

Visão Operacional

Produto	: Microsiga Protheus® SIGASFC, Chão de Fábrica P11		
Chamado	: PMAN002/1684-2	Data da publicação	: 03/12/14
País(es)	: Todos	Banco(s) de Dados	: Banco(s) de dados

Importante

Esta melhoria depende de execução do *update* de base **U_UPSFC006**, conforme **Procedimentos para Implementação**.

Melhorias no módulo SIGASFC:

- Iniciar apontamento de produção;
- Apontamento de produção por medição;
- Horas disponíveis para apontamento no Split;
- Percentual de avanço no apontamento de produção;
- Importação de apontamentos de produção, parada e item controle;
- Imprimir dados de monitoramento;
- Relacionar apontamentos de item controle aos apontamentos de produção e de parada.

Para viabilizar essa melhoria, é necessário aplicar o pacote de atualizações (*Patch*) deste chamado.

Procedimento para Implementação

O sistema é atualizado logo após a aplicação do pacote de atualizações (*Patch*) deste chamado.

Importante

Antes de executar o compatibilizador U_UPSFC006 é imprescindível:

- Realizar o *backup* da base de dados do produto que será executado o compatibilizador (\PROTHEUS11_DATA\DATA) e dos dicionários de dados SXs (\PROTHEUS11_DATA\SYSTEM).
- Os diretórios acima mencionados correspondem à **instalação padrão** do Protheus, portanto, devem ser alterados conforme o produto instalado na empresa.
- Essa rotina deve ser executada em **modo exclusivo**, ou seja, nenhum usuário deve estar utilizando o sistema.
- Se os dicionários de dados possuírem índices personalizados (criados pelo usuário), antes de executar o compatibilizador, certifique-se de que estão identificados pelo *nickname*. Caso o compatibilizador necessite criar índices, irá adicioná-los a partir da ordem original instalada pelo Protheus, o que poderá sobrescrever índices personalizados, caso não estejam identificados pelo *nickname*.
- O compatibilizador deve ser executado com a **Integridade Referencial desativada***

Atenção

O procedimento a seguir deve ser realizado por um profissional qualificado como Administrador de Banco de Dados (DBA) ou equivalente!

A ativação indevida da Integridade Referencial pode alterar drasticamente o relacionamento entre tabelas no banco de dados. Portanto, antes de utilizá-la, observe atentamente os procedimentos a seguir:

- i. No **Configurador (SIGACFG)**, veja **se a empresa utiliza** Integridade Referencial, selecionando a opção **Integridade/Verificação (APCFG60A)**.
- ii. Se **não há** Integridade Referencial **ativa**, são relacionadas em uma nova janela todas as empresas e filiais cadastradas para o sistema e nenhuma delas estará selecionada. Neste caso, **E SOMENTE NESTE, não é necessário** qualquer outro procedimento de **ativação ou desativação** de integridade, basta finalizar a verificação e aplicar normalmente o compatibilizador, conforme instruções.
- iii. **Se há** Integridade Referencial **ativa** em **todas as empresas e filiais**, é exibida uma mensagem na janela **Verificação de relacionamento entre tabelas**. Confirme a mensagem para que a verificação seja concluída, **ou**;
- iv. **Se há** Integridade Referencial **ativa** em **uma ou mais empresas**, que não na sua totalidade, são relacionadas em uma nova janela todas as empresas e filiais cadastradas para o sistema e, somente, a(s) que possui(em) integridade está(arão) selecionada(s). Anote qual(is) empresa(s) e/ou filial(is) possui(em) a integridade ativada e reserve esta anotação para posterior consulta na reativação (ou ainda, contate nosso Help Desk Framework para informações quanto a um arquivo que contém essa informação).
- v. Nestes casos descritos nos itens “iii” ou “iv”, **E SOMENTE NESTES CASOS**, é necessário **desativar** tal integridade, selecionando a opção **Integridade/ Desativar (APCFG60D)**.
- vi. Quando desativada a Integridade Referencial, execute o compatibilizador, conforme instruções.
- vii. Aplicado o compatibilizador, a Integridade Referencial deve ser reativada, **SE E SOMENTE SE tiver sido desativada**, através da opção **Integridade/Ativar (APCFG60)**. Para isso, tenha em mãos as informações da(s) empresa(s) e/ou filial(is) que possuía(m) ativação da integridade, selecione-a(s) novamente e confirme a ativação.

Contate o Help Desk Framework EM CASO DE DÚVIDAS!

1. Em **ByYou Smart Client**, digite U_UPSFC006 no campo **Programa Inicial**.

Importante

Para a correta atualização do dicionário de dados, certifique-se que a data do compatibilizador seja igual ou superior a 31/10/2014.

2. Clique em **OK** para continuar.
3. Após a confirmação é exibida uma tela para a seleção da empresa em que o dicionário de dados será modificado.
4. Ao confirmar é exibida uma mensagem de advertência sobre o *backup* e a necessidade de sua execução em **modo exclusivo**.
5. Clique em **Processar** para iniciar o processamento. O primeiro passo da execução é a preparação dos arquivos. É apresentada uma mensagem explicativa em tela.

6. Em seguida, é exibida a janela **Atualização concluída** com o histórico (*log*) de todas as atualizações processadas. Nesse *log* de atualização são apresentados somente os campos atualizados pelo programa. O compatibilizador cria os campos que ainda não existem no dicionário de dados.
7. Clique em **Gravar** para salvar o histórico (*log*) apresentado.
8. Clique em **OK** para encerrar o processamento.

Atualizações do compatibilizador

1. Alteração de **Perguntas** no arquivo **SX1 – Cadastro de Perguntas**:

Pergunte	Exibe Disponibilidade?
Nome	
Grupo	SFCA310
Ordem	02
Tipo	C
Tamanho	1
	Sim ou Não

Criação de **Perguntas** no arquivo **SX1 – Cadastro de Perguntas**:

Pergunte	Calcula Produção por Medição?
Nome	
Grupo	SFCA310A
Ordem	01
Tipo	C
Tamanho	1
	Sim ou Não

2. Criação de **Campos** no arquivo **SX3 – Campos**:
 - Tabela CYB – Máquina

Campo	CYB_DSFUEY
Tipo	C
Tamanho	10

Decimal	
Formato	
Título	Função Med
Descrição	Função Medição
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	
When	
Relação	
Val. Sistema	
Help	Função a ser usada para medição

Campo	CYB_LGBGQO
Tipo	L
Tamanho	
Decimal	
Formato	
Título	Inicia Split
Descrição	Permite Iniciar Split
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	
When	
Relação	
Val. Sistema	
Help	Se a máquina permite que o Split seja iniciado

Campo	CYB_LGMED
Tipo	L
Tamanho	

Decimal	
Formato	
Título	Por Medição
Descrição	Por Medição
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	
When	
Relação	
Val. Sistema	
Help	Se a máquina permite que seja feito apontamento por medição

