todos os estabelecimentos disponíveis, os quais poderão ser selecionados para o processo de alocação de atividades. |
| Estabelecimentos Selecionados | Nesse quadro são apresentados todos os estabelecimentos selecionados, os quais serão utilizados para o cálculo de alocação de atividades. |

Tela Parâmetros Extras - Pasta Depósito

| | |
|-------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao selecionar a pasta Depósito, localizada na tela Parâmetros Extras. Nesta tela é possível selecionar dentre uma relação de depósitos disponíveis aqueles que deverão ser utilizados no processo de alocação de atividades. |
|-------------------|--|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|--------|---|
| Inclui | Quando acionado, transfere para o quadro da direita (depósitos selecionados) o Depósito selecionado no quadro à esquerda (depósitos disponíveis). |
| Retira | Quando acionado, transfere para o quadro da esquerda (depósitos disponíveis) o Depósito selecionado no quadro à direita(depósitos selecionados). |

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|------------------------|--|
| Depósitos Disponíveis | Neste quadro são apresentados todos os depósitos disponíveis, os quais poderão ser selecionados para o processo de alocação de atividades. |
| Depósitos Selecionados | Neste quadro são apresentados todos os depósitos selecionados, os quais serão utilizados para o cálculo de alocação de atividades. |

Tela Parâmetros Extras - Pasta GM Alternat

| | |
|-------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao selecionar a pasta GM Alternat, localizada na tela Parâmetros Extras. Nesta tela é possível visualizar grupos de máquinas alternativos para um determinado grupo selecionado, permitindo indicar se o grupo de máquina alternativo estará ou não ativo para a simulação a realizar.. |
|-------------------|---|

Principais Campos e Parâmetros:


| Campo: | Descrição: |
|------------------|---|
| Grupo de Máquina | Permite realizar filtro dos Grupos de Máquina pelo seu Código ou Nome. Desta forma, pode-se digitar as iniciais do código ou descrições conforme parametrizado. Para que sejam apresentados todos os grupos de máquina deve-se digitar " * ". |
| Alternativo | Ao selecionar um grupo de máquina, são apresentados os grupos de máquinas alternativos. Inicialmente todos estão indisponíveis para uso alternativo (no sentido de uso de alternativo somente em situações de sobrecarga) e o planejador pode ativar um determinado grupo de máquinas para ser considerado no processo de alocação. Os grupos de máquina em vermelho representam os grupos de máquina alternativos indisponíveis e os azuis representam os liberados. Para ativar um grupo de máquina alternativo, é necessário alterar o valor da coluna Ativo para "Sim". |

Tela Parâmetros Extras - Pasta Exceção

| | |
|-------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao selecionar a pasta Exceção, localizada na tela Parâmetros Extras. Nesta tela é possível configurar a emissão de até quatro relatórios de exceção, os quais serão gerados no momento da execução da Simulação. Estes relatórios são destinados a auxiliar o gerenciamento dos recursos, e encontram-se descritos a seguir. |
|-------------------|--|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|--------------------|--|
| Estabelecimento | Permite selecionar código de estabelecimento inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de estabelecimento associado esteja dentro dessa faixa. |
| Cliente | Permite selecionar código de cliente inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de cliente associado esteja dentro dessa faixa. |
| Ped. Cli. | Permite selecionar número de pedido do cliente inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo número de pedido de cliente associado esteja dentro dessa faixa. |
| Item | Permite selecionar código de item inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de item associado esteja dentro dessa faixa. |
| Grupo de Estoque | Permite selecionar código de grupo de estoque inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de grupo de estoque associado esteja dentro dessa faixa. |
| Família | Permite selecionar código de família de itens inicial e final, estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as atividades, cujo código de família de itens associado esteja dentro dessa faixa. |
| Data de Referência | Ao executar os relatórios o mesmo utiliza esta data e hora como referência para identificar a data de corte e confrontar as informações para identificar atrasos e antecipações. |

**Nota:**
Existem quatro relatórios de exceção possíveis de serem emitidos.

Pedidos Programados

Validação da Rede Pert

Cada um deles, se marcado para execução, será emitido - conforme a parametrização feita - no momento da execução da Simulação, sendo armazenado no diretório do usuário, localizado no diretório indicado na [Função Parâmetros do Chão de Fábrica - SF0101](#) (Página Alocação de Atividades - Catálogo Backup). O nome do diretório do usuário é constituído da seguinte forma: User_<nome_do_usuário>.

Relatório de Pedidos Programados

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|----------------------|---|
| Horas em atraso | Quando selecionada a emissão deste relatório, este campo identifica que um pedido deve ser considerado em atraso somente se o mesmo for superior ao número de horas aqui identificado. |
| Horas em antecipação | Quando selecionada a emissão deste relatório, este campo identifica que um pedido deve ser considerado em antecipação somente se o mesmo for superior ao número de horas aqui identificado. |

Relatório de Validação da Rede Pert

Não possui parâmetros.

