

# Sequência Operacional - MTM - Métodos Tempos e Movimentos (CCTCP013B)

Esta documentação é válida para todas as versões do Consistem ERP.

## Pré-Requisitos

É pré-requisito para executar esse programa.

[Sequência Operacional - Tempos por Grade \(CCTCP013\)](#)

Este programa deve ser acessado em modo web (Consistem ERP).

## Acesso

Módulo: Industrial - PPCP - Confeção

Grupo: Engenharia de Produtos da Confeção

## Visão Geral

Neste programa, é possível realizar a leitura e o cadastro dos movimentos da sequência operacional/grade determinando o nível de dificuldade de cada uma, e através de uma fórmula determinar um tempo total para a mesma.

Este programa será executado através da seguinte sequência:

[Cadastro de Engenharia \(CCTCP020\)](#)

[Processos \(CCTCP070\)](#)

[Sequência Operacional \(CCTCP010\)](#)

[Sequência Operacional - Tempos por Grade \(CCTCP013\)](#)

### Importante

Esse programa é acionado durante a inclusão/manutenção da sequência operacional dos processos de uma engenharia.

Campo	Descrição (os campos assinalados com "*" são de preenchimento obrigatório)
<b>Seq. Operacional</b>	<p>O sistema recebe as informações por parâmetro preenchendo este campo com a Sequência Operacional.</p> <p><b>Nota</b> A sequência operacional está gravada na rotina <a href="#">Sequência Operacional (CCTCP010)</a>.</p>
<b>Grade</b>	<p>O sistema recebe as informações por parâmetro preenchendo este campo com a Grade.</p>
<b>RPM Máquina</b>	<p>Informar o RPM da Máquina.</p> <p><b>Importante</b> O "RPM do Grupo de Máquina" é o "RPM" do grupo de máquina informado na tela <a href="#">Sequência Operacional - Informações Complementares (CCTCP010B)</a>. Caso o grupo de máquina <a href="#">Configuração do Grupo de Máquina/Equipamento (CCMNG005)</a> não possua RPM pegar o RPM do grupo de máquina mais sintético com valor do "RPM" mais próximo.</p> <p><b>Nota</b> Se a máquina não possuir RPM cadastrado na rotina <a href="#">Configuração do Grupo de Máquina/Equipamento (CCMNG005)</a>, o sistema mostra uma mensagem de erro e encerra.</p>