- Tabela CYY – Split

Campo	CYY_VLPNRY
Tipo	N
Tamanho	6
Decimal	2
Formato	@E 999,99
Título	% Avanço Spl
Descrição	% Avanço Split
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	
When	
Relação	
Val. Sistema	
Help	Percentual de avanço do Split

Campo	CYY_HCDIRP
--------------	------------

Tipo	N
Tamanho	7
Decimal	2
Formato	@E 9999.99
Título	Hr Dispon
Descrição	Hr Disponível Apontam
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	
When	
Relação	
Val. Sistema	
Help	Horas que o Split possui disponível para apontamento

- Tabela CYV – Apontamento de Produção

Campo	CYV_TPSTRP
Tipo	C
Tamanho	1
Decimal	
Formato	9
Título	Situação
Descrição	Situação
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	1-Iniciado; 2-Finalizado
When	
Relação	
Val. Sistema	
Help	Situação do apontamento de produção

Campo	CYV_VLPNRY
Tipo	N
Tamanho	6
Decimal	2
Formato	@E 999,99
Título	% Avanço Apo
Descrição	% Avanço Apontamento
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	
When	
Relação	
Val. Sistema	Não pode ser maior que 100
Help	Percentual de avanço

- Tabela CY9 – Operações da Ordem

Campo	CY9_VLPNRY
Tipo	N
Tamanho	6
Decimal	2
Formato	@E 999,99
Título	% Avanço Ope
Descrição	% Avanço Operação
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	
When	
Relação	

Val. Sistema	
Help	Percentual de avanço da operação

- Tabela CZ5 – Detalhes Monitoramento

Campo	CZ5_NRSQSP
Tipo	C
Tamanho	10
Decimal	
Formato	
Título	Seq Parada
Descrição	Sequência Parada
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	
When	
Relação	
Val. Sistema	
Help	Sequência da Parada

Campo	CZ5_DSNRTN
Tipo	C
Tamanho	40
Decimal	
Formato	
Título	Desc Nr Turno
Descrição	Descrição Número Turno
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
Browse	Sim
Opções	

<i>When</i>	
Relação	
Val. Sistema	
<i>Help</i>	Descrição do número de turno

Campo	CZ5_HRATPA
Tipo	N
Tamanho	11
Decimal	
Formato	@E 999999999999
Título	Tempo Op Pad
Descrição	Tempo Operação Padrão
Nível	
Usado	Sim
Obrigatório	Não
<i>Browse</i>	Sim
Opções	
<i>When</i>	
Relação	
Val. Sistema	
<i>Help</i>	Se a máquina permite que o Split seja iniciado

3. Criação de **Campos** no arquivo **SX3 – Campos**:

Campo	CYV_NRBG
Descrição	Início Contador

Campo	CYV_NRED
Descrição	Fim Contador

Campo	CZ5_NRTN
Tipo	C
Tamanho	5

Campo	CZ5_HRSU
-------	----------

Tipo	N
Tamanho	11
Decimal	2

Campo	CZ5_HRSUAT
Tipo	N
Tamanho	11
Decimal	2

Campo	CZ5_HRSUPA
Tipo	N
Tamanho	11
Decimal	2

Campo	CZ5_HRTEAT
Tipo	N
Tamanho	11
Decimal	2

Campo	CZ5_HRTEEX
Tipo	N
Tamanho	11
Decimal	2

Campo	CZ5_HRTESP
Tipo	N
Tamanho	11
Decimal	2

Importante

O tamanho dos campos que possuem grupo podem variar conforme ambiente em uso.

4. Criação de **Gatilhos** no arquivo **SX7 – Gatilhos**:
 - Tabela **CYV – Apontamento de Produção**

Campo	CYV_NRBG
Sequência	001
Campo Domínio	CYV_QTATRP
Tipo	P
Regra	SFCA314CON(M->CYV_NRBR,M->CYB_NRED)
Posiciona?	N
Chave	
Condição	
Proprietário	

Campo	CYV_NRED
Sequência	001
Campo Domínio	CYV_QTATRP
Tipo	P
Regra	SFCA314CON(M->CYV_NRBR,M->CYB_NRED)
Posiciona?	N
Chave	
Condição	
Proprietário	

Procedimento para Configuração

CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS

1. Não se aplica.

CONFIGURAÇÃO DE MENUS

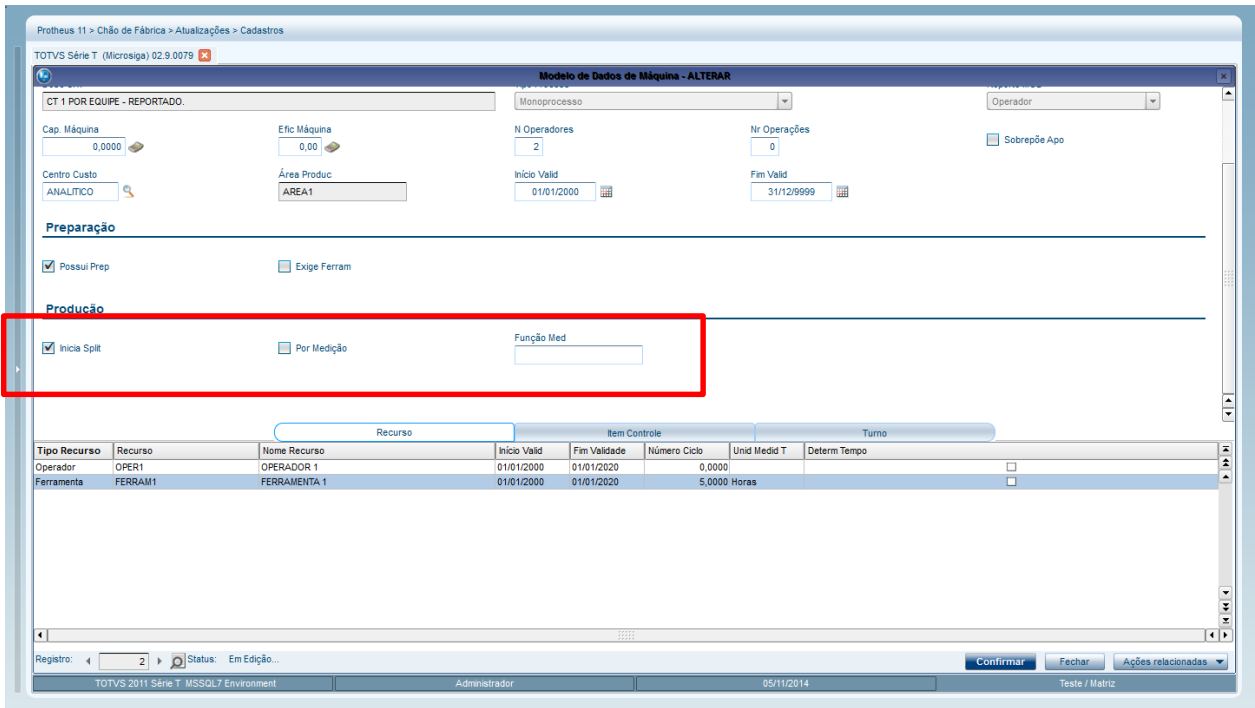
2. Não sei aplica.