Relatório de Ordens de Compra

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|------------------------|--|
| Horas em atraso | Quando selecionada a emissão deste relatório, este campo identifica que uma ordem de compra deve ser considerada em atraso somente se o mesmo for superior ao número de horas aqui identificado. |
| Considera folga de até | Pode-se considerar o tempo de folga (Data Primeira Utilização Prevista - Data de Entrega) para identificar somente atrasos que irão impactar a programação com o limite de horas informado. |
| Número de Níveis | Caso a ordem de compra esteja em atraso, tem-se a opção de visualizar o consumo deste recurso de acordo com o número de níveis aqui identificado, podendo chegar até o pedido. |


Relatório de Ordens de Produção

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|------------------------|--|
| Horas em atraso | Quando selecionada a emissão deste relatório, este campo identifica que uma ordem de produção deve ser considerada em atraso somente se a mesma for superior ao número de horas aqui identificado. |
| Considera folga de até | Pode-se considerar o tempo de folga (Data Primeira Utilização Prevista - Data de Entrega) para identificar somente atrasos que irão impactar a programação com o limite de horas informado. |
| Número de Níveis | Caso a ordem de produção esteja em atraso, tem-se a opção de visualizar o consumo deste recurso de acordo com o número de níveis aqui identificado, podendo chegar até o pedido. |

Tela Cenários


| | |
|-------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Cenários, localizado na tela Alocação de Atividades. Esta tela permite comparações entre cenários distintos. Toda simulação corrente terá o nome provisório de _Atual e será possível salvá-la para posterior comparações e também para execuções batch. |
|-------------------|---|

 **Importante:**

O botão que faz a apresentação desta tela faz parte do conjunto de Botões configuráveis da Regra de Alocação Padrão (DES_PAD). Por isso, caso o cliente esteja utilizando uma Regra de Alocação específica, esta opção poderá não estar disponível.

A descrição destes botões e funções específicas da regra DES_PAD encontra-se disponível no final desta documentação.

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|-----------|---|
| Salvar | Quando acionado, permite salvar a simulação carregada atualmente, para continuar o processo em outro momento. |
| Restaurar | Quando acionado, permite restaurar uma simulação salva e continuar o processo de simulação até a sua confirmação. <div><div> Nota:</div><div>Quando a simulação é restaurada, seu nome passa a aparecer na tabela de simulações com um caractere “_” (underline) na frente do nome original, e o programa passa a tratar como um novo cenário, permitindo salvar uma nova cópia, caso assim deseje.</div></div> |
| Eliminar | Quando acionado, apresenta a tela SF0314BE-Eliminação, na qual é possível eliminar cenários antigos que não são mais necessários. |
| Fechar | Quando acionado, fecha a tela de simulação. |

Tela Eliminação

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Eliminar, localizado na tela Cenários. Esta tela permite que se exclua um cenário que já não serve mais para comparações, ou uma faixa de cenários. Quando solicitada a eliminação por faixa, é apresentada a tela Filtro - SF0314I, para que a faixa possa ser alimentada. |
|--------------------------|--|

Tela Filtro

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | <p>Esta tela é apresentada ao acionar o botão Filtro, localizada na tela Cenários. Esta tela permite filtrar as simulações que devem ser apresentadas para comparação na tela Cenários.</p> <p>Esta mesma tela é apresentada quando selecionada a opção de eliminação por faixa na tela Eliminação - SF0314BE. Neste caso, a operação terá como finalidade eliminar as simulações compreendidas nos intervalos selecionados.</p> |
|--------------------------|--|

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|------------------|--|
| Data Simulação | Permite inserir data de simulação inicial e final estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as simulações cuja data esteja dentro desse intervalo. |
| Código Simulação | Permite inserir código de simulação inicial e final estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as simulações cujos códigos estejam dentro desse intervalo. |
| Descrição | Permite inserir descrição da simulação inicial e final estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as simulações cuja descrição esteja dentro desse intervalo. |
| Usuário | Permite inserir código de usuário de simulação inicial e final estabelecendo uma faixa. Somente serão selecionadas as simulações cujo código de usuário esteja dentro desse intervalo. |

Tela Alteração Manual

| | |
|--|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Alteração Manual, localizado na tela Alocação de Atividades, na área de Botões de Acesso Rápido. |
| <p>i Importante: O botão que faz a apresentação desta tela faz parte do conjunto de Botões configuráveis da Regra de Alocação Padrão (DES_PAD). Por isso, caso o cliente esteja utilizando uma Regra de Alocação específica, esta opção poderá não estar disponível.</p> <p>A descrição destes botões e funções específicas da regra DES_PAD encontra disponível no final desta documentação.</p> <p>Nesta tela é possível alterar datas de execução, sequências dos splits, alocar, desalocar.</p> | |

