

Max-Prod

**SIMULADORES DE PLANEJAMENTO E
PROGRAMAÇÃO DE ALTA PERFORMANCE**

**OTIMIZAÇÃO NO SEQUENCIAMENTO DE OP'S E
CARGA DE MÁQUINAS**

**OTIMIZAÇÃO NA ESCOLHA DE MATERIAS DE
PRODUTOS E COMPONENTES**

**OTIMIZAÇÃO NA FORMAÇÃO DE CUSTOS E PREÇOS
DE VENDA**

Caso de uma Central de distribuição

Procedimentos para instalação

ÍNDICE

1) Geração dos diretórios no Servidor	3
1.1) Criação dos diretórios	3
1.1.1) Diretórios para a indústria de injeção de plásticos	3
1.1.2) Diretórios para a indústria de extrusão de plásticos	3
1.1.3) Diretórios para a indústria de usinagem de metais	4
2) Geração dos diretórios nos computadores do usuário	4
2.1) Criação dos diretórios	4
3) Instalação de tabelas nos computadores do usuário	5
4) Instalação da base de dados no Servidor	5
5) Instalação da aplicação nos computadores do usuário	6
6) Geração da proteção da aplicação no Servidor	6
7) Definição das senhas e acessos do usuário	6
8) Realização do <i>backup</i> da base de dados do Servidor	6
9) Instalação de <i>software</i> auxiliar para acesso do usuário a um segmento fabril específico	7
10) Instalação de <i>software</i> que permita o acesso remoto aos computadores do usuário	7

1) Geração dos diretórios no Servidor

Estão sendo exemplificadas três indústrias que abastecem uma central de distribuição, a saber:

- Injeção de plásticos,
- Extrusão de plásticos e
- Usinagem de metais.

1.1) Criação dos diretórios

Estes devem ser gerados em um *drive* definido pelo usuário.

1.1.1) Diretórios para a indústria de injeção de plásticos

Criar os seguintes diretórios:

- CENT_DIS \ INJECÃO \ FPCP,
- CENT_DIS \ INJECÃO \ PCP,
- CENT_DIS \ INJECÃO \ BACKUP \ SEGUNDA,
- CENT_DIS \ INJECÃO \ BACKUP \ TERÇA,
- CENT_DIS \ INJECÃO \ BACKUP \ QUARTA,
- CENT_DIS \ INJECÃO \ BACKUP \ QUINTA,
- CENT_DIS \ INJECÃO \ BACKUP \ SEXTA,
- CENT_DIS \ INJECÃO \ BACKUP \ SABADO e
- CENT_DIS \ INJECÃO \ BACKUP \ DOMINGO.

1.1.2) Diretórios para a indústria de extrusão de plásticos

Criar os seguintes diretórios:

- CENT_DIS \ EXTRUSÃO \ FPCP,
- CENT_DIS \ EXTRUSÃO \ PCP,
- CENT_DIS \ EXTRUSÃO \ BACKUP \ SEGUNDA,
- CENT_DIS \ EXTRUSÃO \ BACKUP \ TERÇA,
- CENT_DIS \ EXTRUSÃO \ BACKUP \ QUARTA,
- CENT_DIS \ EXTRUSÃO \ BACKUP \ QUINTA,
- CENT_DIS \ EXTRUSÃO \ BACKUP \ SEXTA,
- CENT_DIS \ EXTRUSÃO \ BACKUP \ SABADO e
- CENT_DIS \ EXTRUSÃO \ BACKUP \ DOMINGO.

1.1.3) Diretórios para a indústria de usinagem de metais

Criar os seguintes diretórios:

- CENT_DIS \ USINAGEM \ FPCP,
- CENT_DIS \ USINAGEM \ PCP,
- CENT_DIS \ USINAGEM \ BACKUP \ SEGUNDA,
- CENT_DIS \ USINAGEM \ BACKUP \ TERCA,
- CENT_DIS \ USINAGEM \ BACKUP \ QUARTA,
- CENT_DIS \ USINAGEM \ BACKUP \ QUINTA,
- CENT_DIS \ USINAGEM \ BACKUP \ SEXTA,
- CENT_DIS \ USINAGEM \ BACKUP \ SABADO e
- CENT_DIS \ USINAGEM \ BACKUP \ DOMINGO.

