



EnterpriseOne 8.9 Planejamento de Manufatura e Distribuição PeopleBook

Setembro de 2003

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9
Planejamento de Manufatura e Distribuição PeopleBook
SKU SCM89PMP0309

Copyright 2003 PeopleSoft, Inc. Todos os direitos reservados.

Todas as informações contidas neste manual são confidenciais e de propriedade da PeopleSoft, Inc. ("PeopleSoft"), protegidas pelas leis de direitos autorais e sujeitas às disposições de confidencialidade do contrato da PeopleSoft aplicável. Não é permitida a reprodução, armazenamento em sistema de recuperação de dados ou transmissão de qualquer forma ou por qualquer meio, incluindo, mas não limitado a, meio eletrônico, gráfico, mecânico, fotocópia ou gravação sem autorização prévia por escrito da PeopleSoft, Inc.

Este manual está sujeito a alterações sem notificação prévia e a PeopleSoft, Inc. não garante que o material contido neste manual não tenha erros. Qualquer erro encontrado neste manual deve ser comunicado à PeopleSoft, Inc. por escrito.

O software protegido por direitos autorais que acompanha este manual está licenciado para uso restrito de acordo com o contrato de licença aplicável, que deve ser cuidadosamente lido, porque determina os termos de uso do software e sua documentação, incluindo a sua divulgação.

PeopleSoft, PeopleTools, PS/nVision, PeopleCode, PeopleBooks, PeopleTalk, Vantive, Pure Internet Architecture, Intelligent Context Manager e The Real-Time Enterprise são marcas registradas da PeopleSoft, Inc. Todos os outros nomes mencionados podem ser marcas registradas de seus respectivos proprietários. As informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem notificação prévia.

Divulgação de Material de Código-fonte Aberto

Este produto inclui software desenvolvido pela Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>). Copyright (c) 1999-2000 The Apache Software Foundation. Todos os direitos reservados. ESTE SOFTWARE É OFERECIDO "NO ESTADO EM QUE SE APRESENTA" E QUALQUER GARANTIA EXPRESSA OU IMPLÍCITA, INCLUINDO, MAS NÃO LIMITADO A, GARANTIAS IMPLÍCITAS DE COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A UM FIM ESPECÍFICO, NÃO É RECONHECIDA. EM NENHUM CASO A APACHE SOFTWARE FOUNDATION OU SEUS COLABORADORES SERÃO RESPONSÁVEIS POR QUALQUER DANO DIRETO, INDIRETO, INCIDENTAL, ESPECIAL, EXEMPLAR OU CONSEQUENCIAL (INCLUINDO, MAS NÃO LIMITADO A, COMPRA DE MERCADORIAS OU SERVIÇOS SUBSTITUTOS; PERDA DE USO, DADOS OU LUCROS; OU INTERRUPÇÃO DE NEGÓCIOS) QUALQUER QUE SEJA SUA CAUSA E SOB QUALQUER TEORIA DE RESPONSABILIDADE, SEJA POR CONTRATO, RESPONSABILIDADE ESTRITA ATO ILÍCITO (INCLUINDO NEGLIGÊNCIA OU NÃO) RESULTANTE DE QUALQUER FORMA DE USO DESTE SOFTWARE, MESMO QUE ADVERTIDO SOBRE A POSSIBILIDADE DE TAL DANO.

A PeopleSoft não se responsabiliza pelo uso ou distribuição de qualquer software ou documentação de código-fonte aberto ou shareware e está isenta de toda e qualquer responsabilidade ou danos resultantes do uso do software ou da documentação mencionados.

Sumário

Ambiente Industrial e Conceitos para o Planejamento de Requisitos	1
Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP)	7
Planejamento de Requisitos: A Vantagem Competitiva	11
Visão Geral do Planejamento de Requisitos	13
Planejamento de Recursos e Capacidades	13
Operações de Planejamento de Materiais	13
Integração do Sistema Planejamento de Requisitos	14
Termos e Conceitos do Planejamento de Requisitos	15
Tabelas Usadas pelo Planejamento de Requisitos	15
Visão Geral dos Menus	17
Planejamento de Recursos e Capacidades (G33)	17
Planejamento de Materiais (G34)	18
Conceitos do Planejamento de Requisitos:	20
Conceitos Básicos de Suprimento e Demanda	20
Gerenciamento de Estoques e Planejamento de Requisitos	20
Gerenciamento de Previsões e Planejamento de Requisitos	20
Gerenciamento de Pedidos de Vendas e Planejamento de Requisitos	21
Gerenciamento de Ordens de Serviço e Planejamento de Requisitos	21
Compras e Planejamento de Requisitos	21
Planejamento de Local Único x Planejamento de Várias Instalações	21
Planejamento de Nível Único x Planejamento Multinível	22
Planejamento de Requisitos de Materiais e Planejamento de Requisitos de Materiais	23
Quais São as Diferenças Entre MRP e MPS?	27
Conceitos Básicos da Saída do Planejamento de Requisitos	28
Horizontes de Planejamento	29
Tipos de Quantidade (34/QT)	29
Períodos de Planejamento e Séries Cronológicas	30
Mensagens do Planejamento	36
Conceitos Básicos de Processamento Paralelo	39
Configuração de Fundamentos do Planejamento de Requisitos	42
Configuração das Regras de Inclusão de Suprimento e Demanda	43
Configuração do Gerenciamento de Estoque para o Planejamento de Requisitos	45
Informações Básicas sobre Configuração de Itens	46

Configuração de Subconjuntos de Tipos de Quantidade	47
Tipos de Quantidade do Planejamento de Requisitos de Distribuição (34/DR)	48
Tipos de Quantidade da Programação Principal da Produção (34/MS)	48
Somente Valores Ajustados (MPS) (34/AS)	49
Somente Valores Não Ajustados (MPS) (34/US)	50
Configuração do Planejamento de Capacidades	50
Exibição de Requisitos de Capacidade (33/CR)	50
Exibição do Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (33/RC)	50
Planejamento de Requisitos de Recursos (33/RR)	50
Tipos de Unidade (33/UT)	51
Verificação de Centros de Trabalho	51
Determinação da Capacidade Disponível	55
Geração de Perfis de Recursos	61
Processamento do Planejamento de Capacidades	66
Geração de Planejamentos de Requisitos de Recursos	67
Verificação de Planejamentos de Requisitos de Recursos	72
Verificação de Grupos de Expedição para RRP	72
Verificação da Carga de Centros de Trabalho para RRP	74
Verificação de Resumos de Períodos	76
Verificação de Detalhes de Mensagens	78
Validação de Planejamentos de Requisitos de Recursos	80
Planejamento de Instalação Única	81
Utilização dos Dados de Entrada do Planejamento de Local Único	81
Revisão de Previsões Detalhadas	81
Verificação do Leadtime para MRP	83
Verificação das Informações de Disponibilidade de Peças	84
Verificação de Itens para Atualização	86
Geração do Planejamento de Requisitos:	88
Regeração de uma Programação de Planejamento	88
Geração da Programação de Planejamento de Atualização de Diferenças	89
Saída do Planejamento de Requisitos	101
Verificação de Séries Cronológicas	101
Verificação de Famílias de Planejamento	107
Verificação de Mensagens de Detalhe	109
Processamento de Mensagens de Ordem de Serviço	114
Processamento de Mensagens de Pedidos de Compras	115
Processamento Automático de Mensagens	119
Suspensão de Mensagens	120
Remoção de Mensagens	120
Inclusão de um Código de Congelamento em um Pedido de Compras	121
Inclusão de um Código de Congelamento em uma Ordem de Serviço	122
Geração de Planejamentos de Requisitos de Materiais	124
Como Executar o MRP com Eficiência?	125
Validação de Planejamentos de Requisitos de Materiais	125
Utilização de Planejamentos de Requisitos de Materiais	125
Verificação de Mensagens de Detalhe de MRP	125
Verificação da Demanda de Pegging do MRP	128
Verificação de Suprimento e Demanda de MRP	130
Verificação da Bancada de Trabalho da Fábrica para MRP	140

Processamento de Ordens de Serviço.....	142
Validação de Planejamentos de Requisitos	143
Geração do Planejamento de Capacidade	144
Verificação da Carga dos Centros de Trabalho	147
Verificação de Resumos de Períodos	148
Verificação do Status da Produção nas Programações de Trabalho.....	149
Verificação de Programações de Taxas e Cargas de Centro de Trabalho.....	151
Consumo da Previsão	155
Períodos Vencidos	156
Períodos do Horizonte de Planejamento.....	157
Cálculo do Consumo da Previsão	157
Configuração de Períodos de Consumo da Previsão	158
Programações Principais Multinível	161
O Que São Listas de Planejamento?	161
Configuração de Porcentagens de Características Especiais Planejadas.....	164
Geração de Programações Principais Multinível	165
Planejamento em Lote	166
Verificação de Listas de Materiais de Lote.....	166
Exemplos: Geração da MPS para Listas em Lote	168
Verificação da Saída de Lotes da MPS.....	170
Planejamento da Manufatura por Processo	173
Configuração do Planejamento da Manufatura de Processo	174
Definição dos Tipos de Armazenamento para Processos	174
Definição de Co-produtos e Subprodutos	174
Planejamento da Manufatura de Processo	176
Geração de MPS para a Manufatura por Processo	176
Verificação da Saída da Manufatura de Processo na Geração da MPS	177
Planejamento da Manufatura Repetitiva	180
Configuração do Planejamento da Manufatura Repetitiva	180
Definição de Informações de Itens de Programação de Taxa	180
Verificação de Roteiros Repetitivos.....	181
Criação de Relações Linha/Item	183
Verificação de Programações de Taxa	185
Planejamento de Manufatura Repetitiva	188
Geração de MPS para Itens de Manufatura Repetitiva.....	188
Verificação da Saída da Manufatura Repetitiva da MPS	189
Verificação de Cargas de Programação de Taxas.....	192

Planejamento de Várias Instalações	193
Configuração do Planejamento de Várias Instalações.....	195
Configuração de Relações Entre Suprimento e Demanda	195
Verificação de Relações Entre Filiais	200
Pedidos de Transferência e Planejamento de Várias Instalações.....	201
Geração do Planejamento de Várias Instalações	203
Utilização da Saída do Planejamento de Várias Instalações	216
Verificação de Séries Cronológicas para a Programação de Várias Instalações...	217
Processamento de Mensagens de Pedidos de Transferência para a Programação de Várias Instalações.....	218
Consumo da Previsão em Várias Instalações.....	219
Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP)	222
Considerações de Configuração do Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP).....	222
Geração do Planejamento de Requisitos de Projeto	223
Saída do Planejamento de Requisitos de Projeto.....	223
Programação de Fornecedores	225
Definição de Contratos de Fornecedores.....	228
Definição de Informações dos Contratos dos Fornecedores	228
Definição de Padrões de Envio	231
Definição de Porcentagens de Divisão entre Fornecedores	235
Geração de Programações de Fornecedores	238
Revisão de Programações de Fornecedores.....	241
Liberação de Programações de Fornecedores	245
Impressão de Programações de Fornecedores	247

Ambiente Industrial e Conceitos para o Planejamento de Requisitos

Este capítulo introduz os conceitos do setor associados ao planejamento de requisitos. São também abordados vários problemas inerentes à área de planejamento, bem como as soluções que a J.D. Edwards oferece.

O planejamento empresarial é um componente importante de todos os setores da indústria de manufatura e distribuição. Em praticamente todas as empresas, os gerentes precisam ter respostas para as seguintes questões fundamentais:

- Por que nossa companhia existe?
- Que produtos nossa companhia fabrica?
- Quais são as metas da nossa companhia?
- Como nossa companhia atinge essas metas?

A resposta a esta última questão fundamental é simples: planejamento. O desenvolvimento e execução deste planejamento, porém, pode ser tudo, menos simples. Manter todos os participantes informados sobre os objetivos de uma empresa e divulgar estas informações por toda a organização é um verdadeiro desafio! Além disso, as organizações não funcionam no vácuo e os planejadores precisam entender que impacto os planos de uma organização terão sobre as outras.

Planejamento Através da Cadeia de Abastecimento

Há uma grande diferença na forma como as empresas definiam seus planos no passado e como o fazem atualmente, em um mercado global. No passado, as empresas eram organizações independentes e auto-suficientes. As companhias tomavam decisões com base nas necessidades comerciais e na demanda do mercado-alvo. Entretanto, as mudanças do mercado, da tecnologia e das demandas dos produtos alteraram a forma como uma companhia se mantém ativa e participante em qualquer mercado.

Hoje, a preparação de um perfil do cliente, uma análise do mercado e a definição de estratégias de marketing são práticas padrão para as empresas competitivas. A concorrência vigorosa e dinâmica não mais se limita às grandes empresas do setor. Como não existe empreendimento sem concorrência, todas as companhias precisam considerar suas ações e oportunidades de acordo com as atitudes de suas concorrentes.

Em todas as gerações, as empresas acreditam estar operando no ambiente mais moderno. Entretanto, os avanços tecnológicos dos últimos dois séculos têm exigido que as empresas adotem mudanças significativas a uma velocidade extraordinária. A tecnologia é o fator dominante nas modificações impostas às empresas. Por exemplo, durante os últimos 30 anos, a forma como uma empresa obtém, reconfigura e analisa dados passou de uma sala com vários computadores capazes de executar cálculos simples para várias salas com muitos funcionários, cada um com seu próprio computador.

O termo *comunidade empresarial* hoje é usado para designar a base para a execução de negócios em escala global. Nosso mundo não é mais unidimensional; portanto, as empresas unidimensionais não permanecem atuantes por muito tempo. Estas empresas precisam ampliar suas perspectivas comerciais para incluir uma visão mais abrangente de seus relacionamentos comerciais.

O sucesso de qualquer companhia depende do equilíbrio das funções gerenciais entre organizações internas e externas. Uma empresa que equilibra com sucesso essas funções

obtém uma boa posição no mercado. Este equilíbrio é obtido pelo gerenciamento eficiente da cadeia de abastecimento, que envolve as seguintes funções:

- Compras
- Planejamento da demanda e previsões
- Planejamento de estoques e da produção
- Gerenciamento de almoxarifados
- Distribuição e transporte
- Contabilidade
- Serviço de atendimento ao cliente

As empresas de hoje avaliam em detalhe a forma como as informações são processadas dentro de sua estrutura organizacional. Além disso, elas coordenam essas informações para otimizar suas operações, tornando-as acessíveis além das fronteiras da empresa. A concorrência do mercado leva as empresas a analisar a forma como elas gerenciam suas operações e exige que procurem formas mais eficientes de definir, acompanhar e alterar seus processos de negócios. As atividades do mercado influenciam o resultado líquido de todas as organizações envolvidas. Quanto mais integradas e informadas se tornam as organizações, mais elas se beneficiam do conhecimento e da habilidade umas das outras. As informações compartilhadas permitem a cada companhia planejar e operar com maior eficiência, seja qual for o setor em que atuem.

Tradicionalmente, as organizações separam suas funções internas e externas. Os planejadores obtêm informações para a organização e as enviam adiante, por um caminho predeterminado sem qualquer coordenação ou orientação, através das áreas funcionais. Atualmente, todas as instalações e todo o pessoal de uma empresa compartilham informações, resultando em operações mais eficientes. Por exemplo, compartilhar informações entre um engenheiro projetista e um planejador de programas promove processos mais fluentes e o resultado é a melhoria da qualidade.

As empresas de hoje também compartilham informações com as empresas e indivíduos com quem se relacionam externamente. O intercâmbio de informações entre empresas é uma estratégia empresarial comum que beneficia todos os participantes. A troca de informações com fornecedores e clientes vem aumentando. Não compartilhar informações com outras empresas com proteção contra flutuações inesperadas do mercado resulta em lead times inchados e custos elevados. À medida que as indústrias pesquisam ferramentas para reduzir o tempo necessário para chegar ao mercado e o custo dos negócios, as vantagens da colaboração se tornam mais claras.

As empresas que planejam e colaboram ativamente não apenas são mais bem informadas e capazes de planejar com maior precisão, mas também eliminam os desperdícios. Da programação de vendas até a demanda do cliente, a empresa desenvolve uma programação integrada quando planeja todas as suas atividades.

As vantagens são:

- As companhias respondem à demanda do mercado mais rapidamente quando transmitem as informações e habilidades específicas além das fronteiras do planejamento.
- Uma cadeia de abastecimento hábil fornece um abastecimento que atende de forma consistente e dá suporte às variações da demanda.
- Os parceiros em uma cadeia de abastecimento se beneficiam com as melhorias na agilidade e na lucratividade.

- As companhias utilizam informações em tempo real para tomar decisões inteligentes que aumentam sua visibilidade no futuro.

As comunidades empresariais e os novos relacionamentos comerciais são difíceis de estabelecer e requerem tempo, manutenção e dinheiro. Entretanto, a colaboração proporciona um excelente retorno sobre o investimento para a maioria das empresas porque permite às empresas participar em novos mercados.

Diferentes níveis de planejamento fornecem informações específicas de cada nível. As informações são baseadas no nível de detalhe e no período que a organização utiliza no seu planejamento. Quanto mais inferior o nível de planejamento, maior a quantidade de detalhes necessária para o planejamento em um período ou horizonte de planejamento mais curto. Os níveis de planejamento inferiores devem considerar as metas do planejamento do nível imediatamente superior. Em última instância, o nível mais inferior de planejamento representa um plano que ocorre no período atual e que cumpre as metas do plano original da empresa.

Os primeiros dois níveis de planejamento são descritos na lista a seguir:

Planejamento estratégico

O nível mais alto do planejamento empresarial, o planejamento estratégico, é o perfil da empresa. Um plano estratégico responde as questões apresentadas anteriormente. Este plano define os limites do plano empresarial da organização e corresponde à missão da empresa. O planejamento estratégico é uma expectativa da posição da empresa na economia. Este planejamento pode se projetar uma década ou mais no futuro, representando metas visionárias amplas.

Planejamento tático

O planejamento tático é específico e mais detalhado que o planejamento estratégico. Ele é o projeto de uma empresa, um planejamento mais detalhado. O horizonte de tempo em geral não é tão distante no futuro do que o planejamento estratégico. Um plano tático responde a pergunta: Como a empresa irá executar o plano estratégico? O planejamento tático é o primeiro nível de definição da direção que a empresa tomará para cumprir as metas do plano estratégico. Para atingir as metas de uma empresa, o planejador deve responder perguntas como:

- A companhia é uma organização de prestação de serviços?
- A companhia é um distribuidor?
- A companhia é um fabricante?
- Se a empresa é distribuidora e fabricante, ela distribui produtos grandes ou pequenos aos clientes?

As metas táticas concentram o foco da empresa, de uma perspectiva de planejamento ideal, extremamente ampla, "sem limites" para a definição de realizações específicas que dão suporte às metas do planejamento estratégico. O horizonte do planejamento tático é, em geral, de vários anos no futuro, e as decisões essenciais são tomadas no período atual e efetuadas mais tarde, para levar em conta as necessidades futuras da companhia. O planejamento tático equilibra os requisitos de suprimento e de demanda.

Sistemas de Planejamento de Prioridades

O planejamento de prioridades determina o "o quê" e o "quando" para as organizações de manufatura e distribuição. Exemplos de recursos são produtos, mercadorias e serviços. O planejamento de prioridades fornece à empresa as ferramentas para programar mercadorias e para equilibrar a demanda conhecida ou projetada dos clientes. O desejo de fornecer a quantidade ideal de produtos no mercado é um foco importante para as funções de marketing em uma empresa. As expectativas das vendas e do marketing devem estar

equilibradas com a capacidade da organização de produção e distribuição de fornecer produtos, mercadorias ou serviços.

O planejamento de prioridades em vários níveis permite à companhia implementar decisões que dão suporte a suas metas, sua cadeia de abastecimento e seus clientes. As metas a longo prazo no planejamento da produção e os sistemas de planejamento a seguir formam uma visão geral das operações corporativas.

Previsão

As previsões são a análise das demandas do mercado pelas mercadorias ou serviços da empresa. Os planejadores baseiam suas previsões no histórico de vendas estatístico de um produto, uma linha de produtos ou de produtos semelhantes, ou em análises de informações industriais externas.

Embora a previsão tenha uma margem de erro e os valores possam não ser exatos, os planejadores precisam gerar previsões para que suas empresas sejam competitivas no mercado. Métodos estratégicos, colaboração, conhecimento e ferramentas de gerenciamento são fatores que aumentam a exatidão das previsões.

A empresa que tem um plano de previsão está mais preparada do que as que não têm. A organização que tem uma estratégia empresarial está preparada para o mercado quando desenvolve um plano de ação e define recursos, como pessoal ou máquinas. As empresas que não têm uma estratégia empresarial só podem reagir às demandas quando elas ocorrem. As companhias que reagem consistentemente à demanda são incapazes de responder rapidamente às mudanças do mercado. Frequentemente, elas têm dificuldade para conquistar novos clientes e manter os clientes atuais. Elas também se arriscam a perder clientes.

Planejamento da Produção

Um plano de produção dá suporte às metas do planejamento tático e estratégico. O nível de detalhes aumenta à medida que o horizonte de planejamento diminui. O planejamento da produção pode abranger poucos meses ou muitos anos. Quando o planejamento da produção está completo, ficam disponíveis informações específicas sobre os tipos de itens finais que a empresa envia a um cliente. São feitas projeções sobre o volume de produtos ou serviços que serão oferecidos aos clientes. A análise de desempenho e práticas empresariais de setores semelhantes do mercado pode determinar o nível de demanda projetado para os produtos, mercadorias ou serviços da empresa. Na análise de desempenho e práticas empresariais do mercado, os planejadores poderiam fazer as seguintes perguntas:

- Quem são nossos clientes em potencial?
- Nosso mercado é local, regional ou global?
- Como podemos antecipar a demanda dos clientes por nossos produtos e serviços?

Os planejadores representam as projeções ou previsões deste nível de detalhe através da demanda do mercado. No nível de planejamento da produção, as companhias se tornam e permanecem competitivas dependendo de seu desempenho ao atender a demanda dos clientes. A combinação da previsão e do planejamento da produção permite à empresa preparar seus negócios para atender as demandas do mercado.

Planejamento de Vendas e Operações (S&OP)

O Planejamento de Vendas e Operações (S&OP) resume o planejamento da empresa. Ele é o vínculo entre vendas e marketing e as operações. É também a ligação entre os planos estratégicos e de vendas da empresa e seu plano de execução. O objetivo do S&OP é

comunicar e integrar um plano de marketing focalizado no cliente com cada elemento do plano de abastecimento. A gerência pode manter reuniões mensais para revisar as programações agregadas de S&OP e para resolver as disparidades entre suprimento e demanda das famílias de produtos da empresa.

Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP)

O horizonte de tempo e as previsões para um plano de produção podem ser de vários anos. O planejador utiliza o Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP) para determinar se a empresa possui os recursos necessários para a carga e o tipo de trabalho programado. Utilizando o RRP, a empresa examina as possibilidades de compra de equipamentos, modificação das instalações, como aquisição de terrenos ou aumento da área construída, e os grupos de empregados, como engenheiros e técnicos. Os recursos projetados são em geral de alcance amplo e implicam em grandes custos. A empresa também precisa avaliar o nível ideal de serviço de atendimento ao cliente. Estas informações são utilizadas para determinar com exatidão os recursos necessários para dar suporte a funções específicas. Por exemplo, os produtos maduros podem não utilizar recursos no mesmo nível que as novas linhas de produtos. O planejador pode calcular os níveis de produção esperados no planejamento da produção e avaliá-los por meio do RRP.

Programação Principal da Produção (MPS)

A programação principal da produção (MPS) ou o planejamento de recursos de distribuição (DRP) são os níveis seguintes na estrutura do planejamento. A MPS é a ponte entre as projeções do planejamento e sua execução. A MPS define as famílias de produtos e o horizonte de tempo é reduzido para semanas e meses. O planejamento nos níveis de MPS ou DRP dão suporte a cada um dos níveis superiores do planejamento. Neste nível, planos específicos são preparados para fornecer as mercadorias ou serviços que estão sendo oferecidos no mercado.

A MPS ou DRP considera que mercadorias ou serviços estão disponíveis e que elementos precisam ser adquiridos para atender a demanda dos clientes. A MPS vincula informações do estoque ou as atividades de distribuição com a produção final. As empresas de distribuição utilizam a MPS para determinar os níveis de estoque necessários enquanto as empresas de manufatura a utilizam para definir os produtos finais e os produtos prontos para entrega. A MPS pode identificar estes produtos como itens de demanda independente. A MPS identifica a necessidade destes produtos a partir da demanda real ou projetada dos clientes. O DRP define os itens que a organização administra por meio de seus processos de distribuição. O DRP confere visibilidade à entrega de itens para toda a empresa e, em última instância, ao cliente.

Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP)

Depois que uma empresa prepara a Programação Principal da Produção, o planejador utiliza o Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP) para determinar o layout das instalações de produção. São examinados todos os requisitos de pessoal dos centros de trabalho, como engenheiros projetistas, soldadores, pintores e inspetores. O layout da instalação de produção é determinado no nível de grupo ou de produto. Portanto, a validação de recursos também é agrupada por classificação. A empresa analisa as instalações-chave, as áreas de estrangulamento que controlam o nível do desempenho e as restrições relacionadas à especialização. Uma das restrições na área de produção é o nível de rendimento que a empresa obtém em uma operação, área, ferramenta ou recurso. O RCCP determina se a empresa pode atingir uma carga de trabalho planejada pela MPS em um ponto de estrangulamento. Os ajustes de capacidade incluem, mas não se limitam ao seguinte:

- Aumento dos recursos disponíveis através da aquisição de mais equipamentos, ferramentas ou espaço das instalações
- Contratação de recursos humanos necessários dentro de um horizonte de tempo

Se a empresa não pode adquirir a mão-de-obra especializada ou o equipamento, não pode dar suporte à Programação Principal da Produção (MPS). A organização pode precisar implementar modificações em vários níveis do sistema de planejamento para compensar ou corrigir o desequilíbrio entre suprimento e demanda.

O Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP) valida as programações do Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP). O CRP analisa os recursos de que a empresa precisa para dar suporte ao MRP. O MRP considera cada nível da produção, o CRP analisa os centros de trabalho e os recursos e identifica os desequilíbrios. Com essas informações, a empresa pode implementar soluções como o deslocamento da carga de trabalho, a redução da carga de trabalho necessária ou a aquisição de ferramentas e pessoal.

Cada sistema de planejamento de prioridades tem um sistema de validação que é específico do nível de detalhes planejado e do horizonte de tempo. O Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP) valida o planejamento da produção enquanto que o Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP) valida a Programação Principal da Produção (MPS). O Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP) valida o MRP enquanto que os sistemas de relatórios de entrada e saída (I/O) validam o Sistema de Execução da Manufatura (MES).

Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP)

Uma vez que a MPS do produto final seja definida, o sistema utiliza essas informações para gerar planos de nível inferior para os componentes necessário para o produto final. O planejamento neste nível de detalhe é chamado Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP). Os horizontes de planejamento são de dias ou semanas. O MRP dá suporte aos níveis superiores do planejamento. Mesmo neste nível de planejamento inferior, mais detalhado, a satisfação do cliente e a posição no mercado são os objetivos principais.

O MRP tem uma demanda dependente, ou relacionamento preestabelecido, entre o produto final e os componentes necessários para produzi-lo. O MRP usa uma lista de materiais, que contém as relações numéricas dos componentes com o produto final. O planejador determina os cálculos para os componentes específicos com base na demanda pelo item final. O MRP assegura que os itens estejam disponíveis quando e onde forem necessários.

Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP)

Após o planejamento de prioridades, a empresa deve avaliar seu plano para definir a utilização dos recursos em intervalos de tempo. A companhia utiliza os sistemas de planejamento de capacidades para assegurar que pode gerenciar a carga de trabalho identificada pelo sistema de planejamento de prioridades. O Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP) analisa recursos como pessoal, equipamentos e ferramentas e avalia os desequilíbrios entre os recursos necessários e os disponíveis. O planejador determina, com base na avaliação, se há tempo suficiente para adquirir mais recursos ou para distribuir a carga de trabalho entre os outros recursos existentes.

Sistema de Execução de Manufatura (MES)

O nível final do planejamento da manufatura é a fase do Sistema de Execução de Manufatura (MES). O MES é uma versão mais detalhada do Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP). No MES, o sistema planeja o item, local e programação exatos para a atividade de produção. O horizonte de tempo é de dias ou, potencialmente, de horas e minutos de tempo de execução. O MES consiste das atividades em tempo real que a

empresa executa na instalação de produção. Este planejamento fornece uma lista de expedição ou conjunto de prioridades imediatas para cada recurso que afeta a empresa em um período específico.

Estratégias de Planejamento de Entrada/Saída

A análise de Entrada/Saída (I/O) de uma instalação de produção valida o plano de trabalho. Os detalhes de capacidade analisam as ferramentas e as especialidades exatas necessárias para produzir os itens. Poucas alternativas estão disponíveis devido ao horizonte de tempo imediato. A redução da demanda do trabalho planejado, a programação ao longo do tempo ou a utilização de vários turnos são métodos possíveis de equilibrar suprimento e demanda.

Muitas companhias usam as informações fornecidas pelo Planejamento de Requisitos para comparar as metas planejadas com o desempenho real. As discrepâncias podem ser rapidamente identificadas e corrigidas. À medida que são desenvolvidas novas e melhores métricas, as companhias podem comparar seus níveis de desempenho com os dos negócios considerados como os melhores do setor. Os melhores do setor são as companhias que apresentam constantemente um bom desempenho, ajudando a estabelecer níveis de referência para o setor como um todo.

Sistemas de Planejamento de Várias Instalações

Este tipo de planejamento utiliza técnicas que permitem que a demanda de um setor da organização seja atendida por outro setor. Para realizar o planejamento de várias instalações, as empresas podem precisar estabelecer redes de suprimento e demanda internas. As empresas utilizam o Planejamento de Várias Instalações para integrar seus planos, além das fronteiras regionais, nacionais e continentais.

Existem duas estratégias para o Planejamento de Várias Instalações:

- A primeira estratégia consolida todo o suprimento, fornecido por vários locais, de em um único local de abastecimento. Este método consolidado proporciona o reabastecimento de produtos por toda a empresa.
- A segunda estratégia desenvolve relacionamentos entre os setores de suprimento e demanda internos da organização. Os setores de demanda são abastecidos pelos locais de suprimento de acordo com regras estabelecidas pelos setores da organização. Esta estratégia relacional é baseada em relações entre filiais ou setores.

Também o planejador pode controlar o estoque por meio do planejamento de várias instalações. Como o estoque tem um custo elevado, as empresas utilizam mais estoque além dos limites das fábricas. Os planejadores podem economizar os custos de estoque reduzindo os estoques duplicados. A meta do planejamento além dos limites de uma instalação interna é utilizar os recursos existentes dentro da empresa antes de recorrer a uma cadeia de abastecimento externa. Outras vantagens do planejamento conjunto de várias instalações são a economia dos custos decorrentes da melhor utilização do espaço, da maior exatidão no controle dos estoques, maior rapidez em chegar ao mercado e a redução de custos para os clientes.

Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP)

O Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP) é uma opção do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) usado para gerar programações de reabastecimento para as ordens de serviço e componentes de itens finais usados em um projeto.

O PRP reconhece os itens do projeto que estão prontos para envio como itens de suprimento do item final e usar esse suprimento para direcionar a demanda dos componentes necessários. Desta forma, o suprimento do projeto tem sua própria demanda.

A demanda dependente é gerada pela estrutura da lista de materiais (LM) ou pela lista de peças da ordem de serviço associada aos itens finais. O estoque adquirido, seja por recebimento de pedidos de compras ou por conclusões de ordens de serviço, desses itens específicos do projeto devem ser usados somente para atender a demanda do projeto.

A demanda e o suprimento do projeto são considerados estáveis ou independentes, de forma que qualquer demanda ou suprimento da previsão, de ordens de serviço, pedidos de compras ou de vendas para o item final não interferem com os requisitos do projeto.

Sistemas de Programação de Fornecedores

A dependência das mercadorias e serviços de outras empresas aumentou a necessidade de estabelecer métodos de planejamento e informação entre os fornecedores das cadeias de abastecimento.

Por meio da programação de fornecedores, os planejadores podem enviar aos fornecedores informações sobre envios e perfis de demanda consistentes para dar suporte à produção e à entrega. Os planejadores negociam os contratos de pedidos entre os clientes e fornecedores por meio de ferramentas de programação. Os contratos de pedidos são frequentemente definidos como pedidos programados com quantidades determinadas para as companhias de demanda. Quando uma empresa forma uma cadeia de abastecimento com um sistema de programação, os fornecedores dispõem de dados exatos para projetar planos para a previsão da demanda, os pedidos, a produção e a entrega. As empresas de consumo também são beneficiadas pois as entregas dos fornecedores são mais confiáveis. As empresas podem fazer as entregas nos locais de uso a partir do local exato onde o fornecedor entregará as mercadorias até o local da produção onde elas serão consumidas. Em vez de fornecer estoques para os armazéns ou depósitos para distribuição, as empresas podem fazer as entregas diretamente no local de uso.

Os contratos de parceria entre as empresas reduzem os custos de manutenção de estoques e o tempo que os produtos levam para chegar ao mercado. As empresas utilizam metodologias de programação de fornecedores para compartilhar as informações de planejamento além dos limites da companhia. A programação permite às companhias que participam da linha de produção desenvolver programações com base em informações conhecidas. Quando a programação muda, especialmente em setores dinâmicos como o de produtos eletrônicos e automóveis, os parceiros de suprimento e demanda estabelecem vínculos de comunicação para preparar as alterações necessárias o mais rápido possível.

Planejamento Industrial

Muitas vezes as companhias tomam decisões em horizontes de tempo menores que os ideais. O dinamismo atual do mercado requer que as empresas sejam mais flexíveis e que utilizem métodos de planejamento mais exatos em toda a cadeia de abastecimento. Quando possível, as companhias preferem implementar ambientes de fabricação por pedido em vez de manter uma filosofia de fabricação para estoque. A manufatura de fabricação por pedido promove vínculos mais estreitos com a demanda dos clientes. Por meio do planejamento industrial, os clientes recebem o item que solicitaram em vez de escolher entre opções predeterminadas.

Esta mudança de foco requer uma produção e um planejamento sensíveis. As empresas precisam minimizar os lead times de disponibilidade dos produtos para reduzir o desperdício no processamento. Um exemplo deste desperdício são os tempos de espera desnecessários durante o processo de produção.

Por exemplo, o planejamento rápido é um fator importante para as empresas permanecerem competitivas no setor de produtos eletrônicos. O tempo necessário para o projeto, desenvolvimento, produção e entrega dos produtos no mercado pode ser uma vantagem ou um problema para as empresas. Se um produto demora muito nas fases de planejamento, desenvolvimento e produção, um concorrente pode conquistar aquela parcela do mercado.

A tabela a seguir resume algumas considerações vitais do planejamento em vários setores:

Produtos eletrônicos e alta tecnologia	Estas empresas reduziram os ciclos de vida dos produtos. Uma concorrência global cada vez mais agressiva gerou novas colaborações entre os fornecedores. Como a tecnologia muda todos os dias, o preço dos produtos eletrônicos diminui a cada inovação que chega ao mercado. A lucratividade do ciclo de vida é outro fator que influencia o planejamento nestes setores. Como as tecnologias eletrônicas invadem outras áreas, como a de manufatura de brinquedos e utilidades domésticas, as empresas precisam aprimorar seu planejamento. O serviço de atendimento ao cliente pós-vendas é uma nova área de planejamento para estes setores da indústria.
Indústria automotiva	Os fabricantes de automóveis e as companhias da cadeias de abastecimento que lhes dão suporte estão sujeitas a pressões semelhantes. Frequentemente, o fabricante de veículos gera decisões de produção que fluem através da cadeia de abastecimento até as empresas de suporte. Isto desenvolveu uma tendência de aceitar a entrega de componentes integrados em vez dos componentes individuais. O resultado é o aumento da dependência nos fornecedores que entregam configurações de qualidade para reduzir os lead times. A relação entre os fabricantes de veículos e seus fornecedores se desenvolveu e tem levado a níveis mais elevados de programação cooperativa. Para permanecerem competitivas neste setor, entretanto, as empresas precisam fornecer aos clientes serviços de suporte pós-vendas.
Fabricação e montagem industrial (IFA)	<p>No passado, as empresas da IFA confiavam em níveis de estoque altos para cobrir os períodos de excesso de demanda. Com o aumento da ênfase em custos eficientes e na manutenção de altos níveis de satisfação do cliente, as empresas da IFA precisam de planejamentos mais exatos e reduzir os níveis desnecessários de estoques de alto custo.</p> <p>Estas empresas reduzem os lead times de produção e adotam estratégias de redução de custos por toda a cadeia de abastecimento da IFA. As relações com os fornecedores mudaram devido aos avanços tecnológicos. Os critérios para a seleção do fornecedor mudaram de alianças de longo prazo para uma seleção com grande influência do preço dos componentes, sua disponibilidade e programação de entrega. O estabelecimento de parcerias é predominante em toda a cadeia de abastecimento da IFA e a colaboração é mais importante pois as empresas estão empenhadas em reduzir o tempo de produção. As empresas estão procurando passar da fabricação para o estoque à montagem por pedido. Conforme a tecnologia introduz mais produtos no mercado, as empresas da IFA estão tão atentas às estratégias de redução do tempo para chegar ao mercado quanto suas equivalentes no setor de eletrônicos. Embora seus produtos não sejam tão dinâmicos como os dos setores de produtos eletrônicos e de alta tecnologia, as empresas da IFA reconhecem a necessidade de um melhor planejamento para permanecerem competitivas.</p>

Indústria farmacêutica

Devido à regulamentação, a indústria farmacêutica apresenta necessidades de planejamento específicas e vitais. A concorrência global, assim como o crescimento do mercado de produtos genéricos são preocupações deste setor. Os produtos farmacêuticos genéricos influenciam a concorrência entre as empresas e requerem um planejamento a longo e a curto prazo. As empresas deste setor estão procurando por maneiras mais eficientes de planejar medidas de controle de custos, como fornecedores locais e internacionais, para suas linhas de produtos. As companhias estão implementando planejamentos de estoque que são gerenciados pelos fornecedores.

Em geral, os equipamentos para produção de produtos farmacêuticos são especializados. Portanto, o planejamento de capacidades é importante. São necessárias regras de planejamento que incluam restrições de data de validade e tamanho de lote. Mudanças de tecnologia também afetam a indústria farmacêutica. O comércio eletrônico é um dos desafios enfrentados por este setor.

Indústria de bens de consumo embalados (CPG)

As empresas da CPG estão preocupadas com a produtividade e em atender a demanda. O planejamento neste setor também deve incluir a pré-embalagem para o consumidor.

Estas empresas querem também reduzir o custo de colocação dos produtos no mercado e eliminar os processos que não acrescentam valor. O planejamento da cadeia de abastecimento permite às empresas da CPG aumentar a exatidão das previsões para a demanda e reduzir o tempo do ciclo de vida útil dos produtos até o mercado. Por toda a cadeia de abastecimento do setor de CPG, as técnicas a seguir têm levado as empresas a um planejamento exato dos recursos de materiais, mão-de-obra e equipamentos:

- Gerenciamento dos dias úteis do item no mercado para os produtos com data de vencimento
- Gerenciamento de marcas para manter a imagem ou divulgar o valor de produtos de marca
- Gerenciamento Just-In-Time (JIT) para reduzir desperdícios

A meta final de uma empresa é identificar com exatidão e atender com rapidez as demandas dos clientes. Para competir no mercado global, as empresas precisam ser capazes de planejar uma linha de ação inteligente em todos os níveis, tanto internamente como com o suporte da cadeia de abastecimento externa.

As empresas precisam ser flexíveis e devem manter a comunicação com seus clientes para assegurar que o tempo de resposta seja virtualmente imediato. As organizações que obtêm êxito nesta nova era são as que, no planejamento, consideram todos os seus relacionamentos, desde os fornecedores até os clientes. As organizações bem-sucedidas:

- Fornecem produtos que atendem ou superam as expectativas dos clientes
- Entregam os produtos pontualmente
- Fornecem excelentes serviços e mantêm a satisfação dos clientes
- Equilibram a entrega pontual dos produtos com o uso ideal de materiais e recursos
- Implementam o conceito de otimização da empresa por toda a cadeia de abastecimento

As mudanças na concorrência e no mercado mudaram o foco das práticas de negócios:

- Ferramentas de Gerenciamento Total da Qualidade (TQM) indicam as áreas problemáticas e as causas possíveis

- Os controles de processo estatísticos, métodos de acompanhamento e análise de causas são usados para aprimorar as operações

As empresas utilizam uma variedade de métodos especializados para examinar suas organizações para aumentar sua parcela do mercado. Estes métodos envolvem os conceitos a seguir:

- Estabelecer um critério para a saúde da organização, como a implementação de processos para criar sistemas operacionais saudáveis
- Estabelecer um critério para a avaliação dos processos
- Implementar atividades para ampliar a cadeia de abastecimento através de todas as relações com parceiros, dos fornecedores até os clientes
- Desenvolver e manter planos onde os parceiros aumentarão a visibilidade da corporação e promover a flexibilidade para reagir a mudanças não previstas do mercado

Planejamento de Requisitos: A Vantagem Competitiva

Os exemplos a seguir mostram problemas típicos do setor de manufatura e a funcionalidade Planejamento de Requisitos que os solucionam. Quando você usa o Planejamento de Requisitos para solucionar problemas, seu retorno sobre o investimento é refletido em economia de custos, melhor visibilidade, lead times reduzidos e aumento da resposta às demandas dos clientes.

Qual sistema de planejamento é adequado para instalações em vários países?

Você pode usar o planejamento de várias instalações para definir listas de materiais e roteiros para o mesmo item em cada instalação. O sistema mostra os materiais, as listas de materiais e os roteiros para todas as unidades de negócios definidas.

A integração do planejamento de várias instalações assegura um planejamento exato e eficiente. Isto reduz o número de itens e o serviço em andamento (WIP), o que resulta na economia de custos de materiais, aumento da exatidão do estoque e lead times reduzidos.

Existe um método de planejamento eficaz que considere o estoque real e o serviço em andamento (WIP)?

Por meio do gerenciamento de estoque a companhia pode definir, para toda a organização, um planejamento exato e consistente. Este planejamento envolve o WIP, os níveis de estoque, as listas de materiais e os roteiros.

As companhias utilizam o planejamento interno das instalações para tornar o planejamento mais exato e aprimorar o processo de tomada de decisões. O sistema utiliza o WIP e o estoque no planejamento para assegurar que não ocorra excesso ou falta de estoque.

É possível aumentar a exatidão da previsão?

As empresas utilizam o histórico de pedidos vendas na geração da previsão para validar as informações de inventário por meio da identificação dos itens. A associação do histórico de vendas com as técnicas de previsão contribui para melhorar a visibilidade dos negócios, reduzir os lead times e aumentar a exatidão das previsões.

Como a empresa pode equilibrar o lançamento de produtos e manter a redução de custos?

Os bancos de dados integrados capturam a definição de custos da produção até o cliente por item. Os clientes podem acompanhar o lead time e a definição de custos da produção até a conclusão de cada item.

A empresa pode reduzir os custos dos componentes utilizando vários fornecedores?

Os sistemas integrados permitem às empresas acompanhar os componentes a partir de vários fornecedores. Os sistemas integrados também acompanham os custos de aquisição e compras por toda a cadeia de abastecimento.

Como a companhia pode acompanhar e identificar os itens controlados por lote?

As companhias podem utilizar o processamento de sistema único com Sistemas de Execução de Manufatura (MES) e soluções de interoperabilidade. São exemplos os recursos de workflow e o design de relatórios. A integração resulta em economia de custos, visibilidade da empresa e redução de lead times.

Como pode a empresa simplificar os processos de produção quando a customização dos produtos aumenta?

As empresas podem planejar no nível de submontagens e conferir visibilidade aos componentes.

Como a companhia pode aumentar o uso de previsões por toda a cadeia de abastecimento, dos fornecedores até os clientes finais?

Recursos integrados, como a Programação de Liberação de Fornecedores e as ferramentas de planejamento, fornecem visibilidade por toda a empresa para um planejamento exato. As organizações têm aumentado a visibilidade das previsões e as potenciais economias de custo. Além disso, as empresas podem levar os novos produtos ao mercado com maior rapidez.

Visão Geral do Planejamento de Requisitos

O sistema Planejamento de Requisitos é parte da linha de produtos Gerenciamento da Cadeia de Abastecimento. O Gerenciamento da Cadeia de Abastecimento (SCM) permite coordenar recursos de estoque, matérias primas e mão-de-obra para fornecer produtos de acordo com uma programação gerenciada. Este sistema de manufatura em circuito fechado facilita o gerenciamento dos dados da empresa e otimiza os recursos em todo o ambiente de logística de manufatura e distribuição. Além disso, o SCM formaliza as atividades da companhia e o planejamento de operações.

Planejamento de Recursos e Capacidades

O Planejamento de Recursos e Capacidades permite preparar uma programação da produção viável que reflete tanto as previsões de demanda como a capacidade de produção. O Planejamento de Recursos e Capacidades consiste de:

Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP)	Utiliza uma previsão resumida ou detalhada para estimar o tempo e os recursos necessários para produzir uma família de produtos.
Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP)	<p>Compara os requisitos de recursos do planejamento principal da produção com a capacidade disponível nos centros de trabalho críticos.</p> <p>O RCCP é usado para determinar se a programação principal deve ser revisada para criar cargas de trabalho viáveis ou aproveitar melhor recursos limitados.</p>
Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP)	<p>Compara o planejamento de requisitos de materiais com a capacidade disponível em todos os centros de trabalho.</p> <p>O CRP é usado para determinar se o planejamento de requisitos de materiais deve ser revisado para criar cargas de trabalho viáveis ou aproveitar melhor recursos limitados.</p>

Operações de Planejamento de Materiais

As Operações de Planejamento de Materiais fornecem um projeto a curto prazo para atender os requisitos de materiais necessários à fabricação de um produto. Nas Operações de Planejamento de Materiais são analisadas as demandas de todas as operações, incluindo:

- Almoxarifados e centros de distribuição centrais e regionais
- Itens fabricados em ambientes de manufatura discreta ou por processo
- Itens feitos sob encomenda contratada
- Itens operacionais, de manutenção e de reparo para a manutenção de equipamentos e fábricas
- Estoque gerenciado pelo fornecedor

O sistema de Operações de Planejamento de Materiais consiste em:

Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP)	Planeja e controla a distribuição de produtos finais com base na demanda.
Programação Principal da Produção (MPS)	Cria uma programação dos itens e quantidades que a companhia planeja fabricar.
Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP)	Utiliza a programação principal da produção, os pedidos em aberto, a lista de materiais e os registros de estoque para calcular requisitos líquidos com implementação em fases para cada item e também cria um plano para atender os requisitos de materiais.
Planejamento de Várias Instalações	Permite o controle centralizado dos estoques de distribuição e cria um plano coordenado de reabastecimento.
Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP)	Usa estruturas analíticas de projeto e listas de materiais relacionadas para criar planos de reabastecimento para os itens dos projetos.

Integração do Sistema Planejamento de Requisitos

O sistema Planejamento de Requisitos é integrado com os sistemas a seguir:

Gerenciamento de Estoque	Fornecer as informações básicas sobre cada item (ou ingrediente), como número da peça, descrição, unidade de medida, tipo de armazenamento e local.
Configurador Básico	Fornecer informações sobre itens de montagem sob pedido e fabricação por pedido.
Gerenciamento de Previsões	Gera previsões de vendas utilizadas para desenvolver a programação principal da produção.
Gerenciamento de Chão-de-Fábrica	Utiliza listas de materiais e roteiros para programar as atividades na fábrica.
Custeio de Produtos	Utiliza as informações das listas de materiais, roteiros e centros de trabalho para calcular o custo padrão de um item.
Contabilidade da Manufatura	Calcula os custos da mão-de-obra, despesas gerais e material para cada unidade principal do item pai usando as informações do roteiro e do centro de trabalho.
Gerenciamento de Pedidos de Vendas	Utiliza listas de materiais para processar kits e é usado como origem de demanda de itens adquiridos ou manufaturados.
Compras	Utiliza as datas de entrega previstas e recomenda ações para o reabastecimento.
Gerenciamento de Projetos de Engenharia	Fornecer informações sobre itens de projeto sob encomenda e itens específicos de projeto.

Termos e Conceitos do Planejamento de Requisitos

O sistema Planejamento de Requisitos usa os seguintes termos e conceitos:

Listas de materiais

Os componentes e relacionamentos necessários para produzir um item pai. Utilize as listas de materiais para:

- Manter várias configurações para um item sem criar números de peças adicionais.
- Definir quantidades de produtos intermediários em qualquer unidade de medida à medida que eles avançam no processo de manufatura.
- Inserir itens semelhantes copiando listas de materiais, roteiros e processos.

Roteiros

As operações necessárias para produzir um item pai. Os roteiros são usados para:

- Definir cada etapa do processo de manufatura, considerando o rendimento e sucateamento previstos.
- Incluir operações alternativas nos roteiros

Centros de trabalho

As instalações de produção onde ocorrem as operações do roteiro. Utilize os centros de trabalho para:

- Definir o número e a descrição do centro de trabalho
- Definir o número de operadores ou de máquinas
- Definir as taxas de configuração, mão-de-obra, máquinas e despesas gerais
- Definir informações para o planejamento de capacidades

Pedidos de Alteração de Engenharia (ECO)

O documento utilizado para definir e implementar alterações na estrutura dos produtos. Utilize os pedidos de alteração de engenharia para:

- Controlar as alterações dos itens a partir de uma única fonte
- Incorporar as alterações aprovadas nas listas de materiais

Tabelas Usadas pelo Planejamento de Requisitos

As tabelas a seguir são usadas em todo o sistema Planejamento de Requisitos

Cadastro de Itens (F4101)

Contém informações básicas sobre cada item definido no estoque, como:

- Números e descrições dos itens
- Códigos de categoria
- Unidades de medida

Filiais de Itens (F4102)	<p>Contém informações de almoxarifado ou do nível da fábrica, como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Custos • Quantidades • Locais • Códigos de categoria no nível da filial • Lead times • Períodos de planejamento • Códigos da política de pedidos
Cadastro de Listas de Materiais (F3002)	<p>Contém informações sobre listas de materiais no nível das unidades de negócios, como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Custos e quantidades dos componentes • Características especiais e opções • Níveis de detalhe de cada lista
Mensagens de Capacidade (F3311)	Contém as mensagens de ação geradas pelo Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP), Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP) e Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP).
Tabela Previsão (F3460)	Contém os dados da previsão usados nos cálculos da programação principal da produção (MPS) e validados pelo RRP (Planejamento de Requisitos de Recursos).
Cadastro de Roteiros (F3003)	Armazena informações de roteiro, incluindo seqüência operacional, centro de trabalho, execução, configuração e utilização das máquinas.
Unidades de Recurso de Centro de Trabalho (F3007)	Contém as capacidades disponíveis em cada centro de trabalho por dia, mês e ano.
Cadastro de Centros de Trabalho (F3006)	Contém dados detalhados sobre todos os centros de trabalho definidos.
Perfis de Recursos e Capacidades (F3303)	Contém todos os perfis de recursos utilizados no Planejamento de Requisitos de Recursos.
Cadastro de Relacionamentos entre Filiais (F3403)	Contém as relações de suprimento e demanda entre filiais.
Mensagens de MPS/MRP/DRP (F3411)	Contém as mensagens de ação geradas pelos sistemas Programação Principal da Produção (MPS), Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) e Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP)
Requisitos de Nível Inferior de MPS/MRP/DRP (F3412)	Contém a origem dos requisitos brutos contabilizados para os itens a partir dos itens pai.
Resumo de MPS/MRP/DRP (F3413)	Contém os dados de série cronológica para telas e relatórios.

Cadastro de Programações de Fornecedores (F4321)

Contém a maioria dos dados que controlam os acordos de programação com o fornecedor. Esta tabela contém também as informações necessárias à criação e manutenção da programação, incluindo:

- Lead time de Envio
- Dias programados
- Padrão de envio
- Quantidade do envio
- Local para entrega

O sistema utiliza informações da tabela Cadastro de Programações de Fornecedores para cada item de linha em um pedido programado usado no processo de programação de fornecedores.

Cadastro de Programações de Fornecedores (F43211)

Contém os dados que identificam as porcentagens de divisão entre fornecedores, por item.

Visão Geral dos Menus

O acesso aos recursos do software J.D. Edwards é feito por meio de uma hierarquia de menus. Esta hierarquia é organizada por sistema e frequência de uso.

Planejamento de Recursos e Capacidades (G33)

Processamento Diário (G3310)

- Planejamento Diário de Requisitos de Recursos (G3311)
- Planejamento Diário da Capacidade Mínima Inicial (G3312)
- Planejamento Diário de Requisitos de Capacidade (G3313)

Processamento Periódico (G3320)

- Planejamento Periódico de Recursos e Capacidades (G3321)
- Planejamento Periódico de Recursos e Capacidades (G3322)

Configuração do Planejamento de Recursos e Capacidades (G3341)**Comandos de Acesso Rápido para Planejamento de Recursos e Capacidades**

A tabela a seguir mostra os comandos de acesso rápido para navegação pelos menus de Planejamento de Recursos e Capacidades. A partir de qualquer menu, você pode digitar o comando de acesso rápido no quadro Acesso Rápido.

Título	Menu	Acesso Rápido
Planejamento Diário de Requisitos de Recursos	G3311	DRRP
Planejamento Diário da Capacidade Mínima Inicial	G3312	DRCC
Planejamento Diário de Requisitos de Capacidade	G3313	DCRP

Planejamento Periódico de Recursos e Capacidades	G3321	PCAP
Configuração do Planejamento de Recursos e Capacidades	G3341	CAPS

Planejamento de Materiais (G34)

Processamento Diário (G3410)

- Operações Diárias de DRP (G3411)
- Operações Diárias de MPS (G3412)
- Operações Diárias de MRP (G3413)
- Operações Diárias de Planejamento de Várias Instalações (G3414)

Processamento Periódico (G3420)

- Operações Periódicas de Previsão (G3421)
- Operações do Planejamento Periódico de Local Único (G3422)
- Planejamento de Várias Instalações (G3423)

Comandos de Acesso Rápido para Planejamento de Materiais

A tabela a seguir mostra os comandos de acesso rápido para navegação pelos menus de Operações de Planejamento de Materiais. A partir de qualquer menu, você pode digitar o comando de acesso rápido no campo Acesso Rápido.

Título	Menu	Acesso Rápido
Planejamento de Materiais	G34	MAT
Operações Diárias de DRP	G3411	DRP
		DDRP
Operações Diárias de MPS	G3412	MPS
		DMPS
Operações Diárias de MRP	G3413	MRP
		DMRP
Operações Diárias de Planejamento de Várias Instalações	G3414	MULTI
		DMP
Operações do Planejamento Periódico de Local Único	G3422	PSS
Planejamento de Várias Instalações	G3423	PMP

Configuração do Planejamento de Materiais	G3440	SMAT
Configuração do Planejamento de Materiais	G3442	MATS
Configuração de Várias Instalações	G3443	SMP

Conceitos do Planejamento de Requisitos:

Você precisa compreender os conceitos de planejamento antes de configurar e usar o sistema Planejamento de Requisitos. Precisa também saber como o sistema Planejamento de Requisitos funciona com os outros sistemas J.D. Edwards.

