



Correções Críticas SFC

Produto	:	Microsiga Protheus - TOTVS SFC			
Chamado	:	TGXYGE	Data da publicação	:	08/05/13
País(es)	:	Todos	Banco(s) de Dados	:	Todos

Importante

Esta melhoria depende de execução do *update* de base **UPSFC003**, conforme **Procedimentos para Implementação**.

Correção de inconsistências críticas que impediam o correto funcionamento do módulo. Para viabilizar essa melhoria, é necessário aplicar o pacote de atualizações UPSFC003 deste chamado.

Procedimento para Implementação

O sistema é atualizado logo após a aplicação do pacote de atualizações UPSFC003 deste chamado.

Importante

Antes de executar o compatibilizador UPSFC003 é imprescindível:

- Realizar o *backup* da base de dados do produto que será executado o compatibilizador (diretório **PROTHEUS_DATA\DATA**, se versão 10, ou **\PROTHEUS11_DATA\DATA**, se versão 11) e dos dicionários de dados SXs (diretório **PROTHEUS_DATA_SYSTEM**, se versão 10, ou **\PROTHEUS11_DATA\SYSTEM**, se versão 11).
- Os diretórios acima mencionados correspondem à **instalação padrão** do Protheus, portanto, devem ser alterados conforme o produto instalado na empresa.
- Essa rotina deve ser executada em **modo exclusivo**, ou seja, nenhum usuário deve estar utilizando o sistema.
- Se os dicionários de dados possuírem índices personalizados (criados pelo usuário), antes de executar o compatibilizador, certifique-se de que estão identificados pelo *nickname*. Caso o compatibilizador necessite criar índices, irá adicioná-los a partir da ordem original instalada pelo Protheus, o que poderá sobrescrever índices personalizados, caso não estejam identificados pelo *nickname*.
- O compatibilizador deve ser executado com a **Integridade Referencial desativada***.

 **Atenção**

O procedimento a seguir deve ser realizado por um profissional qualificado como Administrador de Banco de Dados (DBA) ou equivalente!

A ativação indevida da Integridade Referencial pode alterar drasticamente o relacionamento entre tabelas no banco de dados. Portanto, antes de utilizá-la, observe atentamente os procedimentos a seguir:

- i. No **Configurador (SIGACFG)**, veja se a empresa utiliza Integridade Referencial, selecionando a opção **Integridade/Verificação (APCFG60A)**.
- ii. Se **não há** Integridade Referencial **ativa**, são relacionadas em uma nova janela todas as empresas e filiais cadastradas para o sistema e nenhuma delas estará selecionada. Neste caso, **E SOMENTE NESTE, não é necessário** qualquer outro procedimento de **ativação ou desativação** de integridade, basta finalizar a verificação e aplicar normalmente o compatibilizador, conforme instruções.
- iii. **Se há** Integridade Referencial **ativa** em **todas as empresas e filiais**, é exibida uma mensagem na janela **Verificação de relacionamento entre tabelas**. Confirme a mensagem para que a verificação seja concluída, **ou**;
- iv. **Se há** Integridade Referencial **ativa** em **uma ou mais empresas**, que não na sua totalidade, são relacionadas em uma nova janela todas as empresas e filiais cadastradas para o sistema e, somente, a(s) que possui(em) integridade está(arão) selecionada(s). Anote qual(is) empresa(s) e/ou filial(is) possui(em) a integridade ativada e reserve esta anotação para posterior consulta na reativação (ou ainda, contate nosso Help Desk Framework para informações quanto a um arquivo que contém essa informação).
- v. Nestes casos descritos nos itens “iii” ou “iv”, **E SOMENTE NESTES CASOS**, é necessário **desativar** tal integridade, selecionando a opção **Integridade/ Desativar (APCFG60D)**.
- vi. Quando desativada a Integridade Referencial, execute o compatibilizador, conforme instruções.
- vii. Aplicado o compatibilizador, a Integridade Referencial deve ser reativada, **SE E SOMENTE SE tiver sido desativada**, através da opção **Integridade/Ativar (APCFG60)**. Para isso, tenha em mãos as informações da(s) empresa(s) e/ou filial(is) que possuía(m) ativação da integridade, selecione-a(s) novamente e confirme a ativação.

Contate o Help Desk Framework EM CASO DE DÚVIDAS!

1. Em **Microsiga Protheus TOTVS Smart Client** (se versão 10) ou **ByYou Smart Client** (se versão 11), digite U_UPSFC003 no campo **Programa Inicial**.



! Importante

Para a correta atualização do dicionário de dados, certifique-se de que a data do compatibilizador é igual ou superior a 22/04/2013.

