


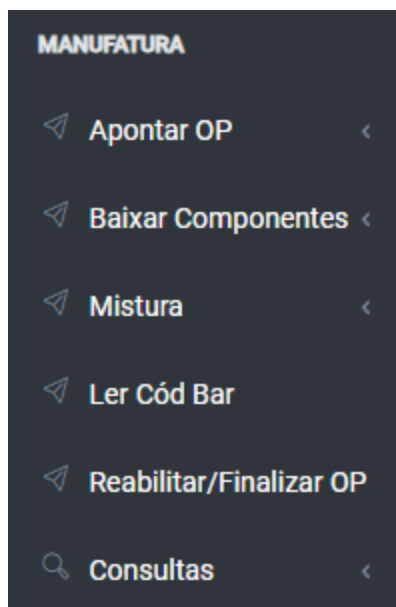
SANCON [®]	DRO_APT_WEB_Manufatura	 <small>Metodologia de Implantação Sancon</small>
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

Informações do Projeto	
Sistema	Tela de Apontamento WEB
Consultor:	Luan Tavares
Área	Manufatura
Módulo	Apontamento WEB

A tela de apontamento WEB é dividida em módulos, sendo eles Manufatura, Serviços, Suprimentos e Qualidade. Dentro de cada módulo há várias funcionalidades. A seguir, apresentamos as funcionalidades existentes no módulo Manufatura.

Processo: Manufatura

Caminho: Apontamento WEB / Manufatura



Procedimentos:

- 1 **Apontar OP:** Esta opção de menu só estará ativa caso o operador tenha a permissão "**Libera Menu Apontamento Produção**" assinalada como S. Ao clicar neste menu, abre-se todos os estágios configurados para o operador em "**Configurações Por Operador → Estágios Liberados**". Ao clicar em um estágio, são apresentadas as OPs que estão Liberadas ou em Andamento no estágio em questão.
 - Para cada OP, é apresentado as seguintes informações, Origem, OP, Produto, Derivação, Pedido, Cliente, Progresso.
 - Caso a OP seja de reposição de estoque, ou seja, que não tem vínculo com o pedido, a coluna pedido será 0 e a coluna cliente não será carregada.
 - A coluna progresso só avança conforme há conclusão de todas as etapas de produção, ou seja, apenas quando o produto acabado der entrada no estoque.
 - A coluna progresso mostra a soma das quantidades de 1ª, 2ª, 3ª qualidade e refugo.

- São apresentados para cada OP 6 possíveis botões, que vão variar de acordo com as permissões do operador.
- É possível pesquisar nesta tela por OP, Pedido e Cliente, facilitando assim a localização da OP.

MANUFATURA
 Apontar OP
 110 - Estamparia
 210 - Montagem
 211 - Preparar
 220 - Embalagem
 300 - Monitor
 411 - Massa
 412 - Esmalte
 413 - Tinta
 510 - Man indust
 520 - Mat ind/re
 1 - EMPRESA DEMONSTRAÇÃO
 1 - DEMONSTRAÇÃO 1
 Seleção de Empresa

Home / Manufatura / Ordens de Produção - Apontamento

Limpar Filtros

Origem	OP	Produto	Derivação	Pedido	Cliente	Progresso	#
	OP			Pe	Cód. Cli		
PEC	4	GABINETE Gabinete	TR Torre	0		50 0 / 50	Produção Defeito Parada Inspeção Imprimir Consultar
PEC	5	GABINETE Gabinete	MS Mesa	0		50 0 / 50	Produção Defeito Parada Inspeção Imprimir

- **Produção:** Ao clicar neste botão, abre a tela de apontamento de produção com a OP selecionada.
 - **Defeito:** Ao clicar neste botão, abre a tela de apontamento de defeito de produção com a OP selecionada.
 - **Parada:** Ao clicar neste botão, abre a tela de apontamento de parada.
 - **Inspeção:** Ao clicar neste botão, abre a tela de inspeção com o plano de inspeção relacionado ao roteiro da OP selecionada.
 - **Imprimir:** Ao clicar neste botão, imprime o relatório definido no parâmetro "Rel. OP".
 - Consultar: Ao clicar neste botão, abre a tela de acompanhamento de produção da OP selecionada.
- 2 **Baixar Componentes:** Esta opção de menu só estará ativa caso o operador tenha a permissão "**Libera Menu de Baixa de Componentes**" assinalada como S. Ao clicar neste menu, abre-se todos os estágios configurados para o operador em "**Configurações Por Operador → Estágios Liberados**". Ao clicar em um estágio, são apresentadas as OPs que estão Liberadas ou em Andamento no estágio em questão.
- Para cada OP, é apresentado as seguintes informações, Origem, OP, Produto, Derivação, Pedido, Cliente, Progresso.
 - Caso a OP seja de reposição de estoque, ou seja, que não tem vínculo com o pedido, a coluna pedido será 0 e a coluna cliente não será carregada.