Conceitos Básicos de Suprimento e Demanda

Para utilizar corretamente o sistema Planejamento de Requisitos, você precisa entender como os sistemas Gerenciamento de Estoque, Gerenciamento de Pedidos de Vendas, Gerenciamento de Previsões, Gerenciamento de Ordens de Serviço e Compras influem no planejamento de materiais e capacidades.

Gerenciamento de Estoques e Planejamento de Requisitos

O Gerenciamento de Estoques tem os seguintes efeitos significativos no Planejamento de Requisitos:

- Armazena as informações dos itens para os sistemas de manufatura, como políticas de pedidos, períodos de planejamento e lead times.
- Atualiza os saldos do estoque no livro razão de itens com qualquer alteração na contagem do estoque, na disponibilidade de lotes ou na movimentação de itens.
- Determina o estoque inicial disponível para os cálculos de planejamento
- Define as horas por dia usadas para os cálculos de capacidade

Finalmente, lembre-se sempre que o estoque é uma fonte de recursos.

Gerenciamento de Previsões e Planejamento de Requisitos

O gerenciamento eficiente das atividades de manufatura e distribuição começa com a compreensão e antecipação das necessidades do mercado. Previsão é o processo de projetar a demanda de vendas passadas para o futuro. A previsão é uma origem de demanda para os itens finais.

O Gerenciamento de Previsões tem os seguintes efeitos significativos no Planejamento de Requisitos:

- A previsão é uma origem de demanda para os itens finais.
- A tabela Previsões (F3460) contém quantidades e datas de previsão que são usadas pelo sistema de planejamento.
- O sistema de planejamento pode usar vários tipos de previsão definidos pelo usuário.

O sistema Gerenciamento de Previsões gera projeções de demanda que são utilizadas como entrada para os sistemas de planejamento e programação da J.D. Edwards. Os sistemas de planejamento e programação calculam os requisitos de materiais para todos os níveis de componente, desde a matéria-prima até submontagens complexas.

O sistema Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP) utiliza previsões para estimar o tempo e os recursos necessários para fabricar um produto.

Gerenciamento de Pedidos de Vendas e Planejamento de Requisitos

Os Pedidos de Vendas tem os seguintes efeitos significativos no Planejamento de Requisitos:

- Os pedidos de vendas são uma origem de demanda para os itens finais.
- As datas e quantidades das retiradas são usadas pelo planejamento.

Tanto os pedidos de vendas como as previsões são usadas pelo sistema de planejamento como origens de demanda. As previsões em geral são baseadas nos registros do histórico de pedidos de vendas do sistema Gerenciamento de Pedidos de Vendas. As regras de período de planejamento do sistema Gerenciamento de Estoque determina qual origem de demanda, as previsões ou os pedidos de vendas atuais, é usada pelo sistema Planejamento de Requisitos.

Gerenciamento de Ordens de Serviço e Planejamento de Requisitos

O Gerenciamento de Ordens de Serviço tem os seguintes efeitos significativos no Planejamento de Requisitos:

- As ordens de serviço planejadas são um resultado, ou saída, da geração do planejamento.
- As ordens de serviço são uma fonte de suprimento para itens pais e uma fonte de demanda para os componentes.
- As datas e quantidades das conclusões e as datas da lista de peças são usadas pelo planejamento.

Compras e Planejamento de Requisitos

Os pedidos de vendas tem os seguintes efeitos significativos no Planejamento de Requisitos:

- Os pedidos de vendas são um resultado, ou saída, da geração do planejamento e uma fonte de suprimento para os itens finais.
- As datas e quantidades das entregas prometidas são usadas pelo planejamento.

Planejamento de Local Único x Planejamento de Várias Instalações

O planejamento de instalação única envolve a geração de um plano de produção ou distribuição para uma instalação. Todos os dados de suprimento e demanda precisam estar em uma única filial/fábrica. Se há um item disponível em outras filiais/fábricas, ele não é considerado no planejamento de instalação única.

Em contraste, o planejamento de várias instalações é configurado para considerar o suprimento e demanda de um mesmo item em várias instalações. O objetivo do planejamento de várias instalações é coordenar o planejamento de produção e distribuição de várias fábricas que fazem parte de uma companhia integrada. Este tipo de planejamento é usado para fornecer várias soluções empresariais, como:

- Consolidação da demanda para dar suporte as compras centralizadas para várias filiais/fábricas.

- Atendimento da demanda a partir de uma filial/fábrica alternativa para minimizar o estoque
- Integração da demanda quando uma fábrica produz itens semi-finais que são enviados para outra filial, onde os itens finais são montados

Definindo os relacionamentos de suprimento e demanda entre as filiais/fábricas, o sistema transfere itens entre as filiais usando os sistemas Gerenciamento de Pedidos de Vendas e Compras.

Planejamento de Nível Único x Planejamento Multinível

O planejamento de nível único é o saldo do suprimento e demanda de um item final no nível de planejamento de vendas e operações. O sistema de planejamento não é expandido para os componentes de níveis inferiores da lista de materiais.

Ambas as empresas de manufatura e de distribuição usam o planejamento de nível único, dependendo do fluxo de processo que utilizam. O planejamento de nível único é executado pela Programação Principal da Produção (MPS) e pelo Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP) para planejar os itens finais ou as famílias de produtos de itens finais. O planejamento de nível único e os níveis de DRP e MPS permitem a flexibilidade para administrar os estoque por períodos específicos, que podem ser mensais, semanais ou diários.

O DRP trata do processamento de itens finais pelo sistema de planejamento. Este sistema só processa mensagens para compra dos itens finais, não existem relacionamentos pai/componentes.

Por exemplo, uma companhia de distribuição que vende materiais para construção prevê uma demanda de torneiras e compra o que é necessário para atender a previsão. A companhia então vende as torneiras para as construtoras.

A MPS usa o planejamento de nível único para tratar dos itens finais. Ela é executada antes do planejamento de requisitos de materiais (MRP) para estabilizar e fixar a programação. Assim, a MPS de nível único não é expandida para os componentes de níveis inferiores da lista de materiais. A MPS pode processar mensagens tanto pedidos de compras como de ordens de serviço.

Por exemplo, um fabricante de materiais de construção pode comprar banheiras e depois vender esses itens finais aos distribuidores. O fabricante usa a previsão como demanda e compra banheiras para atender a essa demanda. Em seguida ele vende as banheiras ao distribuidor. Para os itens finais que o fabricante produz, como torneiras, a companhia executa a MPS de nível único para gerar mensagens de ordens de serviço para a fabricação das torneiras. Executando a MPS de nível único, o fabricante tem a flexibilidade para alterar as quantidades e datas dos itens finais antes de enviar a demanda aos componentes de nível inferior, como buchas, anéis, parafusos e outros itens.

Não existem registros de pegging no nível mais alto da estrutura da lista de materiais porque esta é a origem da demanda.

O Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) é um planejamento multinível. O sistema de planejamento expande a demanda do item final, ou pai, para os componentes dos níveis inferiores da lista de materiais. O MRP cria mensagens tanto para compras como para ordens de serviço de itens manufaturados de níveis inferiores.

É possível executar o pegging para determinar o item pai que é a origem a demanda.

Planejamento de Requisitos de Materiais e Planejamento de Requisitos de Materiais

A Programação Principal da Produção (MPS) é uma declaração das expectativas de produção da companhia com base no plano tático e nas limitações orçamentárias. Um item da programação principal é vital devido ao impacto sobre os recursos ou componentes de níveis inferiores, como mão-de-obra especializada, máquinas-chave ou receitas. A programação de nível único implica uma programação principal no nível do item final, pronto para entrega. As programações principais multinível expandem os pedidos planejados até os itens componentes.

O processo de planejamento principal consiste em:

- Determinar a demanda bruta (previsão, pedidos de clientes e demandas entre fábricas)
- Subtrair o que está disponível (estoque, pedidos de compras e ordens de serviço)
- Calcular os requisitos líquidos e quando eles serão necessários

É possível gerar um plano principal para todos os itens ou para uma geração de atualização, que inclui somente os itens alterados desde a última geração. Depois de gerar a programação principal, você poderá verificar e responder as mensagens.

O Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) utiliza as informações da lista de materiais e os registros do estoque para calcular os requisitos líquidos de material em intervalos de tempo para todos os itens componentes e submontagens. O MRP sugere um plano de reabastecimento para dar suporte à produção das quantidades que estão especificadas na Programação Principal da Produção (MPS).

Um planejamento de requisitos para uma única instalação tem um efeito crítico sobre os recursos e componentes dos níveis inferiores, como a mão-de-obra especializada ou as receitas. A instalação única implica em um planejamento de requisitos de materiais no nível de componente.

O processo de Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) envolve as seguintes tarefas:

- Determinar a demanda bruta (previsão, pedidos de clientes, ordens de serviço e demandas entre fábricas)
- Subtrair o que está disponível (estoque, pedidos de compras e ordens de serviço)
- Calcular os requisitos líquidos e quando eles serão necessários

Um planejamento de requisitos de materiais pode ser processado de duas maneiras:

- Congelando o MPS e gerando o MRP
- Validando o MPS e, em seguida, gerando uma combinação de MPS e MRP

Quando você processa um planejamento de requisitos de materiais, o sistema resume os requisitos brutos de materiais para cada montagem, componente, número de peça e matéria-prima. O planejamento de requisitos dá suporte ao MPS para cada período do horizonte de planejamento.

É possível gerar um plano de requisitos de materiais para todos os itens ou para uma geração de alteração líquida, que inclui somente os itens alterados desde a última geração. Depois de gerar a saída do MRP, você pode verificar e responder as mensagens.

O sistema utiliza as seguintes informações como entrada para MRP:

- Demanda
 - Previsão
 - Pedidos de Vendas
 - Ordens de serviço planejadas e fixas:
- Suprimento
 - Ordens de serviço fixas
 - Programações de taxa
 - Pedidos de compras
 - Estoque
 - Roteiros de recebimento
- Dados de produtos
 - Filiais de Itens (F4102)
 - Cadastro de Listas de Materiais (F3002)

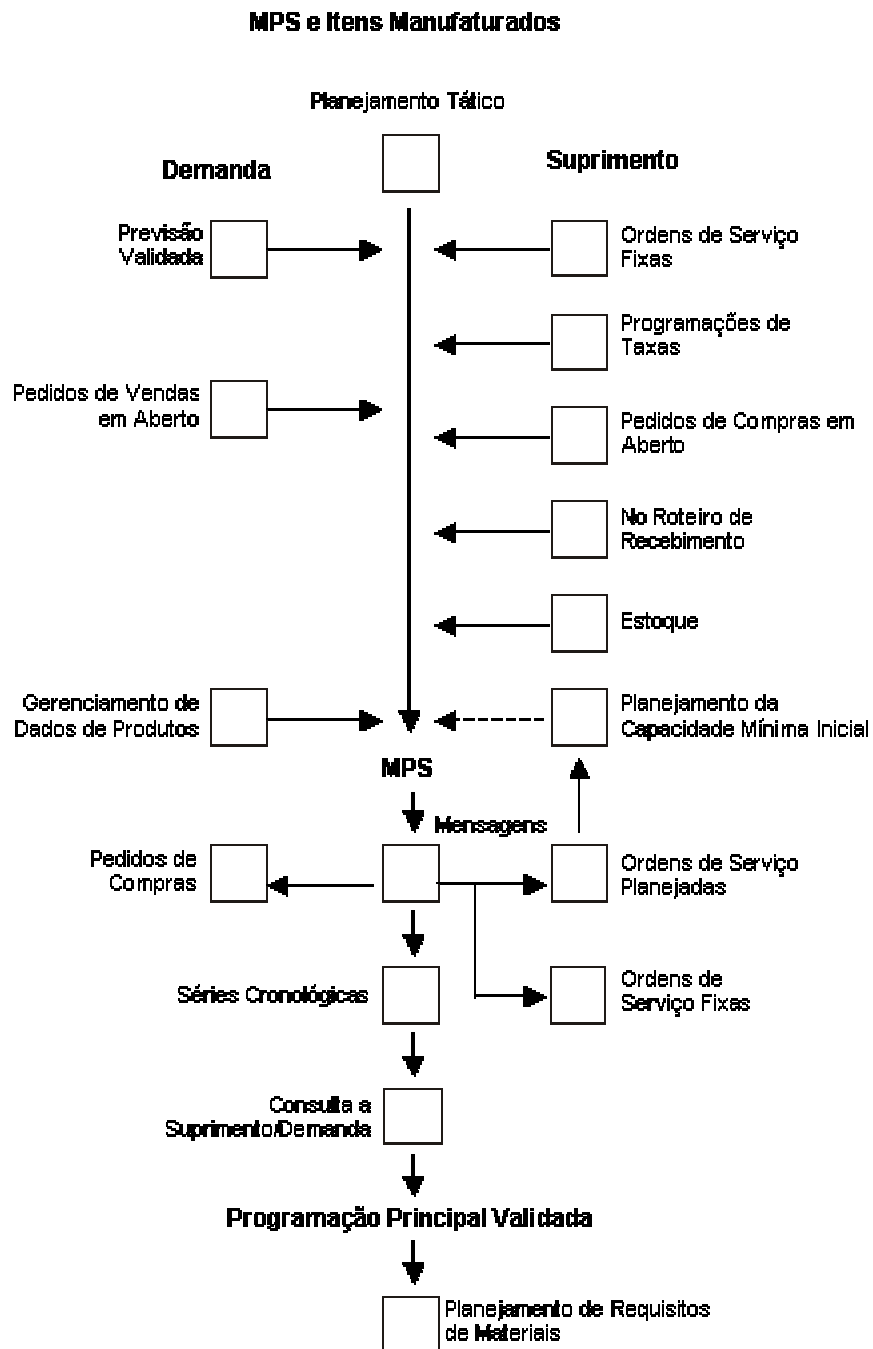
O sistema gera as seguintes saídas do MRP:

- Mensagens de ação e de aviso
- Série cronológica com quantidades calculadas para:
 - Disponível Final (EA)
 - Disponível para Compromisso (ATP)
 - Cumulativo Disponível para Compromisso (CATP)
 - Pedidos planejados

MPS e Itens Manufaturados

O Programação Principal da Produção (MPS) é usado para gerar a programação principal para os itens manufaturados. O sistemas J.D. Edwards planejam o reabastecimento tanto de itens comprados e manufaturados na mesma geração do programa. As opções de processamento controlam como o sistema executa a geração.

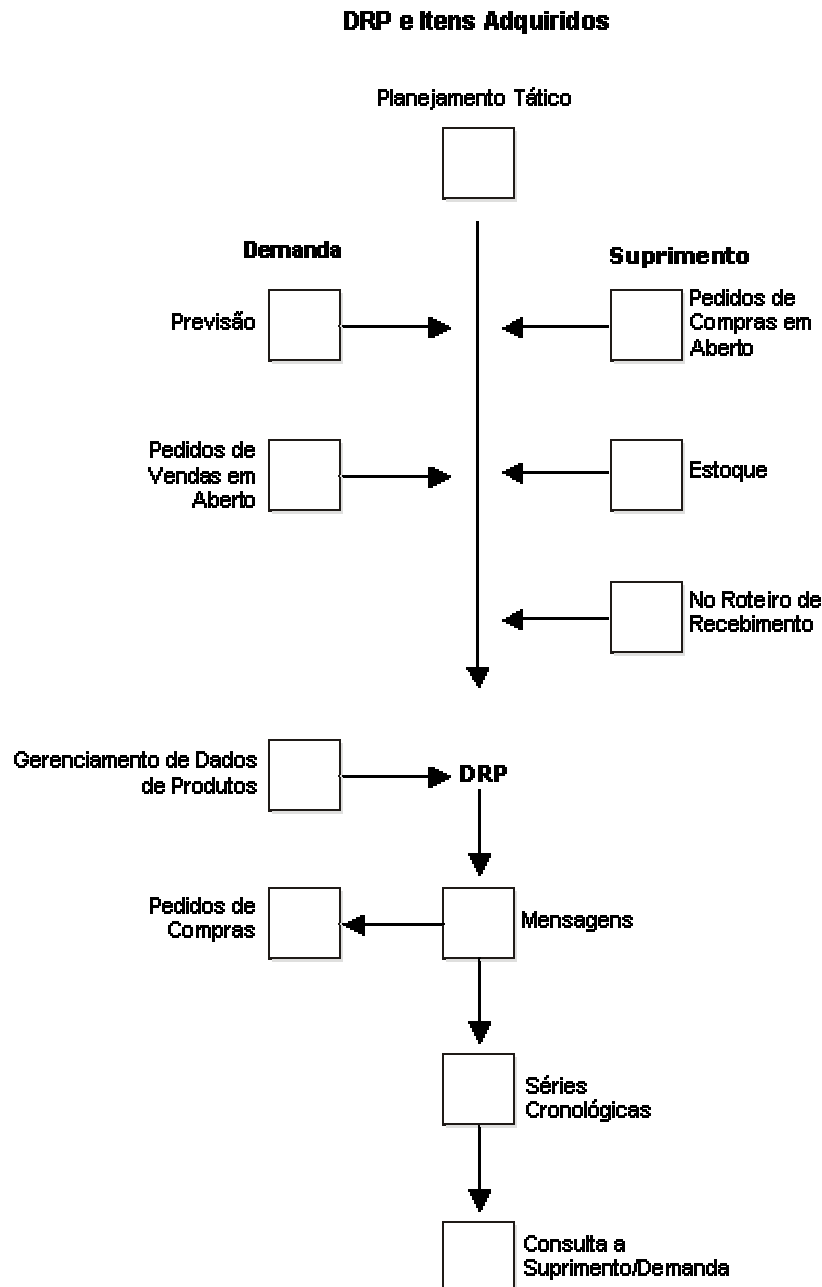
O gráfico a seguir ilustra este processo:



DRP e Itens Adquiridos

Para as empresas de distribuição, o Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP) fornece o planejamento do reabastecimento de itens que são comprados e revendidos em um ambiente de distribuição.

O gráfico a seguir ilustra este processo:



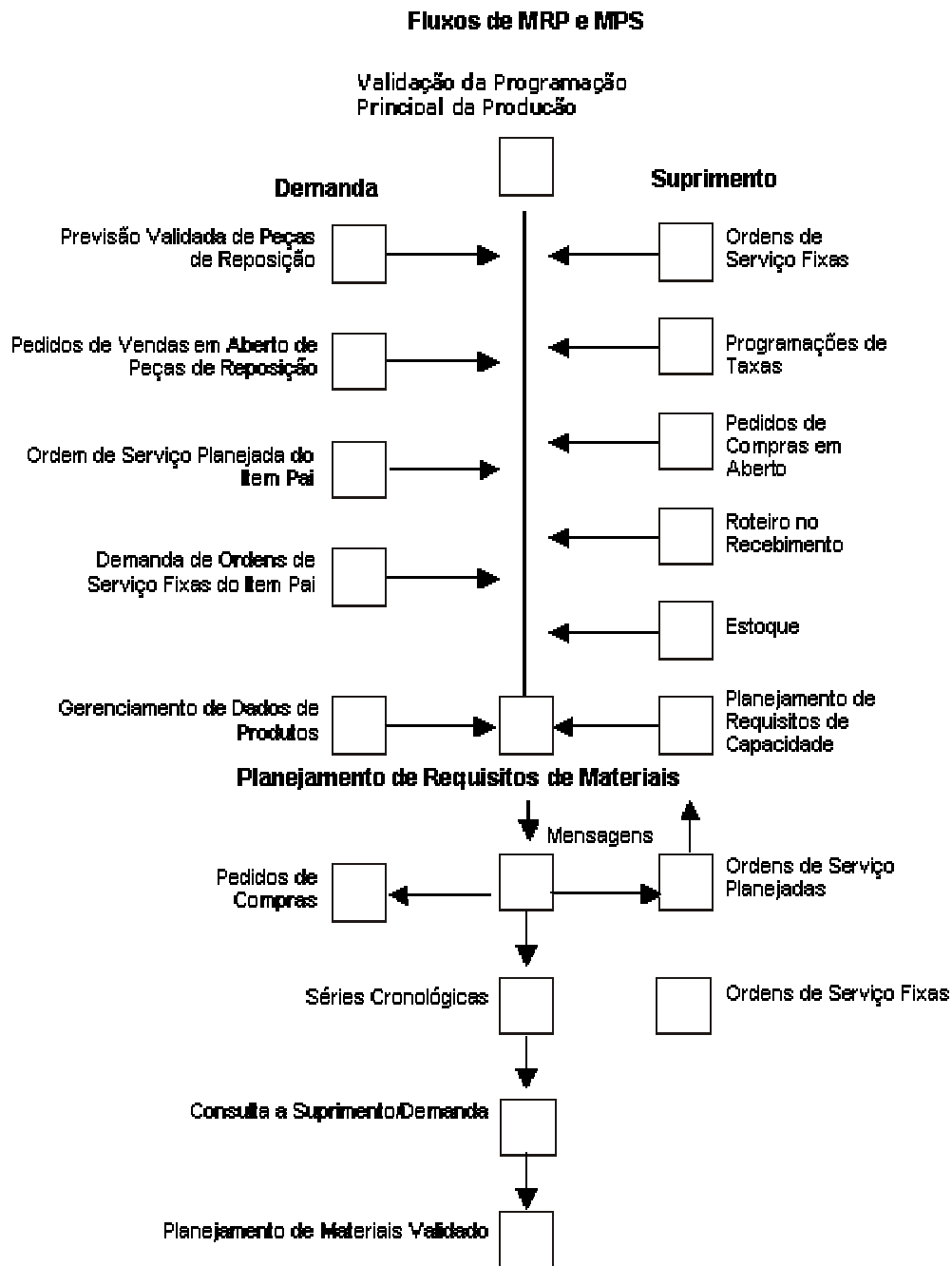
Quais São as Diferenças Entre MRP e MPS?

A Programação Principal da Produção (MPS) em geral tem uma demanda independente, enquanto que o Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) tem demanda dependente. Demanda independente é a demanda de um item não relacionado com a demanda de outros itens, como a demanda de mercadorias prontas. Demanda dependente é a demanda relacionada diretamente à estrutura da lista de materiais ou derivada desta para outros itens ou produtos finais. O MRP pode incluir também a previsão e os pedidos de vendas caso os itens sejam vendidos como peças de reposição (sobressalentes). Contudo, a maior parte da demanda é a demanda dos pedidos do item pai. As demandas no MRP incluem:

- Ordens de serviço fixas e planejadas para um item pai
- Pedidos de vendas e previsão para uma peça de serviço
- Demanda entre fábricas

O Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) é usado para gerar planejamentos de materiais para componentes de níveis inferiores. As opções de processamento controlam como o sistema executa a geração.

O gráfico a seguir ilustra estas diferenças:



Conceitos Básicos da Saída do Planejamento de Requisitos

As principais saídas do planejamento de requisitos são mensagens, séries cronológicas e pedidos planejados. Você precisa conhecer e entender os elementos que afetam o processo e as saídas, incluindo os horizontes de planejamento, tipos de quantidades, períodos de planejamento e as definições das mensagens de planejamento. Estes elementos são comuns a todos os tipos de planejamento de requisitos.

Horizontes de Planejamento

A APICS, Sociedade Internacional de Gerenciamento de Recursos, define horizonte de planejamento como o período em que um planejamento se estende no futuro. Os horizontes de planejamento precisam ser longos o suficiente para cobrir o lead time cumulativo de todos os componentes de nível inferior. Para o planejamento de nível superior, o horizonte precisa ser longo o suficiente para permitir ajustes de aumento de capacidade, se necessário. As alterações podem se estender no horizonte de planejamento o bastante para serem gerenciadas sem grandes impactos na programação do planejamento. As alterações mais próximas da data atual ou da data da entrega podem ter um impacto significativo na programação e no custo do planejamento existente.

O lead time cumulativo precisa considerar a visibilidade de todos os aspectos do planejamento:

- O tempo usado para engenharia e desenvolvimento
- Lead time de compras
- Lead time de manufatura
- Lead time de montagem final
- Tempo de entrega ao cliente

Exemplo

O exemplo a seguir ilustra um horizonte de planejamento:

- Outras matérias-primas – 20 dias
- Produção dos itens componentes – 20 dias
- Produção das submontagens – 20 dias
- Montagem final – 20 dias

O horizonte de planejamento precisa ser definido para incluir todo o lead time, da matéria-prima até a montagem final. Portanto, este horizonte de planejamento precisa incluir não menos que 80 dias.

Tipos de Quantidade (34/QT)

O sistema usa os Códigos Definidos pelo Usuário (UDCs) 34/QT. Os tipos de quantidade são códigos predefinidos que identificam os dados de exibição nas telas de série cronológica que usam a tabela Resumo de MPS/MRP/DRP (F3413). Os tipos de quantidade são usados pelos programas Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) e Programação do Planejamento Principal – Várias Fábricas (R3483) para calcular o suprimento e demanda.

Os tipos de quantidade são códigos alfa que representam vários tipos de suprimento e demanda nas séries cronológicas. Os códigos precedidos por um sinal positivo (+) indicam suprimento. Os códigos precedidos por um sinal negativo (-) indicam demanda ou redução de suprimento. Alguns tipos de quantidade são designados como não ajustados. Os tipos de quantidade não ajustadas mostram a quantidade original sem ações do planejamento. Todos os outros tipos de quantidade são exibidos como se as ações do planejamento tivessem sido processadas.

Os códigos UDC 34/QT são códigos fixos, mas as descrições que os explicam podem ser editadas. Se as descrições forem alteradas, a J.D. Edwards recomenda expressamente que

essas alterações sejam documentadas por meio de Anexos acessados pelo menu Linha. A criação de um anexo para o

Atenção

A J.D. Edwards recomenda expressamente que você não mude os UDCS 34/QT porque os programas Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) e Programação Principal da Produção – Várias Fábricas (R3483) criam os cálculos de suprimento e demanda com base nesses tipos de quantidade.

Períodos de Planejamento e Séries Cronológicas

Os horizontes de planejamento são divididos em dois períodos que estabelecem as políticas de operação ou diretrizes para priorização de atividades.

Esses períodos de planejamento definem como as decisões sobre prioridade serão tomadas com relação à programação do suprimento para atender a demanda. Os períodos de planejamento denotam onde as regras de planejamento definidas serão aplicadas no balanço do suprimento para atender a demanda existente. Estes períodos se aplicam às origens da demanda que serão utilizados nos cálculos do planejamento. Eles estipulam como a previsão, a demanda do cliente ou uma combinação deles será usada durante os cálculos de encontro de contas quando a programação é estabelecida.

Os períodos de planejamento indicam os momentos em que é possível modificar as políticas ou procedimentos operacionais. O software J.D. Edwards inclui três períodos de planejamento:

- Congelamento
- Planejamento
- Exibição de Mensagens

Período de Congelamento (F)

O número de dias a partir da data inicial da geração nos quais o sistema não deve criar ou replanejar as mensagens da ordem de serviço. Por exemplo, se a data inicial da geração for 03/01/05 e o período de congelamento for de 3 dias, o sistema de planejamento não exibirá mensagens com datas iguais ou anteriores a 06/01/05.

O desbalanceamento entre suprimento e demanda dentro do período de congelamento são planejados fora dele.

