ATP Clean America Latina

Detalhes da customização da ATP: CustomCP

- CustomCP

CustomCP

Resumo

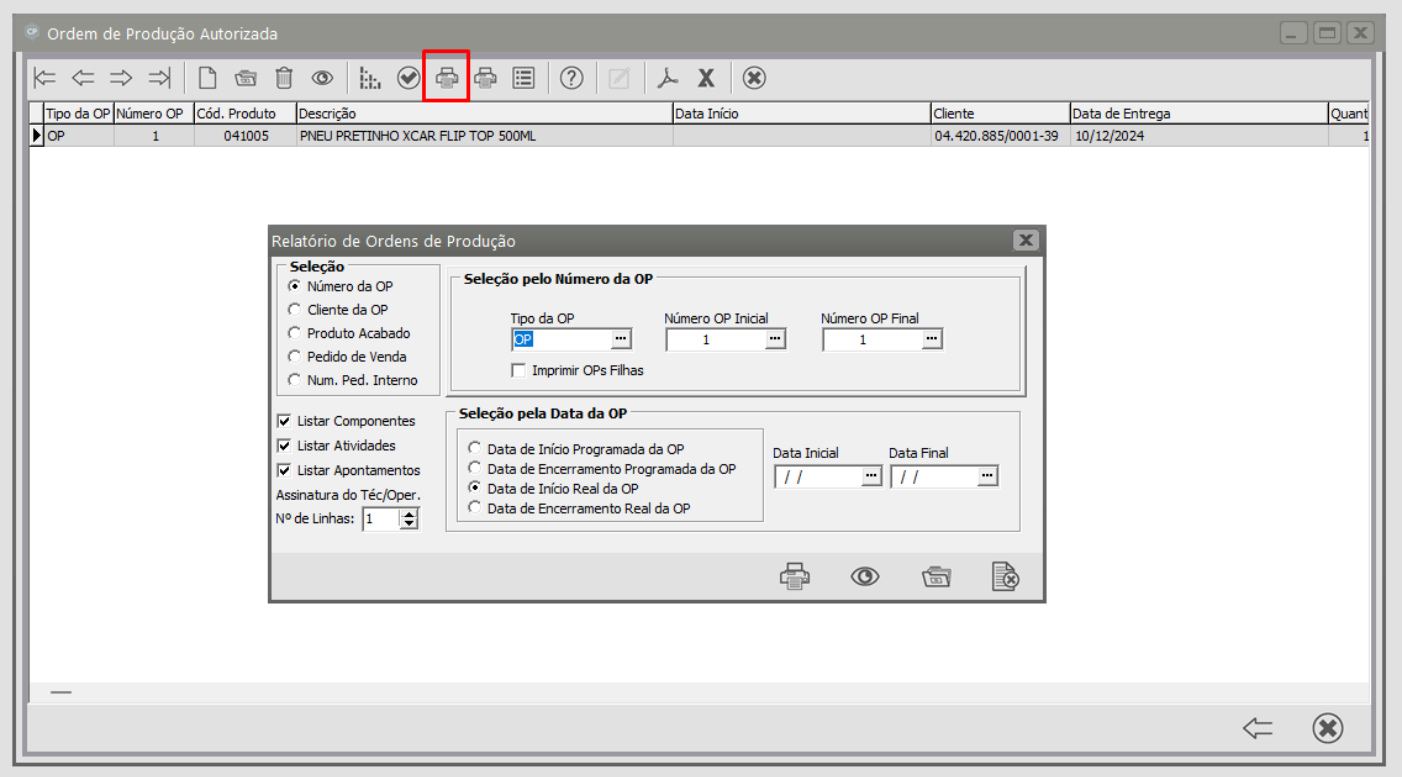
A CustomCP ATP

- Relatório Customizado de Ordem de Produção.
- Automatização do processo de Ordem de Produção por código de barras.

Versão 5.00 - 51312

Relatório Customizado de Ordem de Produção.

Em Movimentação > Ordens de Produção Autorizadas > Manutenção > Grid > Impressão Customizada, será impresso o relatório que possibilita o apontamento de ordens de produção por atividades, através de captura de código de barras.



ATP CLEAN AMERICA LATINA INDUSTRIA E COMERCIO DE S — Data: 10/12/2024
ORDEM DE PRODUÇÃO — 13:43:18

DADOS DA OP / OP - 1 — Abrev: ATP

Ref. Alternativa: TESTE2
Descrição: PNEU PRETINHO XCAR FLIP TOP 500ML
Complemento: TESTE1
Quantidade: 10 UN

OP - 1

Numero do Pedido: Pedido do cliente:
Início Programado: 10/12/2024 Entrega do pedido: 10/12/2024
Início Real: Encerramento Programação: 10/12/2024
Cliente: 04.420.885/0001-39 Razão Social: J C DISTRIBUIDORA LTDA
Especificação Técnica:
CODIGO DE BARRAS - BIP

ESTRUTURA DO PRODUTO

020156	ÁGUA BI-DESMINERALIZADA	KG	3,855
020121	RESINA ACRILICA HT 5079	KG	0,50
020046	EMULSAO SILICONE	KG	0,30

ROTEIRO DE PRODUÇÃO

Cód. Operação	Descrição	Qtde Produzida	Data	Operador
001	AÇÃO 1		/ /	

Operação: 001 AÇÃO 1 **N° Operadores:** 1 **N° Peças/Hora:** 1

Máquina: 1
Hora Prep. Máquina: 10:00:00 Hora Prep. Homem: 10:00:00
Hora Máquina por Produto: 100:00:00 Hora Homem por Produto: 100:00:00

002	AÇÃO 2		/ /	

Operação: 002 AÇÃO 2 **N° Operadores:** 1 **N° Peças/Hora:** 1

Máquina: 1
Hora Prep. Máquina: 10:00:00 Hora Prep. Homem: 10:00:00
Hora Máquina por Produto: 100:00:00 Hora Homem por Produto: 100:00:00

- **Automatização do processo de Ordem de Produção por código de barras**

Trata a impressão do relatório de ordem de produção para que gere para cada atividade um código de barras;
automatiza processos de produção, desde mudança de status das ordens de produção, apontamentos de mão de
obra, requisição de materiais até o encerramento da OP.

