

Software organimold

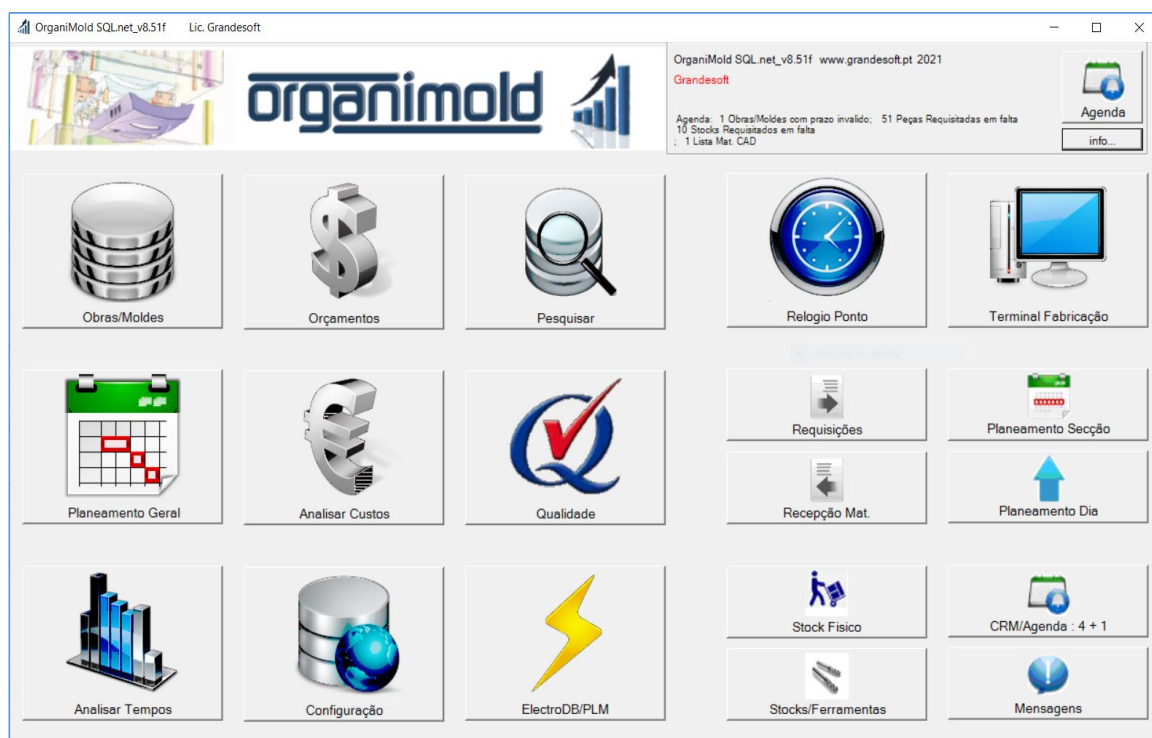
Gestão de Produção Obras/Moldes

Planeamento Dinâmico/Automático

organimold



GrandeSoft | Advanced Software Solutions | www.grandesoft.pt



O software organimold é um sistema integrado de gestão de produção de obras/moldes (Integração de processos, sistemas e software da indústria 4.0)



Planeamento Geral

OrganiMold SQLnet_v8.06u terça-feira 10 de dezembro de 2019 (sem. 50)

Obra/Molde: 001501 FRENTE COMPUTADOR
 Peça: 3 CHAPA DAS BUCHAS
 Modif. Operações: Qt. Peças: 1 Dias Prazo Peça/Molde: 5

Tempo Previsto: 108:12
 Tempo Real: 2:16
 % concluído: 70 %

Prazo peça: 2020-03-19
 Data Início: 2011-04-12
 Data de Fim: 2019-12-17
 Peça parada (dias): 6,9
 Dias de avanço: 93,0

Estado	Secção	Operação	Máquina	Descrição	Operador Atual	T.Prev.(Hr)	T.Real(Hr)	T.Falta(Hr)	Dias Parada	Primeiro Operador
Concluída	STOCKS	STOCK	STOCKS1	Verificar Stock	BE	0:10	0:11			BE
Concluída	CAM	PROG-ACOS	CAM3	Programação geral		12:00	12:00			NA
Concluída	GALGAMENTO	GALGAR	MAND1	Galgamento geral	FF	3:00	3:05			FF
Concluída	CNC	CNC-DESB	CNC3	Desbaste geral incluindo Guias	FR	4:00	3:50			FR
Concluída	GALGAMENTO	FUR-AGUAS	MAND1	Furar águas e olhais	FF	1:00	1:00			FF
Concluída	RECTIF	R-PLANO	RECPLA1	Rectificar faces		1:00	1:00			HS
Em Execução	CNC	CNC-HSM	CNC7	Acabamentos e encavilhamentos e outras furações...	FR	1:00	0:15	0:44		FR
	CONTROLO	CONTROLO	DIM1	Controlo da peça		0:12	0:00	0:12	7 d	

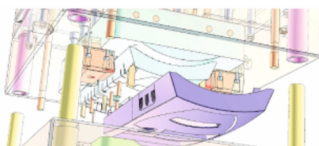
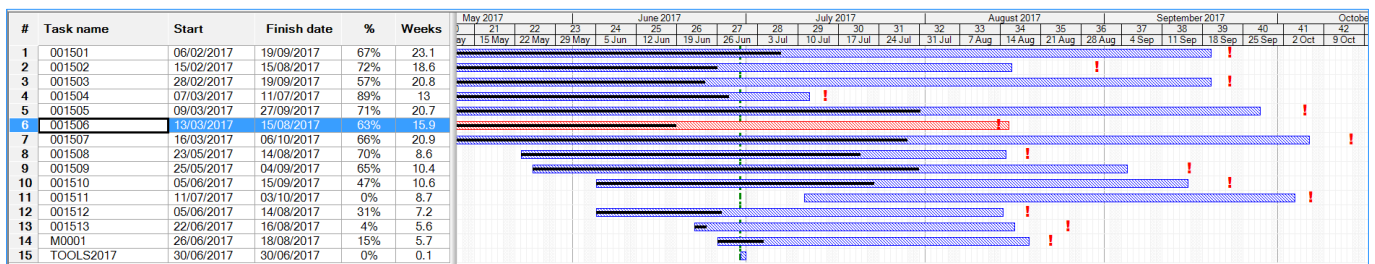
Ver Obras/Moldes Ocultos: Dias até prazo <= 0, % Conc < 100

Planeamento Automático

Diagrama, Tempo O/P/R Sec., Gráfico Peças, Gráfico Familias, Gráfico Operações, Progress Report, Gráfico Carga Maq., Estado Maquinas, Config. Gantt, Act. Fab., Sair

Visualizar o progresso

Para cada Obra/Molde, assim como para cada peça, o progresso, prazos, tempos previstos e reais para o início e conclusão podem ser mostrados graficamente para uma avaliação mais rápida e fácil.