Procedimento para Utilização

Atualização de Informações da Máquina

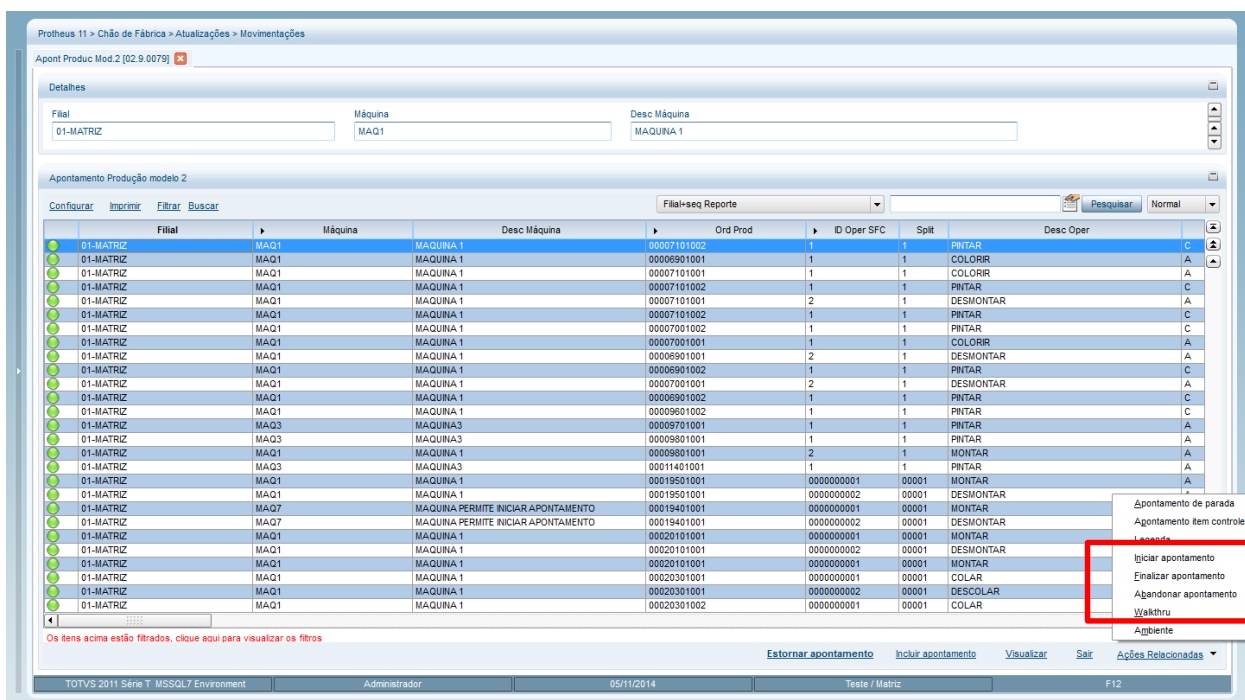
1. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Atualizações / Cadastros / Máquina (SFCA002).
2. O sistema apresenta as máquinas cadastradas.

3. Clique em Alterar.
4. Informe se a máquina permite iniciar apontamento, se permite medição e caso a medição seja efetuada por uma função específica, informe-a também.

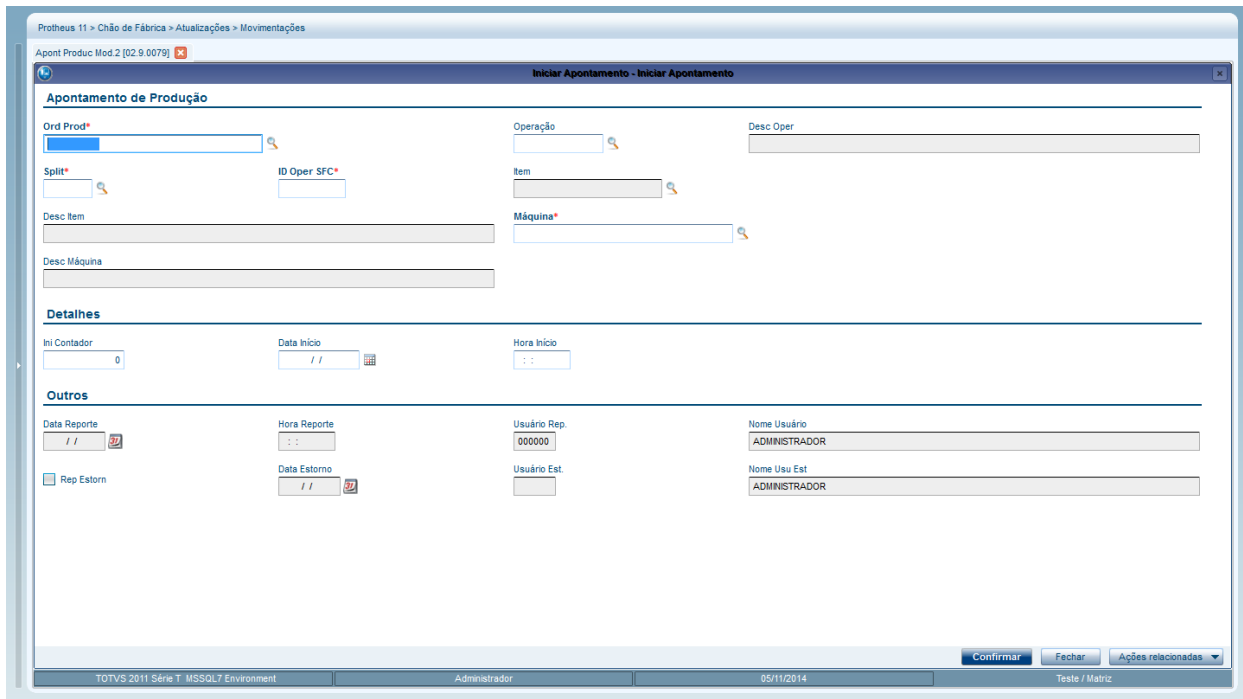


Iniciar Apontamento

1. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Atualizações / Movimentações / Apont Produc Mod. 2 (SFCA316).
2. Clique em Iniciar Apontamento, localizado no menu Ações Relacionadas.

