Painel de Performance por Máquina na Data (CCPMPC614)

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

Pré-Requisitos

Não há.

Acesso

Módulo: Industrial - PPCP Padrão

Grupo: Consultas de Programação de Produção

Visão Geral

O objetivo deste painel é acompanhar, para até 4 máquinas, sua efetividade de produção em uma data específica.

Importante
Será permitido de forma rápida e direta compreender, através dos gráficos, os desperdícios de produção ocorridos na data, além de permitir a visualização dos principais indicadores e até detalhar os lançamentos de OFs ocorridos na data por máquina.

Campo	Descrição (os campos assinalados com '*' são de preenchimento obrigatório)
Máquina	Informar de uma até 4 máquinas para apresentação no painel. Importante A validação do cadastro da máquina é feita conforme o programa Cadastro de Máquina e Equipamento (CCMNG010). Neste programa, o campo "Tipo" deve ser "1 - Produtivo", o campo "Situação" deve ser "Ativa" e é obrigatório ter pelo menos uma máquina selecionada para permitir a consulta. Importante O sistema irá gravar a última seleção de máquinas consultada pelo usuário, para sugerir na próxima vez que abrir o programa.
Data*	Informar a data que deseja realizar a consulta das máquinas para o painel. Importante Por padrão o sistema sugere a data de hoje ao abrir o programa.
	As informações dos campos abaixo servem para os lados esquerdo e direito do painel apresentado.
Disponível	Exibe o tempo total no qual a máquina estava disponível para produção de OF. Importante Apresenta o tempo para data/hora inicial até a data/hora final, conforme o apontamento de baixa da OF, no qual a máquina estava disponível para produção sem qualquer tipo de desconto, paralisação, intervalo ou preparação.

Produzindo	Exibe o tempo total líquido do apontamento de baixa da OF. Importante O tempo total líquido do apontamento é o tempo considerado como "trabalhando em produção" no apontamento da OF, desconsiderando os intervalos da máquina, paralisações de OF, reparos na máquina ou preparações de máquina para a OF.
Ciclo	Exibe o tempo total em ciclo teórico de produção, conforme o tempo padrão da engenharia da OF. Importante O tempo total em ciclo teórico é o tempo padrão para a produção unitária de uma peça de uma determinada OF, multiplicado pela quantidade total apontada (conforme + não conforme). Logo, quando não houver quantidade apontada, o tempo do ciclo será "zero". O tempo será exibido com precisão de 3 casas.
Conforme	Exibe a quantidade, conforme total apontada em baixas de OF, com utilização da máquina na unidade padrão de engenharia da OF.
Não Conforme	Exibe a quantidade não conforme total apontada em baixas de OF, com utilização da máquina na unidade padrão de engenharia da OF.
Teórica	Exibe a quantidade teórica, que deveria ter sido apontada em OFs, para o tempo em que a máquina estava produzindo. Importante A quantidade teórica é a soma da quantidade teórica por apontamento de OF, através da fórmula *Quantidade Teórica = Tempo Produzindo OF / Tempo Padrão Unitário Engenharia OF*.
	Os campos abaixo são exibidos nas informações do gráfico.
Título	Exibe o código e descrição da máquina.
Efetividade	Exibe o percentual de efetividade global da máquina. Importante Do tempo total de uma máquina é considerado para cálculo da efetividade apenas o tempo que é de responsabilidade da equipe de produção, conforme a coluna "% Disponível". Ou seja, o tempo que a máquina não produziu devido a empresa não estar em seu horário de funcionamento, ou aquele tempo que a máquina não produziu apesar de estar no horário de trabalho, por razões alheias a equipe de produção, tal como falta de ordens de produção (OFs), execução de outras atividades como ORs, ORPs ou manutenções, dentre outras ordens não programadas para fins produtivos de pedido de vendas. Retirando estes tempos do tempo total, sobra o tempo que a equipe de produção tem para produzir o que precisa ser produzido, ou seja, o tempo onde é realizado o programa de produção, e é com base neste tempo que calculamos a efetividade da máquina. O cálculo é realizado através da fórmula: **% Efetividade = % Disponibilidade * % Performance * % Qualidade**. **Observação**: Quando seu valor for maior que 100% indica que está acima e necessita de revisão no cadastro de engenharia. Importante A análise da condição percentual pelo ERP Consistem é realizada através das melhores práticas de *Lean Six Sigma* e avaliações de *bench marking* mundial, podendo não refletir as referências (*Kpis - Key Performance Indicators*) da sua empresa.
Disponível	Exibe o percentual de disponibilidade produtiva da máquina. Importante O percentual de disponibilidade produtiva representa quanto tempo a máquina produziu em relação ao tempo total no qual ela estava disponível para produção, sendo calculado de acordo com a fórmula *% Produtiva Disponibilidade = (Tempo produzindo / Tempo Disponível Produção) * 100%*. O valor não poderá ser maior que 100 %. Importante A análise da condição percentual pelo ERP Consistem é realizada através das melhores práticas de *Lean Six Sigma* e avaliações de *bench marking* mundial, podendo não refletir as referências (*Kpis - Key Performance Indicators*) da sua empresa.

Performance	Exibe o percentual de desempenho produtivo da máquina. Importante A performance compara a quantidade produzida com a quantidade teórica, que poderia ter sido produzida enquanto a máquina estava produzindo, independente da qualidade do que foi produzido, sendo calculado de acordo com a fórmula *% Performance = (Quantidade Total / Quantidade Teórica) * 100%*. **Observação**: O % de performance não é realizado com os valores em "kg" e sim com a unidade padrão das engenharias. Quando seu valor for maior que 100%, significa que o tempo padrão de produção nos cadastros das engenharias está muito alto comparado ao tempo de produção apontado. Importante A análise da condição percentual pelo ERP Consistem é realizada através das melhores práticas de *Lean Six Sigma* e avaliações de *bench marking* mundial, podendo não refletir as referências (*Kpis - Key Performance Indicators*) da sua empresa.
Qualidade	Exibe o percentual de qualidade produtiva da máquina. Importante O percentual de qualidade produtiva representa a qualidade daquilo que foi apontado da máquina, ou seja, quantos itens bons foram produzidos em relação ao total de itens produzidos, sendo calculado de acordo com a fórmula *% Qualidade = (Quantidade Conforme / Quantidade Total)* 100%*. O valor não poderá ser maior que 100%. Importante A análise da condição percentual pelo ERP Consistem é realizada através das melhores práticas de *Lean Six Sigma* e avaliações de *bench marking* mundial, podendo não refletir as referências (*Kpis - Key Performance Indicators*) da sua empresa.

Botão	Descrição
Opções	Apresenta tela de multisseleção com as 4 máquinas utilizadas. Importante Este botão será habilitado quando houverem dados nos gráficos. Após selecionar uma das máquinas consultadas, o sistema irá apresentar as opções de detalhamento, que podem ser: - **Detalhar Apontamentos**: irá apresentar o programa Detalhamento dos Apontamentos de Performance de Produção (CCPMPC613A) com o detalhamento e apontamento de performance de produção da máquina; - **Detalhar Indicadores**: irá apresentar o programa Detalhamento dos Indicadores de Performance de Produção (CCPMPC613B) com o detalhamento no gráfico dos indicadores da máquina.
Consultar	Consulta os dados de disponibilidade e produtividade da máquina. Importante A consulta será realizada conforme o programa Consulta de Performance por Máquina (CCPMPC613) e irá apresentar os dados para as 4 máquinas selecionadas. Quando não forem selecionadas as 4 máquinas, o gráfico ficará vazio.
Limpar	Limpa os dados da tela para nova consulta.

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