Planeamento Geral

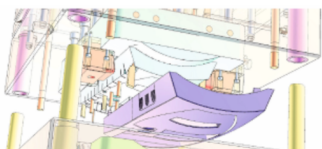
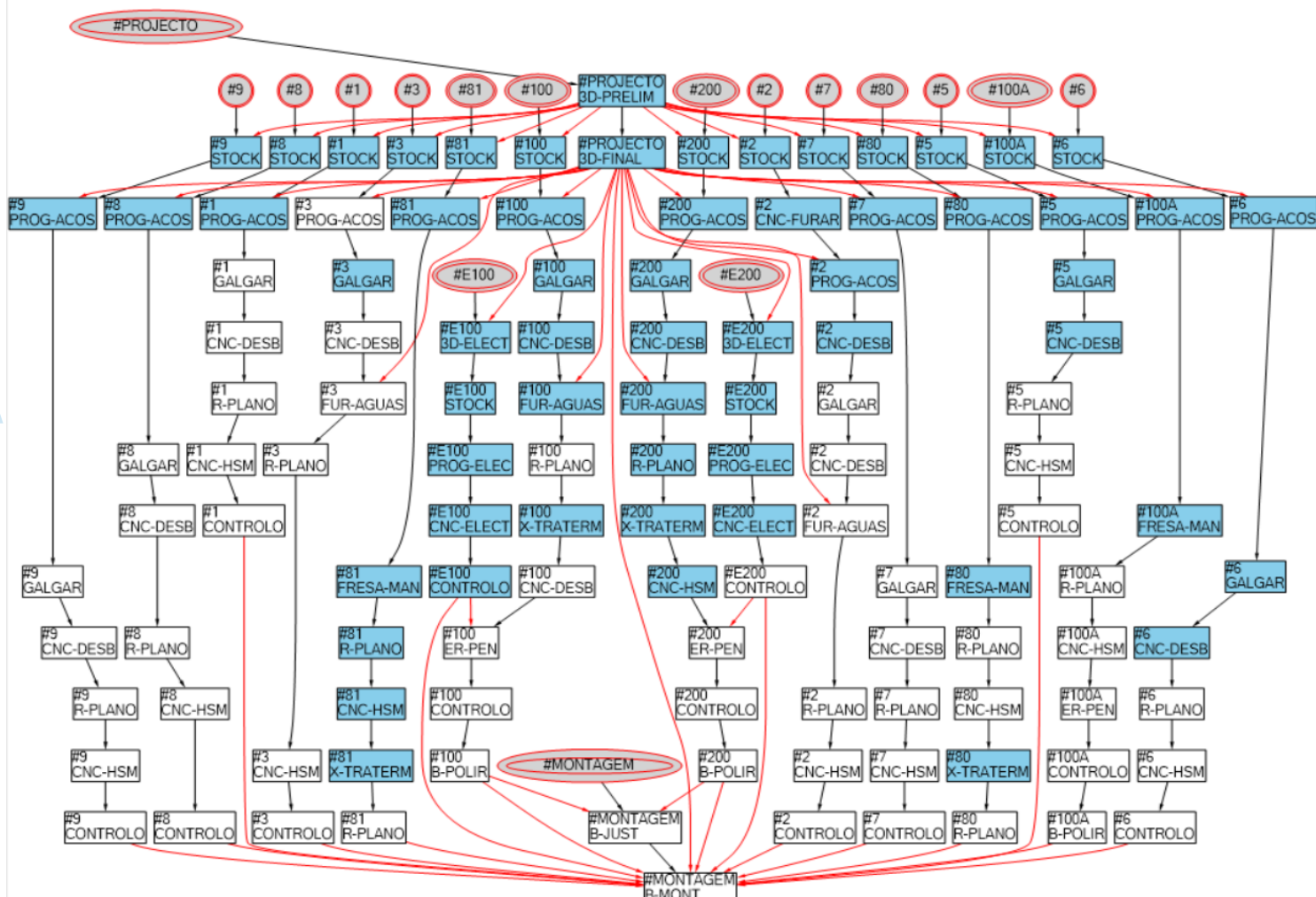
Sempre a horas

O software OrganiMold calcula automaticamente a prioridade das obras/moldes de maneira a ficar dentro dos prazos, mas permite também a edição manual das prioridades.

Quando não é possível cumprir o prazo, o software pode identificar que peças e operações estão a causar o atraso e dar soluções simulando a sub-contratação ou horas extra.

Do início ao fim

É possível visualizar um diagrama detalhado de todas as peças, operações e dependências.





Planeamento Geral

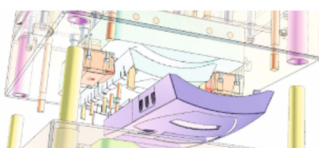
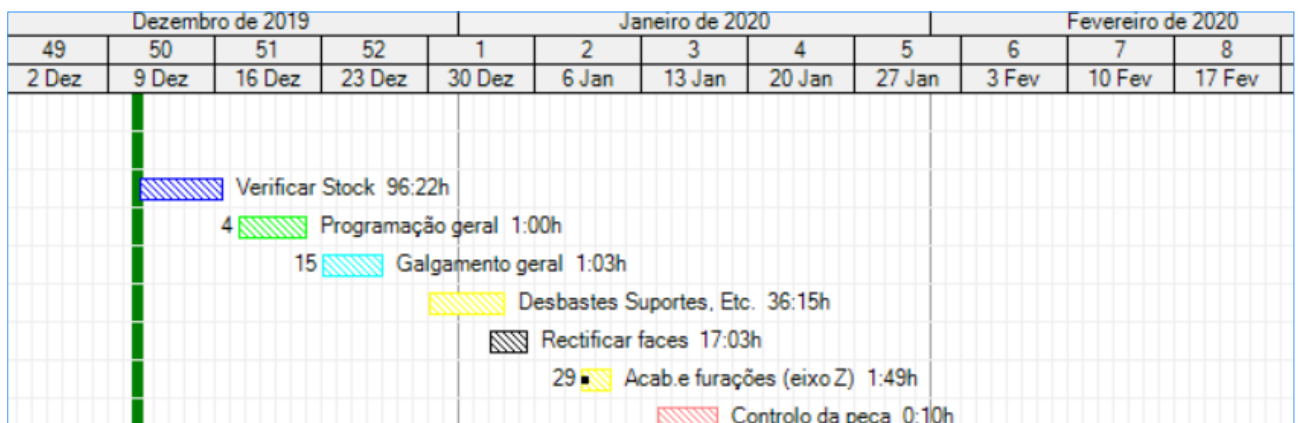
Planeamento semanal

Simulação de orçamentos mesmo sem ter uma Lista de Materiais

O código de cores mostra a carga das máquinas por secção

Secção / Semana	50: dez-9	51: dez-16	52: dez-23	1: dez-30	2: jan-6	3: jan-13	4: jan-20	5: jan-27	6: fev-3	7: fev-10	8: fev-17	9: fev-24	10: mar-2	11: mar-9	12: mar-16	13: mar-23
CAD	23 / 128	5 / 160	3 / 128		1 / 160	0 / 160	2 / 160	0 / 160	1 / 160	0 / 160	1 / 160	0 / 160	0 / 160	0 / 160	0 / 160	0 / 160
CAM	123 / 160	42 / 200	0 / 160		0 / 200	0 / 200	0 / 200	0 / 200	0 / 200	0 / 200	0 / 200	0 / 200	0 / 200	0 / 200	0 / 200	0 / 200
GALGAMENTO	29 / 128	75 / 160	68 / 128		48 / 160	48 / 160	0 / 160	2 / 160	0 / 160	0 / 160	0 / 160	0 / 160	0 / 160	0 / 160	0 / 160	0 / 160
RECTIF	67 / 96	93 / 120	55 / 96		25 / 120	56 / 120	0 / 120	1 / 120	8 / 120	3 / 120	1 / 120	0 / 120	0 / 120	0 / 120	0 / 120	0 / 120
CNC	72 / 288	196 / 360	128 / 288		225 / 360	166 / 360	91 / 360	88 / 360	89 / 360	92 / 360	56 / 360	0 / 360	0 / 360	0 / 360	0 / 360	0 / 360
SA-MAN	24 / 32	38 / 40	34 / 32		16 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40
PEN	10 / 120	15 / 150	8 / 120		6 / 150	16 / 150	22 / 150	6 / 150	1 / 150	15 / 150	7 / 150	0 / 150	0 / 150	3 / 150	0 / 150	0 / 150
	0 / 32	0 / 40	0 / 32		0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40	0 / 40
	7 / 64	56 / 80	45 / 64		51 / 80	45 / 80	61 / 80	31 / 80	16 / 80	50 / 80	45 / 80	0 / 80	0 / 80	0 / 80	0 / 80	0 / 80

