



Comparativo Setup Real X Padrão - SF0711

 Tempo aproximado para leitura: 12 minutos

Comparativo Setup Real X Padrão - SF0711

Visão Geral do Programa


Permite comparar o tempo de preparação padrão da operação na ordem de produção com o tempo de preparação apontado no reporte de produção ou no reporte de parada, apresentando o percentual de variação entre o padrão e o real.

 **Nota:**
O tempo de preparação padrão é cadastrado no Módulo de Engenharia na [Manutenção Processo de Fabricação do Item - EN0507](#).

 **Importante:**
Ao acionar essa consulta, é acessada a Função [Abertura Arquivo Parâmetros - SF0599](#), que possibilita a abertura de um arquivo de configuração previamente gravado.

Objetivo da tela:	Comparar setups reais com o padrão cadastrado nas ordens de produção.
--------------------------	---

Outras Ações/Ações Relacionadas:

Ação:	Descrição:
Novo Arquivo	Ao acionar esse botão é permitido criar um novo arquivo de configuração.
Abrir Arquivo	Ao acionar esse botão é possível abrir um arquivo de configuração que carrega os dados dos parâmetros, seleção e classificação para consulta.
Salvar Arquivo	Ao acionar esse botão é possível salvar os parâmetros, seleção e classificação em arquivo de configuração, que poderá ser utilizado nas próximas consultas.
Executar	Ao acionar esse botão são processados e apresentados os dados de acordo com os parâmetros, seleção e classificação.
Parâmetros da Consulta	Permite informar os parâmetros para consulta. Veja mais informações na descrição da tela Parâmetros Consulta.
Parametrizar Seleção	Permite informar a seleção da consulta. Veja mais informações na descrição da tela Seleção.
Parametrizar Classificação	Permite informar a classificação da consulta. Veja mais informações na descrição da tela Classificação.
Detalhar Objetos	Ao acionar esse botão é possível detalhar ou sumarizar os dados referentes ao nível que está sendo consultado. <div> Nota: Possibilita alternar entre a visualização dos detalhes ou a visualização dos indicadores do nível a ser consultado.</div>
Expandir Estrutura	Ao acionar esse botão é possível Expandir ou Contrair a estrutura da Árvore de Visualização.
Exportar para o Excel	Ao acionar esse botão é possível exportar os dados do nível selecionado para planilha no Excel. Veja mais informações na tela da planilha Excel.

Árvore de Visualização:	Descrição:
Área de Produção =	Exibe o código da área de produção. Veja mais informações na descrição da tela Comparativo Setup Real X Padrão – Área de Produção.
Grupo de Máquina =	Exibe o código do grupo de máquina. Veja mais informações na descrição da tela Comparativo Setup Real X Padrão – Grupo de Máquina.
Centro de Trabalho =	Exibe o código do centro de trabalho. Veja mais informações na descrição da tela Comparativo Setup Real X Padrão – Centro de Trabalho.
Parada -	Exibe o código do motivo da parada. Veja mais informações na descrição da tela Comparativo Setup Real X Padrão – Parada.

Operação -	Exibe o código de operação do centro de trabalho. Esse código é composto pelo código do item, a sequência do roteiro e de operação. Veja mais informações na descrição da tela Comparativo Setup Real X Padrão – Operação.
------------	---

Parâmetros Consulta

Objetivo da tela:	Por meio desta tela é possível informar os parâmetros para consulta.
--------------------------	--

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
Área de Produção	Selecionar a área de produção para seleção dos dados da consulta. Exibe a descrição da área de produção.
Período	Selecionar período inicial e final para seleção dos dados da consulta.

Seleção

Objetivo da tela:	Por meio desta tela é possível informar a seleção da consulta.
--------------------------	--

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição
Centro de Trabalho	Inserir faixa do código de centro de trabalho para seleção dos dados da consulta.
Grupo de Máquina	Inserir faixa do código de grupo de máquina para seleção dos dados da consulta.

Classificação

Objetivo da tela:	Por meio desta tela é possível informar a classificação da consulta.
--------------------------	--

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
Dimensões Disponíveis	Campos disponíveis para criar a classificação da Árvore de Visualização.
Dimensões Selecionadas	Campos selecionados para a classificação da Árvore de Visualização.