Período de Planejamento (P)

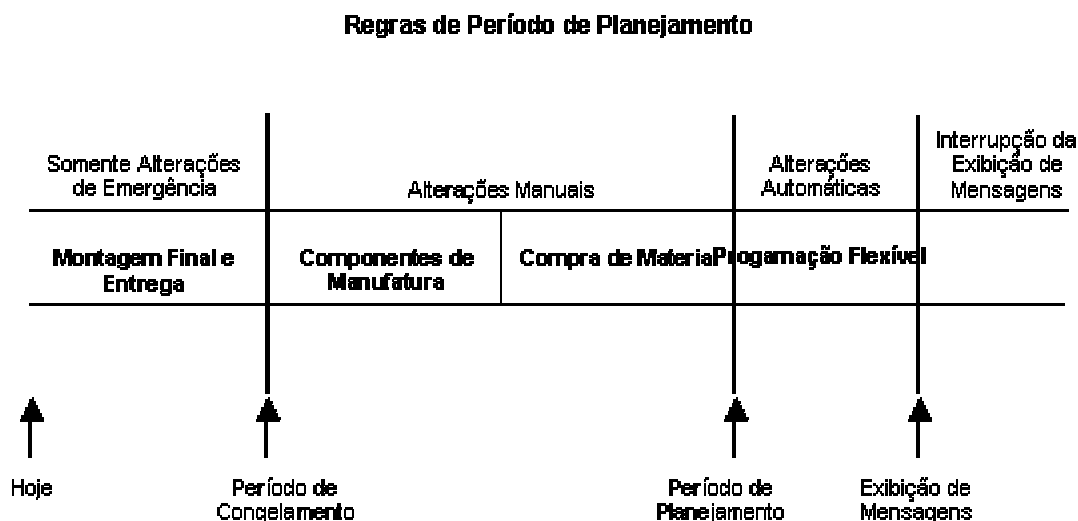
O número de dias que o sistema usa em conjunto com a regra de período de planejamento para determinar como a demanda será usada. Digite o número de dias após a data inicial da geração quando primeira a regra de período de planejamento deve ser substituída pela segunda. Por exemplo, se a regra de período de planejamento for S (demanda do cliente antes do limite de tempo, previsão após o limite de tempo), a data inicial da geração for 03/01/05 e o período de planejamento for de 3 dias, o sistema irá gerar o planejamento usando a demanda do cliente até 06/01/05.

**Período de
Exibição de
Mensagens (D)**

O número de dias após a data inicial da geração em que o sistema não deve exibir as mensagens. Por exemplo, se a data inicial da geração for 01/01/05, o calendário da fábrica tiver sete dias por semana e o período de mensagem for de 30 dias, o sistema de planejamento exibirá mensagens com datas iguais ou anteriores a 31/01/05. O sistema não exibe mensagens com data inicial em 01/02/05 ou posterior. Entretanto, o horizonte de planejamento para ordens continua após esta data e é refletido nos totais disponíveis para compromisso.

Limites de Tempo são informações vitais para a programação principal. Séries Cronológicas são as informações principais fornecidas pela programação principal.

O gráfico a seguir fornece um exemplo de série cronológica:



No programa Cadastro de Itens (P4101), na tela Informações Adicionais do Sistema, especifique na guia Dados de Manufatura o número de dias após a data de início da geração a serem incluídos em cada período de planejamento. Observe o seguinte sobre os períodos de planejamento:

- O sistema não leva em conta a data inicial da geração, isto é, o dia seguinte à data inicial da geração é o dia 1.
- Para itens manufaturados, o sistema leva em conta os dias úteis, como definido no Calendário da Fábrica.
- Para itens adquiridos, o sistema leva em conta os dias corridos.

Cada período de planejamento é exibido na série cronológica em seu respectivo período. Juntamente com o período de congelamento (F) e o período de exibição de mensagem (D), são exibidos também o lead time de nível (L), o lead time de manufatura (M) e o lead time cumulativo (C).

Você pode também gerar uma programação principal para os itens utilizando a regra H do planejamento de consumo da previsão. O consumo da previsão ocorre quando a demanda prevista é reduzida por meio de pedidos de vendas reais recebidos ou enviados até a

quantidade prevista. Quando executa o consumo da previsão você pode revisar as programações da produção para que elas reflitam as informações mais atualizadas.

Cálculos de Períodos do MRP com Regras de Período de Planejamento

Os cálculos de encontro de contas de suprimento e demanda do Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) são gerados período por período para cada período definido no MRP. A geração de requisitos usa as regras de período de planejamento para determinar quais origens de demanda devem ser consideradas para uma determinada duração.

O exemplo a seguir é baseado em uma regra de período de planejamento G de 20 dias. A regra *maior* que será aplicada período por período pela duração do período total de planejamento.

	Semana 1	Semana 2	Semana 3	Semana 4	Semana 5	Semana 6
Previsão	100	100	100	100	100	100
Pedidos de Vendas	300					200
PLO	300	100	100	100	100	100

Esta comparação período por período do MRP seria mais pronunciado se os períodos de planejamento do MRP fossem dias em vez de semanas e a duração da regra permanecesse de 20 dias.

Observação

A duração do período de planejamento deve se aproximar do lead time de reabastecimento do item.

Regras de Período de Planejamento para DRP, MRP e MPS (34/TF)

Os períodos de planejamento indicam os momentos em que é possível modificar as políticas ou procedimentos operacionais. O sistema usa o UDC 34/TF como o código definido pelo usuário para Regras de Período de Planejamento.

Por exemplo, você pode usar uma regra de período de planejamento que calcula um valor disponível final com base no maior valor de previsão ou demanda do cliente. Nas regras C e G, isso significa que a previsão é reduzida pelo valor da demanda do cliente naquele mesmo período de tempo. O sistema exibe todos os valores ajustados e não ajustados. Na tabela a seguir, isto se aplica às regras C, G e H.

O software da J.D. Edwards utiliza as regras de período de planejamento a seguir:

Regra C	Descrição 1
	Demanda do cliente
	Descrição 2

O que for maior: previsão ou demanda do cliente

A regra C normalmente é usada para itens de manufatura sob encomenda, montagem sob encomenda e projeto sob encomenda.

Regra F

Descrição 1

Previsão

Descrição 2

Previsão mais demanda do cliente

A regra F normalmente é usada para itens de manufatura para estoque quando a previsão na descrição 2 não é suficiente para atender a demanda total ou a política da empresa, acumulando estoque devido à volatilidade da demanda.

Regra G

Descrição 1

O que for maior: previsão ou demanda do cliente

Descrição 2

Previsão

A regra G é a regra predeterminada.

A regra G é normalmente usada para itens manufatura para estoque com previsão precisa. A descrição 1 da regra G fornece uma cobertura contra risco para evitar perda de vendas e pedidos não atendidos.

Regra H

Descrição 1

O que for maior: previsão ou demanda do cliente

A J.D. Edwards recomenda que, quando você usar a regra de período de planejamento H, insira o valor 999 no campo Período de Planejamento na guia Dados da Manufatura da tela Informações Adicionais do Sistema do programa Cadastro de Itens (P4101).

A regra H é normalmente usada para itens manufatura para estoque e para o consumo da previsão. O consumo da previsão permite planejar todo o horizonte de planejamento.

Regra S

Descrição 1

Demanda do Cliente

Descrição 2

Previsão

A regra S normalmente é usada para itens de manufatura sob encomenda, montagem sob encomenda e projeto sob encomenda. Como a C, a regra S não considera a demanda do cliente para a descrição 2.

Regra 1

Descrição 1

Zero

Descrição 2

Previsão

A regra 1 é usada quando existem no chão-de-fábrica restrições que determinam a carga de trabalho. A previsão e demanda do cliente não são consideradas na descrição 1.

Regra 3	Descrição 1
	Zero
	Descrição 2
	Previsão mais demanda do cliente
	A regra 3 é semelhante à 1, mas é usada para restrições de programação, e a previsão geralmente é menor do que a demanda total.

Cálculos de Série Cronológica

As séries cronológicas representam a programação principal proposta. Verifique as séries cronológicas para decidir se quer aceitar ou ignorar o planejamento que o sistema sugere.

Os sistemas do Planejamento de Requisitos fornece três tipos de cálculos de série cronológica:

- Disponibilidade final
- Disponível para compromisso
- Acumulado disponível para compromisso

Consulte também

- ❑ *Cálculo do Consumo da Previsão* no manual *Planejamento de Requisitos*

Exemplo: Cálculo da Disponibilidade Final

Disponibilidade Final (EA) é a quantidade de produto disponível no final de um período depois que o sistema calcula o efeito de todos os suprimentos e demandas para o período em questão. O sistema utiliza a regra de período de planejamento e a fórmula a seguir para calcular a quantidade disponível final:

- Incluir no período de tempo:
 - Disponível Inicial (+BA)
Para o primeiro período, +BA = quantidade existente - estoque de segurança

Para os períodos restantes, +BA = disponível final do período anterior (=EA)
- Subtrair de acordo com a regra de período de planejamento:
 - Previsão (-FCST)
 - Demanda do cliente (pedidos de vendas e demanda entre fábricas)
- O restante é o disponível final (EA)

A tabela a seguir mostra como o sistema calcula a quantidade de produto disponível no final de um período. Considerando que Código de Política de Pedido = Lote para Lote, Estoque de Segurança = 20, Regra de Período de Planejamento = C e leadtime = 1.

Por exemplo:

Quantidade existente (80) – estoque de segurança (20) = Período 1 + BA (Disponível inicial) (60)

Período 1 + BA (60) – 50(20) = EA (Disponível final) (40)

	Período							
Existente = 80	1	2	3	4	5	6	7	8
+BA	60	40	25	25	0	0	0	0
-FCST	20	20	20	20	20	20	20	20
-SO	20	15		40			45	
=EA	40	25	25	0	0	0	0	0
+DRP				15	20	20	45	20
(Início da Ordem)			15	20	20	45	20	

Exemplo: Cálculo da Quantidade Disponível para Compromisso

Disponível para compromisso (ATP) é a parte não comprometida do estoque ou das aquisições planejadas da companhia. Use este valor para saber com exatidão o que pode ser comprometido nos pedidos dos clientes. Se a produção da manufatura seguir a MPS e o departamento de vendas assumir compromissos de acordo com as informações da ATP, este método resultará no aumento do atendimento aos clientes e na redução do custo de manutenção do estoque.

O cálculo de Disponível para Compromisso utiliza os pedidos reais dos clientes para identificar o estoque que pode ser considerado comprometido com um cliente. A regra de período de planejamento não tem efeito no cálculo do ATP. A previsão nunca é incluída no cálculo de ATP.

O sistema calcula a quantidade de ATP como segue:

- ATP do primeiro período = saldo existente - estoque de segurança + ordens de serviço + pedidos de compras + pedidos planejados - pedidos de vendas - demanda da lista de peças da ordem de serviço - demanda entre filiais - quantidades de lotes vencidos não consumidos.
- Depois do primeiro período, ATP = ordens de serviço + pedidos de compras + pedidos planejados - pedidos de vendas - demanda da lista de peças da ordem de serviço - demanda entre filiais - quantidades de lotes vencidos não consumidos.

O sistema não exibe ATPs negativos para os períodos a seguir. No entanto, o sistema reduz o valor negativo da quantidade do Acumulado Disponível para Compromisso (CATP).

Exemplo: Cálculo da Quantidade Cumulativa Disponível para Compromisso

Acumulado Disponível para Compromisso (CATP) é o total geral do ATP.

Para produtos novos ou sazonais, o acúmulo de estoque pode ser parte da estratégia da gerência. Nestes casos, é possível que os departamentos de vendas e marketing não esperem vender dentro dos períodos de abastecimento. O bruto das vendas pode não ocorrer em um futuro próximo.

O sistema calcula o CATP como segue:

- CATP do primeiro período = disponível inicial + reabastecimento - soma dos pedidos de clientes e demanda do item pai antes do próximo reabastecimento.
- Depois do primeiro período, CATP = CATP do último período + reabastecimento - soma dos pedidos de clientes e demanda do item pai antes do próximo reabastecimento.

O CATP não considera o esgotamento total. Em vez disto, o sistema continua a adicionar estoque.

A tabela a seguir mostra como o sistema calcula o CATP. Considera: Código de Política de Pedido = Lote para Lote, Estoque de Segurança = 0, Regra de Período de Planejamento = C e leadtime = 1. O período de planejamento está entre os períodos quatro e cinco.

	Período							
	1	2	3	4	5	6	7	8
+BA	80	50	25	55	45	25	50	30
-FCST	20	20	20	20	20	20	20	20
-SO	30	25	30	10		35		
=EA	50	25	55	45	25	50	30	10
+DRP			60			60		
ATP	25		20			25		
CATP	25	25	45	45	45	70	70	70

Mensagens do Planejamento

Durante o planejamento, o sistema gera recomendações que envia ao usuário, chamadas Mensagens de Ação.

As mensagens de ação para Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP), Programação Principal da Produção (MPS) e Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) são definidas na tabela de Códigos Definidos pelo Usuário 34/MT, Tipos de Mensagem. Os códigos de caracteres a seguir são valores fixos: Não altere os códigos de caracteres nesta tabela de UDCs.

Quando você processa mensagens de ação, o sistema é programado para executar determinados eventos.

Depois que você gera a saída da programação do planejamento, o sistema cria mensagens de ação que:

- Avisam o programador sobre possíveis condições adversas
- Exibem as ações recomendadas que o programador pode processar

Tipos de Mensagem para DRP, MPS, MRP e RCCP (34/MT)

O sistema usa o UDC 34/MT como o código definido pelo usuário para Tipos de Mensagem. Todas as mensagens são predefinidos para esses tipos de mensagem que o sistema exibe quando você gera um Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP), uma Programação

Principal da Produção (MPS), etc. Como o código de caractere é fixo, você pode alterar a descrição mas não a função do tipo de mensagem.

O sistema exibe as mensagens por tipo. É possível identificar quais itens exigem atenção com base nos tipos de mensagens a seguir:

Mensagens de Ação em DRP, MPS e MRP				
Tipo	Descrição	Observações do Planejador	Ação Executada pelo Sistema Quando a Mensagem é Processada	
			Ordens de Serviço	Pedidos de Compras
A	Mensagem de aviso	WO (ordem de serviço) sem lista de peças	Exibe a Ordem de Serviço. É possível copiar a lista de materiais para criar uma lista de peças.	N/A
A	Mensagem de aviso	Não há lista de materiais para o item	Mensagem de erro, registro inválido.	N/A
A	Mensagem de aviso	Cancelar lista de peças	Mensagem de erro, registro inválido. Você deve remover ou excluir a mensagem.	N/A
A	Mensagem de aviso	Adiar a lista de peças	Mensagem de erro, registro inválido. Você deve remover ou excluir a mensagem.	N/A
A	Mensagem de aviso	O leadtime é zero	Apaga a mensagem. Exibe a Ordem de Serviço	N/A
B	Pedido e Expedição	Em branco	Apaga a mensagem e cria uma mensagem de pedido fixo. Cria a ordem de serviço.	Apaga a mensagem e cria uma mensagem de pedido fixo. Cria o pedido de compras.
C	Cancelar	Em branco	Apaga a mensagem. O sistema exclui a lista de peças da ordem de serviço se não existirem retiradas pendentes. Altera o status para 99.	Apaga a mensagem fechada no item de linha do pedido de compras. Altera o status para 999.
D	Adiar	Em branco	Apaga a mensagem e altera a data solicitada do item na ordem de serviço.	Apaga a mensagem e altera a data solicitada do item no pedido de compras.
E	Expedir	Em branco	Apaga a mensagem e altera a data de início da ordem de serviço.	Apaga a mensagem e altera a data de início do item de linha no pedido de compras.
F	Pedido congelado	Pedido congelado	Nenhuma ação é necessária. A mensagem permanece até ser excluída ou apagada.	Nenhuma ação é necessária. A mensagem permanece até ser excluída ou apagada.
G	Aumentar quantidade do	Em branco	Exibe a ordem de serviço com a quantidade atualizada. Clique em OK	Exibe o pedido de compras com a quantidade

Mensagens de Ação em DRP, MPS e MRP				
Tipo	Descrição	Observações do Planejador	Ação Executada pelo Sistema Quando a Mensagem é Processada	
			Ordens de Serviço	Pedidos de Compras
	pedido		para aceitar a alteração. O sistema recalcula e altera o número de componentes necessários.	atualizada. Clique em OK para aceitar a alteração.
H	Diminuir quantidade da taxa	Em branco	Exibe a programação de taxas. Você precisa alterar manualmente a quantidade da taxa para a data sugerida.	N/A
I	Aumentar quantidade da taxa	Em branco	Exibe a programação de taxas. Você precisa alterar manualmente a quantidade da taxa para a data sugerida.	N/A
L	Diminuir quantidade do pedido	Em branco	Exibe a ordem de serviço com a quantidade atualizada. Clique em OK para aceitar a alteração. O sistema recalcula e altera o número de componentes necessários.	Exibe o pedido de compras com a quantidade atualizada. Clique em OK para aceitar a alteração.
M	Lembrete manual	Texto digitado pelo usuário	Nenhuma ação é necessária. A mensagem permanece até ser excluída ou apagada.	Nenhuma ação é necessária. A mensagem permanece até ser excluída ou apagada.
N	Criar taxa	Em branco	Apaga a mensagem e cria a programação de taxas. Exibe a revisão da programação de taxas.	N/A
O	Pedido	Em branco	Apaga a mensagem e cria uma mensagem de pedido fixo. Cria a ordem de serviço.	Apaga a mensagem e cria uma mensagem de pedido fixo. Cria o pedido de compras.
P	Pedido fixo	Pedido fixo	Nenhuma ação é necessária. A mensagem permanece até ser excluída ou apagada.	Nenhuma ação é necessária. A mensagem permanece até ser excluída ou apagada.
S	Sugestão de ajuste de FPO	Aumentar Lista de Peças Diminuir Lista de Peças Acelerar Lista de Peças Adiar Lista de Peças	Nenhuma ação é necessária. A mensagem permanece até ser excluída ou apagada. Uma ação é executada com base na mensagem do item pai.	Nenhuma ação é necessária. A mensagem permanece até ser excluída ou apagada. Uma ação é executada com base na mensagem do item pai.
T	Pedido vencido	Em branco	Nenhuma ação é necessária. A mensagem permanece até ser excluída	Nenhuma ação é necessária. A mensagem

Mensagens de Ação em DRP, MPS e MRP				
Tipo	Descrição	Observações do Planejador	Ação Executada pelo Sistema Quando a Mensagem é Processada	
			Ordens de Serviço	Pedidos de Compras
			ou apagada.	permanece até ser excluída ou apagada.

Conceitos Básicos de Processamento Paralelo

O processamento paralelo é uma técnica que distribui o trabalho executado por um aplicativo entre vários processadores de uma CPU. O método de processamento paralelo oferece vantagens de desempenho significativas que são limitadas somente pelo número de processadores disponíveis no servidor. Assim, o processamento paralelo reduz o tempo necessário ao sistema para concluir a tarefa. Por exemplo, se você tem um volume de dados excessivo, como listas de materiais extensas, o processamento paralelo pode reduzir o tempo de processamento. Para determinar se o processamento paralelo é vantajoso para o seu sistema, considere o seguinte:

- Servidor com vários processadores
- Grande volume de dados em qualquer nível do Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP)

Um método de processamento paralelo é a criação de um aplicativo que distribui os dados em caminhos independentes. Esses caminhos levam a vários processadores que processam os dados simultaneamente. A vantagem deste método é que o aplicativo distribui os dados automaticamente entre os processadores, eliminando a administração de dados. Os programas Planejamento de Requisitos MRP/MPS (R3482) e Programação do Planejamento Principal – Várias Fábricas (R3483) utilizam este método de processamento paralelo.

Quando você executa as versões de processamento paralelo dos programas Planejamento de Requisitos MRP/MPS e Programação do Planejamento Principal – Várias Fábricas, planeja simultaneamente itens que estão no mesmo nível de código de nível inferior, pois esses itens não são interdependentes. O sistema processa os itens com o código de nível inferior 1. São processados todos os itens no nível atual antes de qualquer item no nível seguinte (nível atual + 1). O sistema repete este processo até ter processado todos os itens. Além disso, se um servidor tem vários processadores, você pode planejar vários itens simultaneamente com o os mesmos códigos de nível inferior.

O processamento paralelo utiliza os recursos de subsistema do software para executar várias cópias de um programa batch. O sistema fornece uma única versão de um Mecanismo Batch Universal (UBE), que permite especificar o número de processadores disponíveis no seu servidor. Quando o sistema executa o programa batch, o pré-processamento preenche a tabela e inicia os jobs do subsistema. Os jobs executam a mesma versão do aplicativo e acessam os mesmos valores de opção de processamento. Cada registro na tabela do subsistema contém dados que o subsistema passa para um relatório. Cada job de subsistema processa os registros da mesma tabela, um por vez. Depois que o sistema processa todos os registros, ele encerra os jobs do subsistema.

O sistema tem vários aplicativos que dão suporte ao processamento paralelo. Para usar as versões de processamento paralelo, você precisa executar as seguintes tarefas:

- Indique o número máximo de jobs do mesmo subsistema que o sistema pode processar simultaneamente. Insira ou modifique o valor BESubsystemLimit=N, na

seção de UBE do arquivo jde.ini. N representa o número máximo de jobs de subsistema semelhantes.

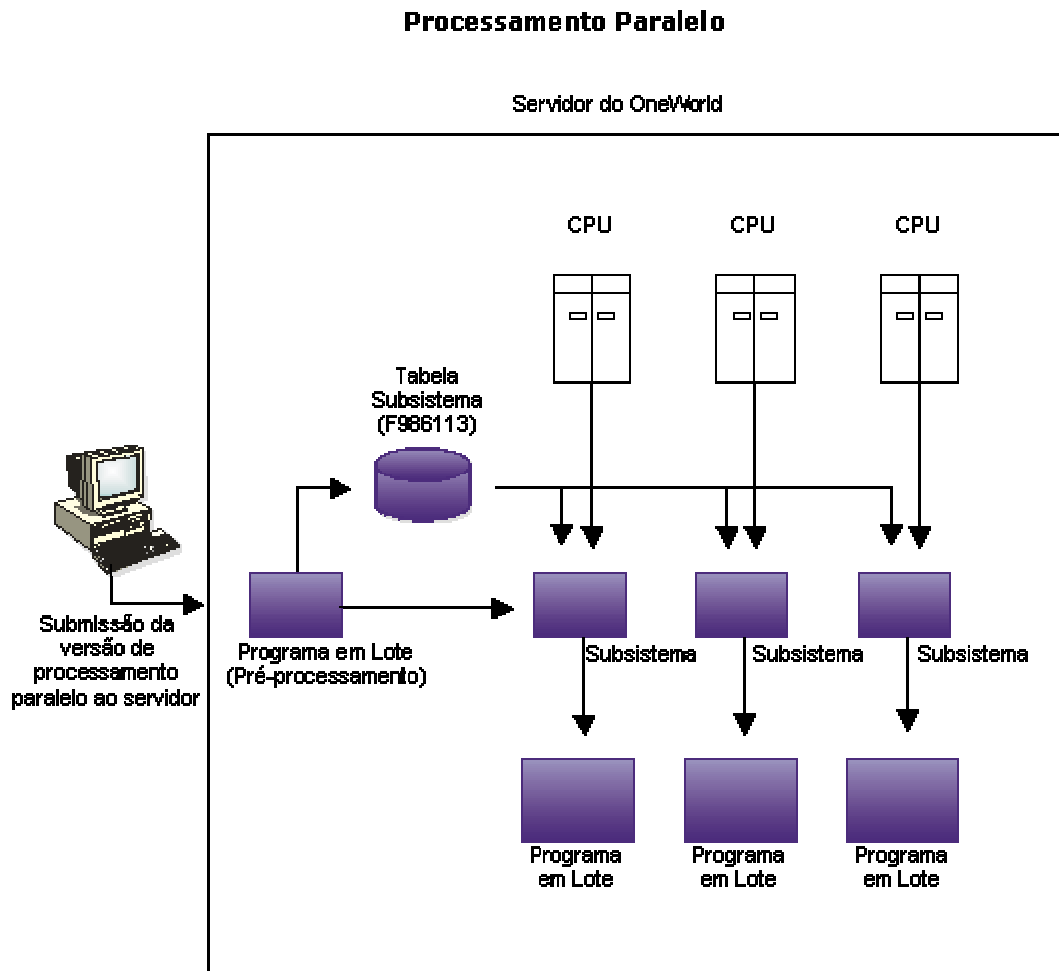
- Configure filas de jobs multilinha

Observação

O Suporte Técnico precisa concluir as tarefas padrão de configuração do sistema para que seja possível executar o processamento paralelo.

Os programas Planejamento de Requisitos MRP/MPS e Programação do Planejamento Principal – Várias Fábricas têm uma opção de processamento, Números de Jobs do Sistema, na guia Paralelo, que indica quantos jobs simultâneos podem processar os dados do MRP. Você precisa usar as versões de subsistema projetadas especificamente para o processamento paralelo.

O gráfico a seguir ilustra o processamento paralelo:



Atenção

Atenção: A J.D. Edwards recomenda que você não execute mais de uma versão do MRP por vez.

Consulte também

- ❑ *Utilização de Subsistemas do ERP 9.0* no manual *Administração do Sistema* para obter informações adicionais sobre o processamento paralelo

Configuração de Fundamentos do Planejamento de Requisitos

Para poder usar os sistemas de planejamento de capacidade e materiais, você precisa antes concluir as tarefas de configuração para definir as informações que o sistema usará. Essas informações são definidas nos sistemas Gerenciamento de Estoques, Gerenciamento de Dados de Produtos, Gerenciamento de Chão-de-Fábrica e Planejamento de Requisitos.

A configuração inclui tarefas como a definição dos Códigos Definidos pelo Usuário (UDCs), regras de política de pedidos e regras de inclusão de suprimento e demanda. O sistema Planejamento de Requisitos utiliza as informações de configuração para determinar como selecionar e exibir os dados.

Considerações de Configuração para o Planejamento de Nível Único

Para que a criação da sua Programação Principal da Produção (MPS) ou seu Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP) seja bem-sucedida, você precisa verificar algumas configurações específicas do sistema.

Você precisa certificar-se de que o campo Código de Planejamento da tela Informações Adicionais do Sistema no programa Filiais de Itens (P41026) esteja definido com o valor 1. Este valor indica que o item é planejado pela MPS e pelo DRP.

Certifique-se de que o campo Tipo de Geração na guia Parâmetros do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) esteja definido com o valor 1. Os tipos de geração permitem que você desenvolva uma estratégia para os diversos níveis de planejamento dos seus itens. O valor 1 indica que o sistema gera um plano de MPS ou DRP de nível único.

Para executar um DRP de nível único, você precisa definir o campo Pedidos de Compras da guia Tipos de Documento no programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) com o tipo de documento adequado. Em geral, o tipo correto é OP.

Para executar uma MPS de nível único, você precisa definir ambos os campos Pedidos de Compras e Ordens de Serviço da guia Tipos de Documento no programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) com o tipo de documento adequado. Estes campos em geral são definidos com os valores OP e WO, respectivamente.

Você precisa também definir as regras de inclusão de suprimento e demanda por meio do programa Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda (P34004). O sistema processa o suprimento e a demanda para incluir os tipos de documento e de linha e os códigos de status de acordo com a configuração do usuário. O DRP cria somente mensagens de pedido de compras, enquanto o MPS cria mensagens tanto de pedido de compra como de ordem de serviço.

Uma vez configuradas as regras de inclusão, você precisa inserir a versão da regra no campo Versão de Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda na guia Parâmetros do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482).

Você pode configurar os tipos de quantidade específicos para o DRP e a MPS. Os tipos de quantidade são códigos predefinidos que determinam a exibição dos dados nas séries cronológica em intervalos de tempo. Você pode querer configurar seus próprios tipos de quantidade, pois o DRP não precisa dos códigos de ordem de serviço, mas o MPS precisa. Os tipos de quantidade de DRP são definidos na tabela de UDCs 34/DR e os da MPS são definidos na tabela 34/MS.