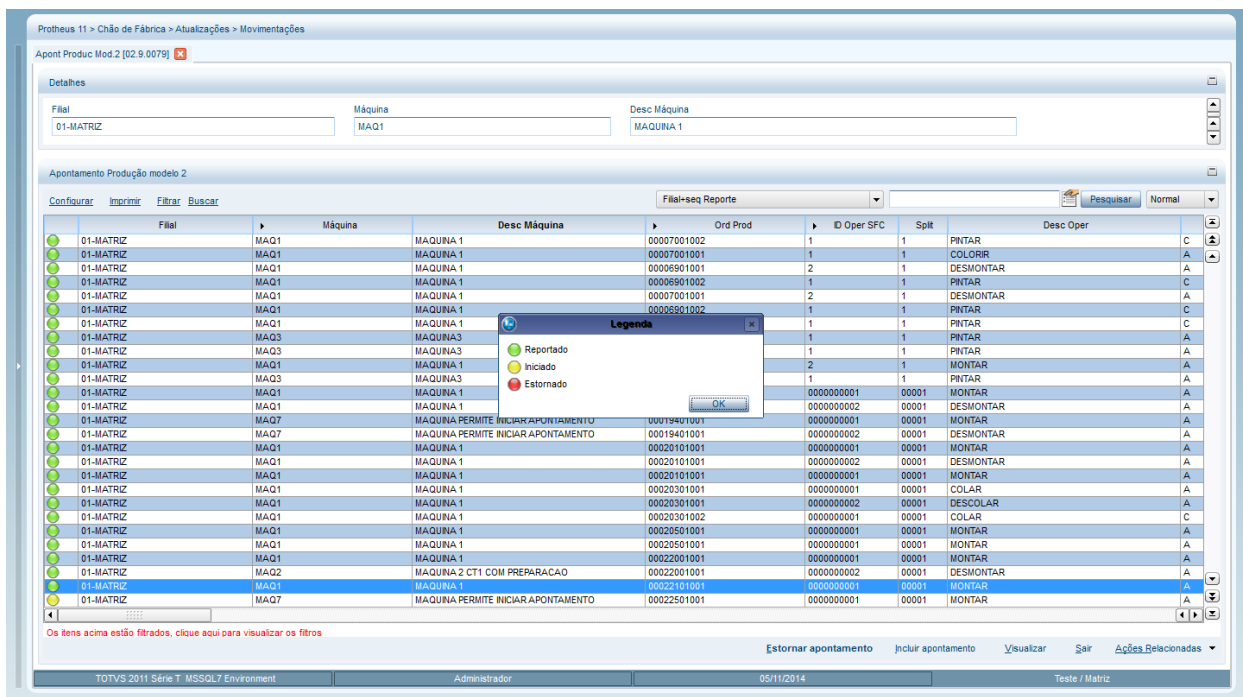


- Informe a ordem de produção, operação, Split, máquina, data e hora início, ou início contador.



Finalizar Apontamento

- No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Atualizações / Movimentações / Apont Produç Mod. 2 (SFC316).
- Posicione em um registro de apontamento de produção que foi iniciado e clique em Finalizar Apontamento, localizado no menu Ações Relacionadas.



Filial	Máquina	Desc Máquina	Ord Prod	ID Oper SFC	Split	Desc Oper
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00007001002	1	1	PINTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00007001001	1	1	COLORIR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00008901001	2	1	DESMONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00008901002	1	1	PINTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00007001001	2	1	DESMONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00008901002	1	1	PINTAR
01-MATRIZ	MAQ3	MAQUINA3		1	1	PINTAR
01-MATRIZ	MAQ3	MAQUINA3		1	1	PINTAR
01-MATRIZ	MAQ3	MAQUINA 1		2	1	MONTAR
01-MATRIZ	MAQ3	MAQUINA3		1	1	PINTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1		0000000001	00001	MONTAR
01-MATRIZ	MAQ7	MAQUINA PERMITE INICIAR APONTAMENTO	00019401001	0000000002	00001	DESMONTAR
01-MATRIZ	MAQ7	MAQUINA PERMITE INICIAR APONTAMENTO	00019401001	0000000002	00001	DESMONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00020101001	0000000001	00001	MONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00020101001	0000000002	00001	DESMONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00020101001	0000000001	00001	MONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00020301001	0000000001	00001	COLAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00020301001	0000000002	00001	DESMONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00020301002	0000000001	00001	COLAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00020501001	0000000001	00001	MONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00020501001	0000000001	00001	MONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00020501001	0000000001	00001	MONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00022001001	0000000001	00001	MONTAR
01-MATRIZ	MAQ2	MAQUINA 2 CT1 COM PREPARACAO	00022001001	0000000002	00001	DESMONTAR
01-MATRIZ	MAQ1	MAQUINA 1	00022101001	0000000001	00001	MONTAR
01-MATRIZ	MAQ7	MAQUINA PERMITE INICIAR APONTAMENTO	00022501001	0000000001	00001	MONTAR

- Informe as informações faltantes: quantidade, data e hora fim ou fim contador.

Protheus 11 > Chão de Fábrica > Atualizações > Movimentações

Apont Produc Mod.2 [02.9.0079]

Apontamento de Produção - Apontamento de Produção

Detalhes

Ini Contador 0	Contador Fim 1	Qty Report 10,0000	% Avanço Apo 100,00	Qty Aprov 10,0000
Qty Refugada 0,0000	Qty Retrab 0,0000	Data Início 01/08/2014	Hora Início 16:00:00	Data Fim 01/08/2014
Hora Fim 22:00:00	Tempo Operac 5,0000	Modelo Turno TN1	Desc Turno TURNO SFC 1	Documento Descrição Turno
Nr. Turno 00000	Data Reporte 05/11/2014	Hora Reporte 09:47:34		
Série Docto	Seq Reporte* 0000000000000000001243			

Acabado

Item Reserva	Desc Item	Componentes	Refugos	Recursos	Ferramentas	GGF	Depósito	Lote/Sé
			Qty Utilizad 0,0000	Qty Atendida 0,0000	Unid Medida	Item Pai		

