**MANUAL DE CADASTRO DE ESTRUTURAS**

Faktory Pro

Versão 1.0 de Novembro/ 2019

**Sumário**

[**1.** **Controle de Versão** 3](#_Toc24971525)

[**2.** **Objetivo do manual** 4](#_Toc24971526)

[3. **Estrutura de Produto Acabado** 5](#_Toc24971527)

[4. **Estrutura de Corte** 7](#_Toc24971528)

[5. **Estrutura de Produto Beneficiado** 9](#_Toc24971529)

[**6.** **Dúvidas e erros frequentes** 9](#_Toc24971530)

1. **Controle de Versão**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Versão** | **Descrição** | **Responsável** |
| 1.0 | Elaboração do manual | Rodrigo da Justa |

1. **Objetivo do manual**

Esse manual tem como objetivo ensinar o cadastro de estruturas do sistema, que são divididos em três tópicos:

Estrutura de Produto Acabado

Estrutura de Corte

Estrutura de Produto Beneficiado

1. **Estrutura de Produto Acabado**

O cadastro do produto acabado terá como objetivo cadastrar a estrutura de produtos produzidos em série, ou seja, produtos padronizados, que possuem uma mesma estrutura por boa parte do tempo.

Para realizar o cadastro acesse Cadastros > Produtos > Estrutura de Produto. Clique em “Novo”.



Como exemplo utilizaremos um produto chamado Veneziana 3FL. Clique no botão + para adicionar os componentes que fazem parte da estrutura desse produto.



Informe os perfis, vidros e demais componentes que pertencem à estrutura do produto. Lembrando que a quantidade dos componentes deve ser considerando a produção de uma unidade do produto acabado.



Quando for preciso produzir 100 venezianas por exemplo, o sistema fará a multiplicação de cada componente, como mostra a imagem abaixo:



1. **Estrutura de Corte**

A estrutura de corte deve ser feita levando em consideração a melhor otimização para cada perfil e quantidade (lote).

Para cadastrar acesse Cadastros > Produtos > Estrutura de Corte.

Seguindo o exemplo acima, temos de fabricar 100 venezianas, logo precisaremos de 200 travessas AJP-1544 de 1182 MM.

Fazemos a seguinte conta:

200 pedaços X 1182 mm = 236.400 mm.

236.400 mm ÷ 6000 mm (tamanho da barra) = 39,4 barras (arredondar para 40 barras)

A minha melhor otimização para cortar 200 pedaços de 1182 MM será utilizando 40 barras.



Caso seja necessário produzir 200 venezianas, tendo então de cortar 400 pedaços de 1182 mm, o sistema utilizará duas vezes o numero de barras cadastrados. (isso porque 400 é múltiplo de 200). Logo o sistema utilizará 80 barras para cortar 400 pedaços de 1182 mm. Para evitar isso, deve-se cadastrar outros lotes de produção de um mesmo perfil.

Se houver um novo cadastro de lote de 400 unidades, o sistema então pegará o seguinte:

400 pedaços X 1182 mm = 472.800 mm.

472.800 mm ÷ 6000 mm (tamanho da barra) = 78,8 barras (arredondar para 79 barras)

A minha melhor otimização para cortar 400 pedaços de 1182 MM será utilizando 79 barras, então caso o lote abaixo seja cadastrado, o sistema pegará 79 barras ao invés das 80 barras do lote de 200 unidades.



Por isso um mesmo pedaço pode ter diversos cadastros na estrutura de corte, veja:



1. **Estrutura de Produto Beneficiado**

As estruturas de beneficiados já são cadastradas automaticamente na integração do CEM. Então não necessitam serem feitas manualmente.

1. **Dúvidas e erros frequentes**

Em desenvolvimento...