Configuração das Regras de Inclusão de Suprimento e Demanda

Você configura as regras de inclusão de suprimento e demanda para definir quais combinações de Tipo de Pedido, Tipo de Linha e Status de Linha devem ser considerados com suprimento ou demanda para os vários cálculos do planejamento.

Por exemplo, um pedido de compra de um item de estoque que já foi recebido, (Tipo de Pedido = OP, Tipo de Linha = S, Status de Linha = 999) não deve ser incluído como suprimento porque a quantidade do pedido de compra já está no estoque.

Um pedido de vendas de um item de estoque que está esperando pela impressão da lista de retirada (Tipo de Pedido = SO, Tipo de Linha = S, Status de Linha = 540) deve ser incluído como demanda porque os itens ainda não foram retirados do estoque.

► Configuração de regras de inclusão de suprimento e demanda

Use uma destas instruções de navegação:

No menu Configuração do Planejamento de Materiais (G3442), selecione Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda.

No menu Configuração do Planejamento (G1346), selecione Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda.

1. Na tela Acesso a Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar os valores de status para o seu código de inclusão:

- Versão Regra
- Passar p/Tipo Ped.

2. Escolha cada registro que inclui o tipo de ordem e o status de linha para os quais você deseja aplicar as regras de inclusão e, em seguida, clique em Selecionar.

Quando você aplica as regras de inclusão aos documentos da ordem de serviço, os tipos de linha não são exibidos. Os tipos de linha não se aplicam ao sistema Ordens de Serviço.

PeopleSoft®

Acesso a Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda

Selecionar Procurar Excluir Fechar Ferramentas

Versão Regra: MPS Resource Rules ☐ Selecionado

Passar p/Tipo Ped.

Registros 1 - 10						Customizar Grade
	Incluído	Tipo de Pedido	Tipo de Linha	Status da Linha	Descrição do Status	Versão Regra
<input type="checkbox"/>	0	WO				MPS
<input checked="" type="checkbox"/>	1	WO		01	Completed	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		05	PRP Order, Pre-Quote Accept	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		1	Complete	MPS
<input type="checkbox"/>	1	WO		10	Released (Firm) Not Started	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		11	New Project Pending Review	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		12	Reviewed by Customer Support	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		13	Reserved by Software Devel.	MPS
<input type="checkbox"/>	0	WO		14	Reserved by Software Devel.	MPS
<input type="checkbox"/>	1	WO		15	Sales Order WO Not Processed	MPS

Descrição dos Campos de Regras de Inclusão de Suprimento e Demanda

Descrição

Versão Regra

Glossário

Um código definido pelo usuário (40/RV) que identifica uma regra de inclusão que você deseja que o sistema utilize para a filial/fábrica. Os sistemas de Manufatura e Gerenciamento de Almojarifado usam regras de inclusão da seguinte maneira:

o Para Manufatura:

Permite múltiplas versões das regras de recursos para a execução da Programação Principal da Produção (MPS), do Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) e do Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP).

o Para o Gerenciamento de Almojarifado:

Permite múltiplas versões das regras de inclusão para a execução do armazenamento e da retirada. O sistema processa apenas aquelas linhas de pedido que correspondem às regras de inclusão de uma filial/fábrica específica.

Passar p/Tipo Ped.

Este código definido pelo usuário (00/DT) identifica o tipo de documento e a origem da transação. Tipos de códigos de documentos reservados foram definidos para voucher, faturas, recebimentos e planilhas de horas. Estes criam entradas automáticas de contrapartida para estes tipos de documentos durante a contabilização do programa. Elas não serão auto-balanceadas na entrada original.

Os tipos de documentos reservados são os seguintes:

P = Documentos do Contas a Pagar
R = Documentos do Contas a Receber
T = Documentos da Folha de Pagamento
I = Documentos do Estoque
O = Documentos de Processamento de Pedido
J = Documentos de Contabilidade Geral/Faturamento de Juros Conjuntos
S = Documentos de Processamento de Pedidos de Vendas

Opções de Processamento: Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda (P34004)

Tipos O. Serv.

1. Digite os tipos de documentos de OS para as regras de inclusão.

Estas poderão ser acumuladas uma após a outra para tipos de documentos múltiplos.

Se deixado em branco, "OS" será usada.

Tipos de Documento de Ordem de Serviço

Configuração do Gerenciamento de Estoque para o Planejamento de Requisitos

Quando define as informações do cadastro de itens e das filiais/fábricas, você fornece ao sistema Planejamento de Requisitos os dados necessários para criar, da forma mais exata possível, as programações principais e os planejamentos de requisitos de materiais e de distribuição.

Depois de definir seus itens no programa Cadastro de Itens (P4101), você pode definir os itens com mais detalhes no nível de filial/fábrica usando o programa Filiais de Itens (P41026).

Use o programa Filiais de Itens para especificar, por exemplo, as informações relacionadas a seguir para cada item. Estas informações são vitais para o sistema Planejamento de Requisitos:

- Tipo de armazenamento
- Planejador
- Comprador
- Fornecedor
- Informações de processamento de lotes
- Família de planejamento

- Códigos de categoria
- Unidades de medida
- Códigos da política de pedidos
- Valores da política de pedidos
- Código de planejamento
- Regra de limite de planejamento
- Limite de planejamento
- Período de congelamento
- Período de exibição de mensagens
- Base cronológica
- Fator de redução
- Lead times
- Quantidade de reposição

Informações Básicas sobre Configuração de Itens

Tipos de Armazenamento

Nos sistemas de distribuição, o tipo de armazenamento de cada item em geral identifica como o item é armazenado. Entretanto, o sistema de planejamento usa a segunda descrição e o código de procedimento especial da definição do tipo de armazenamento definido pelo usuário (UDCs 41/I) para determinar se o item é manufaturado, comprado, processado ou se é um item específico de projeto.

Códigos da Política de Pedidos

Você precisa configurar as regras de política de pedidos para controlar como o sistema de planejamento calcula datas e quantidades. As regras de política de pedidos que você configura são:

Código de planejamento	O sistema usa os códigos de planejamento para processar o item quando executa o Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) e Programação Principal do Planejamento – Várias Fábricas (R3483). Utilize os códigos de planejamento 1, 2 ou 3 para a programação principal de nível único ou vários níveis. Use os códigos de planejamento 4 e 5 para gerar previsões com uma lista de materiais para planejamento.
Código de política de pedidos	Designa várias regras para pedidos de reposição, incluindo quantidades fixas de pedido, lote por lote ou número de dias com suprimento.
Valor da política de pedidos	O sistema usa este valor como códigos de política de pedidos 1, 2, 4 e 5. Por exemplo, a compra de um suprimento de 90 dias de motores V-8 requer que o código de política de pedidos seja definido como 4 e o valor da política de pedidos seja 90.

Lead times

Você precisa configurar os lead times dos itens.

Nível de	Você precisa definir o leadtime de itens fictícios como zero para que os pedidos planejados
-----------------	---

leadtime para itens fictícios do item pai sejam registrados diretamente nas opções como requisitos brutos sem serem deslocados pelo leadtime. O sistema multiplica os pedidos planejados pela porcentagem de planejamento de características especiais antes de inserir os pedidos planejados como os requisitos brutos do componente.

Consulte também

Para obter mais informações sobre a configuração das informações de filial/fábrica e do cadastro de itens, consulte os tópicos a seguir no manual *Gerenciamento de Estoque*:

- ❑ *Entrada de Informações do Cadastro de Itens*
- ❑ *Entrada de Informações Básicas de Item*
- ❑ *Atribuição de Responsabilidade pelos Itens*
- ❑ *Entrada de Códigos de Classificação de Item*
- ❑ *Entrada de Informações de Unidade de Medida de Itens*
- ❑ *Entrada de Informações de Manufatura de Itens*
- ❑ *Entrada de Informações sobre Classe e Teor dos Itens*
- ❑ *Entrada de Informações de Filial/Fábrica*
- ❑ *Atribuição de Itens a Filiais/Fábricas*
- ❑ *Utilização de Locais de Itens*
- ❑ *Entrada de Códigos de Classificação de Filial de Item*
- ❑ *Entrada de Quantidades de Reposição de Itens*
- ❑ *Entrada de Informações de Manufatura de Filial/Fábrica de Item*
- ❑ *Cópia de Informações de Itens para Várias Filiais/Fábricas*

Configuração de Subconjuntos de Tipos de Quantidade

A J.D. Edwards recomenda que você não altere a tabela de UDCs 34/QT, mas você pode criar um subconjunto de tipos ou uma tabela de códigos definidos pelo usuário personalizada. Como as companhias preferem decidir quais tipos de quantidade são exibidos nas séries cronológicas, a possibilidade de criar uma tabela de UDCs de tipos de quantidade lhes permite essa flexibilidade. Por exemplo, o armazém de distribuição não precisa ver os tipos de quantidade usados para as ordens de serviço.

A J.D. Edwards criou vários subconjuntos da tabela 34/QT, por exemplo a tabela 34/DR para o Planejamento de Requisitos de Distribuição e a tabela 34/MS para a Programação Principal da Produção.

Para que o sistema acesse a tabela 34/QT durante a geração do Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP), da Programação Principal da Produção (MPS) ou do Planejamento de Requisitos de Material (MRP), você precisa definir o campo Tipo de UDC na guia Parâmetros das opções de processamento dos programas Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) e Programação do Planejamento Principal – Várias Fábricas (R3483). A definição desta opção de processamento com o valor QT permite que o sistema de planejamento use todos os dados disponíveis e crie uma série cronológica para todas as transações que ele é capaz de criar.

Você pode usar os tipos de quantidade da sua tabela de UDCs customizada ou das tabelas 34/DR ou 34/MS definindo o campo Tipo de UDC Alternativo (Opcional) na guia Valores Predeterminados das opções de processamento do programa Séries Cronológicas do MPS (P3413). Você pode usar a opção Tipo de Quantidade Alternativo da tela Acesso a Séries Cronológicas para determinar que UDCs de tipo de quantidade é exibido na série cronológica.

Tipos de Quantidade do Planejamento de Requisitos de Distribuição (34/DR)

O sistema usa a tabela de UDCs 34/DR para os tipos de quantidade do planejamento de requisitos de distribuição. Os tipos de quantidade são códigos predefinidos que identificam os dados de exibição nas telas de série cronológica que usam a tabela Resumo de MPS/MRP/DRP (F3413).

A J.D. Edwards criou a tabela 34/DR como um subconjunto da tabela 34/QT. Quando verificar os tipos de quantidade da tabela de UDCs 34/DR, observe que eles foram obtidos da tabela 34/QT. Os tipos de quantidade não ajustada foram removidos e +DRP indica as quantidades de pedidos de reabastecimento planejados.

Tipos de Quantidade do DRP

A tabela a seguir mostra os tipos de quantidade válidos no DRP e suas descrições como definidos da tabela de códigos definidos pelo usuário (UDCs) 34/DR:

+BA	+ Disponível Inicial
+IR	+ No Roteiro de Recebimento
+PO	+ Pedidos de Compras
-LEXP	- Lote Vencido
-FCST	- MPS/Previsão
-SHIP	- Quantidade Enviada
-SO	- Pedido de Vendas
-ID	- Demanda entre Fábricas
=EA	= Disponível Final
+DRP	+ Planejamento de Requisitos de Distribuição
ATP	Disponível para Compromisso
CATP	Acumulado Disponível para Compromisso

Tipos de Quantidade da Programação Principal da Produção (34/MS)

O sistema usa a tabela de UDCs 34/MS para os tipos de quantidade da programação principal da produção. Os tipos de quantidade são códigos predefinidos que identificam os dados de exibição nas telas de série cronológica que usam a tabela Resumo de MPS/MRP/DRP (F3413).

A J.D. Edwards criou a tabela 34/MS como um subconjunto da tabela 34/QT. Quando verificar os tipos de quantidade da tabela de UDCs 34/MS, observe que eles foram obtidos da tabela 34/QT

Tipos de Quantidade do MPS

A tabela a seguir mostra os tipos de quantidade válidos e suas descrições como definidos para o MPS na tabela de códigos definidos pelo usuário 34/MS:

+BAU	+ Disponível Inicial (Não ajustado)
+BA	+ Disponível Inicial
+IR	No Roteiro de Recebimento
+POU	+ Pedidos de Compras (Não ajustado)
+PO	+ Pedidos de Compras (Não ajustado)
+WOU	+ Ordens de Serviço
+WO	+ Ordens de Serviço
+RSU	+ Programação de Taxas (Não ajustado)
+RS	+ Programação de Taxas
-LEXP	- Lote Vencido
-FCSI	- MPS/Previsão (Não ajustada)
-FCST	- MPS/Previsão
-SHIP	- Quantidade Enviada
-SOU	- Ordens de Serviço (Não ajustado)

Quando você configura a consulta a séries cronológicas, pode criar uma nova tabela de códigos definidos pelo usuário para os tipos de quantidade e alterar a opção de processamento adequada para exibir esta nova tabela. Você pode também usar as opções de processamento para exibir duas tabelas diferentes, como quantidades ajustadas e não ajustadas.

Cada tabela mostra somente os itens pertinentes à sua aplicação. Por exemplo, a tabela de códigos definidos pelo usuário 34/DR exibe somente os itens de dados aplicáveis aos itens de DRP. Se o código não estiver definido na tabela 34/DR, ele não aparecerá na tela ou relatório Acesso a Séries Cronológicas. Os cálculos de DRP e MPS não são afetados por este código.

Se você não quiser especificar uma lista de códigos definidos pelo usuário específica, todos os tipos de quantidade serão exibidos. No entanto, o cálculo da série cronológica não será afetado pelos tipos de quantidades que não forem pertinentes à aplicação.

Somente Valores Ajustados (MPS) (34/AS)

O sistema usa a tabela de UDCs 34/AS somente para os tipos de quantidade (MPS) com valores ajustados. Os tipos de quantidade são códigos predefinidos que identificam os dados

de exibição nas telas de série cronológica que usam a tabela Resumo de MPS/MRP/DRP (F3413).

A J.D. Edwards criou a tabela 34/AS como um subconjunto da tabela 34/QT. Quando verificar os tipos de quantidade da tabela de UDCs 34/AS, observe que eles foram obtidos da tabela 34/QT. A tabela 34/AS fornece uma visão da série cronológica com os valores ajustados. Esta exibição dos valores ajustados mostra ao planejador como será o planejamento se todas as ações recomendadas forem executadas.

Somente Valores Não Ajustados (MPS) (34/US)

O sistema usa a tabela de UDCs 34/US somente para os tipos de quantidade (MPS) com valores não ajustados. Os tipos de quantidade são códigos predefinidos que identificam os dados de exibição nas telas de série cronológica que usam a tabela Resumo de MPS/MRP/DRP (F3413).

A J.D. Edwards criou a tabela 34/US como um subconjunto da tabela 34/QT. Quando verificar os tipos de quantidade da tabela de UDCs 34/US, observe que eles foram obtidos da tabela 34/QT. A tabela 34/US fornece uma visão da série cronológica com os valores não ajustados. Esta visão dos valores não ajustados mostra como o planejamento ficaria se o planejador não executar as ações recomendadas nas mensagens.

Configuração do Planejamento de Capacidades

O planejamento de capacidades é o processo de validação de que você tem os recursos suficientes para executar o seu planejamento de requisitos. A configuração do planejamento de capacidades é o processo de definir a capacidade disponível e as áreas críticas onde existem restrições e capacidade.

Exibição de Requisitos de Capacidade (33/CR)

O sistema usa a tabela de UDCs 33/CR para a exibição do planejamento de requisitos de capacidade. Utilize a exibição do planejamento de requisitos de capacidade para especificar as descrições de linha para todas as telas e relatórios do Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP).

Exibição do Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (33/RC)

O sistema usa a tabela de UDCs 33/RC para a exibição do planejamento da capacidade mínima inicial. Utilize a exibição do planejamento da capacidade mínima inicial para especificar as descrições de linha para todas as telas e relatórios do Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP).

Planejamento de Requisitos de Recursos (33/RR)

O sistema usa a tabela de UDCs 33/RR para a exibição do planejamento de requisitos de recursos. A exibição do planejamento de requisitos de recursos identifica os tipos de carga dos centros de trabalho. Você pode verificar os tipos de carga na tela Verificação de Cargas de Centro de Trabalho do programa Capacidade/Carga de Centros de Trabalho (P3313).

Tipos de Unidade (33/UT)

O sistema usa o UDC 33/UT como o código definido pelo usuário para Tipos de Unidade. Você precisa identificar todos os tipos de unidade de recursos que podem ser associados aos centros de trabalho.

Verificação de Centros de Trabalho

Verifique as informações do centro de trabalho que correspondem às instalações no chão-de-fábrica. Especifique se o centro de trabalho é controlado por máquinas ou por mão-de-obra e se é um centro de trabalho crítico. Você pode também especificar outros valores, como a porcentagem de eficiência e a utilização do centro de trabalho e da equipe.

Você pode também manter informações gerais sobre o centro de trabalho, incluindo:

- Pontos de pagamento
- Códigos de carga principal
- Número de máquinas e trabalhadores
- Tamanho da equipe
- Locais de backflush
- Taxas

Instruções Preliminares

- ☐ Configure os itens de estoque e não estocados. Consulte *Entrada de Informações do Cadastro de Itens* no manual *Gerenciamento de Estoque*.
- ☐ Configure os centros de trabalho e grupos de expedição como unidades de negócios. Consulte *Unidades de Negócios* no manual *Contabilidade Geral*.

► Verificação de centros de trabalho

No menu *Planejamento Periódico de Recursos/Capacidades (G3321)*, selecione a opção *Entrada/Alteração de Centros de Trabalho*.

1. Na tela *Acesso a Centros de Trabalho*, localize o centro de trabalho.
2. Escolha o centro de trabalho adequado e clique em *Selecionar*.

PeopleSoft®

Revisão do Cadastro de Centros de Trabalho

OK Cancelar Tela Ferramentas

C. Trabalho 200-101 Filial/Fábrica M30

Cadastro de C. de Trabalho Capacidade e Turnos Horas e Eficiência

Grupo Expedição 200-100

Local de Retirada

Filial do Local M30

Tipo Centro Trab. 0

Pto Cont. 0

Carga Princ. B

C. Tr. Crítico 3

Nome Calendário

Tam. da Equipe 1,0

Nº de Máquinas 2

Nº de Empregados 3

Compens. Recursos

3. Na tela Revisão do Cadastro de Centros de Trabalho, verifique os seguintes campos:
 - C. Trabalho
 - Grupo Expedição
 - Filial do Local
 - Tipo Centro Trab.
 - Carga Princ.
 - C. Tr. Crítico
 - Compens. Recursos
4. Clique na guia Capacidade e Turnos e verifique os seguintes campos:
 - Capacidade Padrão
 - UM Capacidade

Esta é a unidade de medida predeterminada na tela Verificação da Carga de Centros de Trabalho.
 - Capacidade Mínima
 - Capacidade Máxima

5. Clique na guia Horas e Eficiência e verifique os campos a seguir:

- Horas de Fila
- Horas Mov.
- H. Reabastec.
- Eficiência
- Utilização

Descrição de Campos de Revisão de Centros de Trabalho

Descrição	Glossário
C. Trabalho	Número que identifica uma filial, fábrica, centro de trabalho ou unidade de negócios.
Grupo Expedição	Um código de categoria usado para agrupar centros de trabalho dentro de uma unidade geral de negócios. Por exemplo, você pode usar este código para agrupar máquinas semelhantes que estiverem operando em diversos centros de trabalho que submetem seus relatórios a uma unidade de negócios.
Filial do Local	Esta é a filial/fábrica do local associado ao centro de trabalho.
Carga Princ.	<p>Código que determina se, em um centro de trabalho, o uso mais intenso é o de máquinas ou de mão-de-obra. O sistema também utiliza os códigos de carga principal nos cálculos dos Planejamentos de Requisitos de Recursos e de Requisitos de Capacidade para desenvolver perfis de carga.</p> <p>Os códigos válidos são:</p> <ul style="list-style-type: none">L Somente Horas de Mão-de-Obra de ExecuçãoM Somente Horas de MáquinaB Horas de Mão-de-Obra de Execução mais Horas de Mão-de-Obra de ConfiguraçãoC Horas de Máquina mais Horas de ConfiguraçãoO Outras (não gera unidades de recurso)
C. Tr. Crítico	<p>Código que indica se o centro de trabalho é ou não considerado crítico quando o sistema calcula a capacidade. Os valores válidos são:</p> <p>N = Não é um centro de trabalho crítico 1 = O centro de trabalho é crítico somente no cálculo de RRP 2 = O centro de trabalho é crítico nos cálculos de RCCP e CRP. 3 = O centro de trabalho é crítico nos cálculos de RRP, RCCP e CRP. O sistema também exibe os centros de trabalho Tipo 3 quando você seleciona Tipo 1 ou Tipo 2 neste campo. 4 = Não é um centro de trabalho de capacidade O sistema não inclui este centro de trabalho no planejamento de capacidades.</p> <p>Observação: A seleção de dados é um recurso do sistema que processa certos grupos de informações com os programas RPP, CRP e RCCP.</p>

Compens. Recursos	Um valor utilizado no arquivo Perfil de Recursos (F3303) para determinar o número de dias que o uso real de recursos de um centro de trabalho deve ser contraposto da data de necessidade previsto.
Capacidade Padrão	<p>O nível de capacidade padrão no qual uma linha de produção geralmente opera.</p> <p>A capacidade é avaliada em unidades por hora.</p>
UM Capacidade	<p>A unidade de medida que você usa para expressar a capacidade de uma linha de produção. São exemplos de unidade de media: horas, número de estampagens, demãos de tinta, etc.</p> <p>Este item é usado somente para processos da manufatura repetitiva.</p>
Capacidade Mínima	<p>l limite de inferior capacidade além do qual a linha de produção não deve operar. Este valor é decidido pela gerência com base em fatores como eficiência, custos e assim por diante.</p> <p>A capacidade é expressa em unidades por hora. Este limite é usado somente para processos da manufatura repetitiva.</p>
Capacidade Máxima	<p>O limite superior de capacidade além do qual uma linha de produção não pode produzir. A capacidade é expressa em unidades por hora. Este limite é usado somente para processos da manufatura repetitiva.</p>
Horas de Fila	<p>O total de horas estimadas de permanência na fila ou no transporte entre centros de trabalho.</p> <p>O sistema armazena este valor na tabela Filial do Item (F4102). Este valor pode ser calculado por meio do programa Acúmulo de Leadtime ou pode ser inserido manualmente. Quando você executa o programa Acúmulo de Leadtime, o sistema substitui as entradas manuais e preenche a tabela com os valores calculados.</p>
Horas Mov.	<p>As horas planejadas necessárias para que a ordem passe desta operação para a seguinte no mesmo centro de trabalho.</p> <p>Se os valores do Cadastro de Roteiros estiverem em branco, o sistema irá recuperar os valores predeterminados definidos no roteiro da ordem de serviço. Entretanto, o sistema só utilizará estes valores para a programação pendente de itens com leadtime variável.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA ---</p> <p>Se o campo Horas da tela Revisão de Roteiro for deixado em branco, o sistema utilizará o valor deste campo para os cálculos de leadtime e programação.</p>
H. Reabastec.	<p>O tempo necessário para que um Local de Consumo tenha um kanban de substituição disponível em seu Local de Abastecimento.</p> <p>Este valor é usado somente para o processamento de cartões kanban no Gerenciamento de Produção.</p>

Eficiência

Valor definido pelo usuário que indica a eficiência com que um centro de trabalho opera. Este valor geralmente se refere à eficiência da equipe. Quando você digita um valor neste campo e o campo Modificação de Custo por Eficiência do Centro de Trabalho, na tabela Constantes de Manufatura de Produção por Encomenda (F3009), está definido como Y, o sistema cria um novo componente de custo (B4) a partir do custo calculado de acordo com o custo de mão-de-obra direta (B1).

Por exemplo, se a constante for definida como Y, o valor deste campo for 80% e o custo de mão-de-obra direta for 10, o sistema criará um componente de custo B4 com o valor 2 na tabela Complementos de Componente de Custo do Item (F30026).

O programa Atualização de Unidades de Recursos também utiliza este valor como valor predeterminado quando calcula a capacidade nominal.

Digite as porcentagens como números inteiros. Por exemplo, digite 80% como 80,00.

Observação: O sistema considera que as horas de roteiro inseridas para cada operador são as horas reais necessárias para concluir a operação. A eficiência não afeta o custo total. Ela reatribui alguns dos custos a outros componentes de custo. A eficiência não altera a duração ou programação pendente das ordens de serviço.

Utilização

Porcentagem que indica a intensidade com que um centro de trabalho está sendo utilizado. Este valor geralmente se refere ao uso das máquinas.

Trata-se da taxa de horas de utilização direta pelas atividades de produção consideradas no cálculo das horas planejadas.

O programa Atualização de Unidades de Recursos também utiliza este valor como um valor predeterminado no cálculo da capacidade nominal.

Digite as porcentagens como números inteiros. Por exemplo, digite 80% como 80,00.

Determinação da Capacidade Disponível

Você precisa determinar a capacidade de produção dos seus centros de trabalho. A capacidade disponível de um centro de trabalho em um dia específico é determinada pela entrada de unidades de recursos.

Você pode fazer o sistema gerar as unidades de recursos ou pode inseri-las manualmente. Use o programa Geração de Unidades de Recursos de Centros de Trabalho (R3007G) para recalcular automaticamente as horas dos centros de trabalho. O sistema gera as unidades de recursos com base na unidade de medida horas (HR). Revise as unidades manualmente se precisar fazer ajustes.

Você pode atribuir unidades de recursos a unidades de medida diferentes nos diversos centros de trabalho. Por exemplo, você pode precisar estimar a área necessária em metros quadrados para o armazenamento dos itens, além das horas necessárias para produzi-los.

Instruções Preliminares

- ☐ Certifique-se de que existam centros de trabalho para todas as unidades de recursos que você inserir.
- ☐ Defina uma unidade de medida predeterminada nas opções de processamento.

Geração Automática de Unidades de Recursos

Execute o programa Geração de Unidades de Recursos de Centros de Trabalho (R3007G) para recalcular automaticamente as horas dos centros de trabalho. Você pode verificar os resultados no programa Unidades de Recursos de Centros de Trabalho (P3007) ou na tela Revisão de Unidades de Recursos de Centros de Trabalho (W3007B). Você pode também alterar os valores na tela Revisão de Unidades de Recursos de Centro de Trabalho.

Este programa deve ser executado sempre que você revisar as horas por dia na tela Revisão de Constantes da Manufatura(W3009B), o número de máquinas de um centro de trabalho ou o número de empregados atribuídos a um centro de trabalho. Este programa também pode ser executado para definir unidades de recursos para períodos específicos.

O sistema recalcula as unidades de recursos para um centro de trabalho com base nas informações a seguir:

- Horas por dia na tabela Cadastro de Centros de Trabalho (F30006).
- Calendário da fábrica
- Tabela Constantes de Manufatura da Fábrica (F3009)

Aviso

Qualquer alteração manual que você fizer nas unidades de Unidades de Recurso de Centros de Trabalho será substituída quando você executar o programa Geração de Unidades de Recurso de Centros de Trabalho, de acordo com as datas de vigência.

Cálculos de Unidades de Recursos

O programa usa os seguintes cálculos de unidades de recursos:

Horas de máquina (código de carga principal = C ou M)	Número de máquinas x horas de trabalho por dia
Horas de mão-de-obra (código de carga principal = L ou B)	Número de empregados x horas de trabalho por dia

Instruções Preliminares

- ☐ Configure as constantes de manufatura.
- ☐ Determine as filiais/fábricas para as quais você quer gerar unidades de recursos.
- ☐ Certifique-se de que foi configurado um calendário da fábrica atualizado para o período especificado.