TOTVS 2011 Série T. MSSQL7 Environment Administrador 05/11/2014 Teste / Matriz

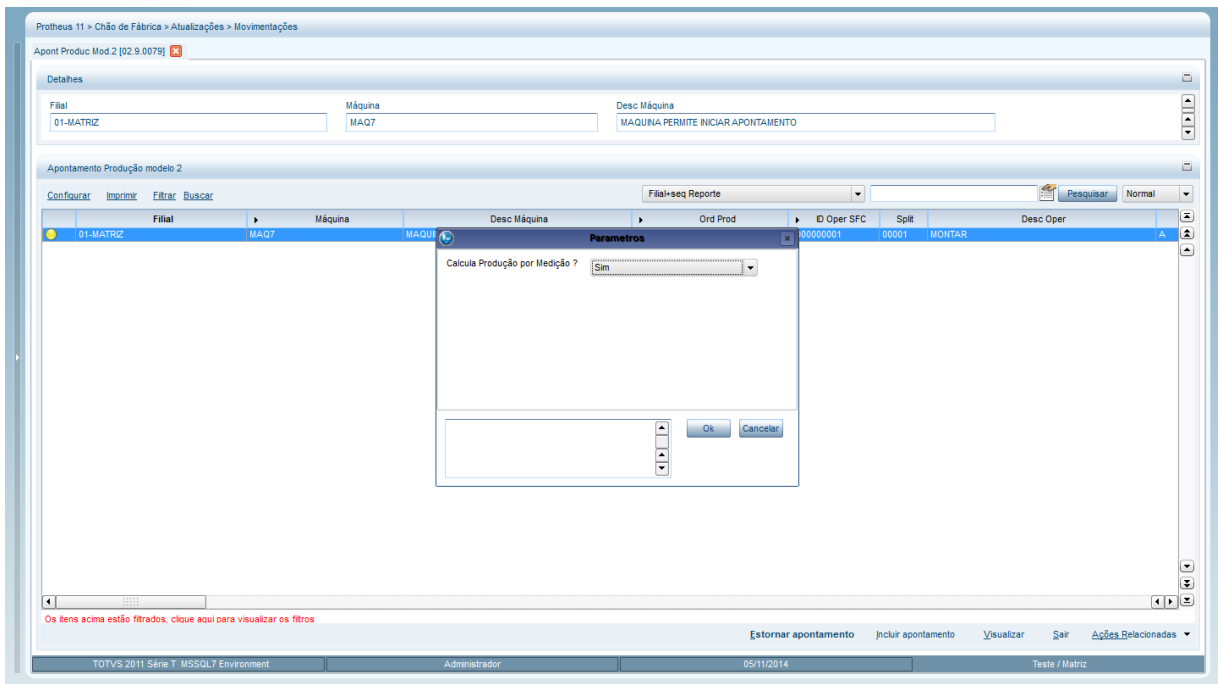
Confirmar Fechar Ações relacionadas

Abandonar Apontamento

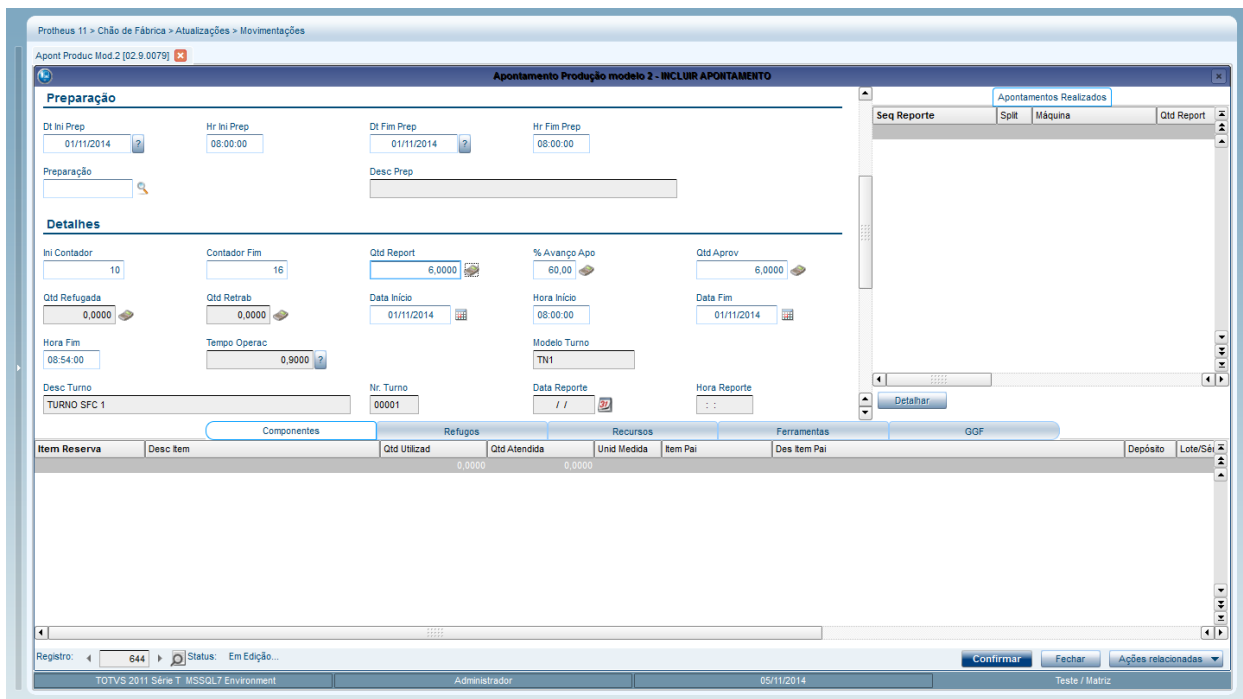
1. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Atualizações / Movimentações / Apont Produc Mod. 2 (SFCA316).
2. Posicione em um registro de apontamento de produção que foi iniciado e clique em Abandonar Apontamento, localizado no menu Ações Relacionadas.
3. Confirme.

Apontamento por Medição

1. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Atualizações / Movimentações / Apont Produc Mod. 2 (SFCA316).
2. Por meio da tecla F12 é possível informar se o apontamento que será realizado é por medição. Lembrando que a máquina também precisa permitir este tipo de apontamento.



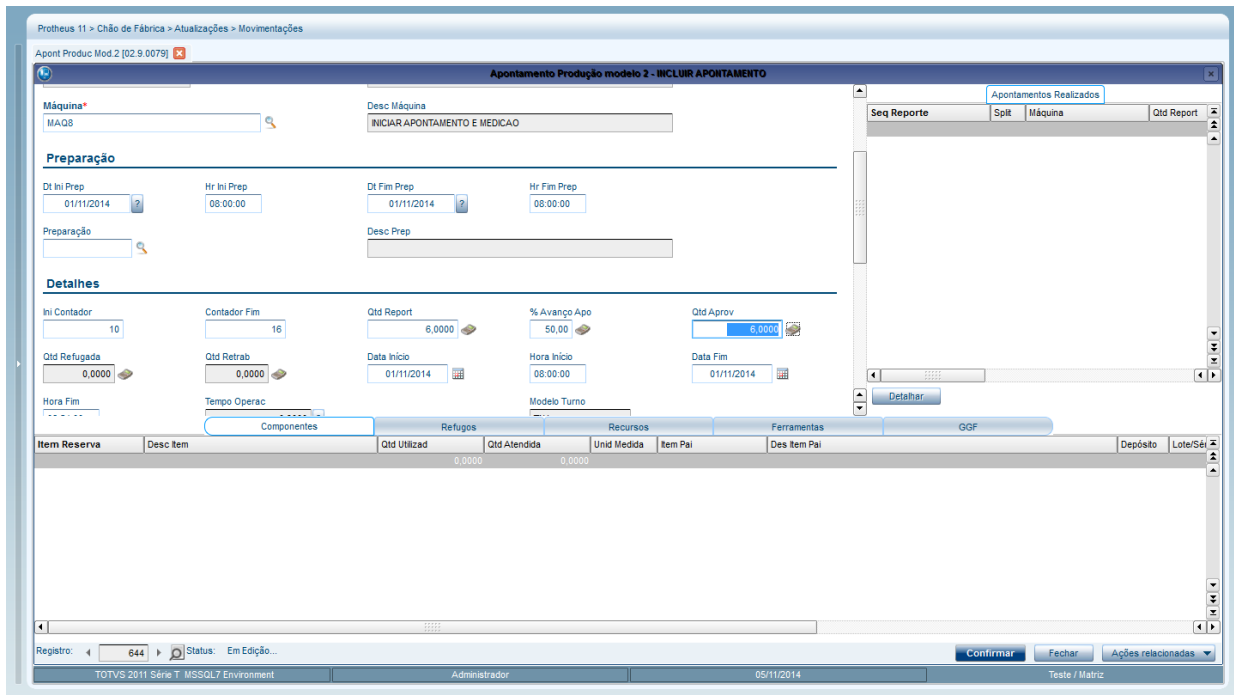
3. No menu, clique em Incluir Apontamento.
4. Informe ordem de produção, operação, Split e a máquina.
5. Digite a informação de contador inicial e contador final e a quantidade será calculada automaticamente.