SANCON [®]	DRO_APT_WEB_Manufatura	 Metodologia de Implantação Sancon
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

- A coluna progresso só avança conforme há conclusão de todas as etapas de produção, ou seja, apenas quando o produto acabado der entrada no estoque.
- A coluna progresso mostra a soma das quantidades de 1ª, 2ª, 3ª qualidade e refugo.
- São apresentados para cada OP 2 possíveis botões, que vão variar de acordo com as permissões do operador.
- É possível pesquisar nesta tela por OP, Pedido e Cliente, facilitando assim a localização da OP.

MANUFATURA

- Apontar OP
- Baixar Componentes
- 110 - Estamparia
- 210 - Montagem
- 211 - Preparar
- 220 - Embalagem
- 300 - Monitor
- 411 - Massa

Home / Manufatura / Ordens de Produção - Baixar Componentes

Limpar Filtros

Origem	OP	Produto	Derivação	Pedido	Cliente	Progresso	#
	OP			Pc	Cód. Cli		
PEC	4	GABINETE	TR	0		50 0 / 50	<div>Baixar</div> <div>Estornar</div>
PEC	5	GABINETE	MS	0		50	<div>Baixar</div>

- **Baixar:** Ao clicar neste botão, abre a tela de baixa de componentes com a lista de componentes a serem baixados da OP selecionada.
 - **Estornar:** Ao clicar neste botão, abre a tela de estorno de baixa, com todos os componentes baixados da OP selecionada.
- 3 **Mistura:** Esta opção de menu só estará ativa caso o operador tenha a permissão "**Libera Menu Apontamento Mistura**" assinalada como S. Ao clicar neste menu, abre-se todos os estágios configurados para o operador em "**Configurações Por Operador → Estágios Liberados**". Ao clicar em um estágio, são apresentadas as OPs que estão Liberadas ou em Andamento no estágio em questão.
- Para cada OP, é apresentado as seguintes informações, Origem, OP, Produto, Derivação, Pedido, Cliente, Progresso.
 - Caso a OP seja de reposição de estoque, ou seja, que não tem vínculo com o pedido, a coluna pedido será 0 e a coluna cliente não será carregada.
 - A coluna progresso só avança conforme há conclusão de todas as etapas de produção, ou seja, apenas quando o produto acabado der entrada no estoque.
 - A coluna progresso mostra a soma das quantidades de 1ª, 2ª, 3ª qualidade e refugo.
 - É possível pesquisar nesta tela por OP, Pedido e Cliente, facilitando assim a localização da OP.

MANUFATURA


- Apontar OP
- Baixar Componentes
- Mistura
- 110 - Estamparia
- 210 - Montagem
- 211 - Preparar
- 220 - Embalagem
- 300 - Monitor

Home / Manufatura / Ordens de Produção - Mistura de Componentes

Origem	OP	Produto	Derivação	Pedido	Cliente	Progresso	#
	OP			Pe	Cód. Cli		
PEC	4	GABINETE Gabinete	TR Torre	0		50 0 / 50	Misturar
PEC	5	GABINETE Gabinete	MS Mesa	0		50 0 / 50	Misturar

- **Misturar:** Ao clicar neste botão, abre a tela de Mistura baixa de componentes com a lista de componentes a serem baixados da OP selecionada.
- 4 **Ler Cód. Bar:** Esta opção de menu só estará ativa caso o operador tenha a permissão **"Libera Apt. Produção via Cod. Barras"** assinalada como S. Esta funcionalidade permite fazer o apontamento de produção de forma mais ágil através de leitura de códigos de barras. O processo se resume a identificar o operador através de um código de 6 posições que deve ser o código do operador, posterior a isso, basta informar os dados da OP no seguinte formato RRROOOOOOOTTSSSS onde:
 - R → Origem
 - O → OP
 - T → Estágio
 - S → Sequência do Roteiro