Operações da peça





Terminal de Fabricação

Terminal Fabricação : Organimold SQLNet_v8.06u

terça-feira 10 de dezembro de 2019 (sem. 50)

CNC 17:03

Obra/Molde	Peça	Operação	Descrição	Máquina	Operador	T.Prev.	T.Real	Prev.Inicio	Plan/Dia	Plan/Notas	Classif.	Ult.Operador
001510	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	FR	2,0	0,1	10 dez 16:53	94			FR
001508	2	CNC-HSM	Acabamentos e encavilhamentos...	CNC5	PAULO	2,0	0,0	10 dez 16:55	94			PAULO
001508	81	CNC-HSM	Acabamentos	CNC7		1,0	0,0	10 dez 16:55	93			PAULO
001507	3	CNC-HSM		CNC7	MJ	0,3	0,0	10 dez 16:58	0			MJ
001503	81	CNC-HSM	Acabamentos	CNC7	PAULO	1,0	0,0	24 mar 06:00	92			PAULO
001512	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1,7	0,0	11 dez 10:06	93			
001507	3	CNC-DESB	Desbaste geral Incluindo Guias	CNC7	?	5,0	0,0	11 dez 08:57	91		NC2	
	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	0,9	0,0	11 dez 14:00	91			
	000	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	0,9	0,0	11 dez 11:49	90			
		CNC-HSM	Acabamentos e encavilhamentos...	CNC7	?	2,0	0,0	11 dez 13:57	90			
		CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1,0	0,0	11 dez 12:42	89			
		CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	2,0	0,0	11 dez 15:57	89			
		CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1,0	0,0	11 dez 14:52	88			
		CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	1,0	0,0	11 dez 17:57	88			
		CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	1,0	0,0	11 dez 18:57	87			
		CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	1,0	0,0	11 dez 19:57	86			
		CNC-HSM	Acabamentos gerais e furações v...	CNC7	?	2,0	0,0	11 dez 20:57	85			
		CNC-HSM	Acabamentos gerais e furações v...	CNC7	?	1,0	0,0	11 dez 22:57	84			
		CNC-HSM		CNC7	?	1,0	0,0	10 dez 17:53	0			
		CNC-HSM	Acabamentos e encavilhamentos...	CNC7	?	1,0	0,0	10 dez 18:53	0			

Obra/Molde: [] Peça: [] Operação: [] Filtro: [] Criar Operação: []

Refresh [] Todos moldes/peças [] Operações: [] Operador: [] Máquina: [] Sair []

O estado das operações é codificado por cores para uma avaliação rápida da situação na fabricação

Criação de operações não planeadas

As operações podem ser filtradas por obra/molde, peça ou operador

Terminal Seção Zoom

Obra/Molde: 001501 FRENTE COMPUTADOR

Peça: 3 CHAPA DAS BUCHAS

Operação: CNC-HSM CNC - Maquinação de alta velocidade

Seção: CNC

Máquina: CNC7

Classificação: []

Tempo 'Setup': 0 Gravar

Tempo Previsto: 1

Tempo Real: 0

1.º Operador: []

Último Operador: []

Lista de Operações da Peça

Notas AutoControlo

Prazo Peça: 2020-03-19

Data Ult. Inicio: []

Acabamentos e encavilhamentos e outras furações (eixo Z)

Operador: FR

Password: []

Iniciar []

Estado: []

Confirmar []

Manter Login []

Manter Login

Mensagens Operador

Manter Login

Anexos: 0

Imagem de peça

Iniciar e concluir operações

Concluir Operação

Obra/Molde: 001501 Seção: CNC Máquina: CNC7

Peça: 3 Operação: CNC-HSM Operador: FR

Molde	Peça	Operação	Descrição	Máquina	Operador	Data Ult. Inicio
001501	3	CNC-HSM	Acabamentos e encavilhamentos e outras furações...	CNC7	FR	10/12/2019 17:17:34

Total Peças / Lote: 1

N. Peças Maq. Ant.: 0

N. Peças Executadas: 0

N.P. Rejeitadas: []

Tempo Previsto: 1

Tempo Real Contab.: 0

Notas Auto Controlo

Auto Controlo: OK? Sim Não

Total tempo Real até agora: 0

Data Ult. Inicio: 2019-12-10 17:17:34

Anular [] Concluir? [] Confirmar []

Tempo pode ser indicado em horas decimais ou horas e minutos ex: meia hora = 0,5 ou 0:30 Duplo Click no tempo permite definir 'Data Hora' de paragem da máquina





Planeamento Secção

Controlo das prioridades

O Planeamento Secção permite que o Chefe da Secção defina as prioridades para o dia, envie ordens de fabrico e corrija os tempos previstos.

O planeamento será recalculado de acordo com as decisões do Chefe de Secção.

Planeamento Secção : OrganiMold SQL_net_v8.06u

CNC

Req. Stocks Recep. Stocks

Obra/Molde	Peça	Operação	Descrição	Maquina	Operador	T.Prev.	T.Real	Classif.	Prev.Inicio	Plan/Dia	Plan/Notas
001508	2	CNC-HSM	Acabamentos e encavilhamentos e outras furações ...	CNC5	PAULO	2.0	0.5		10 dez 16:55		94
001510	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1		2.0	0.5		10 dez 17:17		94
001512	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1.7	0.0		11 dez 10:39		93
001507	3	CNC-DESB	Desbaste geral Incluindo Guias	CNC7	?	5.0	0.0	NC2	11 dez 09:00		91
M0004	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	0.9	0.0		11 dez 14:00		91
19/0001	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	0.9	0.0		11 dez 12:22		90
001508	3	CNC-HSM	Acabamentos e encavilhamentos e outras furações ...	CNC7	?	2.0	0.0		11 dez 14:00		90
001509	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1.0	0.0		11 dez 14:52		89
001508	6	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	2.0	0.0		11 dez 16:00		89
001509	E100	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1.0	0.0		11 dez 15:52		88
001508	5	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	1.0	0.0		11 dez 18:00		88
001508	8	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	1.0	0.0		11 dez 19:00		87
001508	7	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	1.0	0.0		11 dez 20:00		86
001506	100	CNC-HSM	Acabamentos gerais e furações verticais	CNC7	?	2.0	0.0		11 dez 21:00		85
001506	200	CNC-HSM	Acabamentos gerais e furações verticais	CNC7	?	1.0	0.0		12 dez 06:00		84
001501	3	CNC-HSM	Acabamentos e outras furações ...	CNC7	FR	1.0	0.1		10 dez 17:17		FR
M0015	81A	CNC-HSM		CNC7		1.0	0.0		10 dez 18:17		0
001502	E100	CNC-ELECT		CNC2	FR	1.0	0.0		11 dez 14:19		0
M0005	E100	CNC-ELECT		CNC1		1.0	0.0		11 dez 16:52		0
001506	9	CNC-HSM		CNC7		5.0	0.0		12 dez 07:00		0
001506	7	CNC-HSM		CNC7		1.0	0.0		12 dez 12:00		0