Percentual de Avanço do Apontamento

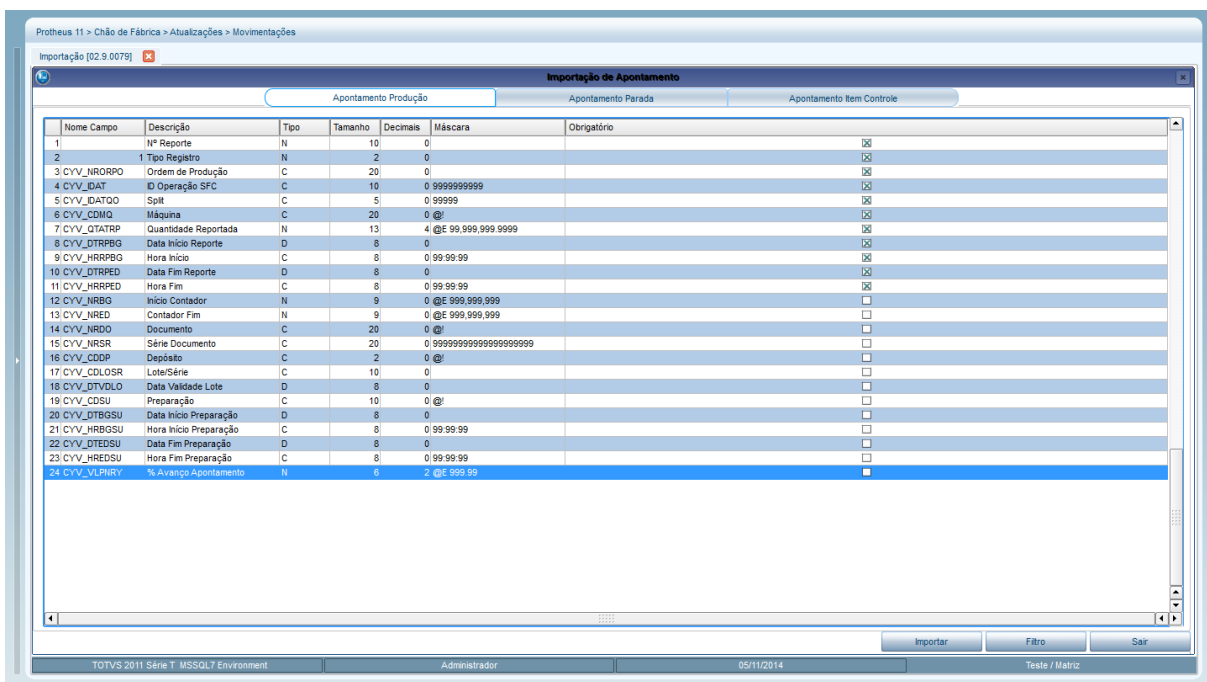
1. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Atualizações / Movimentações / Apont Produç Mod. 2 (SFCA316).
2. Por meio do menu, clique em incluir apontamento.

- Ao informar a quantidade, o percentual de avanço é calculado automaticamente, mas é possível alterar.



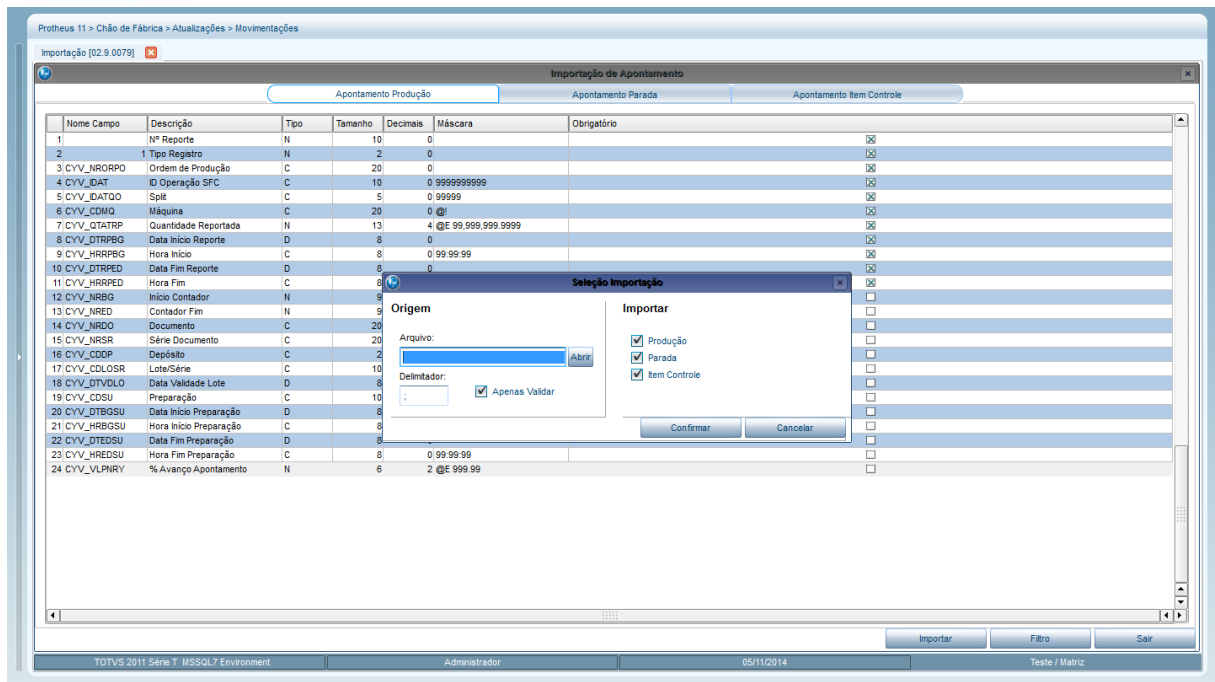
Importação

- No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Atualizações / Movimentações / Importação (SFCA320).
- É exibida uma tela com todos os campos de cada tipo de apontamento de produção, além dos campos, o tipo, tamanho, decimal e formato de cada um deles. A importação é feita por meio de arquivo texto (*.txt).