<b>Nr. de Repetições</b>	O sistema recebe as informações por parâmetro preenchendo este campo com o Número de Repetições.
<b>Centímetros de Costura</b>	<p>O sistema recebe as informações por parâmetro preenchendo este campo com os Centímetros de Costura.</p> <p><b>Nota</b> Esta informação é obtida da seguinte rotina <a href="#">Seqüência Operacional - Informações Complementares (CCTCP010B)</a>.</p> <p><b>Nota</b> Se não existirem valores para centímetros de costura, o sistema sugere os valores configurados em: <a href="#">Configuração do Grupo de Máquina/Equipamento (CCMNG005)</a> - % concessão de máquina. <a href="#">Configurações da Engenharia II (CCTCPC215)</a> - % concessão dos movimentos. <a href="#">Dados GMD por Grade (CCTCP180A)</a> - Centímetros de costura.</p>
<b>Tempo da Máquina</b>	<p>O sistema recebe as informações por parâmetro preenchendo este campo com o Tempo da Máquina.</p> <p><b>Importante</b> Fórmula do "Tempo da Máquina" = "Nr. de Pontos por CM" * "CM de Costura" / "RPM do Grupo de Máquina".</p>
<b>% Concessão da Máquina</b>	<p>Informar o percentual de concessão da máquina. Ao informar este percentual, o sistema atualiza o campo 'Tempo Total'.</p> <p><b>Importante</b> Este campo permanece desabilitado caso tempo de máquina seja igual a zero(0).</p> <p><b>Nota</b> Se não existirem valores para %concessão da máquina, o sistema sugere os valores configurados em: <a href="#">Configuração do Grupo de Máquina/Equipamento (CCMNG005)</a> - % concessão de máquina. <a href="#">Configurações da Engenharia II (CCTCPC215)</a> - % concessão dos movimentos. <a href="#">Dados GMD por Grade (CCTCP180A)</a> - Centímetros de costura.</p>
<b>Tempo dos Movimentos</b>	<p>O sistema exibe neste campo o tempo dos movimentos.</p> <p><b>Importante</b> Fórmula do "Tempo dos Movimentos" = soma dos tempos de todos os movimentos com base no nível informado.</p>
<b>% Concessão dos Movimentos</b>	<p>Informar o percentual de concessão dos movimentos.</p> <p><b>Nota</b> Se não existirem valores para %Concessão dos Movimentos, o sistema sugere os valores configurados em: <a href="#">Configuração do Grupo de Máquina/Equipamento (CCMNG005)</a> - % concessão de máquina. <a href="#">Configurações da Engenharia II (CCTCPC215)</a> - % concessão dos movimentos. <a href="#">Dados GMD por Grade (CCTCP180A)</a> - Centímetros de costura.</p>
<b>Tempo Total</b>	<p>O sistema exibe o tempo total.</p> <p><b>Nota</b> Fórmula do "Tempo Total" = "Nr. de Repetições" * (("Tempo da Máquina" + "% Concessão da Máquina") + ("Tempo dos Movimentos" + "% Concessão dos Movimentos"))</p>
<b>Colunas do Grid</b>	<b>Descrição</b>
<b>Seqüência</b>	<p>Informar a seqüência do movimento.</p> <p><b>Importante</b> Se estiver em modo inclusão o sistema sugere a próxima seqüência disponível. Neste campo é permitido informar somente a seqüência sugerida ou uma seqüência já existente.</p>
<b>Cód. Movimento</b>	Informar o código do movimento.
<b>Descrição do Movimento</b>	O sistema exibe a descrição do movimento.

<b>Nível de Dificuldade</b>	<p>Informar o nível de dificuldade do movimento.</p> <p><b>Nota</b> O nível deve estar cadastrado para o movimento, informação inserida no programa <a href="#">Cadastro de Movimento (CCTCPC155)</a>.</p>
<b>Tempo (minutos)</b>	<p>O tempo do movimento origina-se da rotina <a href="#">Cadastro de Movimento (CCTCPC155)</a>. Ele é mostrado sem opção de manutenção e é gravado. Se o tempo for alterado posteriormente no cadastro da movimento, ele será atualizado na engenharia, somente quando for dado manutenção nos movimentos da engenharia.</p> <p><b>Nota</b> O tempo do movimento origina-se da rotina <a href="#">Cadastro de Movimento (CCTCPC155)</a>. Ele mostrado sem opção de manutenção e é gravado. Se o tempo for alterado posteriormente no cadastro da movimento, ele será atualizado na engenharia, somente quando for dado manutenção nos movimentos da engenharia.</p> <p><b>Importante</b> Se a "Sequência" informada já existir para outro movimento, o sistema reordena todos os movimentos de forma que este movimento fique na sequência informada, mantendo a ordem das outras sequências.</p>
<b>Botão</b>	<b>Descrição</b>
<b>Manutenção</b>	Quando acionado, permite alterar os dados exibidos.
<b>Atualizar</b>	Quando acionado, atualiza todos os movimentos cadastrados para a grade. São importados os movimentos padrões cadastrados para a sequência operacional, informação inserida no programa <a href="#">Cadastro de Sequência Operacional (CCTCP180)</a> .

#### Atenção

As descrições das principais funcionalidades do sistema estão disponíveis na documentação do [Consistem ERP Componentes](#).

A utilização incorreta deste programa pode ocasionar problemas no funcionamento do sistema e nas integrações entre módulos.

Exportar PDF

Esse conteúdo foi útil?

Sim Não