CONFIGURAÇÕES: Manutenção > Tabelas > Técnicos/Operadores > Manutenção: Adicionado cód. de barras e foto
para incorporar o cartão. O cartão mostra o Preview do cadastro que poderá ser impresso ou exportado em PDF;

Relatório de OP com códigos de barras: Novo layout com base no relatório já existente. Será impresso e disponibilizado antes do início da produção.

APONTAMENTO AUTOMÁTICO DE OP: Status da OP: Se status for "Aprovada" no momento da inclusão do
apontamento, então a OP será alterada para "Em Produção".

Lista de Materiais: Ao realizar o apontamento, o sistema irá gerar a Lista de Materiais

Requisição de Materiais: Ao realizar o apontamento, o sistema irá gerar a Requisição de Materiais. Se houver
Requisição de Materiais em aberto, não será possível encerrar a OP.

LEITOR DE CÓDIGO DE BARRAS: Cartão do Operador: É possível imprimir o Téc/Operador. Cada técnico é responsável
pelo seu cartão. Na ausência de leitor de código de barras. Não é possível digitar, pois o sistema verifica de qual
"Abrev" e o Téc/Operador.

ORDEM DE PRODUÇÃO: Movimentação > Ordem de Produção Autorizadas: Na pesquisa só serão exibidos OP’s do
ABREV logado.

Data e Hora: No primeiro apontamento da OP o sistema irá sugerir a Data e Hora Inicial do Servidor. Se o operador já
incluiu um apontamento para determinada OP, o sistema irá sugerir apenas Hora Final, considerando que o
apontamento seja no mesmo dia. Se o operador esqueceu de apontar, deverá alterar a data do sistema, como já é
hoje.

Contagem Regressiva por Inatividade: Quando a tela de apontamento ficar inativa por algum motivo e o Téc/Operador
não concluir/gravar dentro de 30 segundos, então o sistema irá fechar a tela sem gravar. Por esse motivo é
necessário que as informações sejam confirmadas clicando no botão GRAVAR(F5).

Contagem Regressiva de Gravação: Após gravar, o sistema irá exibir uma mensagem que o processo foi gravado e
retornará ao Menu Principal, dando oportunidade de realizar novos apontamentos. É correto uma nova Identificação
de Téc/Operador.

- **Retrabalho nos Apontamentos das Atividades**

Será possível cadastrar os apontamentos de atividades como retrabalho pelo campo "Retrabalho" a depender da

escolha no momento de cadastrar um novo apontamento. Um apontamento só pode ser cadastrado como retrabalho
caso já exista outro apontamento de mão de obra na OP referente à mesma atividade, com o botão sendo habilitado
para preenchimento a partir do segundo apontamento de mão de obra para uma atividade.

Nesse mesmo ponto, o usuário poderá apontar atividades não cadastradas no roteiro de produção da OP,
consideradas sempre como retrabalho. Em: Utilitários > Customizações > Relatórios > Atividades Para Retrabalho,
cadastrará as atividades para os apontamentos de retrabalho. Que gerarão códigos de barra no padrão "999999" +
código da atividade no relatório, para escanear e apontar por meio da DLL. Uma vez gerados esses códigos de barra,
o usuário poderá apontá-los em qualquer OP.

Em casos de OPs do tipo retrabalho, o apontamento será considerado automaticamente como uma atividade de
retrabalho. Assim, o botão para escolha de "S" ou "N" para o campo "Retrabalho" fica desabilitado.

O campo "Retrabalho" foi criado também na tela de requisições de matéria prima, onde foi implementada a opção de
cadastrar itens de uma requisição como destinados a retrabalho por meio de checkboxes adicionados na coluna
"Retrabalho" no grid onde os itens de uma requisição de matéria prima são cadastrados.

- **Procedências nos Apontamentos das Atividades**

O cadastro de apontamentos de mão de obra atende ao critério de precedências. As precedências são cadastradas na
engenharia do produto (Manutenção > Engenharia de Produtos, aba "Roteiro") e tornam a rotina de produção mais
organizada, definindo uma sequência para realização das atividades necessárias a produção.

Assim para o apontamento de uma atividade com precedências cadastradas (Utilitários > Customizações >
Movimentações > Produção > Apontamento), essas atividades precedentes já devem ter sido apontadas
anteriormente.

O mesmo critério é seguido para exclusão de apontamentos de mão de obra, para que seja possível excluir um
apontamento cadastrado, a atividade excluída não pode ser atividade precedente de nenhuma outra atividade
cadastrada.

- **Relatório de Ordens de Produção em atraso**

Nos parâmetros da empresa foi adicionado um campo para definir os dias de atraso, assim pelo menu de
Customizações > relatórios > Ordens de Produção em atraso, trará as ordens de produção que estiverem em aberto
com a data de inicio após os dias informados nos parâmetros, ou seja, ordens consideradas em atraso podendo ser
exportado o relatório em PDF e Excel.