Simulação Excel

Objetivo da tela:	Por meio desta tela é possível exportar os dados do nível selecionado para planilha no Excel.
--------------------------	---

Comparativo Setup Real X Padrão – Área de Produção - Detalhada

Objetivo da tela:	Esta tela é apresentada ao acionar o nível de consulta Área de Produção, na tela Comparativo Setup Real X Padrão.
--------------------------	---

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
--------	------------

Código	Exibe o código da área de produção.
Descrição	Exibe a descrição da área de produção.
Estabelecimento	Exibe o estabelecimento relacionado à área de produção.
Responsável	Exibe o código do responsável pela área de produção.
Calendário	Exibe o código do calendário utilizada na área de produção.

Comparativo Setup Real X Padrão – Área de Produção - Sumariada

Objetivo da tela:	Esta tela é apresentada ao acionar o nível de consulta Área de Produção, na tela Comparativo Setup Real X Padrão.
--------------------------	---

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
código	Exibe o código da área de produção.
Descrição	Exibe a descrição da área de produção.
Qtd Setup Padrão	Exibe a quantidade de setups cadastrados para a área de produção.
Setup Padrão Médio	Exibe a média de setups padrão da área de produção.
Qtd Setup Real	Exibe a quantidade de setups reais cadastrados para a área de produção.
Setup Real Médio	Exibe a média dos setups reais da área de produção.
Variação	Exibe a variação de setup na área de produção.

Comparativo Setup Real X Padrão – Grupo de Máquina - Detalhado

Objetivo da tela:	Essa tela é apresentada ao acionar o nível de consulta Grupo de Máquina, na tela Comparativo Setup Real X Padrão.
--------------------------	---

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
Código	Exibe o código do grupo de máquina selecionado.
Descrição	Exibe a descrição do grupo de máquina selecionado.
Área de Produção	Exibe o código da área de produção.

Tipo Processador	<p>Exibe o tipo de processador utilizado no centro de trabalho.</p> <p>Os tipos de processador existentes são:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Monoprocesso · Por Batelada · Múltiplos Processos · Manual <p>Conceitos dos processadores:</p> <p>Monoprocesso - Quando executa somente uma operação por vez, ou seja, não permite sobreposição de reportes de operação.</p> <p>Exemplo: Prensa Excêntrica de 40 toneladas</p> <p>Múltiplos Processos - Quando executa duas ou mais operações simultaneamente. Permite reportes de operação simultâneos.</p> <p>Exemplo: Tanque de Fosfatização (pode processar vários itens de uma só vez).</p> <p>Por Batelada – Quando processa múltiplas operações em uma única carga.</p> <p>Exemplo: Forno de tratamento térmico.</p> <p>Manual - As operações são executadas por operadores, sendo que a máquina pode não existir ou ser irrelevante na operação.</p> <p>Exemplo: Posto de montagem.</p>
Capacidade	Exibe a somatória da capacidade dos centros de trabalho do grupo de máquina.
Tratamento Tempo	<p>Selecionar uma das opções:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Proporcional: o tempo da operação é determinado proporcionalmente à quantidade produzida. · Fixo: independentemente da quantidade produzida, o tempo da operação é sempre o mesmo. · Por Lote: o tempo da operação é determinado pelo tempo de processamento do lote. <p>Exemplo: Se para cada lote de 5 toneladas são necessárias 5 horas, um lote de 7 toneladas necessitará de 10 horas de processamento (1 carga de 5 toneladas e outra de 2 toneladas ou 2 cargas de 3,5 toneladas).</p> <ul style="list-style-type: none"> · Dep Ferramenta: o tempo da operação dependerá da ferramenta que esta sendo utilizada. <p>Exemplo: Caso a ferramenta possua uma capacidade de 5 unidades por ciclo e o conjunto Centro Trabalho – Ferramenta tenha uma frequência de 100 ciclos por hora.</p> <p>A produção horária será 500 unidades / hora.</p> <p>Caso a ferramenta possua 7 cavidades, ou 7 unidades por ciclo com a mesma frequência do conjunto, será possível a produção de 700 unidades / hora.</p>
Carga Batelada	<p>Informar quantidade viável por batelada.</p> <div> <p>Nota: Terá informação quando o tipo de processador for por batelada.</p> </div>
Reporta MOD	<p>Exibe o tipo de reporte da mão-de-obra para o grupo de máquina.</p> <p>Selecionar uma das opções:</p> <p>Não Reporta</p> <p>Reporta Operador</p> <p>Reporta Equipe</p>
Lead Time Médio	Exibe o tempo médio de processo do Centro de Trabalho (em horas).
Reportado	Exibe se as operações do grupo de máquina foram reportadas ou não.
Reporta Contador	Informa se o contador é reportado ou não.
Possui Preparação	Informa se o sistema considera tempos de preparação ou não.
Unidade Capacidade	Exibe a Unidade de Capacidade utilizada para mensurar a produção e definir a capacidade do grupo de máquina onde são executadas as operações do item fabricado.