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|-----------------------------|--|
| Mover o registro para cima | Quando acionado, altera a sequência de execução dos splits. Após concluir o realinhamento, o programa efetua automaticamente um ajuste das datas, executando um Sequenciamento para frente para ajuste de datas de início e término. |
| Mover o registro para baixo | Quando acionado, altera a sequência de execução dos splits. Após concluir o realinhamento, o programa efetua automaticamente um ajuste das datas, executando um Sequenciamento para frente para ajuste de datas de início e término. |
| Ajustar Datas | <p>Quando acionado, permite o ajuste de datas, corrigindo possíveis sobreposições de operação no mesmo centro de trabalho, contando as seguintes opções:</p> <ul style="list-style-type: none">· Hora Sequenciada: a partir do registro selecionado, sequência as operações para frente, eliminando possíveis intervalos entre as operações e corrigindo sobreposições.· Sequenciamento para trás (Backward): a partir do registro selecionado, sequência as operações para trás, mantendo intervalos que possam existir na programação.· Sequenciamento para frente (Forward): a partir do registro selecionado sequência as operações para frente, mantendo intervalos que possam existir na programação.· Sequenciamento para frente/trás (Forward/Backward): a partir do registro selecionado, sequência as operações para frente e para trás, mantendo intervalos que possam existir na programação) |
| Inclusão de Programação | <p>Quando acionado, apresenta uma divisão na tela Alteração Manual - SF0314D na qual é possível ao planejador, programar manualmente o centro de trabalho com os splits que estão disponíveis para o grupo de máquina em questão.</p> <p>Esta tela é apresentada na sequência, após a descrição dos botões e campos desta tela.</p> |

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|-----------------|--|
| Centro Trabalho | Exibe o código e a descrição do centro de trabalho atual. |
| Ordenação | <p>Selecionar a opção a ser considerada para ordenação das informações. As opções disponíveis são:</p> <ul style="list-style-type: none">• Data de fim mais tarde, quando selecionada, ordena as operações por data de fim mais tarde.• Item / Data de fim mais tarde, quando selecionada, ordena as operações por código do item e data de fim mais tarde.• Cliente /Data de fim mais tarde, quando selecionada, ordena as operações por cliente e data fim mais tarde• Pedido / Data de fim mais tarde, quando selecionada, ordena as operações por pedido e data de fim mais tarde.• Redutor de Setup / Data de fim mais tarde, quando selecionada, ordena as operações por redutor de setup e data fim mais tarde. |
| Seq | Exibe a sequência do split no centro de trabalho e será utilizado para realocação das atividades, quando solicitada. |
| Dat Progda Ini | Exibe a data de início planejada no centro de trabalho selecionado. |

| | |
|------------------------|---|
| Hra Ini | Exibe a hora de início planejada no centro de trabalho selecionado. |
| Dat Progda Fim | Exibe a data de término planejada no centro de trabalho selecionado. |
| Hra Fim | Exibe a hora de término planejada no centro de trabalho selecionado. |
| Ordem / Operac / Split | Exibe o identificador do split de operação. |
| Cliente | Exibe o código do cliente relacionado a ordem de produção. |
| Pedido | Exibe o código do pedido do cliente relacionado a ordem de produção. |
| Redutor de Setup | Exibe o código do redutor de setup usado no processo de alocação de atividades. |
| Ferramenta | Exibe o código da ferramenta associado ao split da operação. |
| Item Fabric | Exibe o código do item associado ao split de operação. |
| Qt Prevista | Exibe a quantidade prevista para o split de operação. |
| Qt Reporte | Exibe a quantidade reportada para o split de operação. |
| Qt Saldo | Exibe a quantidade de saldo a produzir em relação ao planejado para o split. Qt Saldo = Qt Prevista - Qt Reporte |
| Tempo Setup | Exibe o tempo de setup previsto para o split de operação. |
| Tempo Operação | Exibe o tempo operacional para o split da operação. |
| Pós-Operação | Exibe o tempo de Pós-Operação para o split da operação. É o tempo de espera que o item deve ter antes de iniciar a operação seguinte. |
| % Performance | Exibe o percentual de performance da operação (Grupo de Máquina e Centro de Trabalho Válido). |
| % Redução Setup | Exibe o percentual de redução de setup conforme parametrização do Grupo de Máquina (Item/Operação, Ferramenta, Matriz de Setup). Ver Função Manutenção Matriz de Setup - SF0120 . |

Tela Alteração Manual - SF0314D

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|---|---|
| Desaloc >> ou Desaloc << | Quando acionado, permite ocultar ou exibir a tabela de splits disponíveis para alocação. |
| Modificar Split | Quando acionado, apresenta a tela Alteração Grupo e Centro de Trabalho - SF0314M, na qual é possível informar um grupo de máquinas alternativo, ou especificar outro centro de trabalho forçando a alocação no grupo de máquinas e centro de trabalho especificado. |
| Filtro | Quando acionado, apresenta a tela Seleção - SF0314F, já descrita, na qual é possível selecionar filtros que irão impactar na seleção e apresentação da tabela de operações disponíveis. |
| Visualiza Operações de Grupos de Máquina Alternativos | Quando selecionado, todas as operações disponíveis para programação de grupos de máquinas alternativos serão visualizados também para permitir a programação. |