O apontamento sempre gravará a data e hora atual, ou seja, se o operador não tem nenhum apontamento, lê seu crachá e posteriormente lê o código de barras da OP, o sistema analisará a OP e sugerirá ao usuário a quantidade prevista da OP, o usuário atualiza a quantidade a ser apontada e grava, neste momento a tela de apontamento registra um apontamento de início para essa OP na data e hora atual. Quando o operador ler novamente a mesma OP, será solicitado a quantidade e a data e hora final será a do momento do apontamento. Ou seja, esta forma de apontar é mais ágil, porém te limita quanto a escolha de parâmetros de apontamento.



Home / Manufatura / Leitura - Código de Barras



MANUFATURA

- Apontar OP
- 220 - Embalagem
- Baixar Componentes
- Mistura
- Ler Cód Bar

Código do Crachá

Código de Barras Inválido!

- 5 **Reabilitar/Finalizar OP:** Esta opção de menu só estará ativa caso o operador tenha a permissão "**Libera Menu Reabilitar/Finalizar OP?**" assinalada como S. Neste menu é possível selecionar uma Origem e OP da empresa logada e caso a mesma esteja finalizada, permite reabilitar, caso esteja aberta, permite forçar o fim da mesma.

senior  

Home / Manufatura / Reabilitar/Finalizar OP

Reabilitar ou Finalizar OP

Origem

Ordem de Produção

Cliente: -

Produto: **GABINETE - Gabinete** Derivação: **MS - Mesa**

Situação: **F - Finalizada**

- 6 **Consultas:** Neste menu tem-se duas opções consulta de movimentos de OP e consulta de paradas.
- Na opção de consulta de movimentos, é possível filtrar o operador, a data de início e data de fim. Ao clicar no botão Buscar, são apresentados os apontamentos realizados de acordo com os filtros informados.

Home / Manufatura / Movimento de OP

Operador: Data Inicio: Data Fim: ☐ Buscar Paradas Em Aberto

Tipo	Origem	OP	Estágio	Pedido	Operação	Seq	Produto	Derivação	Cod Opr	Operador	Data Ini	Hora Ini	Data Fim	Hor
PRD	CMP	7	220	109	REVIS	10	CMPTTR19	4GB	17	Luan Tavares	02/04/2024	16:00	02/04/2024	1
PRD	CMP	7	220	109	EMBAL	20	CMPTTR19	4GB	17	Luan Tavares	02/04/2024	16:30	02/04/2024	1
PRD	CMP	7	220	109	REVIS	10	CMPTTR19	4GB	17	Luan Tavares	02/04/2024	16:00	02/04/2024	1
PRD	CMP	7	220	109	EMBAL	20	CMPTTR19	4GB	17	Luan Tavares	02/04/2024	16:00	02/04/2024	1
PRD	CMP	7	220	109	REVIS	10	CMPTTR19	4GB	17	Luan Tavares	02/04/2024	16:00	02/04/2024	1

- Na opção de apontamentos de paradas, é possível filtrar por estágio, data de início e data fim, bem como escolher se deseja ver apenas os movimentos de parada em aberto, ou seja, paradas apenas com o movimento de início registradas.

Home / Manufatura / Consulta Apontamentos Paradas

Estágio: Movimento em Aberto? Data Inicio: Data Fim:

Origem	OP	Estágio	Pedido	Operação	Seq	Centro de Recurso	Cod.	Motivo	Produto	Derivação	Cod.	Operador
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