Gráfico com todas as operações na Secção

O chefe de secção pode ajustar o planeamento automático e editar anotações para o operador

Refresh

Operações

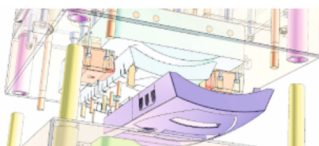
Sair

Máquina: CNC1 Operador:
 CNC1 - HSM / electrodes copper

Objetivo Hídria: 16 Tot Tempo Maq.: 11,1 Modif. valores

Obra/Molde	Descrição Peça	Peça	Operação	Operador	Descrição	T.Prev.	T.Real	Classif.
PM3111	CHAPA DAS BUCHAS	3	CNC-HSM	FR	CNC - HSM Mill	4.4	0.0	
PM3111	CAVIDADE	100	CNC-HSM	FR	CNC - HSM Mill	2.0	0.0	
PM3111	BUCHA	200	CNC-HSM	FR	CNC - HSM Mill	2.9	0.0	
PM3105	BUCHA	200	CNC-ROUGH	FR	CNC - Roughing	1.8	0.0	

Refresh Aberto Ver 30 Dias Sair





Obras/Moldes

Criar Nova Obra/Molde

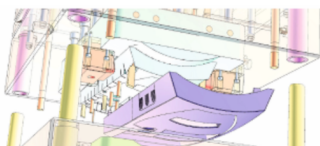
The screenshot shows the 'Criar Novo / Duplicar' dialog box in the Organimold software. The main window displays the '001501 - FRENTE COMPUTADOR' project details, including client information (GSOFT), dates, and various technical specifications. The dialog box on the right allows for setting the mold's state (Novo, Nulo/Apagar, etc.) and includes a 3D model of a mold component.

Lista de Materiais

The screenshot displays the 'Lista de Materiais' window, which is a table listing materials used in the mold. The table includes columns for 'Peça', 'Descrição', 'Estado', 'Notas Estado', 'Quant', 'Qt. Recebida', 'Referência', 'Standard', 'Material', 'Trat. Term.', 'Dureza', 'Observações', 'Peça Fabricação', and 'Req Stocks'. The table contains multiple rows of material entries, such as 'CASQUILHO' and 'GUIA', with their respective quantities and specifications.

Comparação com a Lista anterior e revisões automáticas

A Lista de Materiais pode ser importada de um software CAD ou de um ficheiro .xls





Orçamentos

O orçamento é calculado recorrendo a uma Lista de Materiais virtual. A simulação de fabrico calcula os custos de mão-de-obra, funcionamento das máquinas e o custo dos materiais utilizados.

O software calcula o tempo/custo para cada secção. Estes valores podem ser modificados manualmente.

The screenshot shows the 'FRENTE COMPUTADOR' window in the Organimold software. It features a menu bar with options like 'Orçamento', 'Enco. Cliente', 'Ficha Técnica', 'FT Grid', 'Lista de Materiais', 'Peças a Fabricar', 'Materiais', 'Serviços', 'CAD', and 'Orçamento'. The main area is divided into several sections:

- Table 1: Part List**

Peça	Qt	Desc. Peça	Material	T. Térmic.
5	1	Spacer Block	1.1730	
6	1	Spacer Block	1.1730	
7	1	Ejector Pin Plate	1.1730	
8	1	Ejector Pin Retainer Plate	1.1730	
9	1	Ejector Pin Retainer Plate	1.1730	
E100	30	Electrodes part 100	GRAFITE	

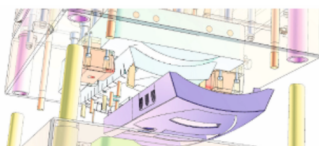
- Table 2: Section Times and Costs**

Cod. Secção	Tempo (Hr)	Custo (MO+Maq)	Notas
CAD	20	490,00	
CAM	80	800,00	
ROUGHING	51	956,00	
CNC	200	4 000,00	
LATHE	0	0,00	
WIRE-EDM	0	0,00	
SINK-EDM	50	1 675,00	
GRINDING	63	1 768,00	
ASSEMBLY	52	1 265,00	
(MO+MAQ)	928	17 563,00	Total
(MAT)	0	6 573,00	Total
(SERV)	0	1 210,00	Total
(SUBC)	0	1 000,00	Total
(IND)	0	0,00	Total

- Summary Panel:** Shows 'Total Orç. das Peças' as 14 160,47. A breakdown of costs is provided: Mão d'Obra+ Maquinas (17 563,00, 65%), Materiais (6 573,00, 24%), Serviços (1 210,00, 4%), SubContratos (1 000,00, 4%), and Indirectos (672,00, 2%). Other fields include 'Orç. Custo Fab. (B)' at 27 018,00, 'Margem Lucro %' at 0,00, 'Orçamento Cliente (A)' at 30 000,00, 'Moeda' set to USD, and 'Cambio/Moeda' at 1,13, resulting in 'Orçamento C (Moeda Cliente)' of 33 900,00.

This screenshot displays a 3D CAD model of a mold assembly on the left, with dimensions such as 600, 800, and 300. To the right, there is a search bar and a table of materials used in the assembly:

TipoPeca	Material	TratTermico	Dureza	AcabSuperficie	Quant	C
Cavity	1.2311		54 HRC	POLISH	1	0
Core	1.2311		54 HRC	POLISH	1	0
Core Plate	1.1730				1	0
Cavity Plate	1.1730				1	0
Sliders	1.2344				2	0
Inserts	1.2311				10	0
Moldbase	1.1730				0	0
Electrodes	1.1730				0	0





Orçamentos

Gerar relatórios traduzidos automaticamente

Após preencher toda a informação específica para o cliente, o software pode gerar uma tradução automática do relatório para a língua da preferência do Cliente.

Orçamento: 0003001
Nº Req/Pedido Cliente: 01233
Data Resposta: 2014-12-10
De (N.Funcionário): Manuel
Cliente: GSOFIT
Quem Pediu Orç. (Cli.):
Notas:

Designação Peça:
Orçamento Cliente (C): 0.00 Moeda: €
Lingua: pt
Cond. Pagamento: 1/3 Encomenda; 1/3 Amostras; 1/3 Entrega
Cond. Venda: Contrato1
IncoTerm:
Prazo Data/Semanas: 2011-08-09 Nr.Semanas: 12 Unidades Prazo:
Cabeçalho Report:
Rodapé Report:

Não Importar Dados da Ficha Técnica

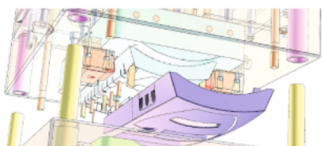
Tipo Molde: INJEÇÃO
Num. Cav.: 1
Dim. Molde: 1000x650x462 Peso Molde: 2 200.00
Standard Acessórios: HASCO
Tipo Injeção: Canal quente
Tipo Extração: Extractores redondos
Tipo Movimentos: Mecânicos
Tipo Refrigeração: Cavidade / Bucha
Material a Injectar: PP Ref Artigos: 500x200x35
Facó / Contracção: 1,002