Tela Carga Máquina

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o menu Consultas --> Estatística --> Carga Máquina, localizado na tela Alocação de Atividades. |
|--------------------------|---|

| |
|---|
| <div> <div></div> <div> Importante: O botão que faz a apresentação desta tela faz parte do conjunto de Botões configuráveis da Regra de Alocação Padrão (DES_PAD). Por isso, caso o cliente esteja utilizando uma Regra de Alocação específica, esta opção poderá não estar disponível. A descrição destes botões e funções específicas da regra DES_PAD encontra disponível no final desta documentação. Nesta tela é possível visualizar um resumo de horas por grupo de máquina/centro de trabalho num período selecionado, com o objetivo de identificar rapidamente sobrecargas de capacidade, permitindo ao usuário fazer uma descarga de capacidade para uma máquina alternativa. Quando o campo % Utilização ultrapassar os 100% de alocação, ele é apresentado na cor vermelha. Os Grupos de Máquina são apresentados com fontes brancas em fundo vermelho e os Centros de Trabalho com fontes pretas em fundo branco. </div> </div> |
|---|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|---------------------------------------|---|
| Grupos de Máquina/Centros de Trabalho | Utilizado como um filtro de visualização. Quando selecionado Grupos de Máquina/Centros de Trabalho, são apresentadas as cargas por centro de trabalho e por grupo de máquina. Quando selecionado Grupo de Máquina, são apresentados apenas os grupos de máquina, com a carga de todos os centros de trabalho sem apresentar esses detalhes. |
| Exportação para Excel | Quando acionado, gera e apresenta tela Excel com o mesmo conteúdo apresentado nesta tela. |

Principais Campos e Parâmetros:

| Campo: | Descrição: |
|---------|---|
| Recurso | Exibe o código e a descrição do recurso, podendo ser um Grupo de Máquina (apresentado em fontes brancas e fundo vermelho) ou um Centro de Trabalho (apresentado em fontes pretas e fundo branco). |

| | |
|-----------------|---|
| Disponibilidade | Exibe a disponibilidade total (em horas) do Grupo de Máquinas ou do Centro de Trabalho. |
| Carga Planej. | Exibe a carga planejada (em horas) para o Grupo de Máquinas ou para o Centro de Trabalho. |
| Alocada | Exibe a quantidade de horas já alocadas para o Grupo de Máquinas ou para o Centro de Trabalho. |
| Não Alocada | Exibe a quantidade de horas planejadas e ainda não alocadas para o Grupo de Máquinas ou para o Centro de Trabalho. |
| % Utilização | Exibe o percentual de utilização do Grupo de Máquinas ou do Centro de Trabalho, calculado como a relação entre a Carga Planejada e a Disponibilidade total. |

Tela Alocação de Atividades Batch - Pasta Batch

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao acionar o botão Batch, localizado na tela Alocação de Atividades, na área de Botões de Acesso Rápido. |
|--------------------------|--|

| |
|---|
| <p>📘 Importante: O botão que faz a apresentação desta tela faz parte do conjunto de Botões configuráveis da Regra de Alocação Padrão (DES_PAD). Por isso, caso o cliente esteja utilizando uma Regra de Alocação específica, esta opção poderá não estar disponível.</p> <p>A descrição destes botões e funções específicas da regra DES_PAD encontra disponível no final desta documentação.</p> <p>Nesta tela é possível iniciar a execução do cálculo de alocação em servidor RPW (Batch).</p> <p>Para executar o processo em batch, é necessário salvar previamente um cenário para definir os parâmetros de cálculo. A partir deste cenário é que serão definidos todos os dados sobre a simulação.</p> |
|---|

A seguir, descrição sobre as fases do processamento Batch:

