

NOME DA TELA:**Cadastro de Posto de Trabalho****O QUE ELA FAZ:**

Esta tela do programa você cadastra os Postos de Trabalho, ou seja, todos os processos produtivos que tem dentro da sua empresa, os quais serão os passos ou não para execução de seus produtos.

Exemplos:

- Máquina CNC Romi
- Torno convencional
- Furadeira de bancada
- Acabamento e desbaste
- Qualidade
- Expedição

E outras máquinas ou postos de trabalho...

Nota Importante: Como sugestão para deixar um cadastro uniforme e fácil de utilizar, oriento sempre a cadastrar o código do Posto de trabalho com 3 letras e 2 números, isso para não precisarmos mais a frente ficar alterando relatórios que por padrão já vem com um espaçamento menor do código para melhor visualização.

Exemplos:

Código do posto de trabalho: **GUI01**

Descrição do posto: **Guilhotina 01**

Código do posto de trabalho: **SER01**

Descrição do posto: **Serra 01**

Código do posto de trabalho: **OXI01**

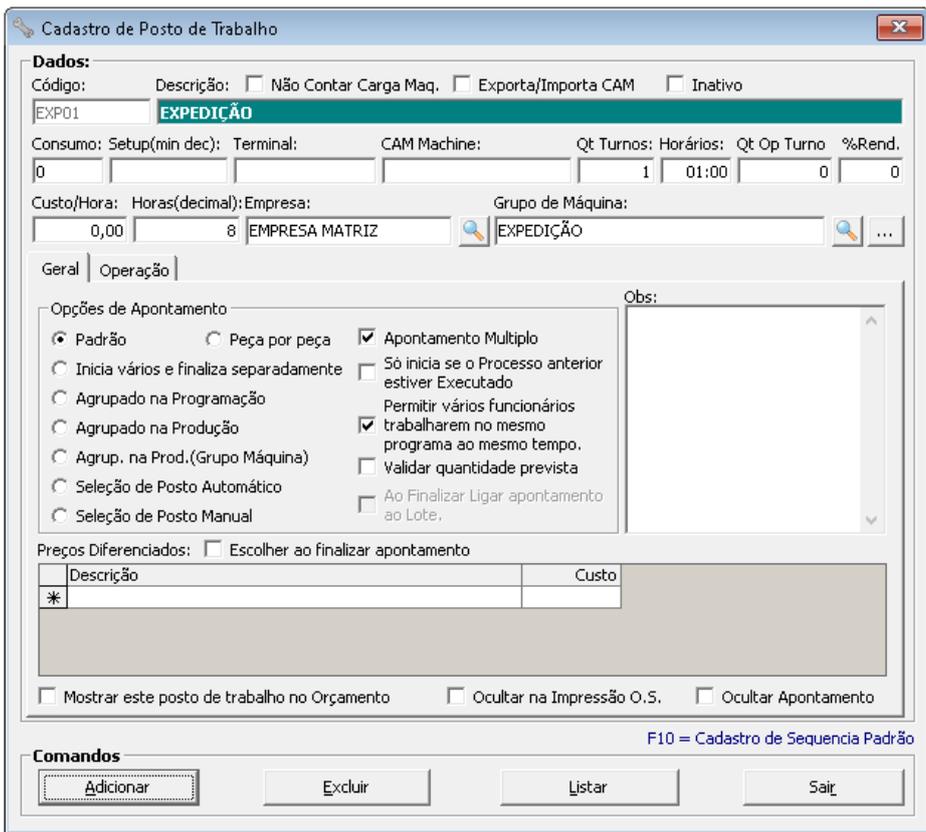
Descrição do posto: **Oxicorte 01**

Código do posto de trabalho: **OXI02**

Descrição do posto: **Oxicorte 02**

Para iniciar os cadastros, primeiramente faça o cadastro destes exatamente como a lista abaixo, estes são postos necessários para o bom funcionamento do sistema.

Código	Descrição	Custo/Hora	Horas (decimal)	Empresa	Grupo
MAN01	Manutenção	0	8	Sua empresa	Manutenção
TER01	Serviço de Terceiros	0	8	Sua empresa	Serviço de Terceiros
INS01	Inspeção	0	8	Sua empresa	Inspeção
EXP01	Expedição	0	8	Sua empresa	Expedição



Cadastro de Posto de Trabalho

Dados:

Código: Descrição: Não Contar Carga Maq. Exporta/Importa CAM Inativo

EXPEDIÇÃO

Consumo: Setup(min dec): Terminal: CAM Machine: Qt Turnos: Horários: Qt Op Turno: %Rend.:

Custo/Hora: Horas(decimal): Empresa: Grupo de Máquina:

Operação

Opções de Apontamento

Padrão Peça por peça Apontamento Múltiplo

Inicia vários e finaliza separadamente Só inicia se o Processo anterior estiver Executado

Agrupado na Programação Permitir vários funcionários trabalharem no mesmo programa ao mesmo tempo.

