





Detalhamento

- Para o PCP deve ser gerada uma tela exibindo todas as máquinas de corte com suas respectivas filas e o status de cada PD (Aguardando, Em setup, Em corte, Atendido, etc);
- Para o operador de máquina deve ser exibido o primeiro PD da fila a ser cortado e seus respectivos dados (Cabo, Medida, Decapes, Acabamentos, Observações, etc);
- Entre um PD e outro deve ser considerado tempo de SETUP, ao menos que o operador informe uma parada no dispositivo;
- As paradas devem ser justificadas com seus motivos previamente listados;
- Ao informar uma parada por motivo de falta de MP deve ser alertado o Abastecedor;
- É interessante a tela exibir o próximo PD a cortar em um frame menor (similar à próxima manobra do GPS do carro) para que o operador já saiba se vai trocar de cabo, apenas alterar medidas, enfim, prever suas ações;
- O operador deve poder “pular” um PD, para isso, deve informar um motivo (falta de MP, falha no equipamento, etc). Ao pular um PD este PD retorna para a fila com status “Aguardando” em uma posição de melhor aproveitamento de Setup. e.g Ao final da bitola corrente. i.e. Se pulei um cabo 0,75mm² Preto, mas na minha fila tem mais 3 cabos 0,75mm² (azul, amarelo e vermelho) o preto vai para após o vermelho;
- É importante prevermos uma via de “impossibilidade de corte do PD”; e.g. Se por algum motivo aquele PD não puder, de forma alguma, ser processado naquele equipamento, é imprescindível termos uma via de retorno dele para o PCP ou para o líder poder programá-lo em outro equipamento;
- A tela deve contar com os campos de registro de qualidade [primeira amostra e ultima amostra (se quantidade > 1)] que são as medidas encontradas nos produtos cortados. Estes registros devem ser armazenados no BD para a Qualidade. O preenchimento destes campos deve ser obrigatório e fazer parte do fluxo de operação do programa.
i.e. Setup > Start > Corta primeira peça > informa dimensional primeira amostra > SE(Quantidade > 1) {informa dimensional ultima amostra} > Stop (finaliza PD)
- Ao finalizar um PD deverá ser impressa a etiqueta térmica com código de barras e as demais informações do PD, e deverá ser dado baixa do PD na fila de corte (não baixa da requisição, esta baixa só será feita no posto do Separador (atendimento de requisição por leitura de código de barras));
- Os tempos de SETUP e de Operação (entre o *Start* e *Stop*) devem ser registrado em BD para medição de eficiência;
- A tela do abastecedor deve exibir as filas das máquinas (lista de Setup), os status das mesmas e, caso alguma máquina pare por MP, deverá ser exibido um alerta nesta tela;
- O abastecedor deve poder marcar como atendidos os cabos para as máquinas e deve poder consultar saldos de estoque dos respectivos cabos bem como **solicitar requisições diretamente pelo Tablet;**