| Fase: | Descrição: |
|--|---|
| 1) Parametrização do Cálculo - Cenário de Origem | Aqui são definidos os parâmetros de cálculo, baseados no cenário de origem que deve ser definido neste momento. |
| 2) Origem das Informações | Nesta fase, deve-se informar a origem dos dados (ordens, splits de operação). Existem duas opções: considerar as informações já salvas por um cenário (ponto de corte) ou de forma on-line, quando as informações são obtidas no exato momento da execução. Quando se escolhe a opção Cenário, serão considerados os dados do cenário informado na Fase 1. |
| 3) Simulação de Estoque | Nesta fase, serão obtidos os referenciais a Pedidos, Ordens de Compra, Reservas, Ordens de Produção, Saldo de Estoque para permitir a montagem da rede de precedência e datas de início mais cedo e de fim mais tarde. |
| 4) Rastreabilidade de Recursos | Nesta fase, com base nas informações de simulação de estoque, o sistema irá fazer a distribuição e amarração das dependências entre as ordens para permitir um planejamento factível. |
| 5) Início Mais cedo e Fim Mais Tarde (Antes da Programação) | Nesta fase, são calculados o início mais cedo e o fim mais tarde das operações para um melhor planejamento e acompanhamento. |
| 6) Alocação das Operações | Nesta fase, são alocadas as atividades nos grupos de máquina disponíveis. |
| 7) Início Mais Cedo e Fim Mais Tarde (Depois da Programação) | Nesta fase, é calculado o Início Mais Cedo e o Fim Mais Tarde das operações, já consideradas as operações alocadas e por existirem as informações atualizadas. É nesta fase que são calculados o tempo de folga e o tempo de fila de cada atividade. |
| 8) Métricas | Nesta fase, são calculadas as métricas de avaliação de desempenho para posterior análise (é necessário salvar o cenário para guardar estas informações). |
| 9) Confirmar Simulação de Estoque e Rastreabilidade | <p>Nesta fase, estamos confirmando os dados gerados na fase 3 (Simulação de Estoques) e 4 (Rastreabilidade de recursos) para posterior consulta (não obrigatório, porém, altamente recomendável).</p> <div> <p>📘 Importante: Uma simulação de estoques e rastreabilidade pode ser utilizada em outra simulação, não necessitando refazer todos os passos até aqui.</p> </div> |
| 10) Confirmar Programação | Nesta fase, é confirmada a programação das operações para o Chão de Fábrica, podendo-se estipular uma data de corte para a programação. |
| 11) Relatório de Exceção | Nesta fase, são gerados os relatórios de exceções para posterior análise. Todos os relatórios são gerados no diretório do usuário. |
| 12) Salvar Cenário | Nesta fase, existe a opção de salvar o cenário, caso não se tenha realizado o processo de confirmação. Para manter as informações, é necessário salvar para posterior processo de análise e confirmação. |

Tela Alocação de Atividades Batch - Pasta Impressão

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Esta tela é apresentada ao selecionar a pasta Impressão, localizada na tela Alocação de Atividades Batch. Nesta tela é possível definir o destino e a forma de execução do relatório. |
|--------------------------|---|

Painel do Sequenciamento – Pasta Entrega

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | <p>Essa tela é apresentada ao acionar o menu Consultas, Painel do Sequenciamento. Nesta tela é possível visualizar os indicadores de entrega programada, o faturamento previsto com estas entregas e as estatísticas do uso da capacidade de cada centro de trabalho.</p> <p>Na visão de entrega, são classificadas as entrega/previsões conforme estabelecimento, unidade de negócio (somente 206b com função ativa de unidade de negócio), tipo da demanda (MTO - Make-To-Order, MTS – Make-to-stock), e semana de entrega (com base na referência do cenário), e cliente.</p> |
|--------------------------|--|

| |
|--|
| <p>📘 Importante: Podem existir ordens de semi-elaborado que possuem política Ordem ou Nível superior e foram classificadas com MTS, devido não existir a ordem final que esta realmente atendendo o pedido, se não existe atendimento de pedido, a ordem ou parte do saldo da ordem é considerado MTS – Make-to-stock.</p> <p>Métricas:</p> <ul style="list-style-type: none"> Total de Entregas – Número total de entregas No Prazo – Número de entregas previstas no prazo (data de entrega – tempo de antecipação) Em Atraso - Número de entregas previstas fora do prazo (data de entrega – tempo de antecipação) Não programado - Número de entregas que não estão sendo atendidas totalmente, ou seja, esta consumindo saldo indisponível. |
|--|

- Atraso em dias (mín,méd,máx) – Caso esteja em atraso é verificado o atraso mínimo, médio e máximo (em dias).

Nota:
Entrega é a menor unidade do pedido de venda, ou seja, a entrega do item do pedido de venda. (Pedido → Item do Pedido → Entrega do item do pedido).

Na tabela a seguir estão descritos os elementos dessa tela:

| Fase: | Descrição: |
|-------|--|
| Visão | Selecionar a visão a ser considerada para apresentação das informações. As opções disponíveis são: <ul style="list-style-type: none">• Produção – Nesta visualização é possível verificar quando deveriam ocorrer as entregas.• Faturamento – Nesta visualização é possível verificar quando realmente estão sendo entregues (previsão com base no sequenciamento). |

Painel do Sequenciamento – Pasta Faturamento

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Essa tela é apresentada ao acionar a pasta Faturamento, na tela Painel do Sequenciamento. As informações apresentadas por essa pasta são as mesmas oferecidas na visão de entregas, porém as entregas são quantificadas valores de faturamento líquido (MTO) e para MTS (Batch, On-line, Base, Reposição, Util. Entrada, Fiscal, caso todos estes anteriores estiverem zerados o mesmo será valorizado a zero). |
|--------------------------|---|

Nota:
As informações contidas na estrutura de árvore podem ser consultadas pelo relatório Estatística - Faturamento e Entregas - MTS/MTO, o qual apresenta em detalhes cada documento envolvido.