1. Acione **OK** para continuar.
2. Após a confirmação é exibida uma tela para a seleção da empresa em que o dicionário de dados será modificado.
3. Ao confirmar é exibida uma mensagem de advertência sobre o *backup* e a necessidade de sua execução em **modo exclusivo**.
4. Acionar **Processar** para iniciar o processamento. O primeiro passo da execução é a preparação dos arquivos. É apresentada uma mensagem explicativa na tela.
5. Em seguida, é exibida a janela **Atualização concluída** com o histórico (*log*) de todas as atualizações processadas. Nesse *log* de atualização são apresentados somente os campos atualizados pelo programa. O compatibilizador cria os campos que ainda não existem no dicionário de dados.
6. Acione **Gravar** para salvar o histórico (*log*) apresentado.
7. Acione **OK** para encerrar o processamento.

Atualizações do Compatibilizador

1. Criação de índices no arquivo **SIX** – Índices:

Índice	CYX
Ordem	B
Chave	CYX_FILIAL+CYX_NRORMN
Descrição	Ordem Manut
Proprietário	SIGASFC

Índice	CYX
Ordem	C
Chave	CYX_FILIAL+CYX_NRSS
Descrição	Nr Solicitac
Proprietário	SIGASFC

Índice	CZ2
--------	-----



Ordem	4
Chave	CZ2_FILIAL+CZ2_NRORMN
Descrição	m Manut
Proprietário	SIGASFC

Índice	CZ2
Ordem	5
Chave	CZ2_FILIAL+CZ2_TPSTSP
Descrição	Estado
Proprietário	SIGASFC

2. Criação no arquivo **SX6 – Parâmetros:**

Nome da Variável	MV_SFCDERP (X6_VAR)
Tipo	Lógico (X6_TIPO)
Descrição	T – Indica fechamento automático do <i>split</i> /operação, quando a quantidade do apontamento for maior ou igual a prevista; F – Pergunta ao usuário se mantém o <i>split</i> /operação abertos.
Valor Padrão	"F" (X6_CONTEUD)

Nome da Variável	MV_SFCQTAP (X6_VAR)
Tipo	Lógico (X6_TIPO)
Descrição	T – Sugestão de saldo a ser apontado, seja de quantidade Aprovada; F – Sugestão de saldo a ser apontado, seja de quantidade Reportada.
Valor Padrão	"T" (X6_CONTEUD)

3. Criação no arquivo **SX1 – Pergunte:**

Grupo	SFCA008PCP
--------------	------------

4. Criação no arquivo **SX7 – Gatilhos:**

Campo	CYV_DTBGSU
Regra	SFCA314DIS()



Contra Domínio	CYV_DTBGSU
Campo	CYV_DTEDSU
Regra	SFCA314DFS()
Contra Domínio	CYV_DTEDSU
Campo	CYV_HRBGSU
Regra	SFCA314DIS()
Contra Domínio	CYV_DTBGSU
Campo	CYV_HREDSU
Regra	SFCA314DFS()
Contra Domínio	CYV_DTEDSU
Campo	CYV_DTRPBG
Regra	SFCA314DRB()
Contra Domínio	CYV_DTRPBG
Campo	CYV_DTRPED
Regra	SFCA314DRE()
Contra Domínio	CYV_DTRPED
Campo	CYV_HRRPBG
Regra	SFCA314DRB()
Contra Domínio	CYV_DTRPBG
Campo	CYV_HRRPED
Regra	SFCA314DRE()
Contra Domínio	CYV_DTRPED
Campo	CYX_DTBGSP
Regra	SFCA311CalculaTempos()
Contra Domínio	CYX_HRTEEX
Campo	CYX_hrBGSP
Regra	SFCA311CalculaTempos()
Contra Domínio	CYX_HRTEEX
Campo	CYX_HCBGSP



Regra	SFCA311CalculaTempos()
Contra Domínio	CYX_HRTEEX

Campo	CYX_HREDSP
Regra	SFCA311CalculaTempos()
Contra Domínio	CYX_HRTEEX

Campo	CYX_HCEDSP
Regra	SFCA311CalculaTempos()
Contra Domínio	CYX_HRTEEX

Importante

O tamanho dos campos que possuem grupo pode variar conforme ambiente em uso.

Procedimentos para Configuração

Não existe configuração a ser alterada.