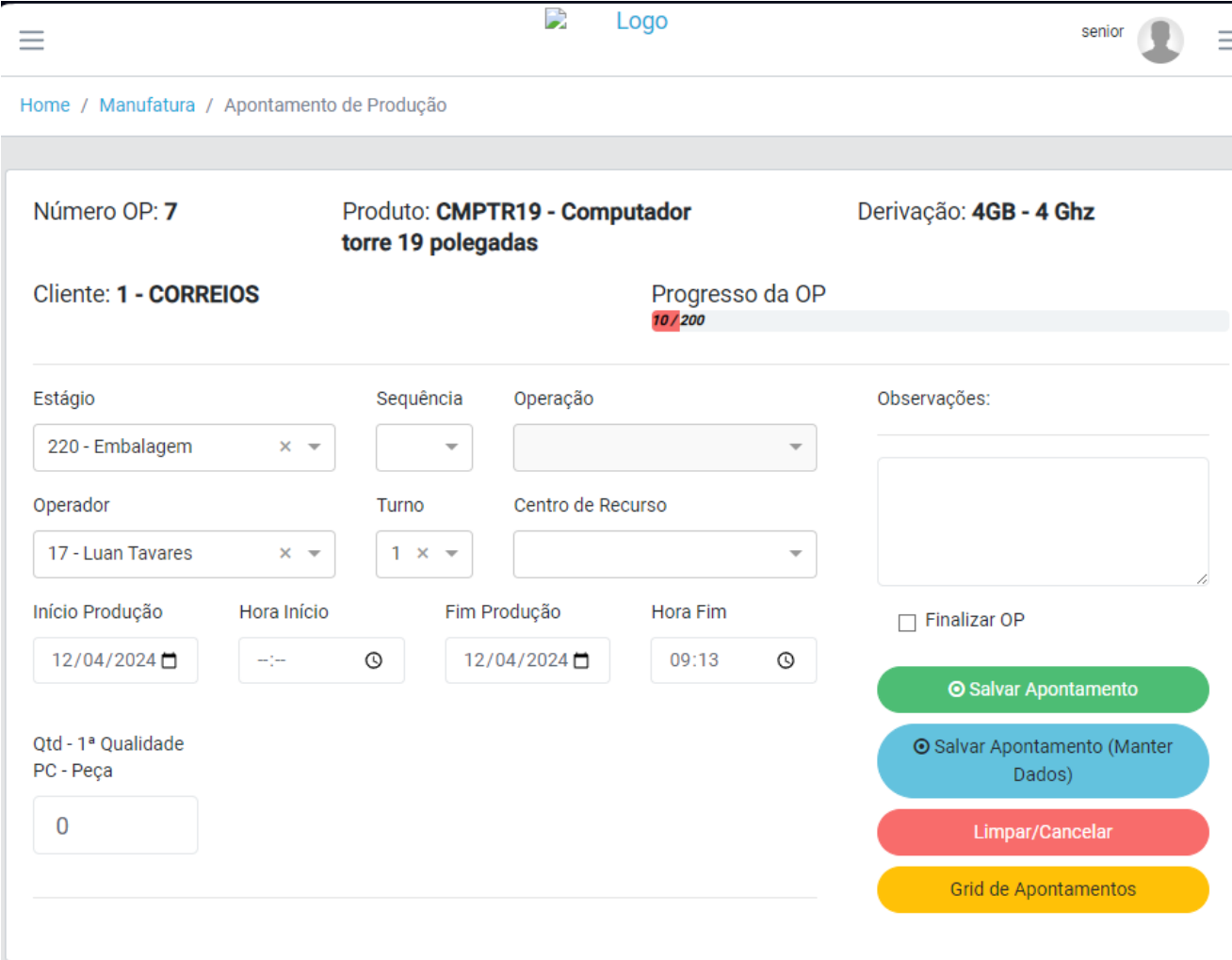
SANCON [®]	DRO_APT_WEB_Manufatura	 <small>Metodologia de Implantação Sancon</small>
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

Dentro do módulo manufatura, temos algumas funcionalidades que precisam de mais detalhes, como é o caso do apontamento de produção.

Processo: Apontamento de Produção

Caminho: Apontamento WEB / Manufatura / Apontar OP

A configuração padrão de apontamento de uma OP é a seguinte:



São apresentadas algumas informações da OP como número produto e derivação sendo produzido, o cliente, caso a OP tenha nascido de um pedido e o seu progresso.

Ao abrir a tela de apontamento de OP já são carregadas também o estágio, o operador vinculado ao usuário logado, a data de início e fim como a data atual, e a hora fim com a hora atual. Caso o estágio tenha uma única sequência, a mesma também já vem selecionada automaticamente. O objetivo é facilitar para o usuário ter que informar a menor quantidade de informações possíveis, tendo que alterar apenas quando for necessário.