Agrupado na Produção Validar quantidade prevista

Agrup. na Prod.(Grupo Máquina) Ao Finalizar Ligar apontamento ao Lote.

Seleção de Posto Automático

Seleção de Posto Manual

Obs:

Preços Diferenciados: Escolher ao finalizar apontamento

Descrição	Custo
*	

Mostrar este posto de trabalho no Orçamento Ocultar na Impressão O.S. Ocultar Apontamento

Comandos

F10 = Cadastro de Sequencia Padrão

OPÇÕES DA TELA, BOTÕES E FUNCIONALIDADES

- **Código:** Este campo código você pode definir uma abreviação que dará ao posto de trabalho, Ex: DOB01, DOB02, MON01, MON02 (abreviações de Dobradeira 01, Dobradeira 02, Montagem 01, Montagem 02)
- **Custo / Hora:** Custo de cada hora trabalhada desta máquina. ([Baixar planilha de ajuda para FORMAÇÃO DE CUSTO HORA MAQUINA](#))
- **% Rend:** Para quem utiliza o **modulo Carga Maquina**, este campo serve para definir o rendimento da máquina ao distribuir as Ordens de serviço e planejar as mesmas.
 - **Exemplo:**
 - Maquina 1** – Rendimento 100% - tempo peça 1 minuto – logo a carga será em 1 minuto
 - Maquina 2** – Rendimento 50% - Tempo peça 1 minuto – logo a carga será em 2 minutos
- **Horas (decimal):** carga horária deste posto por dia
- **Grupo de Maquina:** Para que Grupo est0 maquina pertencerá.
Exemplo: você tem 2 postos de Tornearia (1 torno com capacidade para 100kg e outro para 500kg), poderá ser definido como Grupo "Tornos". Para cadastrar um grupo clique >>>> [Grupo de máquina](#).
- **Preços Diferenciados:** Caso este posto tenha algo que diferencie a forma de operar (ex: gás, diluente, óleo ou qualquer outra coisa) que gerará um custo um pouco maior ou menor que o normal. Esta situação você pode aplicar também o caso de hora extra como um custo diferenciado.
- **Escolher ao finalizar apontamento:** Esta opção permite na hora que o operador for apontar escolher qual preço diferenciado ele vai aplicar (lembrando que para o operador só apresentará o nome do custo Ex: Hora extra, Normal ou outro que você definir) isso influenciará quando você for emitir um relatório de **Custo da OS**.
- **Ocultar apontamento:** Estando marcado, somente na tela de Apontamento não aparecera o registro deste Posto, porem o apontamento será feito normalmente.
- **Agrupado na programação (Nesting):** Através da tela de [Posições](#) o programador consegue [Agrupar programas](#) para que na produção o operador utilize somente um número para iniciar e finalizar os apontamentos automaticamente
- **Agrupado na Produção:** O operador na hora do apontamento poderá ir **Agrupando na Produção** os programas de processos para iniciar de uma só vez o apontamento, e ao finalizar inserir só um programa qualquer destes ele solicitara a quantidade somente de cada OS anteriormente abertos no agrupamento ...
- **Agrup. Na Prod. (Grupo maquinas):** Somente poderá ser agrupado na produção programas que pertencerem ao mesmo grupo de maquinas
- **Inicia vários e finaliza separadamente:** Opção que permite você abrir apontamentos agrupados na produção e finalizar separadamente cada programa de apontamento
- **Seleção de Posto Automático:** Ele irá escolher um posto do mesmo grupo que não estiver com programa sendo executado.
- **Seleção de Posto Manual:** Você terá que escolher o posto que quer trabalhar na hora do [Apontamento](#) (postos de mesmo grupo).
- **Ao Finalizar Ligar apontamento ao Lote:** Ferramenta que permitirá você controlar entrada dos lotes e vinculando a postos que são apontados (desde que você use a estrutura de lote)
- **F10 = Cadastro de Sequencia Padrão:** neste você pode cadastrar sequencias de processos, estas podem ser inseridas dentro de **Ficha Técnica, Posições** pelo atalho F8 ou mesmo através de **importação de arquivo Excel**.