Painel do Sequenciamento – Pasta Capacidade

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Essa tela é apresentada ao acionar o menu Consultas, Painel do Sequenciamento. Nesta tela é possível visualizar um resumo da utilização da capacidade por Estabelecimento, Grupo de Máquina e Centro de Trabalho. Métricas: <ul style="list-style-type: none">• Tempo em operação – Tempo gasto em produção prevista (tempo de operação, máquina ou homem – conforme parametrização do grupo de máquina)• Tempo em preparação – Tempo gasto em preparação prevista (setup).• % Preparação – Relação de Tempo, dado pela fórmula Tempo em preparação / Tempo em operação.• Operações – Número de operações processadas• Operações em atraso – Número de operações processadas em atraso (data prevista de término maior que fim mais tarde do split de operação)• Tempo em atraso – Das operações em atraso, somatória do tempo em atraso (diferença de tempo entre data/hora prevista de término – data/hora fim mais tarde)• Tempo médio em atraso – Média dos valores, dado pela fórmula Tempo em atraso / operações em atraso.• Tempo em fila – Também conhecido como tempo de espera, considera-se o tempo em que a operação estava disponível (data liberação < data prevista de início) na frente da máquina mais não pode iniciar sua produção devido a mesma estar realizando a produção de outra operação.• Tempo médio em fila – Média dos valores, dado pela fórmula Tempo em fila / Operações.• Tempo de folga – O tempo de folga representa o tempo máximo de atraso de uma operação, quando maior o tempo de folga mais tranquila se dá a execução das atividades, pois se o tempo de folga da operação tender a zero, caso a mesma atrase, ela também irá atrasar outras operações (outros grupos de máquina) em cascata.• Tempo médio de folga – Média dos valores, dado pela fórmula tempo de folga / operações.• Nível de Serviço – Média de entregas no prazo, dado pela fórmula (Operações – Operações em atraso) / Operações. |
|--------------------------|--|

Descrição das funções específicas da Regra Padrão (DES_PAD), disponíveis através do Painel de Botões, menu de "Mais Ações...", e menu “Relatórios”



Importante:
O usuário poderá configurar os botões e suas funções, bem como as funções disponíveis na opção "Mais Ações...", menus Manutenções, Consultas e Relatórios por intermédio da [Função de Flexibilização de Alocação - SF0118](#). Recomenda-se que esta configuração seja feita em conjunto com a Datasul, através do processo de Consultoria / Customização.

Botões de Acesso Rápido

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Nesta descrição são apresentados os botões/funções referentes à Regra Padrão (DES_PAD). |
|--------------------------|---|

Outras Ações/Ações Relacionadas:

| Ação: | Descrição: |
|-----------------|---|
| Regra Alocação | Quando acionado, apresenta a tela Regra de Alocação - SF0314A, a qual permite visualizar as características da Regra utilizada, bem como selecionar outra Regra de Alocação disponível para a execução das simulações de alocação. |
| Parâmetros | Quando acionado, apresenta a tela Parâmetros Extras - SF0314G, na qual é possível selecionar os parâmetros de acordo com a Regra de Alocação selecionada. Nesta descrição estaremos tratando exclusivamente da regra Padrão (DES_PAD). |
| Planej Dados | Quando acionado, apresenta a tela Planejamento dos Dados de Simulação - SF0314V, na qual é possível manipular os dados de ordens de produção e saldos planejadas. |
| Gerar Rastreab. | Quando acionado, inicia o processo de geração de rastreabilidade conforme parametrizações e seleções efetuadas. Função responsável pela atualização da rede de precedência das ordens. É neste ponto que é realizado o Resumo de Item (Simulação de Estoque com Pedidos, Ordens de Compra, Ordens de Produção, Saldos de Estoque). Após reunir todas as informações, é iniciado o processo de geração da rede. Na regra padrão são obedecidos os relacionamentos firmes de Make-to-Order, Nível Superior e Itens Configurados. Outros documentos sem relacionamentos firmes são gerados por intermédio de uma regra FIFO (First In - First Out). |
| Calc IMC/FMT | Quando acionado, é efetuado o processo de cálculo das datas de Início Mais Cedo (IMC) e Fim Mais Tarde (FMT). Estas informações serão utilizadas para identificar atrasos e antecipações de produção e entrega. |
| Simular | Quando acionado, efetua o processo de simulação de alocação das atividades que estão marcadas na tabela de atividades disponíveis para alocação na tela principal. |

