

NOME DA TELA:**Tela de apontamentos – Como fazer apontamentos normais****O QUE ELA FAZ:**

Basicamente por esta tela serve para registrar os tempos de fabricação de operações e quantidade de peças produzidas de Ordens de serviço, voce inicia e fecha apontamentos, sejam eles apontamentos normais, de expedição, serviço de terceiros, solicitações de RNC ou refugos.

TIPOS DE APONTAMENTOS, SUAS FUNCIONALIDADES E COMO EXECUTAR

- [COMO EFETUAR APONTAMENTOS SIMPLES](#)
- [COMO APONTAR PARADA DE MAQUINA](#)
- [COMO APONTAR PARADA DE FUNCIONARIOS](#)
- [COMO CORRIGIR DATAS E HORARIOS DE APONTAMENTO](#)
- [COMO EFETUAR ESTORNOS DE APONTAMENTOS](#)
- [COMO APONTAR EXPEDIÇÃO](#)
- [COMO APONTAR SERVIÇO DE TERCEIROS](#)
- [COMO APONTAR REFUGOS](#)
- [COMO ESTORNAR APONTAMENTO](#)
- [APONTAMENTO RÁPIDO PELA TELA "RELATORIO DE PRODUÇÃO"](#)

EFETUANDO APONTAMENTOS SIMPLES

A Tela de apontamento conforme **Imagem 1** é uma tela simples, porém com algumas funcionalidades, tais elas, apontamento de processos, liberação de OSs para faturamento através do apontamento de Expedição, liberação para envio de materiais para Terceiros e outras mais que veremos no decorrer dos processos ...

Em programa (Localizado na **Imagem 1)**

- Você informa manualmente ou, faz leitura de código de barras relacionado a um posto (Localizado na Ordem de Serviço) vide **Imagem 2**

Em ID Operador (Localizado na **Imagem 1)**

- Você informa o **Código** que foi cadastrado na **Identificação** do funcionário na tela cadastro de **Funcionários**

Caso queira ajustar de outras formas os apontamentos a serem feitos, você pode ir em Utilitários>Opções aba Apontamento, ali encontram-se alguns parâmetros que você pode ajustar como melhor lhe convir para utilização do sistema (**consulte-nos antes de mudar alguns destes parâmetros**).

Nota: Se o posto não aparecer quando você for fazer um apontamento após inserir o programa e senha, então vá em cadastro de funcionário e habilite para ele poder fazer apontamento neste. [Veja como aqui](#)

IMAGEM 1

Apontamento

Siproge - Apontamento on-line

Programa: ID Operador:

☐ Visualizar Desenho

[Posto de Trabalho](#)

[Inf. OS](#)

[Descrição do Programa...](#)

Grupo Máquinas: Funcionário:

Programas em Execução: 8

OS	Pos	Prog.	Posto	Operador	Início	Tempo	Observação
28738	1	230736	ELE	ALAN	08:26	29,0d	
36708	1	294416	TR04	REGINALDO D	04:09	28,2d	
36653	1	294108	TR01	REGINALDO M	04:24	28,2d	
36651	1	294096	TR01	REGINALDO M	04:24	28,2d	
36602	1	293798	TOR5	REGINALDO D	05:31	28,2d	
36288	1	291974	FR01	IGOR	05:37	28,2d	
36601	1	293793	FR02	BRUNO	06:49	28,1d	
36601	1	293794	FR03	BRUNO	06:49	28,1d	

Apontamentos do Programa:

31/07/2024 09:14

Data: Início:

Rel. Acomp. Expedição Serviço de terceiros Parada Manutenção Etiquetas Requisitar RNC

F9 = Situação das máquinas

IMAGEM 2

TESTE Data de entrega da OS JOINVILLE, 22 de maio de 2013

Cliente: TESTE

Data O.S.: 21/05/2013 Data Entrega.: 20/10/2013 O.S.: 125 Número da OS

Desenho Final: SIP003 [] - PRODUTO SIP003

Sequência de Operações

Desenho: SIP003 []

Nr Projeto: 11 Hierarquia: 1/1

Pedido: 9

Observação:

Peça: PRODUTO SIP003 Peça da OS

Quantidade: 1 PC Quantidade da OS

Lote:

Prog.	Seq.	Posto	Descrição	Data
10	10	CORTE2	CORTE2	21/05/2013 00:00:00
14	20	DOB	DOBRadeira 1	21/05/2013 00:00:00
15	30	TRAT	TRATAMENTO	21/05/2013 00:00:00
13	40	EXP	EXPEDIÇÃO	12/09/2013 00:00:00

Programa para apontamento

Postos de trabalho por onde passara a peça