A Fornecer p/ Cliente:
 2D Artigo
 3D Artigo
 Mat. Prima
Outros:
Gravações:
 Num. Peça
 Num. Cav.
 Datador
 Reciclagem
 Logo Cliente

Tipo Peça	Material	Trat. Térmico	Dureza	Acab. Superfície
Buchas	1.2311			POLIDO
Cavidades	1.2311			BRILHO
Chapa Buchas	1.1730			
Chapa Cavidades	1.1730			
Elem. Moveis	1.2344	TEMPERA		POLIDO
Balances				
Postiços				
Estrutura				
Electrodos				

Part Type	Material
Core	1.2311
Cavity	1.2311
Core Plate	1.1730
Cavity Plate	1.1730
Cam Slide	1.2344
Sliders	1.2344
Inserts	1.2311
Moldbase	1.1730
Electrodes	GRAFITE

Acessories	HASCO
Cooling	Cavity / Core
Injection	Hot Channel
Extraction	Ejector Pins
Movements	Mechanical
Mat Injectar	PP
Shrink	1,002
Injection Machine	Negri Bossi VSE





Analisar Custos

Custos/Stocks
— □ ×

Analisar Custos

- Total Acumulado
- Contabilidade (entre datas)
- Mapa Contratos Construção
- Exportar XLS / CSV
- Informação Detalhada 1 Molde
- Secções
- Operações
- Tempo Operadores/Maquinas

- CRM - Clientes
- Relatórios / Estatísticas
- Importar Orçamentos para Obra/Molde XLS
- Importar Facturas Clientes XLS
- Importar Tempo S/ Terminais
- Importar Lista Mat. p/ Custos
- Importar Pontos XLS

Materiais / Stocks

- Lançamento Mat./Serv.
- Tabela de Stocks
- Pesquisar Stocks
- Info. Processar Salários
- Stocks/Ferramentas
- Histórico de Materiais
- Histórico de Serviços
- Histórico Movimentos de Stocks

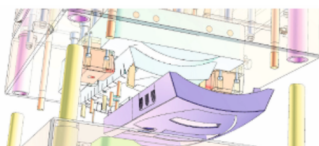
Custos Obras/Moldes por Secções no periodo 2000-01-01 - 2021-12-22

Obra/Molde:	T. MO(Hr)	Custo MO	T. Maq(Hr)	Custo Maq	Indirectos	Total
Obra/Molde: 001500						
Secção CAD	6:02	84,93	6:02	0,00	0,00	84,93
ROUGHING	13:44	86,93	13:44	172,21	25,91	285,05
TOTAL	19:46	171,86	19:46	172,21	25,91	369,98
Obra/Molde: 001501						
Secção ASSEMBLY	7:28					
CAD	14:02					
CAM	41:58					
CNC	22:4:25					
GRINDING	21:01					
MAN-MILL	9:21					
QCONTROL	39:23					
ROUGHING	21:05					
SINK-EDM	0:00					
TOTAL	378:47					
Obra/Molde: 001502						
Secção ASSEMBLY	8:36					
CAD	25:43					
CAM	31:25					
CNC	104:15					
GRINDING	0:01					
MAN-MILL	0:00					
QCONTROL	0:39	7,06	0:39	10,47	0,00	17,52
ROUGHING	26:00	176,38	26:00	338,09	51,45	565,91
SINK-EDM	0:00	0,04	0:00	0,07	0,01	0,12

Custo Obras/Moldes (total acumulado)

Grandesoft

Obra/Molde	Mão d'Obra	Maquinas	Indirectos	Materiais	Serviços	SubCont.	Total Custos	Orçamento	Desvio	%Desv	Tempo MO	Tempo Maq	%Conc
001501 *	7 393,58	5 427,06	1 138,85	18 050,00	1 510,00	800,00	34 319,50	58 600,00	24 280,50	41%	378:47	426:10	100%
001502 *	2 650,30	3 930,11	623,25	4 589,36	0,00	0,00	11 793,01	25 000,00	13 206,99	53%	196:42	253:44	100%
001503 *	5 453,86	3 733,19	852,48	180,00	0,00	0,00	10 219,54	28 000,00	17 780,46	64%	242:26	257:01	100%
001504 *	1 046,66	1 537,45	241,63	2 621,85	0,00	0,00	5 447,99	28 000,00	22 552,41	81%	68:07	92:58	100%
001505 *	9 340,26	8 730,77	1 768,88	0,00	0,00	3 266,70	23 106,61	60 000,00	36 893,39	61%	430:51	535:25	100%
001506 *	6 681,20	4 808,61	1 112,01	2 149,66	0,00	40,00	14 791,48	28 000,00	13 208,52	47%	379:05	382:30	100%
001508 *	9 946,14	6 782,02	1 654,49	456,00	0,00	100,00	18 938,66	25 000,00	6 061,34	24%	421:58	423:40	100%
001509 *	292,97	249,54	54,04	3,77	0,00	0,00	600,32	30 000,00	29 399,68	98%	23:11	23:13	100%
001510 *	3 991,19	218,60	42,36	0,00	0,00	0,00	4 252,15	28 000,00	23 747,85	85%	177:31	178:50	100%
001511 *	178,74	166,88	34,55	0,00	0,00	0,00	380,17	22 000,00	21 619,83	98%	11:30	13:33	100%
TOTAL	46 974,90	35 584,23	7 522,54	28 050,64	1 510,00	4 206,70	123 849,03	332 600,00	208 750,97	63%	2 330:07	2 587:04	





Relógio de Ponto e Processamento de Salários

Processamento Salários

Operador: AF | Mês: 6 | Ano: 2020 | Junho

Calcular Tudo | Recalcular Apenas Tot. Hr.

Dias Completos: 16 | Total Horas: 204.2

Dias Incompletos: 3 | T.Hr. Extra: []

Dias fim de semana: 6 | T.H Falta N. Pag: []

Cor Alerta Dif. -/+ : 0.30 1.00 | T.Hr. Falta Pag: []

Desvio Horário -/+ : 4.00 8.00 | T.Hr. Férias: []

Operador	Nome Operador	Data	Tot.Hr	+/-	Dif	Cod. Justificação	Horas Extras	H. Falta N. Pag	H. Falta Pagas	H. Férias	Gravai	H.E. 1h+2h+3h 50%+75%+100%	Entrada 1	Saída 1	Entrada 2	Saída 2	E. 3	S. 3	E. 4	S. 4	Justificação Operador
AF	1-Afonso	07-jun dom	08:25		08:25						<input checked="" type="checkbox"/>		07:58	12:00	13:00	17:23					
AF	1-Afonso	08-jun seg	08:20		00:20						<input checked="" type="checkbox"/>		07:53	12:06	12:54	17:01					
AF	1-Afonso	09-jun ter	08:14		00:14						<input checked="" type="checkbox"/>		07:56	12:03	13:00	17:07					
AF	1-Afonso	10-jun qua	08:30		00:30						<input checked="" type="checkbox"/>		08:00	12:10	12:55	17:15					
AF	1-Afonso	11-jun qui	08:31		00:31						<input checked="" type="checkbox"/>		07:56	12:03	12:59	17:23					
AF	1-Afonso	12-jun sex	08:21		00:21						<input checked="" type="checkbox"/>		07:50	12:03	12:58	17:06					
AF	1-Afonso	13-jun sáb	08:41		08:41						<input checked="" type="checkbox"/>		07:57	12:15	13:00	17:23					
AF	1-Afonso	14-jun dom	08:17		08:17						<input checked="" type="checkbox"/>		07:51	12:02	13:00	17:06					
AF	1-Afonso	15-jun			00:30						<input checked="" type="checkbox"/>		07:50	12:09	12:58	17:09					
AF	1-Afonso				04:00						<input checked="" type="checkbox"/>			12:00	13:00	17:00					