| | |
|-----------------------|--|
| Alteração Manual | Quando acionado, apresenta tela Alteração Manual - SF0314D, na qual é possível visualizar e, se necessário, atualizar manualmente os dados de alocação de atividade gerados. É possível também programar manualmente um centro de trabalho com os splits disponíveis para o grupo de máquina selecionado, bem como mudar a sequência de execução dos splits. |
| Hora Extra | <p>Quando acionado, executa o programa Manutenção de Horas Extra do Centro de Trabalho - SF0124, permitindo acrescentar períodos extras para a realização de atividades fora de turno.</p> <div>  Nota: Também é possível acrescentar horas extras por intermédio de menu, acionando o botão direito do mouse sobre uma operação e selecionando a opção Estender turno para completar operação, conforme descrito anteriormente. </div> |
| Reprogramar | <p>Quando acionado, efetua o processo de reprogramação das atividades. Somente as operações alocadas e iniciadas (mesmo não alocadas) serão reprogramadas nos centros de trabalho.</p> <div>  Importante: Serão priorizadas as operações que já foram iniciadas. Os parâmetros que irão influenciar na reprogramação são: Considera apontamento de produção – a data da simulação inicial para os centros de trabalho será o último reporte/início de operação efetuado no Chão de Fábrica. Considera sequência programada – o sistema irá tentar manter a mesma programação, pois existem situações que a sequência das operações poderá ser alterada devido a restrições de matéria-prima, rede-pert, entre outros. A reprogramação poderá ajustar automaticamente as operações dos outros centros de trabalho quando necessária a reparação da produção, no caso de algum processo de alteração manual com conflitos de horário (data/hora programada de início menor que a data/hora liberada). </div> |
| Confirmar Rastr. | Quando acionado, inicia o processo de salvar a rastreabilidade de recursos efetuada e disponibilizá-la para consulta no Chão de Fábrica |
| Confirmar Prog | Quando acionado, inicia o processo de confirmação da programação dos Centros de Trabalho e disponibilizá-las para o Chão de Fábrica. |
| Grupo de Entrega | Quando acionado, apresenta a tela Grupo de Entrega – SF0314T, onde é possível alterar a priorização das entregas (MTS e MTO) através da criação dos grupos de entrega. |
| Painel Sequenciamento | Quando acionado, apresenta a tela Painel do Sequenciamento – SF0314S, onde é possível visualizar o estado e valores de entregas e estatísticas do grupo de máquina. |
| Cenários | Quando acionado, apresenta a tela Cenários - SF0314B, onde é possível visualizar os valores de cada métrica para cada simulação efetuada. |
| Batch | <p>Quando acionado, apresenta a tela Alocação de Atividades Batch - SF0314O, na qual é possível executar todo o cálculo em servidor RPW.</p> <p>Para executar o processo em batch é necessário salvar um cenário para definir os parâmetros de cálculo. A partir desse cenário é que serão definidos todos os dados sobre a simulação.</p> |

Opção “Mais Ações...”.

Nesta descrição são apresentadas as funções adicionais referentes à Regra Padrão (DES_PAD).

O objetivo destas funções é permitir a extração de relatórios e análises complementares ao processo de alocação de atividades e gerenciamento da cadeia (Ordens de Compra, Pedidos, Programação de Fábrica).

A seguir, uma descrição das funções disponíveis.

00 - Abrir diretório do usuário

Todo usuário possui um diretório mestre localizado no diretório do catálogo especificado na [Função Parâmetros do Chão de Fábrica - SF0101](#)

User_<nome_do_usuario>

Dados referentes a relatórios serão gravados neste diretório. Por esse motivo deve estar apontando para um caminho em um servidor e o mesmo deve estar disponível em todas as máquinas que irão executar o processo de alocação de atividades.

01 - Programação (Dispatch List)

Permite a emissão de uma listagem das operações já alocadas.

02 - Backlog (Atividades não Programadas)

Permite a emissão de uma listagem das operações em backlog (sem programação).

03 - Relatório Resumo do Item

Permite emitir uma listagem de todo o resumo do item (Entradas / Saídas).

04 - Relatório de Rastreabilidade


Permite a emissão de uma listagem de toda a rastreabilidade gerada no sistema.

Menu Relatórios.

Nesta descrição são apresentadas as funções adicionais referentes ao menu Relatórios.


Exceção - Pedidos Programados

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Este relatório tem como objetivo apresentar os pedidos de venda com as suas respectivas datas de entrega prevista e sua situação (Em Antecipação, No Prazo, Em atraso, Não programado). |
|--------------------------|---|

| |
|--|
|  Importante: Ao executar esta função, será criado no diretório do usuário um novo diretório com a data e hora da execução e dentro dele serão salvos os relatórios acima. |
|--|


Exceção - Validação da Rede-Pert

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Este relatório tem como objetivo identificar programações que não estejam respeitando a rede de operações (Pert) e será apresentada uma lista com as programações críticas, ou seja, data programada de início maior que data liberada. (Data Liberada = Data mínima em que a operação pode ser programada, devido a restrições de matéria-prima, rede-pert, capacidade). |
|--------------------------|---|

| |
|--|
|  Importante: Ao executar esta função, será criado no diretório do usuário um novo diretório com a data e hora da execução e dentro dele serão salvos os relatórios acima. |
|--|


Exceção - Ordens de Compra

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Este relatório tem por objetivo identificar as ordens de compra que podem impactar a programação, a partir da data de referência são verificadas as ordens de compra que deveriam estar disponível na fábrica, e com estas ordens é possível visualizar a rede de ordens que irá consumir este material (ordem de compra). |
|--------------------------|--|

| |
|--|
|  Importante: Ao executar esta função, será criado no diretório do usuário um novo diretório com a data e hora da execução e dentro dele serão salvos os relatórios acima. |
|--|

