Manutenção Operação do Grupo de Máquina - EN0510

Tempo aproximado para leitura: 3 minutos

Manutenção Operação do Grupo de Máquina - EN0510

Visão Geral do Programa

Efetua o cadastramento das operações do grupo de máquina.

Outras Ações/Ações Relacionadas:

Ação:	Descrição:
Filtro	Quando acionado, permite selecionar por itens e roteiros a lista do grupo de máquina. Mais informações em: Filtro para Operações do GM.
Parâmetros	Quando acionado, permite acessar a tela de Parâmetros para listar as operações válidas. Mais informações em: Parâmetros.

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição	
Grupo Máquina	Exibe o código do grupo de máquina e a sua descrição previamente cadastrada.	

Filtro para Operações do GM

Objetivo da tela: Selecionar a lista do grupo de máquina por itens e roteiros.

♠ Nota:

Habilitado quando possui integração com AppServer.

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição
Item	Inserir a faixa inicial e final do código do item.
Roteiro	Inserir a faixa inicial e final do código do roteiro.

Manutenção Operação do Grupo de Máquina – Pasta Operação

Objetivo da tela: Visualizar a lista de itens da operação do grupo de máquina.

Outras Ações/Ações Relacionadas:

Ação:	Descrição:
Modificar	Quando acionado, permite modificar a operação selecionada.
	Mais informações em: Manutenção Operações (EN0507B).
CT Válido	Quando acionado, apresenta a tela Centros de Trabalho Válidos (SF0121), onde é possível relacionar as operações e as operações alternativas aos centros de trabalho.
Área Produc.	Quando acionado, apresenta a tela Preferência de Produção (SF0123), onde é possível definir áreas de produção preferenciais para as operações.

de Processos -	Importante: A definição da área de produção somente é necessária quando um grupo de máquina estiver presente em mais de uma área de produção.	
Recur Sec	Quando acionado, apresenta a tela Recurso Secundário por Operação (SF0126), onde é possível definir o consumo de recursos por operação e operação alternativas.	
	Importante:	

Esse botão somente é apresentado quando a função Automação estiver implantada.

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição
Item	Exibe o código do item.
Roteiro	Exibe o código do roteiro.
Oper	Exibe o código e a descrição da operação.
Tmp Prep	Exibe o tempo necessário para preparar a máquina para a operação.
Tmp Hom	Exibe o tempo necessário para que o operador execute a operação.
Tmp Maq	Exibe o tempo máquina necessário para execução da operação.
Data início	Exibe a data de início da execução da operação.
Data término	Exibe a data de término da execução da operação.

Manutenção Operação do Grupo Máquina – Pasta Alternativa

Objetivo da tela: Visualizar a lista de itens de operações alternativas do grupo de máquina.

Outras Ações/Ações Relacionadas:

Descrição:

Ação:

Recur Sec

Modificar	Quando acionado, permite alterar as operações alternativas do grupo de máquina.
	Mais informações em: Manutenção Operações Alternativas (EN0503D), documentada na função Manutenção Processo de Fabricação do Item – Operações.
CT Válido	Quando acionado, apresenta a janela Centros de Trabalho Válidos (SF0121), onde é possível relacionar as operações e as operações alternativas aos centros de trabalho.
Área Produc.	Quando acionado, apresenta a janela Preferência de Produção (SF0123), onde é possível definir áreas de produção preferenciais para as operações.
	(i) Importante: A definição da área de produção somente é necessária quando um grupo de máquina estiver presente em mais de uma área de produção.

Esse botão somente é apresentado quando a função Automação estiver implantada.

Quando acionado, apresenta a tela Recurso Secundário por Operação (SF0126), onde é possível definir o consumo de recursos por

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição
Tmp Prep	Exibe o tempo necessário para preparar a máquina para a operação.
Tmp Hom	Exibe o tempo necessário para que o operador execute a operação.

operação e operação alternativas.

(i) Importante:

d**€ inpotas**os **EMbe**vo tempo máquina necessário para execução da operação.

Parâmetros – EN0510D

Objetivo da tela: Listar as operações válidas.

Principais Campos e Parâmetros:

Campo:	Descrição
Parâmetros	Selecionar a opção para listar as operações válidas, entre as datas de início e término do relacionamento operação x item.
	Todas as operações;Apenas operações válidas (com data de corte).

Conteúdos Relacionados:

Manutenção Processo de Fabricação do Item – Operações – EN0507

Centros de Trabalho Válidos (SF0121)

Preferência de Produção (SF0123)

Recurso Secundário por Operação (SF0126)

Manutenção de Operações (EN0503)

Macro desconhecida: 'rate'

documento_de_referencia



Política de privacidade

Termos de uso