Comparativo Setup Real X Padrão – Grupo de Máquina - Sumariado

Objetivo da tela:	Essa tela é apresentada ao acionar o nível de consulta Grupo de Máquina, na tela Comparativo Setup Real X Padrão.
--------------------------	---

Principais Campos e Parâmetros:


Campo:	Descrição:
código	Exibe o código do grupo de máquina.
Descrição	Exibe a descrição do grupo de máquina.
Qtd Setup Padrão	Exibe a quantidade de setups padrão cadastrados para o grupo de máquina.
Setup Padrão Médio	Exibe a média dos setups padrão dos centros de trabalho pertencentes ao grupo de máquina.
Qtd Setup Real	Exibe a quantidade de setups reais cadastrados para o grupo de máquina.
Setup Real Médio	Exibe a média dos setups reais dos centros de trabalho pertencentes ao grupo de máquina.
Variação Setup	Exibe a variação entre a média dos setups padrão e a média dos setups reais.

Comparativo Setup Real X Padrão – Centro de Trabalho - Detalhado

Objetivo da tela:	Essa tela é apresentada ao acionar o nível de consulta Centro de Trabalho, na tela Comparativo Setup Real X Padrão.
--------------------------	---

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
Código	Exibe o código do centro de trabalho selecionado.
Descrição	Exibe a descrição do centro de trabalho selecionado.
Grupo de Máquina	Exibe o código do grupo de máquina que o centro de trabalho está vinculado.
Tipo Processador	<p>Exibe o tipo de processador utilizado no centro de trabalho.</p> <p>Os tipos de processador existentes são:</p> <ul style="list-style-type: none">· Monoprocesso· Por Batelada· Múltiplos Processos· Manual <p>Conceitos dos processadores:</p> <p><i>Monoprocesso</i> - Quando executa somente uma operação por vez, ou seja, não permite sobreposição de reportes de operação.</p> <p>Exemplo: Prensa Excêntrica de 40 toneladas</p> <p><i>Múltiplos Processos</i> - Quando executa duas ou mais operações simultaneamente. Permite reportes de operação simultâneos.</p> <p>Exemplo: Tanque de Fosfatização (pode processar vários itens de uma só vez).</p> <p><i>Por Batelada</i> – Quando processa múltiplas operações em uma única carga.</p> <p>Exemplo: Forno de tratamento térmico.</p> <p><i>Manual</i> - As operações são executadas por operadores, sendo que a máquina pode não existir ou ser irrelevante na operação.</p> <p>Exemplo: Posto de montagem.</p>
Capacidade	Exibe a capacidade do centro de trabalho.
Eficiência	Exibe o % da eficiência referente ao centro de trabalho.
Reporta MOD	<p>Exibe o tipo de reporte da mão-de-obra para o grupo de máquina.</p> <p>Selecionar uma das opções:</p> <p>Não Reporta</p> <p>Reporta Operador</p>

	Reporta Equipe
Carga Batelada	Exibe o valor da Carga por Batelada. <div><div> Nota: Carga por Batelada é a capacidade que a máquina pode processar por carga (“batch”) expressada na unidade de capacidade de máquina. A unidade de capacidade da máquina não é necessariamente a mesma unidade do item.</div></div>
Lead Time Médio	Exibe o tempo médio de processo do Centro de Trabalho (em horas).
Reportado	Quando assinalado, identifica se o Grupo de Máquina recebe reportes do Chão de Fábrica ou não.
Reporta Contador	Quando assinalado, reporta contador.
Possui Preparação	Quando assinalado o sistema considera que existem tempos de preparação considerados para a execução das operações no Centro de Trabalho.