Procedimentos:

	DRO_APT_WEB_Manufatura	
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

- 1 Informar sequência:** O sistema já mostrará só as sequências cadastradas para o estágio desta OP. Ao selecionar, automaticamente será mostrado a operação vinculada a esta sequência operacional.
- 7 Selecionar o operador:** O sistema já sugere o operador logado, caso o usuário esteja apontando para outro operador, o mesmo pode alterar selecionando no dropdown.
- 8 Selecionar o turno:** O sistema já sugere o turno cadastrado no operador vinculado ao usuário, caso não tenha turno, ele deixará em branco. Caso o operador precise alterar, basta selecionar o turno desejado.
- 9 Selecionar o Centro de Recurso:** O operador precisa selecionar qual máquina ele está apontando, a tela mostra as opções cadastradas sem especificação de estágio, ou as que estão são vinculadas ao estágio selecionado (E725CRE.CodEtg).
- 10 Informar início e fim da produção:** O operador pode optar por apontar apenas o início da OP, desta forma deixando zerado a data e hora fim da OP, ou pode apontar ambos ao mesmo tempo.
- 11 Informar a quantidade apontada:** Informar quantos produtos de 1ª qualidade foram produzidos na unidade de medida padrão do produto.
- 12 Informar Observação:** Caso o operador deseje, pode adicionar uma informação referente ao apontamento.
- 13 Finalizar OP:** Ao marcar essa opção, e se o apontamento for da última sequência operacional, é possível forçar o fim da OP.
- 14 Salvar Apontamento:** Ao clicar nesse botão os dados informados anteriormente serão validados e os campos estando devidamente preenchidos, o apontamento é realizado. Neste momento serão realizadas as consistências nativas do ERP, podendo haver bloqueios, caso ocorra algum, uma mensagem será apresentada contendo o motivo do bloqueio.
- 15 Salvar Apontamento (Manter Dados):** Esta função executa a mesma tratativa que a Salvar Apontamento, porém mantém os dados informados, como sequência, centro de recurso.
- 16 Limpar/Cancelar:** Limpa os dados selecionados
- 17 Grid de Apontamentos:** Ao clicar neste botão, abre-se uma tela mostrando 4 abas

Produção	Defeito	Parada	Componentes
Apontamentos de Produção	Origem: CMP		OP: 7

- Produção: São apresentados todos os apontamentos de produção realizados nesta OP
- Defeito: São apresentados todos os defeitos apontados nesta OP
- Parada: São apresentados todas as paradas apontadas nesta OP
- Componentes: São apresentados todos os componentes da OP e seus respectivos consumos.

Caso o usuário tenha a permissão para realizar estorno de apontamento, será apresentada a coluna Estornar nas 3 primeiras abas, permitindo estornar os apontamentos.

SANCON [®]	DRO_APT_WEB_Manufatura	 <small>Metodologia de Implantação Sancon</small>
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

Processo: Apontamento de Produção

Caminho: Apontamento WEB / Manufatura / Apontar Defeito

A configuração padrão de apontamento de defeito é muito semelhante ao apontamento de OP, a única diferença é que em vez de informar a quantidade de 1ª qualidade, o operador precisa informar a quantidade de 2ª qualidade, 3ª qualidade e refugo, de acordo com a parametrização da origem do produto da OP no ERP. Caso na origem não controle refugo nem 2ª ou 3ª qualidade, nenhum campo estará disponível.

[Home](#) / [Manufatura](#) / [Apontamento de Produção](#)

Número OP: **7**

Produto: **CMPTR19 - Computador torre 19 polegadas**

Derivação: **4GB - 4 Ghz**

Cliente: **1 - CORREIOS**

Progresso da OP
10 / 200

Estágio
220 - Embalagem x

Sequência

Operação

Operador
17 - Luan Tavares x

Turno
1 x

Centro de Recurso

Início Produção
12/04/2024

Hora Início
--:--

Fim Produção
12/04/2024

Hora Fim
10:15

Qtd - Refugo
0

☐ Finalizar OP

Apontar Defeitos

Salvar Apontamento

Salvar Apontamento (Manter Dados)

Limpar/Cancelar

Grid de Apontamentos

Procedimentos:

- 1 Informar quantidade (2ª, 3ª, Refugo):** O sistema só mostrará os campos de acordo com o parametrizado na origem.
- 18 Apontar Defeitos:** Após informar a quantidade do defeito, é necessário escolher o motivo, é possível escolher até 10 motivos por apontamento, ou seja, se informado 50 no campo qtd - Refugo, precisa informar quantos destes 50 são para cada motivo:

	DRO_APT_WEB_Manufatura	 Metodologia de Implantação Sancon
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

Apontamento de Defeitos

Qtd - Refugo

Defeito

Qtd

+

50


D02 - Quebra placa mãe

25

Tipo	Defeito	Qtd	
Refugo	D01	25	
Refugo	D02	25	

Salvar/Fechar

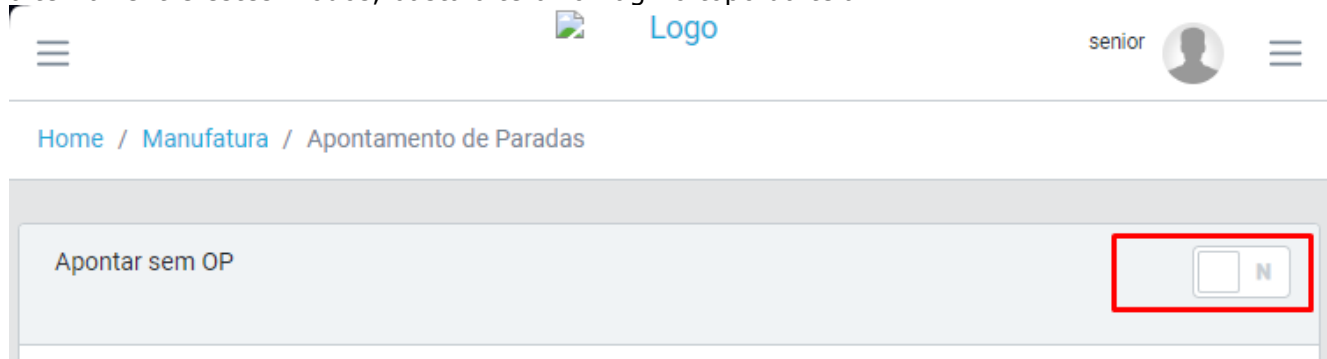
As demais funcionalidades seguem o padrão da tela Apontar OP.

SANCON [®]	DRO_APT_WEB_Manufatura	 mis Metodologia de Implantação Sancon
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