2) Geração dos diretórios nos computadores do usuário

Independente do número de computadores que estejam associados à rede, todo o trabalho de instalação deve ser realizado em apenas uma máquina, sendo posteriormente copiado às demais.

2.1) Criação dos diretórios

Estes devem ser gerados no *drive* C das máquinas do usuário.

Criar os seguintes diretórios:

- PCP \ ANAL_N_P,
- PCP \ COLETA,
- PCP \ CONSOLID,
- PCP \ DOMINGO,
- PCP \ GERAOP10,
- PCP \ GERAOP60,
- PCP \ INICIA,
- PCP \ MAX30_1,
- PCP \ PCP10,
- PCP \ PCP20,
- PCP \ PCP40,
- PCP \ QUARTA,

- PCP \ QUINTA,
- PCP \ SABADO,
- PCP \ SEGUNDA,
- PCP \ SERVICOC,
- PCP \ SERVICOD,
- PCP \ SERVICOS,
- PCP \ SERVICOW,
- PCP \ SEXTA,
- PCP \ SUM_MAQ e
- PCP \ TERCA.

Todos os diretórios instalados nas máquinas do usuário são destinados ao armazenamento temporário dos dados oriundos da execução de cada um dos executáveis do processamento diário, bem como a realização de uma duplicata do *backup* de segurança, à exceção dos diretórios PCP\SERVICOx, os quais são utilizados pelo prestador de serviços da aplicação, para os trabalhos de manutenção e suporte técnico.

3) Instalação de tabelas nos computadores do usuário

Devem ser instalados no *drive* C, diretório PCP, as tabelas DRAIVE e ROTINA.

4) Instalação da base de dados no Servidor

São fornecidas duas bases de dados distintas ao usuário; uma completamente preenchida (base cheia) e apta a ter os vários processamentos passíveis de serem simulados e outra totalmente vazia.

A idéia é a de utilizar a base cheia para treinamento daqueles que devem disseminar aos demais, os conceitos, as metodologias e a operacionalidade da aplicação e a base vazia, a ser usada para ministrar o aprendizado aos alunos.

A instalação da base de dados, independente de ser a cheia ou não, pode ser realizada de forma parcial ou total. A instalação total é quando são descarregados os diretórios dos 3 (três) segmentos fabris em estudo e a parcial, quando se optar por 1 (um) ou 2 (dois) dos segmentos.

Atentar que quando é realizada a instalação parcial, devem ser descarregados todos os diretórios do(s) segmento(s) escolhido(s).

O usuário deve avaliar antes de proceder com a instalação da base de dados, independente de sua natureza e extensão, da realização prévia de um *backup* dos dados do Servidor, caso assim seja julgado necessário.

5) Instalação da aplicação nos computadores do usuário

A aplicação deve ser instalada em uma das máquinas do usuário, no *drive* C, diretório MAX-PROD, sendo posteriormente copiada às demais.

6) Geração da proteção da aplicação no Servidor

A proteção da aplicação é realizada através da instalação e configuração de um *hardlock*, o qual fica residente no Servidor da rede; sua falta não permite a operacionalidade normal do *software*, em nenhuma das máquinas do usuário.

7) Definição das senhas e acessos do usuário

Cada usuário deve ter sua senha própria, porém como o ambiente é didático, todos devem ter os mesmos acessos, sem quaisquer restrições.

8) Realização do *backup* da base de dados do Servidor

O usuário deve proceder diariamente com o *backup* da base de dados do Servidor ou quando julgar conveniente sua realização,

visto que a aplicação pode ser utilizada em dias não necessariamente seguidos.

9) Instalação de *software* para acesso do usuário a um segmento fabril específico

O usuário antes de entrar na aplicação propriamente dita, deve acionar um *software* auxiliar, que permite acessar um segmento fabril específico, quer seja ele, injeção, extrusão ou usinagem.

10) Instalação de *software* que permita o acesso remoto aos computadores do usuário

Deve ser instalado em um dos computadores da rede, à exceção do Servidor, um *software* que permita o acesso remoto do prestador de serviços da aplicação, a esta máquina.

A idéia de tal acesso é através da comunicação à distância, permitir o suporte técnico e o transporte das atualizações, quer da própria aplicação, como também do material didático, possibilitando com isto, eliminação dos custos envolvidos nos deslocamentos e assistência técnica praticamente imediata.