M todos gravar | E S () | (E S)

Operador: AF | Nome Operador: 1-Afonso | Data: 07-jun dom | Tot.Hr: 08:25 | +/-: 08:25

Codificado por cores para uma rápida avaliação

OrganiMold SQLnet_v8.51h

Relógio de Ponto

quarta-feira 22 de dezembro de 2021 (sem. 51)

16:11

Login

Operador: AF

Password: *

Login

1-Afonso

Horario

08:00 | 12:30 | 13:30 | 17:00

Entrada

Saída

Entrada Hr. Extra

Anular | Confirmar

Enviar Mensagem para Processamento de Salários

Código Justificação

1-Afonso
Ultimo Ponto: 'Entrada'

Anotações para o processamento de salários

Saída

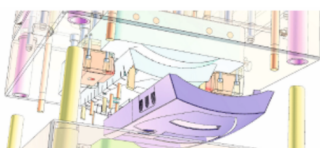
Operações iniciadas pelo operador podem ser automaticamente interrompidas quando o operador sai da fábrica.

Em máquinas manuais, as operações ficam em pausa até à próxima entrada.

Em máquinas automáticas, as operações ficam em execução mas sem operador.

Entrada

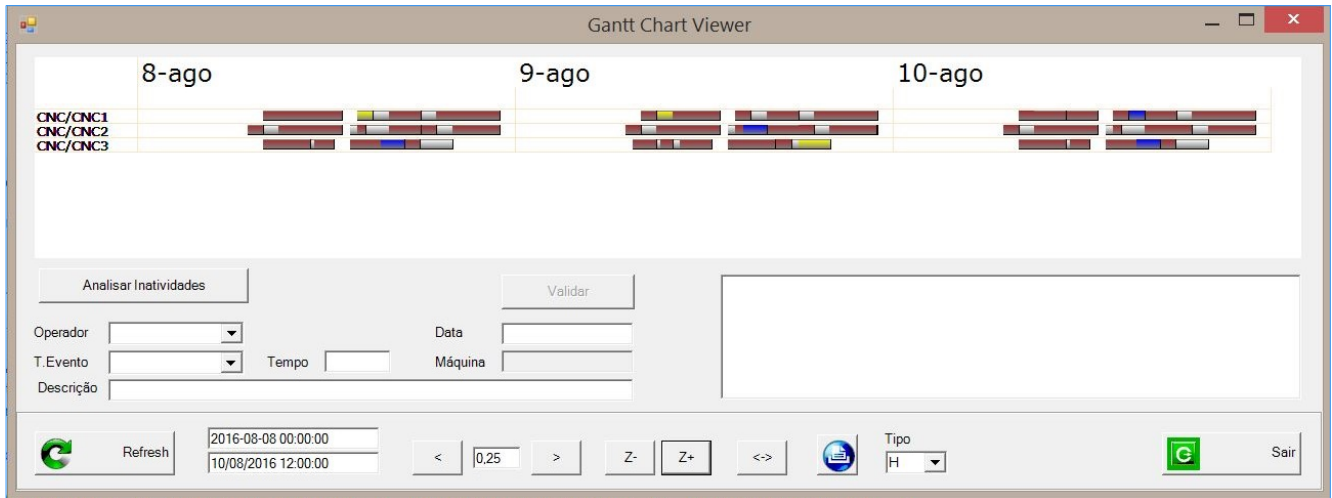
Após a hora de almoço (ou outra pausa) e ainda durante o horário do operador, ao dar entrada, as operações que foram interrompidas automaticamente, podem ser recomeçadas automaticamente (dependendo das preferências da empresa).



Análise de Produtividade por Máquina

Gráfico de produtividade por máquina

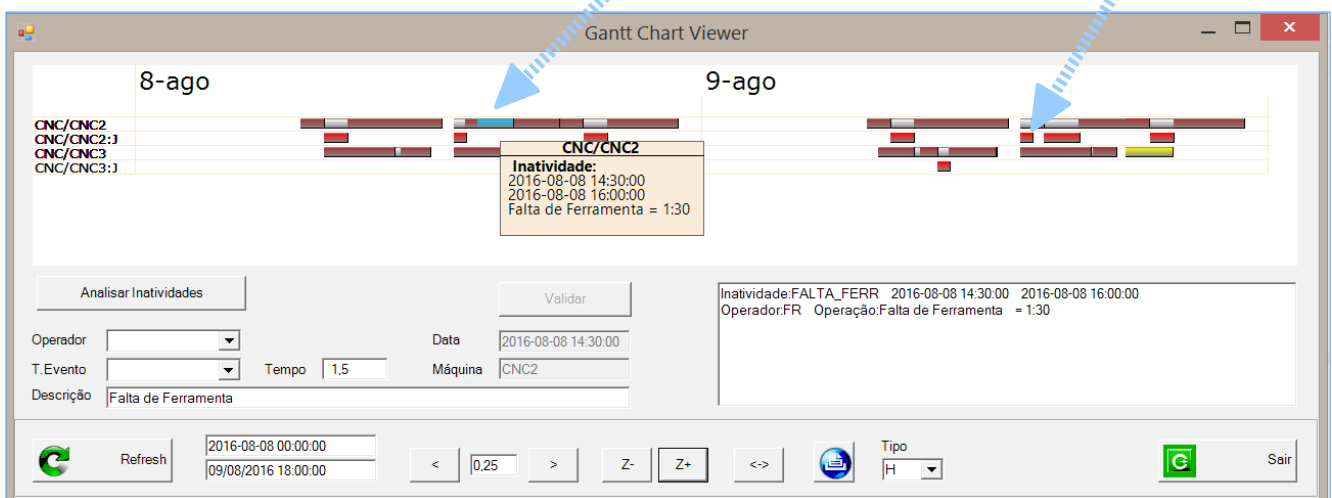
Inclui o calendário da máquina, operações com e sem operador e inatividades.



Inatividades das máquinas

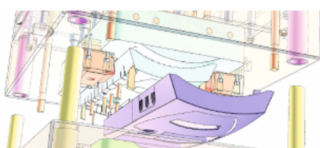
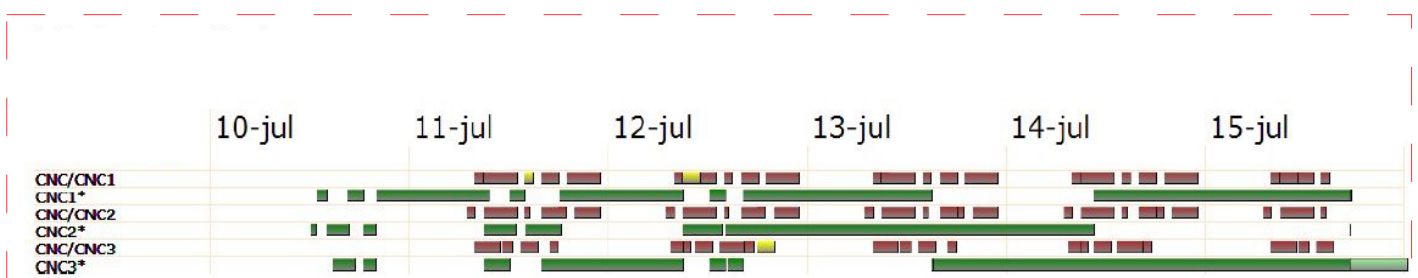
Inatividade justificada

Inatividade por justificar



Interface para análise e justificação de inatividades:

- Ao fazer clique na barra vermelha permite a criação automática de uma justificação





Requisições

Criar Requisições e Pedidos de Orçamento usando a Lista de Materiais.

