

Manutenção Ponto de Controle - EN0509

 Tempo aproximado para leitura: 2 minutos

Manutenção Ponto de Controle - EN0509

Visão Geral do Programa

Pode ser definido como um grupo de operações, máquina ou local, no qual é executada a contagem, a verificação ou a inspeção da qualidade e, principalmente, a execução do reporte de uma ordem de produção.

Ao ser cadastrada uma ordem, esta pode ser reportada de várias maneiras, entre elas, por operação ou por ponto de controle. Ambas são controladas pela “rede pert”, que define a sequência de execução das operações.

As diferenças básicas entre o reporte por operação e o reporte por ponto de controle são:

- No reporte por operação, o sistema obriga o usuário a reportar cada operação da rede.
- No ponto de controle, são definidas as operações que serão pontos de controle, sendo necessário apenas definir este ponto, e todas as operações vinculadas a ele serão reportadas.

Manutenção Ponto Controle


Objetivo da tela:	Atualizar os pontos de controle utilizados na fabricação dos produtos.
--------------------------	--

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição
Ponto Controle	Exibe o ponto de controle selecionado.

Sequência dos reportes

Objetivo da tela:	Reporte por operação/ponto faz consistência com a operação/ponto predecessor já reportado; a quantidade máxima reportada será a quantidade existente na operação/ponto anterior. No reporte por operação, cada operação deve ser reportada individualmente.
--------------------------	--


 **Nota:**
No reporte por ponto de controle, a última operação deve ser, obrigatoriamente, um ponto de controle.

Exemplo:

No caso do produto “Ventilador”, a fabricação do componente “Haste” tem as seguintes operações:

Operação	Descrição	Ponto de Controle
10	Cortar tubo diâmetro 25 x 500 mm	-----
20	Rebarbar extremidades	-----
30	Furar extremidade	10
40	Desengraxar e fosfatizar	-----
50	Cromar	15

A tabela define que as operações 30 e 50 são os pontos de controle 10 e 15, respectivamente. Quando reportado o ponto 10, são baixadas as reservas vinculadas às operações 10, 20 e 30, e gerado GGF. O mesmo ocorre com o ponto 15 em relação às operações 40 e 50; adicionalmente será gerado um movimento no Estoque que dá entrada a quantidade reportada.

 **Importante:**
GGF (Gastos gerais de fabricação) é um novo conceito utilizado no Datasul EMS, que significa MOD (Mão de obra direta) + MOI (Mão de obra indireta) + CIF (Custos indiretos de fabricação).



[Política de
privacidade](#)

[Termos
de uso](#)