Processo: Apontamento de Produção

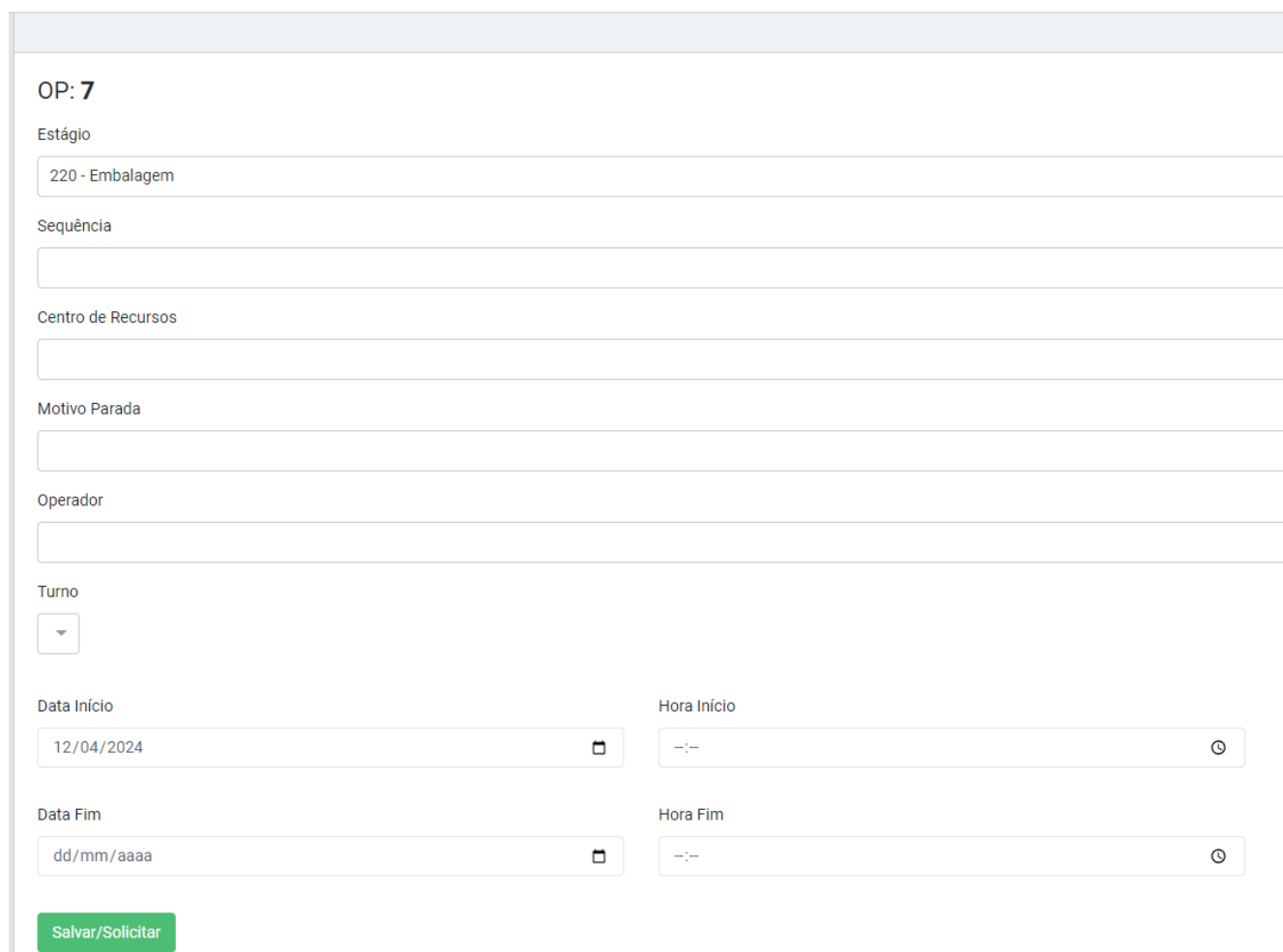
Caminho: Apontamento WEB / Manufatura / Apontar Parada

Assim como no ERP, é possível apontar uma parada de duas formas, com ou sem OP. Para alternar entre estes modos, basta alterar o flag no topo da tela:



The screenshot shows the top navigation bar with a hamburger menu, a logo, the user name 'senior', and another hamburger menu. Below the navigation bar is a breadcrumb trail: 'Home / Manufatura / Apontamento de Paradas'. The main content area has a header 'Apontar sem OP' and a toggle switch on the right, which is currently set to 'N' (No).

Procedimentos ao Apontar com OP:





The screenshot shows a form for 'Apontar com OP'. It includes the following fields:



- OP: 7**
- Estágio:** 220 - Embalagem
- Sequência:** (empty field)
- Centro de Recursos:** (empty field)
- Motivo Parada:** (empty field)
- Operador:** (empty field)
- Turno:** (dropdown menu)
- Data Início:** 12/04/2024
- Hora Início:** --:--
- Data Fim:** dd/mm/aaaa
- Hora Fim:** --:--
- Salvar/Solicitar** (button)


	DRO_APT_WEB_Manufatura	
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

- 1 Informar a Sequência operacional:** O sistema só mostrará as opções de acordo com a OP.
- 19 Informar Centro de Recurso:** Selecionar a máquina em que se deseja registrar a parada.
- 20 Informar o Motivo da Parada:** Selecionar os motivos cadastrados na rotina nativa do ERP.
- 21 Informar o Operador:** Selecionar o operador da OP no momento da parada.
- 22 Informar o Turno:** Selecionar o turno do em que a parada ocorreu.
- 23 Informar Início e fim da Parada:** Assim como o apontamento de produção, é possível apontar apenas o início da parada ou ambos.
- 24 Salvar/Solicitar:** Efetiva a parada no ERP.

Procedimentos ao Apontar sem OP:



Logo

senior



Apontar sem OP


Estágio
220 - Embalagem

Centro de Recursos

Motivo Parada

Operador

Turno

Data Início
12/04/2024

Hora Início
--:--

Data Fim
dd/mm/aaaa

Hora Fim
--:--

Salvar/Solicitar

SANCON [®]	DRO_APT_WEB_Manufatura	 mis Metodologia de Implantação Sancon
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

- 1 Informar Centro de Recurso:** Selecionar a máquina em que se deseja registrar a parada.
- 25 Informar o Motivo da Parada:** Selecionar os motivos cadastrados na rotina nativa do ERP.
- 26 Informar o Operador:** Selecionar o operador da OP no momento da parada.
- 27 Informar o Turno:** Selecionar o turno do em que a parada ocorreu.
- 28 Informar Início e fim da Parada:** Assim como o apontamento de produção, é possível apontar apenas o início da parada ou ambos.
- 29 Salvar/Solicitar:** Efetiva a parada no ERP.