Exceção - Ordens de Produção

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Este relatório tem por objetivo identificar as ordens de produção que podem impactar a programação devido a atrasos, a partir da data de referência são verificadas os splits de operação que deveriam estar produzidos, e com estas ordens é possível visualizar a rede de ordens que irá consumir este material verificando assim o impacto da não produção. |
|--------------------------|--|

| |
|--|
|  Importante: Ao executar esta função, será criado no diretório do usuário um novo diretório com a data e hora da execução e dentro dele serão salvos os relatórios acima. |
|--|

Capacidade - Análise de Capacidade

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite realizar um acompanhamento de análise de capacidade (Carga Máquina) por grupo de máquina, apresentando o percentual de utilização, a disponibilidade e a carga planejada de forma diária. |
|--------------------------|---|

Capacidade – Turnos

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Permite a emissão de uma listagem de todos os centros de trabalho dos grupos de máquina que estão em processo de simulação com os horários de início e término dos turnos (já descontadas as paradas programadas e reporte de paradas (iniciadas com data de previsão dentro do horizonte de programação). |
|--------------------------|--|

Capacidade – Ociosidade

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite a emissão de uma listagem de todos os centros de trabalho dos grupos de máquina que estão em processo de simulação dos períodos não programados (buracos na programação). |
|--------------------------|---|

Capacidade – Recurso Secundário

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite a emissão de uma listagem que demonstra a quantidade disponível e consumo dos recursos secundários. |
|--------------------------|---|

Sequenciamento – Programação

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Permite a emissão de uma listagem das operações já alocadas. |
|--------------------------|--|

Sequenciamento – Backlog

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite a emissão de uma listagem das operações em backlog (sem programação). |
|--------------------------|---|

Sequenciamento - Razão do não sequenciamento

Auxilia na análise dos motivos de não programação, permitindo identificar rapidamente as possíveis causas:

- Falta de capacidade no recurso devido ao horizonte de programação
- Falta de material-prima
- Início mínimo da operação maior que horizonte de programação (Data de Liberação)**
- Operação anterior não programada

Sequenciamento - Resumo do Item

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite emitir uma listagem de todo o resumo do item (Entradas / Saídas). |
|--------------------------|---|

Sequenciamento – Rastreabilidade

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Permite a emissão de uma listagem de toda a rastreabilidade gerada no sistema. |
|--------------------------|--|

Estatística - Grupos de Máquina

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Com este relatório é apresentado um resumo da utilização da capacidade por Estabelecimento, Área de Produção, Grupo de Máquina e Centro de Trabalho (conforme filtro). |
|--------------------------|--|

Estatística - Faturamento e Entregas - MTS/MTO

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Com este relatório é apresentado todas as entregas previstas (MTS e MTO). |
|--------------------------|---|

Estatística - Fill Rate por Família

| | |
|--------------------------|---|
| Objetivo da tela: | Permite a análise de consumo (procura) satisfeita diretamente através do estoque, ou seja, se toda a procura for satisfeita sem necessidade de acionar a produção, a fill-rate será 100%. |
|--------------------------|---|

Validação dos Dados - Consistência Ctrab e Calendário


| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Permite a verificação de dados básicos para execução da alocação de atividades, as verificações executadas são: <ul style="list-style-type: none">Grupo de Máquina sem Centro de trabalhoCentro de Trabalho sem calendário ou turnoGrupo de Máquina com operações com tempo zero |
|--------------------------|--|

Validação dos Dados - Nível de Alocação

| | |
|--------------------------|--|
| Objetivo da tela: | Permite a validação do Nível de Alocação dos grupos de máquina, evitando possíveis situações de não programação devido ao nível de alocação. |
|--------------------------|--|

Pré-Requisito:

É necessário que tenha sido gerada a Regra padrão, ou que haja uma Regra de Alocação cadastrada e marcada como Principal na [Função Flexibilização do Chão de Fábrica - SF0118](#).

 **Componentes OCX**
Em função da descontinuidade dos componentes OCX em Progress 12 / 64 bits, o programa passa a usar o componente 4glTreeView e TotvsTreeList a partir da Release 12.1.2403, não sendo mais necessário a instalação de componentes OCX para sua utilização.

Conteúdos Relacionados:

[Posicionamento de Ordens - SF0303P](#)

[Função de Flexibilização de Alocação - SF011](#)

[Rastreabilidade de Fábrica – SF0715](#)

[Detalhe Split Operação – SF0308](#)

[Parada Programada - SF0302](#)

[Função Parâmetros do Chão de Fábrica - SF0101](#)

[Matriz de Redução de Setup - SF0120](#)

[Disponível para Promessa - SF0314U](#)

[Manutenção Ordem Produção - CP0301](#)

 Macro desconhecida:'rate'