Opções de Processamento: Geração de Unidades de Recursos de Centros de Trabalho (R3007G)

Valor Predeterminado

Estas opções de processamento definem os valores predeterminados.

1. Data Inicial

Use esta opção de processamento para especificar a data inicial a ser usada pelo sistema para a geração de unidades de recursos. Digite a data inicial ou selecione uma data no calendário. O sistema gera unidades de recursos e as atualiza para o mês em que cai a data Inicial. Por exemplo, se a Data Inicial é 10/01/05 e a Data Final é 15/01/05, o sistema gera unidades de recursos para janeiro de 2005. O sistema solicita que você insira valores para esta opção de processamento antes de permitir a execução da geração.

2. Data Final

Use esta opção de processamento para especificar a data final a ser usada pelo sistema para a geração de unidades de recursos. Digite a data final ou selecione uma data no calendário. As unidades de recursos são geradas, atualizadas ou ambos para o mês inteiro. Por exemplo, se a Data Inicial é 10/01/05 e a Data Final é 15/01/05, o sistema gera unidades de recursos para janeiro de 2005. O sistema solicita que você insira valores para esta opção de processamento antes de permitir a execução da geração.

3. Filial/Fábrica

Use esta opção de processamento para especificar a filial/fábrica atualizada pelo sistema na tabela Unidades de Recurso do Centro de Trabalho quando as unidades de recursos forem geradas. Digite a filial/fábrica ou selecione uma na tela Pesquisa do Cadastro de Unidades de Negócios. Esta opção de processamento é obrigatória para que seja possível executar a geração.

Processamento

Estas opções de processamento definem os critérios de processamento.

1. Código de Turno

Em branco = Todos os turnos

Um código definido pelo usuário (06/SH) que identifica o tipo de turno.

Por exemplo, dia, noite ou madrugada.

Estas opções de processamento especificam os códigos de turno a serem incluídos na geração das unidades de recursos. Podem ser usados até seis códigos de turno. Digite o código ou selecione-o na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se todos os códigos de turno forem deixados em branco, o sistema processará todos os turnos válidos para a filial/fábrica solicitada.

2. Código de Turno 2

Um código definido pelo usuário (06/SH) que identifica o tipo de turno.

Por exemplo, dia, noite ou madrugada.

Estas opções de processamento especificam os códigos de turno a serem incluídos na geração das unidades de recursos. Podem ser usados até seis códigos de turno. Digite o código ou selecione-o na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se todos os

códigos de turno forem deixados em branco, o sistema processará todos os turnos válidos para a filial/fábrica solicitada.

3. Código de Turno 3

Um código definido pelo usuário (06/SH) que identifica o tipo de turno.

Por exemplo, dia, noite ou madrugada.

Estas opções de processamento especificam os códigos de turno a serem incluídos na geração das unidades de recursos. Podem ser usados até seis códigos de turno. Digite o código ou selecione-o na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se todos os códigos de turno forem deixados em branco, o sistema processará todos os turnos válidos para a filial/fábrica solicitada.

4. Código de Turno 4

Um código definido pelo usuário (06/SH) que identifica o tipo de turno.

Por exemplo, dia, noite ou madrugada.

Estas opções de processamento especificam os códigos de turno a serem incluídos na geração das unidades de recursos. Podem ser usados até seis códigos de turno. Digite o código ou selecione-o na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se todos os códigos de turno forem deixados em branco, o sistema processará todos os turnos válidos para a filial/fábrica solicitada.

5. Código de Turno 5

Um código definido pelo usuário (06/SH) que identifica o tipo de turno.

Por exemplo, dia, noite ou madrugada.

Estas opções de processamento especificam os códigos de turno a serem incluídos na geração das unidades de recursos. Podem ser usados até seis códigos de turno. Digite o código ou selecione-o na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se todos os códigos de turno forem deixados em branco, o sistema processará todos os turnos válidos para a filial/fábrica solicitada.

6. Código de Turno 6

Um código definido pelo usuário (06/SH) que identifica o tipo de turno.

Por exemplo, dia, noite ou madrugada.

Estas opções de processamento especificam os códigos de turno a serem incluídos na geração das unidades de recursos. Podem ser usados até seis códigos de turno. Digite o código ou selecione-o na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se todos os códigos de turno forem deixados em branco, o sistema processará todos os turnos válidos para a filial/fábrica solicitada.

Revisão Manual de Unidades de Recursos

Você pode revisar manualmente as unidades de recursos se precisar fazer ajustes. Por exemplo, pode ser necessário efetuar ajustes para levar em conta o tempo de inatividade das máquinas ou as férias dos funcionários. É possível alterar os valores na tela Entrada/Alteração de Unidades de Recursos para considerar períodos de inatividade programados ou não, turnos adicionais ou férias.

Aviso

A cada vez que você executa o programa Geração de Unidades de Recurso de Centros de Trabalho (R3007G), dependendo das datas de vigência, o programa recalcula os valores da tela e substitui as alterações que você fez manualmente, de acordo com as informações da tabela Cadastro de Centros de Trabalho (F30006), do programa Calendário de Dias Úteis (P00071) (calendário da fábrica) e da tabela Constantes da Manufatura – Produção por Encomenda (F3009).

► Revisão manual de unidades de recursos

No menu Planejamento Periódico de Recursos/Capacidades (G3321), selecione Entrada/Alteração de Unidades de Recursos.

1. Na tela Acesso a Unidades de Recursos, preencha os campos a seguir:
 - Filial/Fábrica
 - Centro de Trabalho
2. Preencha os campos opcionais a seguir e clique em Procurar:
 - Mês
 - Ano
3. Verifique os campos a seguir:
 - UM
 - Eficiência C. Trabalho
 - Utilização C. Trabalho
4. Escolha o registro com as unidades de recursos que você deseja revisar e clique em Selecionar.

PeopleSoft®

Revisão de Unidades de Recurso de Centros de Trabalho

Cancelar Tela Ferramentas

C. de Trabalho 200-101 Weld Filial/Fábrica M30

Mês/Ano 1 5 D.I. Ano 20 Unidade de Medida HR Turno

Domingo	Segunda	Terça	Quarta	Quinta	Sexta	Sábado	Eficiência
2	3	4	5	6	7	1	100,00
9	10	11	12	13	14	8	
16	17	18	19	20	21	15	
23	24	25	26	27	28	22	Utilização
30	31					29	100,00

	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	Total Un. Recursos
0	24.00						504,00

5. Na tela Revisão de Unidades de Recursos de Centros de Trabalho, preencha o campo a seguir para cada dia do calendário da fábrica e clique em OK:

- Total Un. Recursos

Digite o número de unidades disponíveis naquele centro de trabalho e naquele dia, com base na unidade de medida. Por exemplo, se a unidade de medida for hora (HR), digite o número de horas disponíveis naquele centro de trabalho, naquele dia.

Descrição dos Campos de Revisão Manual de Unidades de Recursos

Descrição

Centro de Trabalho

Glossário

Número que identifica uma filial, fábrica, centro de trabalho ou unidade de negócios.

--- ESPECÍFICO DA TELA ---

Valor que identifica a capacidade disponível para o centro de trabalho.

Filial/Fábrica

Representa uma filial/fábrica ou centro de trabalho, normalmente definidos como uma unidade de negócios. O valor predeterminado vem da tabela Local e Impressoras Predeterminadas.

Mês

Um número que corresponde a um mês no ano civil.

Ano

O ano civil para este calendário.

UM

O valor predeterminado provém das unidades de medida de componentes e produção a partir da tela Cadastro de Itens.

Eficiência C. Trabalho

Valor definido pelo usuário que indica a eficiência com que um centro de trabalho opera. Este valor geralmente se refere à eficiência da equipe. Quando você digita um valor neste campo e o campo Modificação de Custo por Eficiência do Centro de Trabalho, na tabela Constantes de Manufatura de Produção por Encomenda (F3009), está definido como Y, o sistema cria um novo componente de custo (B4) a partir do custo calculado de acordo com o custo de mão-de-obra direta (B1).

Por exemplo, se a constante for definida como Y, o valor deste campo for 80% e o custo de mão-de-obra direta for 10, o sistema criará um componente de custo B4 com o valor 2 na tabela Complementos de Componente de Custo do Item (F30026).

O programa Atualização de Unidades de Recursos também utiliza este valor como valor predeterminado quando calcula a capacidade nominal.

Digite as porcentagens como números inteiros. Por exemplo, digite 80% como 80,00.

Observação: O sistema considera que as horas de roteiro inseridas para cada operador são as horas reais necessárias para concluir a operação. A eficiência não afeta o custo total. Ela reatribui alguns dos custos a outros componentes de custo. A eficiência não altera a duração ou programação pendente das ordens de serviço.

Utilização C. Trabalho

Porcentagem que indica a intensidade com que um centro de trabalho está sendo utilizado. Este valor geralmente se refere ao uso das máquinas. Trata-se da taxa de horas de utilização direta pelas atividades de produção consideradas no cálculo das horas planejadas.

O programa Atualização de Unidades de Recursos também utiliza este valor como um valor predeterminado no cálculo da capacidade nominal.

Digite as porcentagens como números inteiros. Por exemplo, digite 80% como 80,00.

Opções de Processamento: Unidades de Recursos de Centros de Trabalho (P3007)

Valores Pred.

1. Digite a Unidade de Medida

Predeterminada para as Unidades de Recursos do Centro de Trabalho. Se este campo for deixado em branco, será utilizada HR como Unidade de Medida predeterminada. Unidade de Medida como EntradaCalendário de Dias Úteis (P00071)

Geração de Perfis de Recursos

A carga de longo prazo é uma estimativa do número necessário de horas (carga horária) para atender às projeções de vendas. O sistema utiliza os perfis de recursos para determinar a carga a longo prazo. Um perfil de recursos é uma lista de todos os centros de trabalho e seus requisitos de carga de trabalho para um item da programação principal. O perfil de recursos é a soma de todas as horas de mão-de-obra, de máquina e de configuração necessárias para todos os centros de trabalho e para todas as peças na lista de materiais multinível de um item da programação principal.

Você pode fazer o sistema gerar automaticamente os perfis de recursos ou pode inseri-los manualmente.

Geração Automática de Perfis de Recursos

Se você tiver definido listas de materiais (LM) e roteiros para um item final e todas as suas submontagens, poderá executar o programa Regeração de Perfis de Recursos (R3365) para gerar automaticamente o perfil do recurso. O programa calcula a carga do centro de trabalho ampliando as horas do roteiro de acordo com as quantidades previstas para os itens da programação principal.

O programa Regeração de Perfis de Recursos só cria unidades de medida em horas (HR). Insira o perfil do recurso manualmente se quiser usar outras unidades de medida.

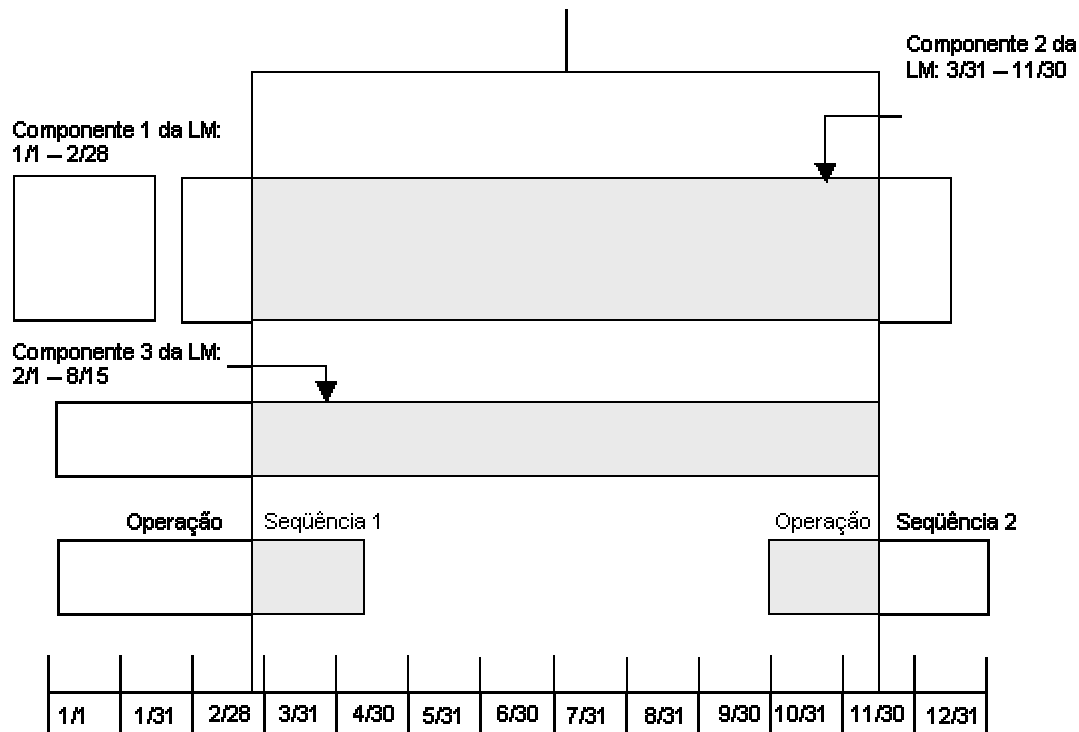
O programa Regeração de Perfis de Recursos altera ou atualiza o perfil dos recursos usando componentes com data de vigência dentro do período que você especificar. Os itens específicos afetados pelo programa são determinados pelos fatores a seguir:

- O sistema recupera somente os roteiros de componentes da lista de materiais (BOM) em vigor na faixa de datas de vigência nas opções de processamento da regeração.
- O sistema cria perfis de recursos somente para os componentes da lista de materiais (LM) com data de vigência dentro da faixa de datas de vigência atribuídas ao item e nas opções de processamento.
- A data de Início da Vigência usada no perfil de recursos é a mais anterior das datas com este título na opção de processamento, na lista de materiais ou no roteiro.
- A data Final de Vigência para os perfis de recursos é a mais posterior das datas com este título na opção de processamento, na lista de materiais ou no roteiro.

O diagrama a seguir mostra todas as listas de materiais e roteiros cujas datas de início da vigência estão dentro do período entre as datas Início da Vigência e Final da Vigência:

Listas de Materiais e Roteiros

Datas de Vigência da Regeração: 4/01 – 10/31



 Incluído na geração

Instruções Preliminares

- ☐ Insira todas as listas de materiais, roteiros e centros de trabalho relevantes. Consulte os seguintes tópicos no manual *Gerenciamento de Dados de Produtos*:
 - *Entrada de Listas de Materiais*
 - *Instruções de Roteiro*
 - *Centros de Trabalho*

Opções de Processamento: Geração de Perfis de Recursos (R3365)

Processo

1. Insira as datas de vigência para a regeneração:

Em vigor a partir de:

Data final de vigência:

Definição Manual de Perfis de Recursos

Insira manualmente o perfil quando não tiver listas de materiais e roteiros definidos para um item final. Você pode também usar o método manual para itens de protótipo e novos produtos.

Instruções Preliminares

- Digite as informações sobre filial/fábrica.

► Definição manual de um perfil de recursos

No menu Planejamento Periódico de Recursos/Capacidades (G3321), selecione a opção Entrada/Alteração de Perfis de Recursos.

1. Na tela Acesso a Revisão de Perfis de Recursos, preencha os campos a seguir:
 - N° do Item
 - Filial/Fábrica
2. Preencha os campos opcionais a seguir e clique em Procurar:
 - Passar p/ C.Trab.
 - Tipo Unid.
3. Escolha o registro para o qual deseja definir um perfil de recursos e clique em Selecionar ou em Incluir para inserir um novo perfil de recursos.
4. Na tela Revisão de Perfis de Recursos, preencha os campos a seguir e clique em OK:
 - Tipo Unid.
 - Início da Vig.
 - Final Vigência
 - Base Cron.

Descrição dos Campos para Definição Manual de Perfis de Recursos

Descrição	Glossário
Tipo Unid.	Código indicando o tipo de unidade de recurso associado com este centro de trabalho. Tipos possíveis são: 1 =Horas de mão-de-obra de execução 2 =Horas de mão-de-obra de preparação 3 =Horas de máquina 9 =Diversos (Espaço de Armazenamento, etc.)

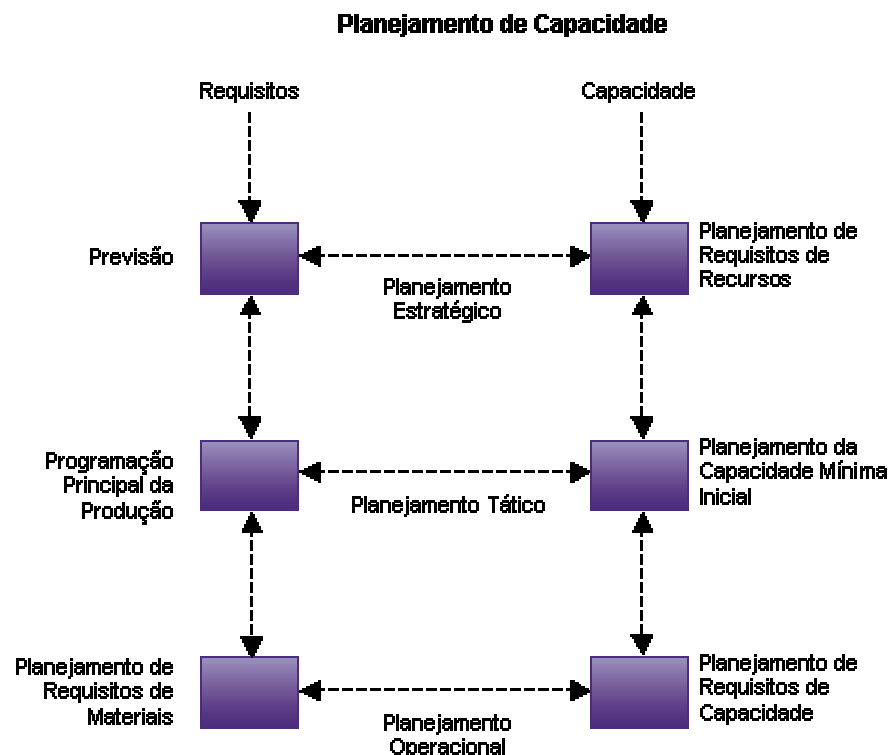
Início da Vig.	<p>Uma data que indica um dos seguintes eventos:</p> <ul style="list-style-type: none"> o Quando uma peça do componente entra em vigor na lista de materiais. o Quando uma etapa de roteiro entra em vigor como uma sequência no roteiro de um item. o Quando uma programação de taxas entra em vigor. <p>O valor predeterminado é a data atual do sistema. Você pode inserir datas de entrada em vigor futuras para que sistema planeje alterações futuras. Itens que não serão mais efetivos no futuro podem ser registrados e reconhecidos em Custos de Produtos, Gerenciamento da Produção e Planejamento de Requisitos de Capacidade. O sistema Planejamento de Requisitos de Material determina os componentes válidos pela data de vigência, não pelo nível de revisão da lista de materiais. Algumas telas exibem as datas de acordo com base nas datas de entrada em vigor que você inserir.</p>
Final Vigência	<p>Uma data que indica uma das seguintes ocorrências:</p> <ul style="list-style-type: none"> o Quando a peça componente não está mais em vigor na lista de materiais o Quando uma etapa do roteiro de um item não está mais em vigor como uma sequência do roteiro de um item o Quando uma programação de taxa não está mais ativa <p>O valor predeterminado é 31 de dezembro do ano predeterminado definido no Dicionário de Dados para Ano de Mudança de Século. Você pode inserir datas de vigência futuras para que o sistema planeje as alterações futuras. Os itens que não estarão mais em vigor no futuro ainda poderão ser gravados e reconhecidos nos sistemas Definição de Custos do Produto, Gerenciamento da Produção e Planejamento de Requisitos de Capacidade. O sistema Planejamento de Requisitos de Material determina os componentes válidos de acordo com as datas de vigência, e não pelo nível de revisão da lista de materiais. Algumas telas mostram dados com base nas datas de vigência que você inserir.</p>
Base Cron.	<p>Um código definido pelo usuário (30/TB) que indica como devem ser expressas as horas de máquina ou mão-de-obra para a fabricação de um produto. Os códigos de Base Cronológica identificam a base cronológica ou a taxa a ser usada para as horas de máquina ou de mão-de-obra informadas para todas as etapas de um roteiro. Por exemplo, 25 horas por 1.000 peças ou 15 horas por 10.000 peças. A tela Código de Base Cronológica é usada para a manutenção destes códigos.</p> <p>Os valores do campo Descrição-2 desta tela são usados pelo sistema para os cálculos de custos e programação. A descrição é o que o código representa, mas não é usada nos cálculos.</p>

Processamento do Planejamento de Capacidades

Use o Planejamento de Capacidades para assegurar a disponibilidade da capacidade necessária para executar a programação planejada da produção gerada pela Programação Principal da Produção (MPS) ou pelo Planejamento dos Requisitos de Materiais (MRP). Se não houver capacidade disponível suficiente, você terá que alterar o planejamento das capacidades.

O Planejamento de Capacidades da J.D. Edwards compreende os seguintes sistemas:

- Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP)
- Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP)
- Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP)



O RCCP identifica as restrições de capacidade e os centro de trabalho críticos.

O CRP compara os recursos de pessoal e equipamentos disponíveis com os requisitos de recursos gerados pela MRP. O CRP indica se você precisa revisar o planejamento de requisitos de materiais ou aumentar os recursos.

A capacidade de um centro de trabalho é baseada nas horas disponíveis para fabricar produtos dentro de determinados períodos. Os sistemas MPS, MRP e Gerenciamento da Produção fornecem as horas reais necessárias para a fabricação dos produtos com base na quantidade solicitada.

A manufatura precisa determinar se o planejamento da produção é viável como está ou se serão necessários recursos adicionais, como:

- Mão-de-obra especializada adicional
- Novos equipamentos
- Novas instalações ou bens imóveis

A previsão de demanda é o ponto inicial lógico para o desenvolvimento de um planejamento de requisitos de recursos. Entretanto, você precisa se lembrar que a previsão da demanda não é o planejamento em si, mas apenas fornece informações úteis. O RRP oferece uma estimativa do tempo e dos recursos necessários para fabricar um produto.

Você gera um plano de requisitos de recursos depois de gerar uma previsão a longo prazo, mas antes de executar o programa Programação Principal. O sistema Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP) usa os dados de uma previsão de vendas futuras para estimar o tempo e os recursos necessários para cumprir o planejamento da produção.

O Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP) auxilia na solução de problemas de planejamento a longo prazo, por exemplo:

- Expansão das instalações existentes
- Aquisição de novas instalações
- Carga de trabalho das equipes
- Determinação de dispêndio com bens imobilizados para equipamentos

O RRP permite dar suporte ao plano estratégico da companhia com um plano tático realista. Este plano tático:

- É mais específico que o plano estratégico e tem um horizonte de planejamento de 12 meses a 3 anos
- Permite o planejamento no nível da família de produtos e é mais detalhado que o plano estratégico
- Valida os valores monetários alocados para o plano de negócios

O programa Planejamento de Requisitos de Recursos gera um planejamento de capacidade por centro de trabalho crítico. Para responder as questões do planejamento de longo prazo, você precisa saber qual a capacidade atual disponível e quais os requisitos necessários para a carga de trabalho planejada.

Geração de Planejamentos de Requisitos de Recursos

Depois de inserir as unidades de recursos e seus perfis, execute o programa Regeração do Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) para gerar o planejamento de requisitos de recursos. Os planejamentos contêm estimativas a longo prazo da capacidade necessária nos centros de trabalho. Estas necessidades podem incluir:

- O número de pessoas da equipe de produção que você precisa contratar para às necessidades de produção demanda futuras
- O número de máquinas adicionais necessárias para uma nova linha de produtos
- Os bens imóveis que terão que ser adquiridos para as instalações adicionais

Como você usa a previsão em vez de ordens de serviço para o planejamento a longo prazo, os dados criados por este programa são uma estimativa das necessidades de capacidade com base na previsão. O perfil de recursos desloca as datas solicitadas para adequá-las à capacidade.

Os tipos de dados que podem ser criados incluem:

- Mensagens de capacidade excessiva ou insuficiente
- Resumos de períodos dos centros de trabalho
- Novas informações de perfil de carga com base no tipo de carga do centro de trabalho:
 - Perfil calculado de capacidade, que é o número de unidades disponíveis de acordo com a tabela Unidades de Recursos de Centros de Trabalho (F3007).
 - Perfil previsto de carga, que é a carga prevista derivada das previsões dos itens do planejamento principal e de seus perfis de recursos.
 - Recurso percentual utilizado, que é o perfil previsto de carga dividido pelo perfil calculado de capacidade.
 - Recurso disponível, que é o perfil calculado de capacidade menos o perfil previsto de carga.
 - Recursos acumulados disponíveis, que é o total geral dos recursos disponíveis.

Quando você configura as versões para o planejamentos dos requisitos de recursos, precisa determinar a seleção de dados para:

Centros de trabalho a serem processados

Você pode escolher uma das opções a seguir:

- N Processar somente os centros de trabalhos não críticos.
- 1 Processar os centros de trabalho críticos somente no cálculo dos planejamentos de requisitos de recursos.
- 2 Processar os centros de trabalho críticos somente no cálculo dos planejamentos de requisitos de capacidade.
- 3 Processar os centros de trabalho críticos no cálculo dos planejamentos de requisitos de recursos e de capacidades.
- 4 Não é um centro de trabalho de capacidade (não será processado no sistema Planejamento de Requisitos de Capacidade).

Filial/fábrica e grupo de expedição

Você pode escolher os dados a seguir para o planejamento de instalações e grupos de expedição:

- Uma instalação de planejamento específica e/ou os grupos de expedição
- Um grupo de instalações de planejamento e/ou os grupos de expedição que usam os valores RANGE e/ou LIST

Instruções Preliminares

- ☐ Certifique-se de que existam unidades de recursos para todos os centros de trabalho na instalação.
- ☐ Certifique-se de que existem perfis de recursos para todos os itens da programação principal.
- ☐ Certifique-se de que o perfil de recursos está configurado para as unidades de medida adequadas. Você pode usar até cinco unidades de medida.

- ❑ Crie uma previsão detalhada para os itens da programação principal usando o programa Revisão de Previsões (P3460). Consulte *Previsões Detalhadas* no manual *Gerenciamento de Previsões*.
- ❑ Determine os tipos de previsão que serão usados na geração. Você pode usar no máximo cinco tipos de previsão. Consulte *Configuração de Previsões Resumidas* no manual *Gerenciamento de Previsões*.
- ❑ Configure o calendário da produção para todos os períodos de resumo para os quais você quer gerar planejamentos de requisitos de recursos.

Opções de Processamento: Regeração do Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380)

Informações de Período

Estas opções de processamento permitem especificar a data de início da geração, os períodos do horizonte de planejamento e os períodos de vencidos em um processo de planejamento.

1. Data Inicial da Regeração

Use esta opção de processamento para especificar a data que o sistema deve utilizar para iniciar o processo de planejamento. Esta data é também o início do horizonte de planejamento. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a data do sistema.

2. Períodos de Horizonte de Planejamento

Número de Semanas de Planejamento

Use esta opção de processamento para especificar o número de semanas que o sistema deve indicar em um período de planejamento. Por exemplo, quando o sistema exibe o programa *Série Cronológica* (P3413), também acessa os dados para o número de semanas de planejamento.

Número de Meses de Planejamento

Use esta opção de processamento para especificar o número de meses que o sistema deve indicar em um período de planejamento. Por exemplo, quando o sistema exibe o programa *Série Cronológica* (P3413), também acessa os dados mensais para o número de meses de planejamento.