Nome Campo	Descrição	Tipo	Tamanho	Decimais	Máscara	Obrigatório
1	Nº Reporte	N	10	0		<input checked="" type="checkbox"/>
2	1 Tipo Registro	N	2	0		<input checked="" type="checkbox"/>
3	CVV_NORPO	C	20	0		<input checked="" type="checkbox"/>
4	CVV_DAT	C	10	0	9999999999	<input checked="" type="checkbox"/>
5	CVV_DAT00	C	5	0	99999	<input checked="" type="checkbox"/>
6	CVV_CDMQ	C	20	0	@	<input checked="" type="checkbox"/>
7	CVV_OTATRP	N	13	4	@E 99.999.999.9999	<input checked="" type="checkbox"/>
8	CVV_DTRPBG	D	8	0		<input checked="" type="checkbox"/>
9	CVV_HRRPBG	C	8	0	99.99.99	<input checked="" type="checkbox"/>
10	CVV_DTRPED	D	8	0		<input checked="" type="checkbox"/>
11	CVV_HRRPED	C	8	0	99.99.99	<input checked="" type="checkbox"/>
12	CVV_NIRBG	N	9	0	@E 999.999.999	<input type="checkbox"/>
13	CVV_NIRBD	N	9	0	@E 999.999.999	<input type="checkbox"/>
14	CVV_NRDO	C	20	0	@	<input type="checkbox"/>
15	CVV_NRSR	C	20	0	999999999999999999999999	<input type="checkbox"/>
16	CVV_CDDP	C	2	0	@	<input type="checkbox"/>
17	CVV_CDLOSR	C	10	0		<input type="checkbox"/>
18	CVV_DTVDLO	D	8	0		<input type="checkbox"/>
19	CVV_CDSU	C	10	0	@	<input type="checkbox"/>
20	CVV_DTBGSSU	D	8	0		<input type="checkbox"/>
21	CVV_HRBGSSU	C	8	0	99.99.99	<input type="checkbox"/>
22	CVV_DTBGSSU	D	8	0		<input type="checkbox"/>
23	CVV_HRBGSSU	C	8	0	99.99.99	<input type="checkbox"/>
24	CVV_VLPIRY	N	6	2	@E 999.99	<input type="checkbox"/>

- Clique em Importar.



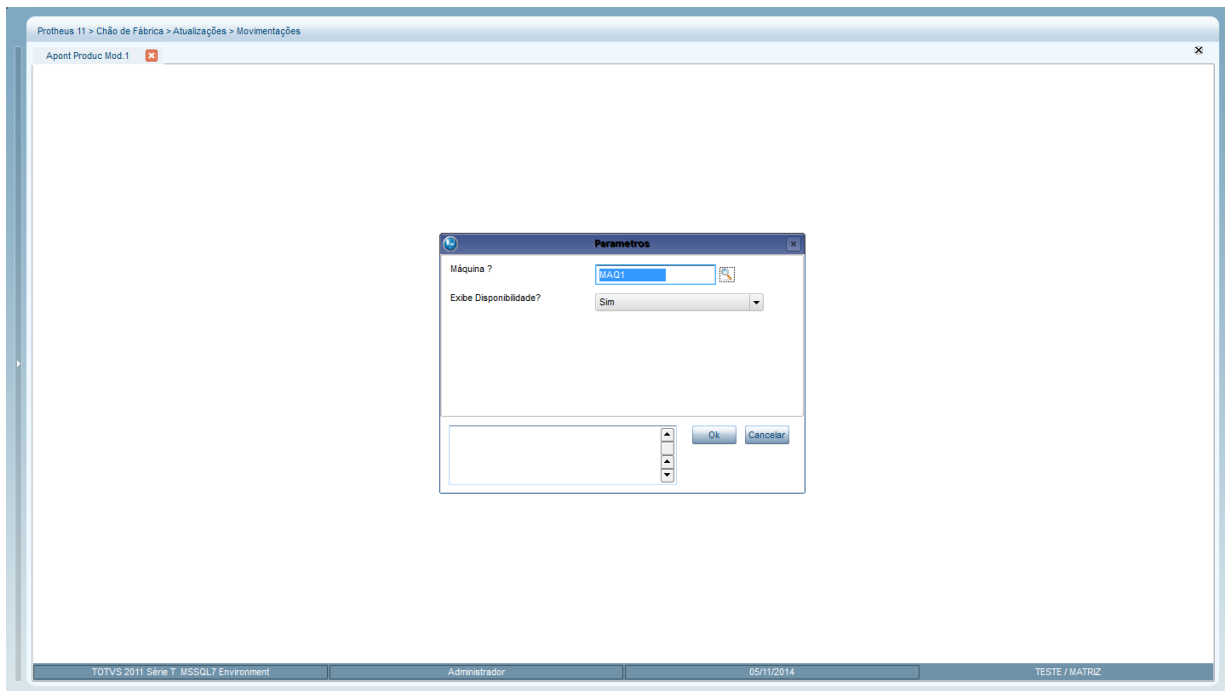
- Informe o arquivo a ser importado e o delimitador (caractere que vai separar cada um dos campos).
- Caso queira somente validar o arquivo, deixe a opção 'Apenas Validar' selecionada.
- Selecione quais tipos de registro serão importados.
- Confirme.
- Caso ocorram erros no processo será exibido um log ao final.