Procedimentos para Utilização

Função Máquina

1. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acessar Atualizações / Cadastros / Máquina.
2. Criar uma nova máquina e inserir datas de início e término para a mesma, para um Centro de Trabalho que já existam ordens de produção criadas e com *splits*.
3. Em Atualizações / Movimentações / Apontamento de Produção.
4. Selecionar a máquina que acabou de criar e inserir uma data de apontamento anterior a data de início de validade da máquina.
5. Ao tentar confirmar deve apresentar inconsistência.
6. Trocar a data para uma data dentro do intervalo de validade de máquina.
7. Ao confirmar o apontamento será validado.
8. Acessar Atualizações / Cadastros / Máquina e mudar a data de validade, para um período em que o apontamento de produção realizado esteja fora do intervalo de validade.



9. Ao tentar confirmar deverá apresentar inconsistência.

Função Importação Componente Meta

10. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acessar Atualizações / Cadastros / Meta Máquina.

Em ações relacionadas acessar “Importação componente meta” e observar que, quando $MV_INTSFC = 1$ (integrado PCP Protheus), são omitidos os campos Estabelecimento, Linha, Planejador, Unidade Neg., e Situação manter apenas “Não Iniciada”, “Iniciada”, “Finalizada”, utilizando o Pergunte SFCA008PCP. Quando integrado com Produção Datasul, mantém o uso do Pergunte SFCA008.

Função Monitor de Fábrica

11. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acessar Consultas / Movimentações / Monitor de Fábrica.
12. Ao abrir a função, observar que foi alterada a tela de parâmetro para uso de uma Consulta Padrão.
13. Correções:
 - Visualização de metas Semanais, que não localizava o resultado dos dias anteriores, se não houvesse cálculo para a data informada.

Função Gerencial de Produção

14. No Chão de Fábrica (SIGASFC) acessar Consultas / Movimentações / Gerencial de Produção.
15. Ao abrir a função, será apresentada a tela de filtro para as seleções.
16. Na pasta Dimensões, foram eliminados da seleção: Pedido, Cliente e Centro Custo, e inserido Depósito/Armazém Ordem (este último apenas disponível para as funções Retrabalho/Refugo e Apontamento).
17. Na pasta Campos, foram inseridos para seleção: Linha Produção, Ferramenta, Planejador, Depósito/Armazém Ordem, quando as funções Retrabalho/Refugo e Apontamento forem selecionadas.

Função Apontamento de Produção (sugestão de quantidade para reporte)

18. Cenário 1 - Parâmetro MV_SFCQTS igual a “True” (sugestão com base na quantidade do *Split*).
 - No Chão de Fábrica (SIGASFC) acessar Atualizações / Movimentações / Apontamento de Produção. Para um caso de operação com quantidade igual a 10, realize a divisão do *Split* conforme abaixo:



<i>Split</i>	Quantidade
1	6
2	4

- Ao incluir um apontamento para o *Split* 1, serão sugerida 6 unidades. Realizar o apontamento parcial conforme abaixo:

<i>Split</i>	Quantidade Reportada	Quantidade Aprovada	Quantidade Refugada
1	5	4	1

Para realizar mais um apontamento no mesmo *Split*, as sugestões de quantidade seriam:

Parâmetro	Quantidade
MV_SFCQTAP	Sugerida
T	2
F	1

19. Cenário 2 - Parâmetro MV_SFCQTS igual a "False" (sugestão com base na quantidade da Operação).

- No Chão de Fábrica (SIGASFC) acessar Atualizações / Movimentações / Apontamento de Produção. Para um caso de operação com quantidade igual a 10, realizar a divisão do *Split* conforme abaixo:

<i>Split</i>	Quantidade
1	6
2	4

- Ao incluir um apontamento para o *Split* 1, são sugeridas 10 unidades. Realizar o apontamento parcial conforme abaixo:

<i>Split</i>	Quantidade Reportada	Quantidade Aprovada	Quantidade Refugada
1	8	7	1



Para realizar mais um apontamento no mesmo *Split*, as sugestões de quantidade seriam:

Parâmetro	Quantidade
MV_SFCQTAP	Sugerida
T	3
F	2

Função Apontamento de Produção (fechamento do *split*/operação)

20. Cenário 1 - Parâmetro MV_SFCQTS igual a "True" (sugestão com base na quantidade do *Split*).

- No Chão de Fábrica (SIGASFC) acessar Atualizações / Movimentações / Apontamento de Produção. Para um caso de operação com quantidade igual a 10, realizar a divisão do *Split* conforme abaixo:

<i>Split</i>	Quantidade
1	6
2	4

- Ao incluir um apontamento para o *Split* 1, são sugeridas 6 unidades. Realizar o apontamento parcial conforme abaixo.