3. Número de Períodos Vencidos

0 (Valor predeterminado)

1

2

Use esta opção de processamento para exibir o número de períodos vencidos que o sistema gera para um perfil carregado. Estes valores representam o número de períodos vencidos para a data de geração do programa. Os valores válidos são:

0 = Zero períodos (valor predeterminado)

1 = Um período vencido

2 = Dois períodos vencidos

Processamento

Estas opções de processamento permitem especificar a filial que o sistema deve usar para o programa Regeração de CRP/RCCP (R3382) e as porcentagens para capacidades subestimadas e superestimadas (acima e abaixo da nominal). Além disso, você determina se os centros de trabalho devem ser acumulados por grupo de expedição no planejamento.

1. Filial

Use esta opção de processamento para especificar a filial que o sistema deve usar para o programa Regeração de Planejamento de CRP/RCCP (R3382).

2. Porcentagem de Capacidade Subestimada

Use esta opção de processamento para especificar a porcentagem abaixo da capacidade nominal que o sistema deve usar para determinar se um centro de trabalho está com carga abaixo da capacidade. O sistema exibe mensagens com o status U (abaixo da capacidade) para as cargas inferiores à porcentagem definida como abaixo do valor nominal.

Por exemplo, se a capacidade nominal é de 100 unidades e a capacidade abaixo da nominal está definida como 5%, o sistema ainda considera uma carga de 95 unidades como capacidade de carga válida para aquele centro de trabalho. Da mesma forma, o sistema considerará a capacidade de carga de 94 unidades como capacidade abaixo do limite.

3. Porcentagem de Capacidade Sobrestimada

Use esta opção de processamento para especificar a porcentagem acima da capacidade nominal que o sistema deve usar para determinar se um centro de trabalho está com carga acima da capacidade. O sistema exibe mensagens com o status O (acima da capacidade) para cargas superiores à porcentagem definida como carga acima do valor nominal.

Por exemplo, se a capacidade nominal é de 100 unidades e a capacidade acima da nominal está definida como 5%, o sistema ainda considera uma carga de 105 como carga válida para aquele centro de trabalho. Da mesma forma, o sistema considerará uma capacidade de carga de 106 unidades como acima do limite.

4. Acúmulo no Grupo de Expedição

Em branco = Não executar Acúmulo no Grupo de expedição

1= Executar Acúmulo no Grupo de Expedição

Use esta opção de processamento para especificar se os vários centros de trabalho que o sistema define em um grupo de expedição devem ser acumulados no grupo de expedição para verificação. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não acumula os centros de trabalho no grupo de expedição.

1= O sistema acumula os centros de trabalho no grupo de expedição.

Tipos de Previsão

Estas opções de processamento permitem especificar o tipo de previsão que o sistema deve processar quando executar o programa Regeração do Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380). Você pode inserir até cinco tipos de previsão no sistema. Os tipos de previsão são definidos pelo usuário e armazenados na tabela Previsões (F3460).

1. Tipos de Previsão Usados (até 5)

Tipo de Previsão 1

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de previsão a ser processado pelo sistema quando o programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) é executado. Os tipos de previsão são definidos pelo usuário e estão armazenados na tabela Previsões Detalhadas (F3460)

Tipo de Previsão 2

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de previsão a ser processado pelo sistema quando o programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) é executado. Os tipos de previsão são definidos pelo usuário e estão armazenados na tabela Previsões Detalhadas (F3460)

Tipo de Previsão 3

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de previsão a ser processado pelo sistema quando o programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) é executado. Os tipos de previsão são definidos pelo usuário e estão armazenados na tabela Previsões Detalhadas (F3460).

Tipo de Previsão 4

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de previsão a ser processado pelo sistema quando o programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) é executado. Os tipos de previsão são definidos pelo usuário e estão armazenados na tabela Previsões Detalhadas (F3460).

Tipo de Previsão 5

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de previsão a ser processado pelo sistema quando o programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) é executado. Os tipos de previsão são definidos pelo usuário e estão armazenados na tabela Previsões Detalhadas (F3460)

Unidades de Medida (UM)

Estas opções de processamento permitem especificar as unidades de medida que o sistema deve processar quando executar o programa Regeração do Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380). O sistema pode processar até cinco unidades de medida por vez.

1. Unidades de Medida Usadas (até 5)

Unidade de Medida 1

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida a ser processada pelo sistema durante a execução do programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380).

Unidade de Medida 2

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida a ser processada pelo sistema quando o programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) é executado.

Unidade de Medida 3

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida a ser processada pelo sistema quando o programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) é executado.

Unidade de Medida 4

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida a ser processada pelo sistema quando o programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) é executado.

Unidade de Medida 5

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida a ser processada pelo sistema quando o programa Planejamento de Requisitos de Recursos (R3380) é executado.

Verificação de Planejamentos de Requisitos de Recursos

Quando você gera um planejamento de requisitos de recursos, o sistema cria uma série cronológica que mostra a carga durante cada período de planejamento de um centro de trabalho. Se você tiver organizado vários centros de trabalho como um grupo de expedição de acordo com funções comuns, operações semelhantes ou etapas do roteiro, poderá visualizar o grupo para saber como o planejamento da produção afeta a capacidade dos centros de trabalho como um grupo.

Você pode verificar os resumos de cada período para determinar a carga imposta a um centro de trabalho por item ou por ordem. Pode verificar também as mensagens para cada centro de trabalho e excluí-las, removê-las ou suspendê-las.

Se o sistema encontrar condições de capacidade em excesso ou insuficiente, você poderá verificar o planejamento e identificar os períodos ou centros de trabalho nos quais estas condições ocorrem. Você pode ter que ajustar a previsão ou a capacidade e gerar novamente o planejamento de requisitos de recursos.

Verificação de Grupos de Expedição para RRP

Se você tiver vários centros de trabalho organizados como um grupo de expedição, poderá verificar o grupo para determinar como a capacidade afeta todos os centros de trabalho no grupo. Os grupos de expedição permitem organizar os centros de trabalho de acordo com funções comuns, operações semelhantes ou etapas de roteiro.

Ao verificar os grupos de expedição, você pode verificar também as mensagens sobre os centros de trabalho no grupo e utilizar as informações para redistribuir a carga no grupo.

► Verificação de grupos de expedição

No menu *Planejamento Diário de Requisitos de Recursos (G3311)*, selecione *Verificação de Grupos de Expedição*.

1. Na tela *Acesso a Resumo de Mensagens de Capacidade*, preencha os campos a seguir:
 - Filial C. Trabalho
 - Gr. Expedição
2. Clique na opção a seguir para que uma marca de seleção seja exibida na caixa:
 - Todos CT
3. Preencha os campos opcionais a seguir e clique em *Procurar*:
 - C. Tr. Crítico
 - Tipo Mens.
 - UM
4. Verifique o campo a seguir:
 - Mensagens Pendentes

Descrição dos Campos de Verificação de Grupos de Expedição

Descrição	Glossário
Gr. Expedição	Um código de categoria usado para agrupar centros de trabalho dentro de uma unidade geral de negócios. Por exemplo, você pode usar este código para agrupar máquinas semelhantes que estiverem operando em diversos centros de trabalho que submetem seus relatórios a uma unidade de negócios.
Todos CT	Uma opção que especifica o tipo de processamento de um evento.
C.Tr. Crítico	<p>Código que indica se o centro de trabalho é ou não considerado crítico quando o sistema calcula a capacidade. Os valores válidos são:</p> <p>N = Não é um centro de trabalho crítico 1 = O centro de trabalho é crítico somente no cálculo de RRP 2 = O centro de trabalho é crítico nos cálculos de RCCP e CRP. 3 = O centro de trabalho é crítico nos cálculos de RRP, RCCP e CRP. O sistema também exibe os centros de trabalho Tipo 3 quando você seleciona Tipo 1 ou Tipo 2 neste campo. 4 = Não é um centro de trabalho de capacidade O sistema não inclui este centro de trabalho no planejamento de capacidades.</p> <p>Observação: A seleção de dados é um recurso do sistema que processa certos grupos de informações com os programas RPP, CRP e RCCP.</p>

Tipo Mens.	Código que identifica as diferentes mensagens geradas pelo sistema Planejamento de Capacidades. Os valores válidos são: A = Mensagens de aviso M = Mensagens manuais O = Acima da capacidade U = Abaixo da capacidade
UM	Um código definido pelo usuário (00/UM) que indica a quantidade na qual um item do estoque deve ser expressa, por exemplo, CS (caixa coletiva) ou BX (caixa).
Mensagens Pendentes	Breve descrição de um item, observação ou explicação. --- ESPECÍFICO DA TELA --- Resumo das mensagens detalhadas no centro de trabalho. Por exemplo, se o centro de trabalho tem quatro mensagens a respeito de capacidade abaixo do limite (mensagem do tipo U), este campo exibe UUUU.

Opções de Processamento: Resumo de Mensagens de Capacidade (P3301)

Valores Pred.

1. Digite o Código do Centro de

Trabalho Crítico a ser exibido ou deixe em branco para exibir todos os Centros de Trabalho .

2. Digite o Modo de Capacidade:

1 = Requisitos de Recursos

2 = Capacidade Mínima Inicial

3 = Requisitos de Capacidade

3. Digite a Unidade de Medida predeterminada.

Versão

Digite a versão para cada programa. Se este campo for deixado em branco, será utilizada a versão ZJDE0001.

Revisão de Centros de Trabalho (P3006)

Verificação da Carga de Centros de Trabalho para RRP

O programa Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP) (R3380) fornece uma divisão numérica, por período de planejamento, da carga de trabalho imposta a um centro de trabalho. Use estas informações para determinar se é necessário ajustar a capacidade ou a previsão.

O código no campo Carga Principal na tela Revisão do Cadastro de Centros de Trabalho determina o tipo de carga. Por exemplo, se você inserir horas de máquina e de configuração

como o código de carga principal, os números exibidos serão diferentes dos que seriam exibidos se você inserisse somente as horas de máquina.

Os cálculos para os tipos de carga são:

Perfil calculado de carga disponível	O valor da capacidade disponível para um centro de trabalho.
Perfil previsto de carga	A capacidade necessária para atender a previsão. $\text{Perfil previsto} = (\text{quantidade prevista} \times \text{horas de mão-de-obra ou de máquina}) / (\text{eficiência} \times \text{utilização}) \times \text{código de base cronológica}.$
Porcentagem de recurso utilizada	O perfil previsto de carga dividido pelo perfil calculado de carga disponível.
Recursos disponíveis	O perfil calculado de carga disponível menos o perfil previsto de carga.
Recursos acumulados disponíveis	O total geral dos recursos disponíveis.

Quando o sistema calcula a demanda, usa o valor de compensação do campo Compensação de Recursos da tabela Perfis de Recursos de Capacidade (F3303). O valor de Deslocamento de Recursos determina o número de dias de diferença entre a utilização real de um recurso e a necessidade prevista.

Instruções Preliminares

- ☐ Gere o Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP) com todas as unidades de recursos atuais definidas com exatidão.

► Verificação de Cargas de Centros de Trabalho para RRP

No menu Planejamento Diário de Requisitos de Recursos (G3311), selecione a opção Verificação de Cargas de Centros de Trabalho.

1. Na tela Verificação de Cargas de Centros de Trabalho, preencha o campo a seguir:
 - Centro de Trab.
2. Preencha os campos opcionais a seguir e clique em Procurar:
 - Unid. Medida
 - Data Inic.
3. Verifique o campo a seguir:
 - Descrição

Descrição de Campos de Verificação de Cargas de Centros de Trabalho para RRP

Descrição	Glossário
Descrição	Um nome ou comentário definido pelo usuário.

Opções de Processamento: Capacidade/Carga (P3313)

Valores Pred.

1. Digite o Modo de Capacidade:

- 1 = Requisitos de Recursos
- 2 = Capacidade Mínima Inicial
- 3 = Requisitos de Capacidade

2. Digite o Código Definido pelo Usuário para a lista de descrições de linha a ser exibida.

3. Digite a Unidade de Medida predeterminada.

4. Digite a versão da Lista de Expedição a ser chamada. O valor predeterminado é ZJDE0001.

Versão

Digite a versão para cada programa. Se este campo for deixado em branco, será usada a versão ZJDE0001.

Consulta a Operações de Expedição (P31220)

Verificação de Resumos de Períodos

Além de verificar a capacidade/carga de um centro de trabalho, você pode também avaliar a carga imposta a um centro de trabalho. Avalie a carga por período e por item. Você pode verificar:

- Os itens programados para o centro de trabalho.
- O número de unidades de um item que faz parte da carga.
- A porcentagem da carga total do centro de trabalho utilizada para a previsão de um item específico. O sistema resume a carga pelo período, utilizando a unidade de medida que você especificar.

Use estas informações para determinar se é necessário ajustar a previsão ou a capacidade no centro de trabalho.

► Verificação de resumos de períodos

No menu Planejamento Diário de Requisitos de Recursos (G3311), selecione a opção Verificação de Resumo do Período.

1. Na tela Acesso a Revisão de Resumos de Período, preencha os campos a seguir:
 - Filial Centro Trab.
 - Centro Trab.
2. Preencha os campos opcionais a seguir e clique em Procurar:
 - Unid. Medida
 - Período Inicial
 - Final
3. Verifique os campos a seguir:
 - Período Final
 - Item
 - Unid.
 - %
 - Nº do Pedido

Opções de Processamento: Resumos de Períodos (P3312)

Valores Predeterminados

1. Digite o Modo de Capacidade:

- 1 = Requisitos de Recursos
- 2 = Capacidade Mínima Inicial
- 3 = Requisitos de Capacidade

2. Digite a Unidade de Medida predeterminada.

3. Digite a versão da Lista de Expedição a ser chamada. O valor predeterminado é ZJDE0001.

Versão

Digite a versão para cada programa. Se deixado em branco, será usada a versão ZJDE0001 .

1. Revisão de Centros de Trabalho (P3006)
2. Revisão de Previsões (P3460)
3. Revisão de Mensagens de MRP/MPS (P3411)

Verificação de Detalhes de Mensagens

A cada vez que você gera um planejamento de requisitos de recursos, o sistema cria mensagens para identificar os centros de trabalho cujas cargas estão em conflito com a capacidade planejada. A Verificação de Detalhes de Mensagens indica se as condições são de carga excessiva ou insuficiente. As mensagens de cada centro de trabalho aparecem em ordem alfabética por tipo de mensagem.

Use o programa Revisão de Mensagens do Planejamento de Capacidades (P3311) para limpar, remover ou manter as mensagens. Não é possível processar mensagens de capacidade. Por outro lado, é possível incluir observações para cada mensagem como um registro das ações tomadas. Além disso, você pode acessar telas relacionadas para confirmar ou alterar datas, valores e dados da manufatura para fábricas-chave do centro de trabalho.

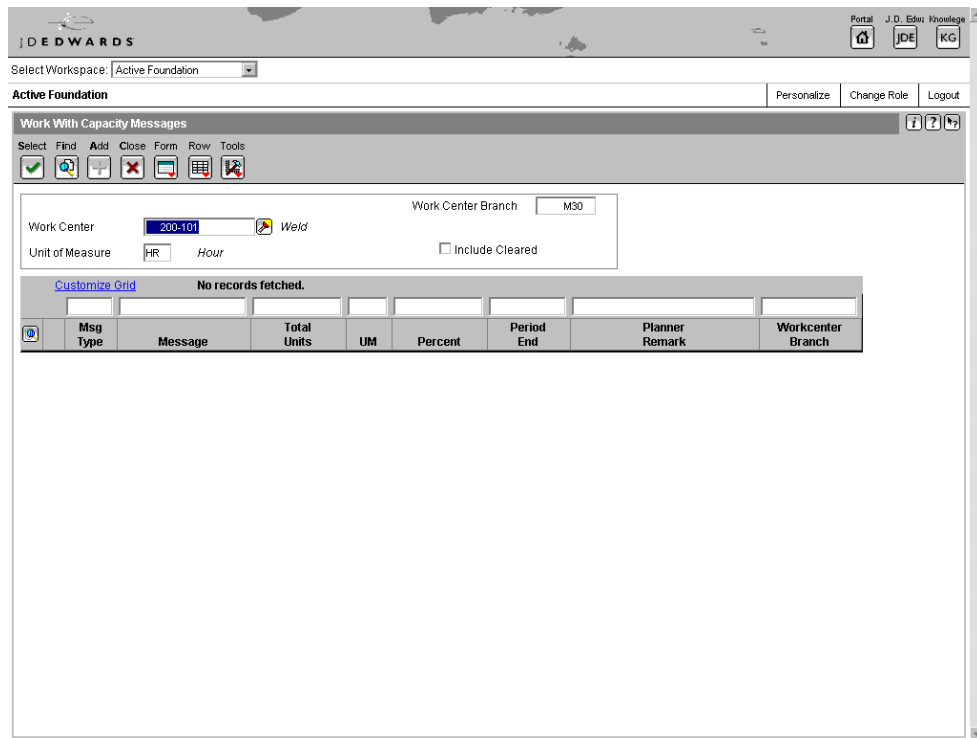
Você pode gerar um planejamento mais de uma vez. Quando você gera novamente um planejamento de requisitos de recursos, o sistema exclui todas as mensagens, exceto as indicadas a seguir:

- Mensagens inseridas manualmente
- Mensagens suspensas

► Verificação de detalhes de mensagens

No menu Planejamento Diário de Requisitos de Recursos (G3311), selecione Verificação de Detalhes de Mensagem.

1. Na tela Acesso a Mensagens de Capacidade, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - Filial de C. Trabalho
 - Centro Trab.



2. Verifique os campos a seguir:
 - Tipo Mens.
 - Mensagem
 - Total Unidades
 - UM
 - %
 - Observação do Planejador
3. Para remover uma mensagem, realce-a e selecione Limpar no menu Linha.
Quando você remove uma mensagem, ela não é mais exibida na tela Acesso a Mensagens de Capacidade.
4. Para exibir as mensagens removidas, marque a caixa de seleção Incluir removidas e clique em Procurar.
5. Para suspender ou liberar uma mensagem, realce-a e selecione Suspende/Liberar no menu Linha.
As mensagens suspensas são realçadas. O sistema retém as mensagens suspensas até que você as libere, remova ou exclua manualmente.
6. Para excluir uma mensagem, realce-a e selecione Revisão no menu Linha.
7. Na tela Revisão de Mensagens de Capacidade, realce a linha com a mensagem e clique em Excluir.

Opções de Processamento: Revisão de Mensagens de Planejamento de Capacidades (P3311)

Valores Pred.

1. Digite o Modo de Capacidade:

- 1 = Requisitos de Recursos
- 2 = Capacidade Mínima Inicial
- 3 = Requisitos de Capacidade

2. Digite a Unidade de Medida predeterminada.

3. Digite a versão predeterminada do programa Revisão de Centros de Trabalho (P30006)

Validação de Planejamentos de Requisitos de Recursos

A validação dos planejamentos de requisitos de recursos consiste em identificar os centros de trabalho sobrecarregados, ajustar as previsões ou os recursos e repetir a geração do planejamento para verificar se os ajustes distribuíram a carga entre os centros de trabalho.

Execute as etapas a seguir para validar o planejamento de requisitos de recursos.

1. Execute as etapas para a verificação do planejamento de requisitos de recursos.
2. Revise a previsão.
3. Execute as etapas para gerar novamente o planejamento de requisitos de recursos.
4. Repita estas etapas até que todas as cargas, em cada centro de trabalho, estejam corretas.

Consulte também

- ☐ Verificação de Planejamentos de Requisitos de Recursos no manual Planejamento de Requisitos
- ☐ Previsões Detalhadas Resumidas no manual Gerenciamento de Previsões.

Planejamento de Instalação Única

O planejamento de instalação única envolve a geração de um plano de produção ou distribuição para uma instalação. Todos os cálculos de suprimento e demanda ocorrem em uma única filial/fábrica. Se há um item disponível em outras filiais/fábricas, ele não é considerado no planejamento de instalação única.

Utilização dos Dados de Entrada do Planejamento de Local Único

Antes de gerar o planejamento de requisitos, os planejadores devem verificar a exatidão e as alterações feitas nos dados de entrada usados pelo sistema de planejamento. Isso inclui a verificação, análise ou atualização das seguintes informações:

Previsões

Alterações nas condições do mercado podem tornar necessário fazer alterações nas previsões usadas como entrada para a geração dos requisitos.

Listas de Materiais

Verificação dos lead times dos itens e da disponibilidade das peças da lista de materiais dos itens componentes.

Atualizações

Verificação de alterações dos itens. Por exemplo, quando o registro de um item é alterado, o item recebe um indicador de alteração que dá ao planejador a oportunidade de verificar os dados antes de gerar os requisitos as alterações.

Instruções Preliminares

- ❑ Gere uma previsão para os itens com demanda independente. Consulte *Criação de Previsões Detalhadas* no manual *Gerenciamento de Previsões*.
- ❑ Valide o planejamento de requisitos de recursos. Consulte *Geração de Planejamentos de Requisitos de Recursos* no manual *Planejamento de Requisitos*.

Revisão de Previsões Detalhadas

Depois de gerar e verificar uma previsão, você pode revisar as previsões para levar em conta as alterações em tendências do cliente, condições de mercado, atividades dos concorrentes, suas estratégias de marketing e assim por diante. Quando você revisa uma previsão, pode alterar manualmente as informações em uma previsão existente, incluir ou excluir uma previsão, e inserir um texto descritivo para a previsão.

Você pode acessar as previsões que quer revisar por número de item, filial/fábrica, tipo de previsão ou uma combinação destes elementos. Você pode especificar uma data de solicitação inicial para limitar o número de períodos.

Ao revisar a previsão, lembre-se de que as seguintes combinações devem ser únicas para cada registro de número de item e filial.

- Tipo de previsão
- Data de solicitação

- Número do Cliente

Por exemplo, se dois registros têm a mesma data de solicitação e número de cliente, eles precisam ter diferentes tipos de previsão.

► Verificação de previsões detalhadas

No menu *Operações Periódicas de Previsão (G3421)*, selecione a opção *Entrada/Alteração de Previsões*.

1. Na tela *Acesso a Previsões*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:

- Filial/Fábrica
- N° do Item
- Unid. Medida
- Tipo Previsão

2. Escolha uma previsão e clique em *Selecionar*.

PeopleSoft

Revisão de Previsões Detalhadas

OK Procurar Excluir Cancelar Tela Linha Ferramentas

Filial/Fábrica M30

N° do Item 220 Touring Bike, Red

UM EA Each

Tipo Previsão AA Actual Sales

Passar data 31/07/02

Registros 1 - 10										Customizar Grade		
	T	P	Data Solic.	Qtd. Prevista	Valor Previsto	Número do Cliente	Descrição	Ignorar Forçar	Qtd. Original	Valor Original	Filial Fábrica	
<input checked="" type="checkbox"/>			AA	31/07/02	199	129.350,00			N	199	129.350,00	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		AA	31/07/02	10	6.400,00	4242 Capital System	N	10	6.400,00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		AA	31/07/02	25	16.000,00	4245 Cloud Nine Inc.	N	25	16.000,00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		AA	31/08/02	165	107.000,00		N	165	107.000,00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		AA	31/08/02	10	6.400,00	4242 Capital System	N	10	6.400,00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		AA	31/08/02	25	16.000,00	4245 Cloud Nine Inc.	N	25	16.000,00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		AA	30/09/02	139	110.900,00		N	139	110.900,00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		AA	30/09/02	20	12.800,00	4242 Capital System	N	20	12.800,00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		AA	30/09/02	100	63.000,00	4245 Cloud Nine Inc.	N	100	63.000,00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		AA	31/10/02	121	78.650,00		N	121	78.650,00		

3. Na tela *Revisão de Previsões Detalhadas*, altere a informação em um dos campos a seguir:

- Qtd. Prevista
- Valor Previsto

4. Para anexar informações a um tipo de previsão, como um texto ou desenho, destaque a linha e selecione *Anexos* no menu *Linha*.

5. Clique em OK.

Descrição dos Campos de Revisão de Previsões Detalhadas

Descrição	Glossário
Unid. Medida	Um código definido pelo usuário (00/UM) que indica a quantidade na qual um item do estoque deve ser expressa, por exemplo, CS (caixa coletiva) ou BX (caixa).

Verificação do Leadtime para MRP

Use a versão Consulta a Lead Times do programa Consulta a Listas de Materiais (P30200) para verificar os lead times dos componentes ou ingredientes.

Consulte também

- ❑ As opções de processamento do programa Consulta a Listas de Materiais (P30200) em *Localização de Listas de Materiais* no manual *Gerenciamento de Dados de Produtos*

► Verificação de leadtime para MRP

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione a opção Consulta a Lead times.

1. Na tela Consulta a Lead times - Multinível Recuado, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar o item cujos lead times você quer exibir:
 - Filial
 - Item Pai

EDWARDS

Select Workspace: Active Foundation

Active Foundation Personalize Change Role Logout

Leadtime Inquiry - Multi Level Indented

Select Find Close Form Report View Row Tools

BOM Inquiry Parts Availability Leadtime Inquiry

Item Number: 220 Branch: M30 Touring Bike, Red

Item Leadtimes: Level: 2 Manufacturing: 2 Cumulative: 2 Type of Bill: M

Revision Level: As of Date: 04/16/03 Skip to Line: *

Records 1 - 10

Level	2nd Item Number	Description	Actual Level	Actual Mfg	Actual Cum	Quantity	UM	F V	Issue Code
1	2001	Cro-Moly Frame, Red	8		8	1	EA	V	U
2	2004	Cro-Moly Frame	3		3	1	EA	V	I
3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	25			152	CM	V	B
3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	25			112	CM	V	B
3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	25			10	CM	V	B
2	9011	Paint, Red	4			225	ML	V	B
2	9031	Primer	4			225	ML	V	B
2	9026	Acid	2			3	LP	F	I
2	2005	Chain Stay	2		2	2	EA	V	B
3	9003	16 mm Cro-Moly	25			203	CM	V	B

2. Clique na guia Leadtime e verifique as informações dos campos a seguir:

- Nível
- Manufatura
- Cumulativo

Verificação das Informações de Disponibilidade de Peças

O usuário pode determinar a disponibilidade das peças necessárias para fabricar uma determinada quantidade de um item pai antes de criar uma ordem de serviço ou programação de taxa. Use o programa Disponibilidade de Peças (P30200) para saber que peças estão disponíveis.

Antes de liberar uma ordem de serviço ou programação de taxa para a produção, você precisa verificar a lista de peças da ordem de serviço para determinar a disponibilidade das peças necessárias para produzir uma determinada quantidade do item pai. Use o programa Consulta a Listas de Peças (P3121) para saber qual a disponibilidade das peças.

Quando você especifica uma reserva temporária para uma peça, as quantidades exibidas indicam a disponibilidade da peça em todos os locais. Quando você especifica uma reserva definitiva para uma peça, somente as quantidades nos locais com reserva definitiva são exibidas. Também é possível exibir as quantidades de cada peça que têm reservas temporárias ou definitivas nas ordens de serviço e pedidos de vendas.

► Verificação da disponibilidade de peças

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione *Disponibilidade de Peças*.

1. Na tela *Lista de Peças – Multinível Recuada*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:

- Item Pai
- Filial

PeopleSoft
Dispon. Peças- Multinível Recuada

Selecionar Procurar Fechar Tela Relatório Exibir Linha Ferramentas

Consulta a Listas de Materiais Disponibilidade Peças Consulta a Leadtime

Filial

Item Pai Touring Bike, Red

Quantidade Solicitada EA

Quant. c/Redução Tipo Lista Mat.