Requisições: Lista de Peças

Pag1 | Pag2

Tipo Documento/Req. **RE**

Operador

Adicionar a Req. existente

Doc/Req.

Material ou Serviço **S**

Opções p/ Descrição **DSRMT**

Material Adicional da Lista de Mat.

Nova / Adicionar

Consultar

Requisição Interna (Stocks)

Subcontratos

Requisições / Stocks - v

Lista de Peças

Obra/Molde **M0001** **T** filtro Estado Ver max. 1000 registos

Lista Materiais (Compras) ... Lista Mat. (Peças a Fabricar) **S** ... Peças em Fabricação ...

Excluir peças já requisitadas ('Estado' na Lista Mat.) Excluir peças Fab. c/ peso = 0

Excluir peças já requisitadas ('Req Stocks' na Lista de Mat.)

Sel. apenas peças com Qt.Recebida < Qt. da Lista Materiais e requisitar apenas quantidade em falta

Sel. apenas peças com Qt.Requisitada < Qt. da Lista Materiais e requisitar apenas quantidade em falta

Stocks Ler Preço

Descrição com separador

Lista de Peças Adicionar à Lista

1; 100; 2; 200; 3; 5;

Requisições

Pag1 | Pag2 | Pag3

Tipo Doc. **RE** **R000710** Nova Duplicar Guia Certificada Juntar Peças c/ Ref. Iguais Explodir Grupo Peças Fab.

Cli/Form **F** **FSERV** Filtro... Tipo prod./serviço

Nome **Serviços e Serviços p/ Moldes, Lda**

Morada **rua dos Moldes**

Localidade **Marinha Grande**

Código Postal **2430 Marinha Grande**

País **Portugal**

Nº Contribuinte **123123123** Att.

Notas Internas

Mat/Serv **M** add. linha **T**

CARGA (G.T.) DESCARGA

Data **2021-12-22** Data **2021-12-23**

Hora **16:19** Data Registo **2021-12-22 16:19:08**

Viatura Data Imprimir

Operação Operador **DANIELA**

Notas p/ Imprimir Prazo Entrega **2021-12-27**

	Obra/Molde	Peça	Quant.	Descrição	Comp/Peso Un.	Unid.	Preço Unit.	%Des	Preço Total	Prazo Entrega	Classificação	CodStock
<input type="checkbox"/>	M0001	1	1	TOP CLAMPING PLATE 446X346X36 1.1730		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	100	1	CAVITY STD? 240X140.003X70.409 1.2311		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	100	1	CAVITY STD? 240X140.003X70.409 1.2311		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	2	1	CAVITY PLATE 446X296X76 1.1730		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	200	1	CORE STD? 240X140.003X63.931 1.2311		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	3	1	CORE PLATE 446X296X86 1.1730		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	5	1	SPACER BLOCK 446X43X96 1.1730		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	1	1	TOP CLAMPING PLATE 446X346X36 1.1730		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	100	1	CAVITY STD? 240X140.003X70.409 1.2311		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	2	1	CAVITY PLATE 446X296X76 1.1730		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	200	1	CORE STD? 240X140.003X63.931 1.2311		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	3	1	CORE PLATE 446X296X86 1.1730		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	5	1	SPACER BLOCK 446X43X96 1.1730		Un			0,0	27/12/2021		
<input type="checkbox"/>	M0001	1	1	TOP CLAMPING PLATE 446X346X36 1.1730		Un			0,0	27/12/2021		

email PDF N. Imp Grupos

Analisar Requisições

Pag1 | Pag2

Tipo Documento **R** Obra/Molde **F** Operador Requisitu Data Inicio **14/12/2021** **S**

Doc./Requisição Peça Operador Recebeu Data Final **2021-12-22**

Recebido Descrição Guia Fornecedor Falta Enviar p/ Custos

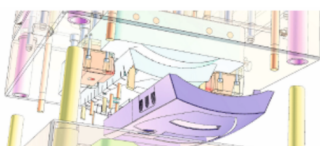
Clientes Cod Stock Certificado Apenas Electrodo

Fornecedor Mat/Serv Stock Físico: Cortado/Retirado Apenas c/ Obra/Molde

Requisição	Fornecedor	Obra/Molde	Peça	Quant.	Qt.Receb	Descrição	Vi	Estado	Comp/Peso Un.	Unid.	Preço Unit.	% De
R000701	FSERV	PM3138	100	3		CAVIDADE [240 x 140,003 x 70,409]	iv	RECEBIDO		Kg		
R000710	FSERV	M0001	1	1	0	TOP CLAMPING PLATE 446X346X36 1.1730		REQUISICAO		Un		
R000710	FSERV	M0001	100	1	0	CAVITY STD? 240X140.003X70.409 1.2311		REQUISICAO		Un		
R000710	FSERV	M0001	2	1	0	CAVITY PLATE 446X296X76 1.1730		REQUISICAO		Un		
R000710	FSERV	M0001	200	1	0	CORE STD? 240X140.003X63.931 1.2311		REQUISICAO		Un		
R000710	FSERV	M0001	3	1	0	CORE PLATE 446X296X86 1.1730		REQUISICAO		Un		
R000710	FSERV	M0001	5	1	0	SPACER BLOCK 446X43X96 1.1730		REQUISICAO		Un		
R000707	GSOFT	M0001	1	1	1	TOP CLAMPING PLATE 446X346X36 1.1730		RECEBIDO		Un		
R000707	GSOFT	M0001	100	1	1	CAVITY STD? 240X140.003X70.409 1.2311		RECEBIDO		Un		
R000707	GSOFT	M0001	2	1	0	CAVITY PLATE 446X296X76 1.1730		REQUISICAO		Un		
R000707	GSOFT	M0001	200	1	0	CORE STD? 240X140.003X63.931 1.2311		REQUISICAO		Un		
R000707	GSOFT	M0001	3	1	0	CORE PLATE 446X296X86 1.1730		REQUISICAO		Un		
R000707	GSOFT	M0001	5	1	0	SPACER BLOCK 446X43X96 1.1730		REQUISICAO		Un		
R000709	GSOFT	M0001	1	1	0	TOP CLAMPING PLATE 446X346X36 1.1730		REQUISICAO		Un		

Peças em Falta (hoje+N dias) **1**

Refresh max.1000 **25** Aberto TT Notas Int. Rec. Tipo **A** PDF Sair





Stocks e Ferramentas

Stocks / Requisições Internas STOCK-FISICO

Req Stocks Stock Fisico / Cortar Blocos | Verificar Stocks | Cortar Rapido | Material Cortado

Apenas Blocos/Barras

Cortados / Retirados: [N] Obra/Molde: [] Peça: []

Prazo Início: 2020-01-01 Descrição: []

Prazo Final: 2021-12-27 Cod Stock: []