Comparativo Setup Real X Padrão – Centro de Trabalho - Sumariado

Objetivo da tela:	Essa tela é apresentada ao acionar o nível de consulta Centro de Trabalho, na tela Comparativo Setup Real X Padrão.
--------------------------	---

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
código	Exibe o código do centro de trabalho.
Descrição	Exibe a descrição do centro de trabalho.
Qtd Setup Padrão	Exibe a quantidade de setups padrão cadastrados para o centro de trabalho.
Setup Padrão Médio	Exibe a média de setups padrão dos centros de trabalho selecionado.
Qtd Setup Real	Exibe a quantidade de setups reais cadastrados para o centro de trabalho.
Setup Real Médio	Exibe a média dos setups reais dos centros de trabalho selecionado.
Variação	Exibe a variação entre a média dos setups padrão e a média dos setups reais.

Comparativo Setup Real X Padrão – Parada

Objetivo da tela:	Essa tela é apresentada ao acionar o nível de consulta Parada, na tela Comparativo Setup Real X Padrão.
--------------------------	---

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
Código	Exibe o código da parada selecionada.
Descrição	Exibe a descrição da parada selecionada.
Qtd Setup Real	Exibe a quantidade de setups reais cadastrados para a parada. São considerados na contagem os reportes de produção que possuem tempo de preparação e as paradas cujo motivo esteja parametrizado como “Parada Setup”, na Função Manutenção Motivos de Parada - SF0106 .
Setup Real Médio	Exibe a média dos setups reais da parada selecionada. São considerados os tempos reportados como “Preparação”, no reporte da produção e as paradas cujo motivo esteja parametrizada como “Parada Setup”, na Manutenção Motivos de Parada - SF0106 .

Comparativo Setup Real X Padrão – Operação

Objetivo da tela:	Essa tela é apresentada ao acionar o nível de consulta Operação, na tela Comparativo Setup Real X Padrão.
--------------------------	---

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição:
Código	Exibe o código do centro de trabalho selecionado.
Descrição	Exibe a descrição do centro de trabalho selecionado.
Qtd Setup Padrão	Exibe a quantidade de setups padrão cadastrados para a operação selecionada. São considerados os reportes de operações que têm tempo de preparação parametrizada na Função Manutenção Processo de Fabricação do Item - EN0507 .
Setup Padrão Médio	Exibe a média de setups padrão das operações pertencentes ao centro de trabalho. São considerados os tempos de preparação informados na Função Manutenção Processo de Fabricação do Item - EN0507 .
Qtd Setup Real	Exibe a quantidade de setups reais cadastrados para a operação. São considerados na contagem os reportes de produção que possuem tempo de preparação e as paradas cujo motivo esteja parametrizado como "Parada Setup", na Função Manutenção Motivos de Parada - SF0106 .
Setup Real Médio	Exibe a média dos setups reais das operações pertencentes ao centro de trabalho. São considerados os tempos reportados como "Preparação", no reporte da produção e as paradas cujo motivo esteja parametrizada como "Parada Setup", na Exibe a quantidade de setups reais cadastrados para a operação. São considerados na contagem os reportes de produção que possuem tempo de preparação e as paradas cujo motivo esteja parametrizado como "Parada Setup", na Função Manutenção Motivos de Parada - SF0106 .
Variação	Exibe a variação entre a média dos setups padrão e a média dos setups reais.

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.

Nota:

O programa UTAPI011 que usa DLL/OCX em 32 Bits, será descontinuado a partir da versão 12.1.2403, com isso, alguns programas perderão compatibilidade. Neste caso, foi necessário retirar a execução da UTAPI011 e o botão "Gráfico" e suas funcionalidades do programa SF0711 para compatibilidade com versões atuais de componentes e sistemas operacionais. Para visualizar os dados de forma gráfica, será necessário utilizar a exportação para planilha e gerar os gráficos com os dados exportados.

Conteúdos Relacionados:

[Abertura Arquivo Parâmetros - SF0599](#)

[Manutenção Processo de Fabricação do Item - EN0507](#)

[Manutenção Motivos de Parada - SF0106](#)

 Macro desconhecida: 'rate'

[documento_de_referencia](#) [manufatura](#) [chao_de_fabrica](#) [sfc](#)
[versao_12](#) [comparativo_setup_real_x_padrao](#) [sf0711](#)



[Política de
privacidade](#)

[Termos de
uso](#)