PROTHEUS X LEANTRACK INTEGRAÇÃO

PLANEJAMENTO E CONTROLE DE PRODUÇÃO

Sumário

**1. Objetivos 2**

**1.2. Processo de Integração Protheus x LeanTrack** **2**

2. Processos 2

2.1. Processo - Cadastro de Produtos 2

2.1.1. Descrição do Processo 2

**2.2. Processo - Cadastro de Ordens de Produção.......................................................................................... 3**

**2.2.1 Descrição do Processo....................................................................................................................... 3**

3. Regras 4

4. RdMakes 4



**1 Objetivos**

**1.1 Processo de Integração Protheus x LeanTrack**

O Seguinte documento tem como objetivo principal, descrever a integração do sistema TOTVS Protheus com o sistema LeanTrack.

**2 Processos**



* 1. **Processo – Cadastro de Produtos**

O fluxo de cadastro de produtos foi integrado ao LeanTrack utilizando dois pontos específicos. Num primeiro momento em toda inclusão de um produto final/produto acabado (PA), depois em todas as alterações que forem feitas no cadastro destes produtos.

**2.1.1 Descrição do Processo**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| # | Rotina | Descrição | Opção  P = Padrão  E = Especifica |
| 01 | Início | Início do Processo | - |
| 02 | MATA010 | Rotina de cadastro de produtos. Realizar inclusões ou alterações de produtos finais e/ou produtos acabados. | P |
| 03 | MATA010PE | Ponto de entrada da rotina de cadastro de produtos. Os dados dos produtos serão enviados via webservice nos pontos de inclusão e alteração. | E |
| 04 | LTPostProd | Rotina/função que envia informações dos produtos para LeanTrack. | E |
| 05 | Fim | Final do processo. | - |

* 1. **Processo – Cadastro de Ordens de Produção**

O fluxo de cadastro de ordens de produção foi integrado ao LeanTrack utilizando três pontos específicos. Na inclusão, alteração e exclusão da ordem de produção.

**2.2.1 Descrição do Processo**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| # | Rotina | Descrição | Opção  P = Padrão  E = Especifica |
| 01 | Início | Início do Processo | - |
| 02 | MATA650 | Rotina de cadastro de ordens de produção. Realizar inclusões, alterações e exclusões de ordens de produção. | P |
| 03 | MTA650I | Ponto de entrada da rotina de cadastro de ordens de produção na inclusão da ordem. | E |
| 04 | MTA650A | Ponto de entrada da rotina de cadastro de ordens de produção na alteração da ordem. | E |
| 05 | MTA650AE | Ponto de entrada da rotina de cadastro de ordens de produção na exclusão da ordem. | E |
| 06 | LTPostOrder | Rotina/função que envia informações das ordens de produção para LeanTrack. | E |
| 07 | Fim | Final do processo. | - |



**3 Regras**

Neste tópico será descrito os pré-requisitos e informações adicionais sobre a integração.

**3.1 Parâmetros**

* LT\_URL – Parâmetro que deve conter a URL da API do LeanTrack. Exemplo: https://demo.leantrack.com.br
* LT\_PRODTPS – Parâmetro que conter os tipos de produtos que podem subir para o LeanTrack, separados por barra invertida. Exemplo: PA/ME/

**3.2 Chave de Acesso da API**

* Fonte LTGetToken – Responsável por conter a chave de acesso da API que deve ser gerada no LeanTrack, caminho (Menu -> Integrações -> API). A chave de ser colocada no formato char na variável cAuthToken. Observação: Não foi utilizado a rotina de parâmetros (SX6) devido ao tamanho da chave de acesso.



**4 RdMakes**

|  |  |
| --- | --- |
| **LTGetToken** | Rotina para informar a chave de acesso da API LeanTrack |
| **LTPostProd** | Rotina que envia os dados dos produtos via webservice |
| **LTPostOrder** | Rotina que envia os dados das ordens de produção via webservice |
| **MATA010PE** | Ponto de entrada (Modelo MVC) do Cadastro de Produtos |
| **MTA650I** | Ponto de entrada na inclusão da ordem de produção |
| **MTA650A** | Ponto de entrada na alteração da ordem de produção |
| **MTA650AE** | Ponto de entrada na exclusão da ordem de produção |