Imprimir Dados de Monitoramento

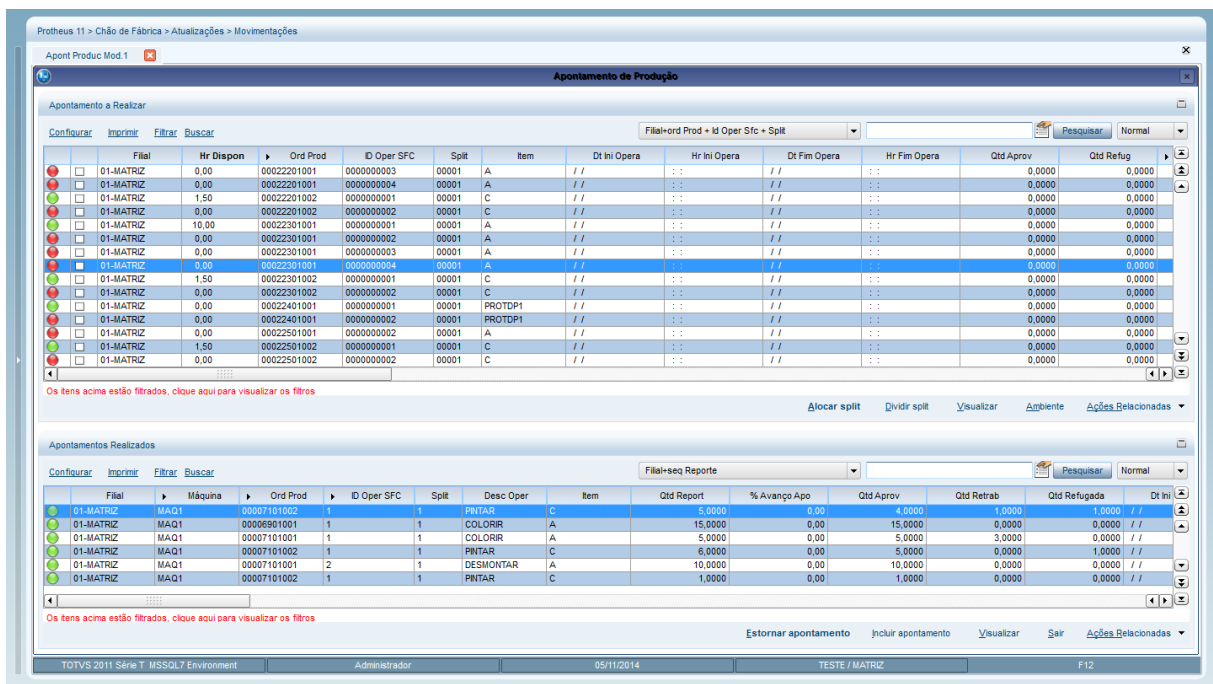
- No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Consultas / Movimentações / Monit. De Fábrica (SFCC510).
- Informe os parâmetros do monitoramento a serem visualizados.
- A opção estará disponível em Ações Relacionadas.

Horas Disponíveis do Split

- No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Atualizações / Movimentações / Apont. Produc Mod.1 (SFCA310)
- Informe uma máquina e se deseja exibir disponibilidade.



3. É exibida uma nova coluna 'Hr Dispon' que irá exibir as horas disponíveis para apontamento em cada Split.



Filial	Hr Dispon	Ord Prod	ID Oper SFC	Split	Item	Dt Ini Opera	Hr Ini Opera	Dt Fim Opera	Hr Fim Opera	Qtd Aprov	Qtd Refug
01-MATRIZ	0,00	00022201001	0000000003	00001	A	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022201001	0000000004	00001	A	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	1,50	00022201002	0000000001	00001	C	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022201002	0000000002	00001	C	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	10,00	00022301001	0000000001	00001	A	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022301001	0000000002	00001	A	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022301001	0000000003	00001	A	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022301001	0000000004	00001	A	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	1,50	00022301002	0000000001	00001	C	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022301002	0000000002	00001	C	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022401001	0000000001	00001	PROTDP1	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022401001	0000000002	00001	PROTDP1	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022501001	0000000002	00001	A	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	1,50	00022501002	0000000001	00001	C	//	::	//	::	0,0000	0,0000
01-MATRIZ	0,00	00022501002	0000000002	00001	C	//	::	//	::	0,0000	0,0000

Filial	Máquina	Ord Prod	ID Oper SFC	Split	Desc Oper	Item	Qtd Report	% Avango Apo	Qtd Aprov	Qtd Retrab	Qtd Refugada	Dt Ini
01-MATRIZ	MAQ1	00007101002	1	1	PINTAR	C	5,0000	0,00	4,0000	1,0000	1,0000	//
01-MATRIZ	MAQ1	00006901001	1	1	COLORIR	A	15,0000	0,00	15,0000	0,0000	0,0000	//
01-MATRIZ	MAQ1	00007101001	1	1	COLORIR	A	5,0000	0,00	5,0000	3,0000	0,0000	//
01-MATRIZ	MAQ1	00007101002	1	1	PINTAR	C	6,0000	0,00	5,0000	0,0000	1,0000	//
01-MATRIZ	MAQ1	00007101001	2	1	DESMONTAR	A	10,0000	0,00	10,0000	0,0000	0,0000	//
01-MATRIZ	MAQ1	00007101002	1	1	PINTAR	C	1,0000	0,00	1,0000	0,0000	0,0000	//

Relacionamento entre apontamentos de item controle e apontamentos de produção e parada

1. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acesse Consultas / Movimentações / Monit. De Fábrica (SFCC510).
2. Informe os parâmetros do monitoramento a serem visualizados.
3. Clique em detalhes em algum indicador.
4. Em Ações Relacionadas, clique em Detalhe Monitoramento.
5. Serão exibidos os apontamentos realizados.

Protueus 11 > Chão de Fábrica > Atualizações > Movimentações

Monit. de Fábrica x Apont Item Control x

Detalhe do Monitoramento de Fábrica

Monitoramento de Fábrica

Estabelecimento	Área de Produção	Centro de Trabalho	Máquina	C. Projetado	C. Efetivado
01	AREA1	CT1	MAQ1	36	36
C. Real	% Disp. Real	% Utilização	% Qualidade	% Qualidade Real	% Eficiência
36	100	86.11	84.7	84.09	71.48
% NEE	% OEE	Min/Quant Tk	% BTS	% BTS Sequência	% BTS Volume

Detalhes

Apontamento		Parada		Item Control	
Nr. Apontamento	Ordem de Produção	Operação	Split	Item	Item C
00000000000000000054	00007101001	01	1	G	ITEM C
00000000000000000054	00006901001	01	1	A	ITEM A
00000000000000000062	00007101001	01	1	A	ITEM A
00000000000000000063	00007101002	01	1	C	ITEM C
00000000000000000064	00007101001	02	1	A	ITEM A
00000000000000000065	00007101002	01	1	C	ITEM C
00000000000000000066	00007001002	01	1	C	ITEM C
00000000000000000067	00007001001	01	1	A	ITEM A
00000000000000000068	00006901001	02	1	A	ITEM A
00000000000000000069	00006901002	01	1	C	ITEM C
00000000000000000070	00007001001	02	1	A	ITEM A

Refugo

Motivo	Quant. Refugo	Quant. Retrabaho
REF	1,0000	0,0000
REF	1,0000	0,0000
RET	0,0000	1,0000
RET	0,0000	1,0000

Item Control

Item Control	Descrição
DATA	ITEM CONTROLE DATA
NUM	NUMERICO
OBS	OBSERVACAO
TAB	TABELA

TOTVS 2011 Série T MSSQL7 Environment | Administrador | 05/11/2014 | TESTE / MATRIZ

Informações Técnicas

Tabelas Utilizadas	CYQ, CY9, CYY, CYV, CZ5, CYB, CYX, CYT
Rotinas Envolvidas	SFCA002 – Máquina; SFCA310 – Apontamento Modelo 1; SFCA316 – Apontamento Modelo 2.
Sistemas Operacionais	Windows®/Linux®