<i>Split</i>	Quantidade Reportada	Quantidade Aprovada	Quantidade Refugada
1	6	5	1

O saldo a ser apontado no *Split* 1 é:

Parâmetro	Quantidade	
MV_SFCQTAP		
T	1	Ainda há saldo para apontamento, então <i>Split</i> permanece aberto.
F	0	Não há saldo para apontamento. Caso MV_SFCEDRP seja "True", encerra automaticamente o <i>Split</i> . Caso "False" questiona



		o usuário.
--	--	------------

21. Cenário 1 - Parâmetro MV_SFCQTS igual a "False" (sugestão com base na quantidade da operação).

- No Chão de Fábrica (SIGASFC) acessar Atualizações / Movimentações / Apontamento de Produção. Para um caso de operação com quantidade igual a 10, realizar a divisão do *Split* conforme abaixo:

<i>Split</i>	Quantidade
1	6
2	4

- Ao incluir um apontamento para o *Split* 1, serão sugeridas 10 unidades. Realizar o apontamento parcial conforme abaixo.

<i>Split</i>	<u>Quantidade</u> <u>Reportada</u>	Quantidade Aprovada	Quantidade Refugada
1	<u>10</u>	9	1

O saldo a ser apontado no *Split* 1 é:

Parâmetro	Quantidade	
MV_SFCQTAP		
T	1	Ainda há saldo para apontamento, então Operação e <i>Split</i> permanecem abertos.
F	0	Não há saldo para apontamento. Caso MV_SFCDPR seja "True", encerra automaticamente a Operação e todos os <i>Splits</i> desta Operação. Caso "False" questiona o usuário.



Se, ao encerrar a operação e esta for a última da Ordem de Produção, verificará o parâmetro MV_SFCDERP. Caso “True” encerra automaticamente a OP. Caso “False”, questiona ao usuário: “Deseja finalizar a Ordem de Produção?”

Correções:

- **SFCA001 – Centro de Trabalho** - Erro de função SFCA001VCD não encontrada;
- **SFCA002 – Máquina** - Atualização automática de faixa de data de validade da máquina;
- **SFCA006 – Recurso** - Não verificava corretamente o tamanho do campo de código do recurso que deve ter um limite de caracter conforme a integração;
- **SFCA008 – Meta Máquina** – Validação e sugestão das horas das máquinas estava incorreta. Deve respeitar o tipo de meta (se diária, semanal ou mensal);
- **SFCA012 – Equipe x Operador** – Inconsistência ‘campo não está no modelo’ ao salvar registro;
- **SFCA100 – Ordem de Produção** – Alocação Automática de *split* só deve ser feita se existir somente uma máquina no centro de trabalho da operação. Não respeitava esta regra;
- **SFCC510 – Monitoramento de Fábrica** – Algumas pesquisas não verificavam a filial dos registros e nem se o registro estava eliminado;
- **SFCC511 – Detalhe Monitoramento de Fábrica** – Algumas pesquisas não verificavam a filial dos registros e nem se o registro estava eliminado;
- **SFCC570 – Evolução Histórica** – Algumas pesquisas não verificavam a filial dos registros e nem se o registro estava eliminado;
- **SFCC580 – Gerencial de Produção** – Ao reabrir a tela de filtros, os campos não ficam desabilitados de acordo com a funcionalidade;
- **SFCXCALCULO – Funções de Consultas** - Cálculo de tempo padrão de operação não estava respeitando a quantidade reportada;
- **SFCXFUN – Funções SFC** - Criação de indicadores não era feita por filial;
- **SFCA310 – Apontamento de Produção** - Correção de filtro de *splits*;
- **SFCA311 – Apontamento de Parada** - Correção do cálculo de data/hora final para mais de um número de turno. Inconsistência ‘campo não está no modelo’ quando era realizado apontamento de preparação via apontamento de produção;
- **SFCA312 – Apontamento de Item Controle** - Estava validando se os dados foram informados também no momento de exclusão;
- **SFCA314 – Apontamento de Produção** - A quantidade padrão das necessidades não era respeitada. Quando já existia apontamento de produção com uso de parte da necessidade, a sugestão para um



novo apontamento não trazia a quantidade proporcionalmente ao que iria ser apontado. Estava encerrando a ordem de produção ao informar que a ordem não deveria ser encerrada.

- **SFCA317 – Apontamento de Parada Geral** – Estava verificando se a máquina estava válida, mas esta validação já é feita em cada máquina;
- **SFCA318 – Dispatch List** – Não atualizava o campo de sequência de apontamento;
- **UPSFC003 – Update 003** – Atualização de dicionário.

Informações Técnicas

Tabelas Utilizadas	CY0 – CYZ e CZ0 – CZZ
Funções Envolvidas	TOTVSSFC
Sistemas Operacionais	Windows/Linux