Apenas Electrodos Ao sel. Cod Stock mostrar info adicional para Cortar Material

GERIR STOCK FISICO
- Cortar Blocos / Barras
- Confirmar Saída de Material do Stock
- Validar dim. dos Cortes (Material restante)

Cortado / Retirado	Cod. Stock	Obra/Molde	Peça	Quant. Reservada	Qt Cortada / Retrada	Descrição	Comp/Peso Un.	Unid.	Prazo Entrega	Operador	Data Corte Mat.	Classificação	Requisi
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730+0001	G20011	9	1	1	1 CHAPA DE APERTO DA EXTRACÇÃO [446x346x36]	43,665 Kg	Kg	11/12/2020 18...	BE	30/12/2020 11:34		I000208
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730+0002	G20011	8	1	1	1 CHAPA DE APERTO DOS EXTRACTORES [446x20...	16,041 Kg	Kg	11/12/2020 18...				I000209
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730	001516	1	1	1	1 Mold Base 1.1730	43,665 Kg	Kg	21/12/2020 16...				I000221
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730+0002	M11102019	1	70	70	70 CHAPA DE APERTO DA INJECCÃO [346x36x0]	10 Kg	Kg	21/12/2020 17...				I000223
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730	PM3068	002	2	2	2 CAVITY PLATE 446X296X76 1.1730	78,861 Kg	Kg	22/12/2020 16...				I000226
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0001	001516	BC	2	2	2 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 18...				I000229
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC	2	2	2 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 18...				I000231
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC	3	3	3 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 18...				I000231
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0004	001516	BC	2	2	2 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 19...				I000233
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0004	001516	BC	3	3	3 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 19...				I000233
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC	1	1	1 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 19...				I000235
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC	1	1	1 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 19...	BE	18/02/2021 18:23		I000235
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC	1	1	1 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 19...				I000235
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC	1	1	1 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 19...				I000236
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC	1	1	1 botao encosto	5 mm	mm	22/12/2020 19...				I000236
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516											
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516											
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516											
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730+0001	G20027											

Selecionar Stocks / Ferramentas

Pag1 | Pag2

Familia: FERRAMENTAS Sub-Familia: FRESA

Familia	Sub-Familia	Código Stock	INMov.	Qt a Dev.	Qt Total	Qt Stk	Rec. Recente	Unid.	Descrição	PrecoUnit	Material	Est.Ini.Mat.	Cd
FERRAMENTAS	FRESA	FRESA-D16	<input type="checkbox"/>	0	0	100	0	16 Un	FRESA-D16	125,00		0	0
FERRAMENTAS	FRESA	FRESA-D16-MD	<input checked="" type="checkbox"/>	0	0	66	0	0 Un	FRESA-D16-MD	100,00		0	0
FERRAMENTAS	FRESA	FRESA-D20	<input type="checkbox"/>	0	0	75	0	0 Un	FRESA-D20	130,00		0	0

Código Stock/Barras sel. p/ Req. Descrição Qt Req. add. à Lista

Cod Stock	Qt	Descrição	Comp/Peso	Un.	Obra/Molde	Peça	Não Mov.Stocks
FRESA-D16	2,00	FRESA-D16	0	UN	PM3068	001	<input type="checkbox"/>
FRESA-D20	1,00	FRESA-D20	0	UN	PM3111	7	<input type="checkbox"/>
FRESA-D16	1,00	FRESA-D16	0	UN	PM3111	7	<input checked="" type="checkbox"/>

Operador Login: DANIELA

Requisição: []

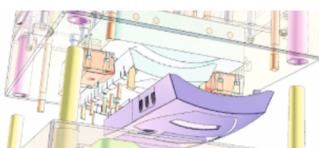
Requisitar

Refresh max. 1000 3 QRCode

Devolver Ferramentas Sair

Gestão de STOCKS e Ferramentas

- Gestão de Materiais, de blocos e barras por tamanho
- Sugestão automática de barras / blocos a serem usados, com base num algoritmo de otimização
- Permite também a gestão de ferramentas



Avisos de Manutenção das Máquinas

Agendamento de manutenção para cada máquina

Notifica o operador que a manutenção está agendada para os próximos dias ou que já terá passado a data

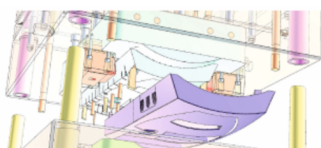
Obra/Molde: PM3105
Peça: E200 Electrodo peça 200
Operação: CNC-ELECT Electrodes Milling
Secção: CNC CNC milling
Máquina: CNC1 CNC1 - HSM / electrodes copper
Classificação:
Tempo 'Setup': 0 Gravar
Tempo Previsto: 2
Tempo Real: 0
1.º Operador:
Último Operador:
Lista de Operações da Peça
Notas AutoControlo
Prazo Peça: 2022-01-16
Data Ult. Inicio:
Operador: FR
Password:
Iniciar
Estado:
Manter Login
Criar nova Ocorrência
Mensagens Operador
Criar Evento
Check List
Anexos: 0
Quant. Peças: [LOTE]
Qt. Peças Maq.: 0
Manutenção Máq.: Hoje 1 Atrasadas

Registo Manutenções de máquinas

Secção: CNC Operador: Resolvido: 0 Datas: A
Maquina: Tipo Evento: Preventiva Novo Registo
Data Inicio: Data Final:

	+	Tipo Evento	Máquina	Descrição	Data Agenda	Data Inicio	Tempo	Custo	O	Melhorias	Fornecedor	Riscos
	▶	Preventiva	CNC1	Manutenção, óleo, etc	17/12/2021	17/12/2021	8.00	0.00				

Agendamento em intervalos de 'X' dias: a próxima manutenção é programada após ser marcada como 'resolvida'



CRM

Gestão de comunicações com os clientes e fornecedores

Permite o agendamento de atividades e assuntos pendentes, registo de chamadas telefónicas, visitas, despesas e distâncias(Km).

Todos os assuntos pendentes ficam visíveis até serem marcados como resolvidos.

The image displays three overlapping windows from a CRM application:

- CRM Main Window:** Shows a list of contacts with columns for Resolvi, T.C., Cliente, Quem, DataHora, Produto, Assunto, N/Tecnico, Solução, and Notas/Pendente. The table contains four rows of data.
- Contacto Window:** Provides a detailed view of a contact. Fields include Cliente (HP), Tipo Contacto (T), Quem (FF), N/Tecnico (CA), Produto (Software), Data Hora (17/12/2021 14:17:00), Assunto/Problema (reportar avaria da máquina), Solução, Tempo, KM, Portagens, Refeições, Documento, and Notas/Pendente.
- Cientes Window:** Shows a client profile for 'GRANDESFT'. Fields include Nome (Grandesoft, Lda), Morada (Rua Ilha do Convo, nº10), Localidade (Marinha Grande), Cod.Postal + Localidade (2430-143 Marinha Grande), País + cod. (PT,ES,US) (Portugal, pt), Telefone (244561650), Fax, Email (grandesoft@grandesoft.com), Web (www.grandesoft.pt), Contribuinte (504 019 538), Zona, Tipo Cliente, Moeda, Cod Cliente Fact, Cond. Pagamento, Desconto (0.00), Expedição(ex-works), Gestor Mercado, Gestor Cliente, and Estado Cliente.

A blue circular callout on the right side of the image contains the text: "Tabela de Clientes com mais dados, contactos e informação comercial".