Processo: Baixar Componentes

Caminho: Apontamento WEB / Manufatura / Baixar Componentes

Ao abrir a tela de baixa de componentes, todos os componentes da OP serão mostrados, caso o operador tenha permissão de adicionar componentes, os campos Produto Derivação e o botão Adicionar Componente estarão habilitados:

[Home](#) / [Manufatura](#) / [Baixa de Componentes](#)

Baixa de Componentes

Número OP: 7

Produto: CMPTR19 - Computador

torre 19 polegadas

Derivação: 4GB - 4 Ghz

Cliente: 1 - CORREIOS

Qtd. Prevista: 200.00000

Qtd. Utilizada: 10.00000

Produto:

Derivação:

Adicionar Componente

Cód Prod	Produto	Cód. Der	OP Produção	Qtd Produzida	U.M.	Lote	Depósito	Qtd. Prevista	Qtd. a Baixar	Qtd. Baixada	Saldo Estoque	
CXPAPEL	Caixa de papelão		0	.00000	PC	+		200.00000	0	11	136.00000	

Integrar/Salvar

Procedimentos:

- 1 Adicionar Componente:** Caso seja necessário adicionar um componente não previsto na OP, basta selecioná-lo no campo de produto e derivação e clicar no botão Adicionar Componente.
- 30 Selecionar o lote:** Caso o componente controle lote, o botão "+" estará habilitado, e o usuário deve informar o lote que deseja baixar e a quantidade. Existe a possibilidade de o usuário usar o botão carregar todos os lotes ou informar especificamente o lote que desejar. Importante ressaltar que se o cliente desejar usar a opção de buscar todos os lotes disponíveis, ele precisa remover os lotes que não terão movimentação.

Página 12 de 14

Lotes

Componente: 4030000002

Qtd. Sugerida: 900

Total a Baixar: 0

Código do Lote:

Buscar Todos

Salvar/Fechar

Depósito	Código de Barras	Lote	Qtd Disponível	Qtd Disponível (kg)	Qtd Utilizada	Data da Baixa		
105		000	1395	0	1395	12/04/2024		
105		10582556	600	0	600	12/04/2024		
105		202404001	20	0	20	12/04/2024		
105		318492	16286	0	16286	12/04/2024		
110		202404001	10	0	10	12/04/2024		

31 Informar a quantidade a baixar: Caso o componente não controle lote, é necessário digitar a quantidade que deve ser baixada.

32 Integrar/Salvar: Efetiva a baixa dos componentes com quantidade maior que zero.

Processo: Estornar Componentes

Caminho: Apontamento WEB / Manufatura / Baixar Componentes

Ao abrir a tela de baixa de estorno de componentes, são apresentados todos os componentes da OP serão mostrados:

Home / Manufatura / Estornar Baixa de Componentes

Estorno de Baixa de Componentes

Número OP: 7

Produto: CMPTR19 - Computador torre 19 polegadas

Derivação: 4GB - 4 Ghz

Cliente: 1 - CORREIOS

Qtd. Prevista: 200,00

Qtd. Utilizada: 10,00

Cód Prod	Produto	Cód. Der	Dericação	U.M.	Depósito	Etiqueta	Qtd. Baixada	Qtd. a Estornar	
CXPAPEL	Caixa de papelão			PC	DEPMAT		11,00		Estornar

Procedimentos:

	DRO_APT_WEB_Manufatura	
Versão 1.0	DOCUMENTO DE ROTINA OPERACIONAL - DRO	
Data da Revisão 22/06/2021		

- 1 Informar a quantidade a estornar:** Digitar a quantidade que se deseja estornar.
- 33 **Estornar:** Ao clicar neste botão, o sistema buscará a baixa mais antiga realizada e lançará uma entrada no estoque com a transação definida no ERP na data da baixa.