Nível de Revisão Data Corte Passar p/Linha

Registros 1 - 10

Nível	2º Número do Item	Descrição	Quant.	Quant. Exist.	Quant. Disponível	UM	F V	Cód. Retir.	Indicador Ingr. Ativo
<input type="checkbox"/> 1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	200	177 EA	V	U		
<input type="checkbox"/> .2	2004	Cro-Moly Frame	1		-178 EA	V	I		
<input type="checkbox"/> ..3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	3500	1810 CM	V	B		
<input type="checkbox"/> ..3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	3000	1754 CM	V	B		
<input type="checkbox"/> ..3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	200	89 CM	V	B		
<input type="checkbox"/> .2	9011	Paint, Red	225	745000-	-35059 ML	V	B		
<input type="checkbox"/> .2	9031	Primer	225	745000-	-785050 ML	V	B		
<input type="checkbox"/> .2	9026	Acid	3	12	3 LP	F	I		
<input type="checkbox"/> .2	2005	Chain Stay	2	90000	89644 EA	V	B		
<input type="checkbox"/> ..3	9003	16 mm Cro-Moly	203	9000	4311 CM	V	B		

2. Verifique os campos a seguir e clique em *Fechar*:

- 2º Número do Item
- Quant. Disponível

Após completar estas etapas, o usuário pode verificar a disponibilidade da lista de peças.

Descrição dos Campos

Descrição

Quant. Disponível

Glossário

A quantidade disponível pode ser o saldo existente menos os comprometimentos, as reservas e pedidos pendentes. A disponibilidade é definida pelo usuário e pode ser configurada através das constantes da filial/fábrica.

Verificação de Itens para Atualização

Utilize o programa Verificação de Diferenças (P3402) para verificar os itens que foram alterados, seja por atividades planejadas ou não, em todo o sistema Planejamento de Requisitos. Você pode localizar um grupo selecionado de itens pelo número do planejador, pela família de planejamento, pela filial/fábrica e por códigos de planejamento específicos. É possível acessar as telas de série cronológica, de estoque e de informações de programação relacionadas para qualquer item.

Se um item for alterado, ele será exibido na tela Acesso a Resumo de Atualizações com a letra Y (Sim) no campo Indicador de Atualização. A lista a seguir identifica os programas que ativam automaticamente o indicador de alteração:

Revisão de Listas de Peças	Qualquer inclusão, alteração ou exclusão ativa o indicador para aquele item. Quando uma filial é alterada para um item, o sistema atualiza os locais antigo e novo.
Substituições de Lista de Peças	Qualquer seleção ativa o indicador tanto para o item selecionado como para o item sendo substituído.
Entrada de Ordens de Serviço	Qualquer inclusão ou exclusão ativa o indicador para o item. Se você alterar a data de solicitação ou quantidade de um item, o sistema ativará o indicador para o item. Se o status de um item for alterado para 99 e a quantidade pedida não for igual à quantidade concluída, o sistema ativará o indicador para aquele item. Quando uma filial é alterada para um item, o sistema atualiza os locais antigo e novo.
Retiradas de Estoque de Ordem de Serviço	Somente retiradas excessivas ativam o indicador.
Conclusões de Estoque de Ordem de Serviço	Se o status de um item for alterado para 99 e a quantidade pedida não for igual à quantidade concluída, o sistema ativará o indicador para aquele item.
Ajustes de Estoque	O sistema ativa o indicador para qualquer item cujo estoque tenha sido ajustado.
Transferências de Estoque	Quando algum estoque é transferido de uma filial para outra, o sistema ativa o indicador para os itens afetados nos dois locais.
Cadastro de Listas de Materiais	Qualquer inclusão ou exclusão de um item componente ativa o indicador para o pai do componente alterado. Se o item, a quantidade por item pai, a sucata ou as datas de vigência forem alteradas para qualquer item componente, o sistema ativará o indicador para o pai daquele componente.
Atualização de Local de Uso de Lista de Materiais	Qualquer alteração de um item componente ativa o indicador para o pai do componente alterado.
Verificação de Mensagens de Detalhe	Se você executar uma ação com base na mensagem de uma ordem e a quantidade, a data inicial ou a data de solicitação forem alteradas, o sistema ativará o indicador para o item. Se você executar uma ação com base em uma mensagem de expedição ou adiamento e a data inicial ou a data de solicitação recomendada for alterada, o sistema ativará o indicador para o item.
Revisão de Previsões	Qualquer inclusão, alteração ou exclusão ativa o indicador para aquele item.

Revisão de Dados da Manufatura	Qualquer inclusão, alteração ou exclusão ativa o indicador para aquele item.
Recontabilização de Quantidades em Aberto	Uma nova contabilização cancela a quantidade de estoque reservada de qualquer componente nas ordens de serviço que têm status igual ao indicado na opção de processamento (geralmente status 99). A recontabilização ativa o indicador para qualquer estoque cancelado.
Acúmulo do Leadtime	Este programa pode alterar datas críticas da manufatura na tabela Filiais de Itens. Se alterado, o indicador é atualizado para o item.
Entrada de Pedidos de Vendas	Qualquer inclusão, alteração ou exclusão ativa o indicador para aquele item.
Entrada de Pedidos de Compras	Qualquer inclusão, alteração ou exclusão ativa o indicador para aquele item.
Verificação de Atualizações	Qualquer atualização manual no campo Atualizações ativa o indicador para o item.

Além disso, qualquer transação que gere uma alteração do suprimento ou demanda durante a próxima execução do MRP atualiza o indicador de atualizações na tabela Filiais de Itens (F4102). Alguns exemplos são:

- Você executou uma ação com base na mensagem de uma ordem e a quantidade, a data inicial ou a data de solicitação foi alterada.
- Você executou uma ação com base em uma mensagem de Expedição ou Adiantamento e a data inicial ou a data de solicitação recomendada foi processada.
- Você cancela um pedido.

Observação

Você pode atualizar o indicador de atualizações a partir do programa Verificação de Atualização. Defina os parâmetros de segurança de forma que o acesso seja permitido somente ao pessoal adequado, como os supervisores da programação principal.

► Verificação da atualização de itens

No menu Operações Periódicas do Planejamento de Local Único (G3422), selecione a opção Revisão de Diferenças.

1. Na tela Acesso a Resumo de Atualizações, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar os itens que serão incluídos na próxima geração de atualização:
 - Filial/Fábrica
 - Fam. Plan. Principal

Opções de Processamento: Verificação de Diferenças (P3402)

Valores Pred.

Digite o Código de Planejamento ou deixe em branco para selecionar Todos

1. Código de Planejamento

Geração do Planejamento de Requisitos:

É possível gerar uma programação principal para um único item ou para todos os itens. Quando você gera uma programação principal, o sistema avalia as informações selecionadas, executa cálculos e recomenda uma programação planejada em intervalos de tempo para todos os itens selecionados. Você deve gerar uma programação principal semanalmente, no mínimo, para manter o planejamento atualizado.

Você pode definir a opção de processamento Modo de Geração para utilizar o processamento de alterações líquidas para obter versões de Regeração e de Atualização. No processamento de diferenças, o sistema inclui somente os itens que foram alterados desde a última geração. Use o programa Verificação de Diferenças(P3402) para determinar que itens devem ser incluídos na geração de alterações líquidas.

Regeração de uma Programação de Planejamento

No menu Operações de Planejamento Periódico de Local Único (G3422), selecione a opção Regeração de DRP.

No menu Operações de Planejamento Periódico de Local Único (G3422), selecione a opção Regeração de MPS.

No menu Operações de Planejamento Periódicos de Local Único (G3422), selecione a opção Regeração de MRP.

Os programas Regeração de MPS e Regeração de DRP usam versões do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) para gerar uma programação de nível único de Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP) ou de Programação Principal da Produção (MPS) para todos os itens que atendem o critério da seleção de dados. O programa:

- Lê as previsões ou pedidos de vendas selecionados
- Utiliza os dados das regras de inclusão de DRP/MPS/MRP para calcular os requisitos para os itens do planejamento principal
- Não expande os pedidos planejados para os componentes da lista de materiais

A versão Regeração de MRP do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS expande os pedidos planejados dos itens da lista de materiais para gerar um planejamento de materiais multinível.

Antes de o programa gerar uma programação, ele exclui a mensagem e as tabelas de séries cronológicas para os itens selecionados.

Quando você configurar suas versões para gerar uma programação de planejamento, deve considerar as seguintes informações:

Seleção de dados	Baseie sua seleção de dados na filial/fábrica, nos códigos de categoria (geralmente a Família de Planejamento Principal) e no código de planejamento. Qualquer seleção de campos com base em tabelas pode ser processada.
Seqüência de dados	Copie a seqüência de dados do exemplo de relatório. Não altere esta seqüência ou resultados imprevisíveis poderão ocorrer.

Geração da Programação de Planejamento de Atualização de Diferenças

Use uma destas instruções de navegação:

No menu Operações Periódicas de Planejamento de Local Único (G3422), selecione a opção Atualização de DRP.

No menu Operações Periódicas de Planejamento de Local Único (G3422), selecione a opção Atualização de MPS.

No menu Operações Periódicas de Planejamento de Local Único (G3422), selecione a opção Atualização de MRP.

Atualização de DRP, Atualização de MPS e Atualização de MRP são versões do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482). Use uma opção de processamento para especificar a atualização. Você pode definir a seleção de dados para incluir somente itens específicos que são exibidos na Acesso a Resumo de Atualizações. Quando você executa Atualização de DRP, Atualização de MPS ou Atualização de MRP, o sistema:

- Avalia as informações selecionadas
- Executa os cálculos
- Gera séries cronológicas e mensagens para os itens selecionados

O sistema baseia a seleção de itens de Verificação de Diferenças (P3402) nos tipos de atividade a seguir:

- Alterações na lista de materiais
- Transações de estoque
- Ajustes de previsão
- Alterações da ordem de serviço
- Alterações do pedido de compras
- Acúmulos de leadtime que resultam em novos valores de leadtime
- Alterações do pedido de vendas
- Alterações dos requisitos da ordem do item pai

Você deve executar o programa de atualização de diferenças regularmente para manter atualizada sua programação. Este programa grava dados nas tabelas Mensagens de Ação, Referência de Utilização e Séries Cronológicas. Você pode visualizar on-line as informações geradas por este programa utilizando os programas de séries cronológicas e de verificação de mensagens.

Opções de Processamento: Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482)

Horizonte

Estas opções de processamento especificam datas e períodos usados pelo programa para criar o planejamento.

1. Data Inicial da Geração

Use esta opção de processamento para especificar a data que o programa usa para iniciar o processo de planejamento. Esta data é também a data de início do horizonte de planejamento.

2. Períodos Vencidos

0 (valor predeterminado)

1

2

O programa inclui suplemento e demanda a partir deste número de períodos anterior à Data de Início de Geração.

Os valores válidos são:

0 0 períodos (valor assumido)

1 1 período

2 2 períodos

3. Períodos de Horizonte de Planejamento

Número de dias de planejamento

Use esta opção de processamento para especificar o número de dias a ser incluído no plano. Por exemplo, quando você examina as séries cronológicas, você vê os dados diários para o número de dias de planejamento, os dados semanais para o número de semanas de planejamento, os dados mensais para o número de meses de planejamento.

Número de semanas de planejamento

Use esta opção de processamento para especificar o número de semanas a ser incluído no plano. Por exemplo, quando você examina as séries cronológicas, você vê os dados diários para o número de dias de planejamento, os dados semanais para o número de semanas de planejamento, os dados mensais para o número de meses de planejamento.

Número de meses de planejamento

Use esta opção de processamento para especificar o número de meses a ser incluído no plano. Por exemplo, quando você examina as séries cronológicas, você vê os dados diários para o número de dias de planejamento, os dados semanais para o número de semanas de planejamento, os dados mensais para o número de meses de planejamento.

Parâmetros

Use estas opções de processamento para definir os critérios do processamento.

Observação

Considere as seguintes informações sobre a escolha do tipo de geração.

- Tipo de Geração 1 = MPS/DRP de nível único. Este tipo de geração pode ser usado em um ambiente de distribuição para peças adquiridas sem relacionamentos pai/componente ou em um ambiente de manufatura com relacionamentos pai/componente.
 - O programa gera uma série cronológica para cada item especificado na seleção de dados com o Código de Planejamento 1 na guia Dados de Manufatura da Fábrica, da tela Informações Adicionais do Sistema, seja o item manufaturado ou adquirido.
 - Para itens manufaturados, não ocorre a expansão da demanda até o nível dos componentes. Use o tipo de geração 1 se quiser processar somente os itens finais da programação principal. Desta forma, você pode estabilizar a programação antes de inserir a demanda dos componentes.
 - Não são criados registros de referência de utilização.
- Tipo de Geração 2 = lista de planejamento. Use este tipo de geração para planejar itens que têm uma lista de materiais de planejamento. Uma lista de materiais de planejamento tem um item pai fictício que na verdade não é fabricado, é usado apenas para representar a composição média de um grupo de produtos.

Este tipo de geração expande a previsão do pai para seus componentes multiplicando a previsão do pai pela Porcentagem Planejada da Característica Opcional (que consta na lista de materiais) para cada componente. O programa em seguida cria uma nova previsão para os componentes. Por exemplo, um item pai fictício de bicicleta pode ter uma previsão de 1000 itens. O programa distribui essa previsão em uma previsão de 100 bicicletas mountain bike, 500 bicicletas de trilha e 400 de passeio.

Para este tipo de geração é necessário assegurar o seguinte:

- O item pai fictício precisa ter o Código de Planejamento 4 na guia Dados de Manufatura da Fábrica da tela Informações Adicionais do Sistema.
- Os componentes devem ter o Código de Planejamento 5
- Os Percentuais Planejados da Característica precisam ser configurados corretamente na lista de materiais.
- O usuário deve especificar nas opções de processamento o tipo de previsão a ser lida do item pai e a ser criada para os componentes
- Tipo de Geração 3 = MPS multinível. Este tipo de geração é uma alternativa ao tipo 1, e executa um processamento completo e total dos itens da programação principal. O programa expande para os componentes a demanda de todos os itens pai especificados na seleção de dados. Você deve especificar na seleção de dados todos os itens a serem processados, não apenas os itens pai. O programa também cria registros de referência de utilização.
- Tipo de Geração 4 = MRP com ou sem MPS. Este tipo de geração tem a mesma funcionalidade do tipo de geração 3. Se você tiver executado uma geração completa e estabilizado a programação principal, poderá limitar a seleção de dados aos itens do MRP (com os códigos de planejamento 2 ou 3), de forma a reduzir o tempo de

processamento. Isto é possível porque a demanda dos itens da programação principal ainda estão armazenados na tabela Requisitos de Nível Inferior de MPS/MRP/DRP (Pegging). (F3412).

- Tipo de Geração 5 = MRP com MPS congelado. Este tipo de geração congela a programação principal depois de ela ter sido estabilizada. Antes de executar este tipo de geração, você deve fazer todos os ajustes necessários nos itens da programação principal e liberar ordens para cobrir a demanda. Este tipo de geração congela todo o horizonte de planejamento de forma semelhante à forma como o limite de congelamento congela uma parte do horizonte. A execução deste tipo de geração tem as seguintes consequências:
 - Nenhuma nova ordem será planejada.
 - Nenhuma mensagem sobre pedidos existentes será criada.
 - São aceitas quantidades negativas de Disponibilidade Final Ajustada.
 - A demanda só é expandida para o nível dos componentes a partir de ordens de serviço existentes. Não existem demandas -PWO a partir dos itens pai, somente demandas -FWO.
 - Tipo de Geração 6 = Inicializa o Mecanismo de Promessa de Atendimento do Pedido
-

1. Modo de Geração

1 = alteração líquida

2 = regeneração bruta

Uma geração completa inclui todos os itens especificados na seleção de dados. Uma alteração secundária inclui apenas aqueles itens na seleção de dados que foram alterados desde a última vez que você executou este programa.

Os valores válidos são:

1 alteração secundária

2 nova geração completa

2. Tipo de Geração

1 = MPS/DRP de nível único

2 = Lista de planejamento

3 = MPS multinível

4 = MRP com ou sem MPS

5 = MRP com MPS congelada

Consulte a Ajuda da guia Parâmetros para obter informações detalhadas.

Os valores válidos são:

1 MPS/DRP de nível único

2 Lista de planejamento

3 MPS multiníveis

4 MRP com ou sem MPS

5 MRP com MPS congelada

3. Tipo de UDC

Use esta opção de processamento para especificar a tabela UDC (sistema 34) que contém a lista de tipos de quantidade a ser calculada e gravada na tabela Séries.

Cronológicas (F3413). Assumido = QT.

4. Versão de Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda

Use esta opção de processamento para definir que versão de regras de inclusão de suprimento/demanda o programa lê. Estas regras definem os critérios usados para selecionar itens para processamento.

Quantidades Existentes

Estas opções de processamento definem como o programa calcula o estoque existente.

1. Inclusão de Datas de Validade de Lote

Em branco = Não incluir

1 = Incluir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema considera datas de vencimento de lote quando está calculando o estoque existente. Por exemplo, se você tiver 200 disponíveis com uma data de vencimento em 31 de agosto de 2005, e você necessita de 200 em 1 de setembro de 2005, o programa não reconhece o lote vencido e cria a mensagem para pedir ou manufaturar mais daquele item para satisfazer a demanda.

Os valores válidos são:

em branco Não considera as datas de vencimento do lote quando está calculando o estoque existente.

1 Considera as datas de vencimento do lote quando está calculando o estoque existente.

2. Redução de Estoque de Segurança

Em branco = não reduzir

1 = reduzir

Use esta opção de processamento para especificar se o planejamento é baseado na quantidade inicial disponível a partir da qual a quantidade do estoque de segurança foi retirada.

Os valores válidos são:

em branco não diminui

1 diminui

3. Quantidades de Roteiro de Recebimento

Quantidade em Trânsito

Em branco = não incluir no estoque existente

1 = Incluir no estoque existente

Num ambiente de manufatura, algumas vezes é necessário estabelecer onde está o estoque, de forma a determinar se está ou não disponível para uso imediato. Insira 1 se você quiser que quantidades em trânsito sejam incluídas no cálculo Disponibilidade Inicial nas séries cronológicas. Do contrário, o programa inclui estas quantidades na linha Em Recebimento (+IR) das séries cronológicas. As quantidades são ainda consideradas disponíveis pelo programa. A diferença está apenas na forma como você percebe as quantidades nas séries cronológicas.

Os valores válidos são:

em branco Não inclui no estoque disponível.

1 Inclui no estoque disponível.

Quantidade em Inspeção

Em branco = não incluir no estoque existente

1 = Incluir no estoque existente

Num ambiente de manufatura, algumas vezes é necessário estabelecer onde está o estoque, de forma a determinar se está ou não disponível para uso imediato. Insira 1 se você quiser que quantidades em inspeção sejam incluídas no cálculo Disponibilidade Inicial. Do contrário, o programa inclui estas quantidades na linha Em Recebimento (+IR) das séries cronológicas. Entretanto as quantidades são ainda consideradas disponíveis pelo programa. A diferença está apenas na forma como você percebe as quantidades nas séries cronológicas.

Os valores válidos são:

em branco Não inclui no estoque disponível.

1 Inclui no estoque disponível.

Quantidade Definida pelo Usuário 1

Em branco = não incluir no estoque existente

1 = Incluir no estoque existente

Num ambiente de manufatura, algumas vezes é necessário estabelecer onde está o estoque, de forma a determinar se está ou não disponível para uso imediato. Insira 1 se você quiser que quantidades definidas pelo usuário (definidas em Revisões de Roteiro de Recebimento no campo 1 de Operação Atualizada) sejam incluídas no cálculo Disponibilidade Inicial. Do contrário, o programa inclui estas quantidades na linha Em Recebimento (+IR) das séries cronológicas. Entretanto as quantidades são ainda consideradas disponíveis pelo programa. A diferença está apenas na forma como você percebe as quantidades nas séries cronológicas.

Os valores válidos são:

em branco Não inclui no estoque disponível.

1 Inclui no estoque disponível.

Quantidade Definida pelo Usuário 2

Em branco = não incluir no estoque existente

1 = Incluir no estoque existente

Num ambiente de manufatura, algumas vezes é necessário estabelecer onde está o estoque, de forma a determinar se está ou não disponível para uso imediato. Insira 1 se você quiser que quantidades definidas pelo usuário (definidas em Revisões de Roteiro de Recebimento no campo 2 de Operação Atualizada) sejam incluídas no cálculo Disponibilidade Inicial. Do contrário, o programa inclui estas quantidades na linha Em Recebimento (+IR) das séries cronológicas. Entretanto as quantidades são ainda consideradas disponíveis pelo programa. A diferença está apenas na forma como você percebe as quantidades nas séries cronológicas.

Os valores válidos são:

em branco Não inclui no estoque disponível.

1 Inclui no estoque disponível.

4. Códigos de Suspensão de Lote (até 5)

Em branco = Não incluir lotes suspensos no cálculo do estoque existente

* = Incluir todos os lotes suspensos no cálculo do estoque existente

Use esta opção de processamento para especificar os lotes a serem incluídos no cálculo de estoque existente. Você pode inserir um máximo de 5 códigos de suspensão de lote (41/L).

em branco não inclui nenhum lote suspenso no cálculo de estoque existente.

* inclui todos os lotes suspensos no cálculo de estoque existente.

5. Incluir as Taxas Vencidas como suprimento

Em branco = Não incluir

1 = Incluir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve considerar como suprimento as quantidades em aberto dos pedidos de taxa vencidos. Se você inserir o valor 1 nesta opção de processamento, o sistema incluirá estas quantidades na linha Programação de taxa não ajustada (+RSU) assim como na linha Programação de taxa ajustada (+RS) do programa Apontamento de Horas Rápido (P051121). Os valores válidos são:

Em branco = Não considerar os pedidos vencidos como suprimento.

1 = Considerar os pedidos vencidos como suprimento.

Previsão

Estas opções de processamento servem a dois propósitos:

- Para determinar que tipos de previsão o programa lê como demanda
- Para iniciar uma lógica especial para o consumo da previsão

1. Tipo de Previsão Usado (até 5)

As previsões são uma fonte de demanda. Você pode criar previsões usando 12 tipos diferentes de previsão (34/DF) dentro do sistema de Previsão. Um é considerado o tipo Melhor Ajuste (BF) comparado com um histórico de demanda de item. Use esta opção de processamento para definir quais quantidades de previsão criadas por qual tipo de previsão estão incluídas no processo de planejamento. Insira valores múltiplos sem espaços; por exemplo: 1202BF.

2. Tipo de Previsão para Lista de Materiais para Planejamento/Consumo da Previsão por Cliente

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de previsão (UDCs 34/DF) que o sistema deve usar para criar previsões para componentes quando você expande as lista de materiais para planejamento do tipo de geração 2. Este valor precisa ser igual ao da opção de processamento Tipos de Previsão Usados desta funcionalidade.

A funcionalidade a seguir é reservada para uso futuro.

Quando a Lógica de Consumo da Previsão é definida com o valor 2, Consumo da Previsão pelo Cliente, esta opção de processamento especifica o tipo de previsão (34/DF) usado para criar uma previsão para a demanda diária real por cliente. Este valor não pode ser igual ao da opção de processamento Tipos de Previsão Usados desta funcionalidade.

3. Lógica de Consumo da Previsão

Em branco = Não usar o consumo da previsão

1 = Usar o consumo da previsão

Use esta opção de processamento para especificar se a lógica de consumo da previsão deve ser usada durante o processamento de planejamento de requisitos. Os valores válidos são:

Em branco = Não usar o consumo da previsão

1 = Usar o consumo da previsão Este valor ativa a lógica de consumo da previsão aplicada a pedidos de vendas agregadas e quantidades da previsão dentro do período de consumo da previsão para itens selecionados com a regra de limite de planejamento H.

2 = Usar o consumo da previsão por cliente

Esta funcionalidade estará disponível em uma versão futura.

Este valor ativa a lógica de consumo da previsão aplicada a pedidos de vendas e quantidades da previsão para clientes individuais. Este valor precisa ser usado em conjunto com Tipo de Previsão para Listas de Materiais para Planejamento / Consumo da Previsão por Cliente.

4. Relacionamento de Referências de Cliente predeterminadas para o Consumo da Previsão por Cliente

1 = Referência de Envio (valor predeterminado)

2 = Referência de Vendas

Quando a Lógica de Consumo da Previsão é definida com o valor 2, Consumo da Previsão pelo Cliente, esta opção de processamento especifica o relacionamento do registro do cliente, isto é, o número de cadastro (referência de envio ou de vendas) a ser usada nos cálculos.

Os valores válidos são:

1 = Usar o número do cadastro geral da referência de envio

2 = Usar o número do cadastro geral da referência de vendas

Tipos de Documento

Estas opções de processamento estabelecem os tipos de documento predeterminados.

1. Pedidos de Compras

Quando você receber mensagens relacionadas à criação de pedido de compras, este tipo de documento aparecerá como o assumido. O valor assumido é OP.

2. Ordens de Serviço

Quando você receber mensagens relacionadas à criação de ordem de serviços, este tipo de documento aparecerá como o assumido. O valor assumido é WO.

3. Programações de Taxa

Quando você recebe mensagens relacionadas à criação de programações de taxa, o tipo de documento é exibido como o valor predeterminado. Digite o UDC 00/DT do tipo de documento para programação de taxa que deseja utilizar.

Lead times

Use lead times de segurança para permitir um tempo adicional para atrasos no recebimento ou na produção. Use dias de prazo extra para filtrar as mensagens desnecessárias.

1. Leadtime de Segurança de Item Comprado

Para itens com tipo de estoque P, o programa inclui o valor que você insere aqui para o leadtime de nível do item para calcular o leadtime total.

2. Leadtime de Segurança de Item Manufaturado

Para itens com tipo de estoque M, o programa inclui o valor que você insere aqui para o leadtime de nível do item para calcular o leadtime total.

3. Dias de Prazo Extra de Expedição

Mensagens expressas são omitidas, começando na data de início da geração e continuando pelo número de dias que você insere aqui.

4. Dias de Prazo Extra de Adiamento

Mensagens diferidas são omitidas, começando na data de início da geração e continuando pelo número de dias que você insere aqui.

Desempenho

Estas opções de processamento definem a saída e aumentam ou reduzem o tempo de processamento.

1. Limpeza das tabelas F3411/F3412/F3413

2. A entrada das tabelas Filial/Fábrica Local de Planejamento será eliminada

3. Iniciar Código de Impressão de MPS/MRP

4. Mensagens e Séries Cronológicas para itens fictícios

Em branco = Não gerar

1 = Gerar

Use esta opção de processamento para indicar se o programa gera mensagens e séries cronológicas para itens genéricos.

Os valores válidos são:

em branco Não gera

1 Gera

5. Status de Pedido Planejado Fixo final

Em branco = Todas as mensagens são expandidas

Use esta opção de processamento para especificar o status da ordem de serviço no qual as mensagens não são mais expandidas para os componentes. Se você deixar este campo em branco, todas as mensagens são expandidas para os componentes.

6. Extensão de Ajustes com Base em Taxa

Em branco = Não estender

1 = Estender

Use esta opção de processamento para especificar se os ajustes para taxa baseada em itens são expandidos para os componentes criando, assim, mensagens para os componentes.

Os valores válidos são:

em branco Não expandem

1 Expandem

7. Status de Taxa Fechada

Insira o status de taxas fechadas. Quando estiver planejando para um item com base na taxa, o programa não considera pedidos de taxas neste status ou em status superior.

8. Definição de Chave para a tabela F3411

Use esta opção de processamento para permitir ao sistema a execução simultânea de vários jobs de MRP/MPS. O valor que você inserir especifica a faixa para o número de registros das tabelas Mensagens de MPS/MRP/DRP (F3411), Requisitos de Nível Inferior de MPS/MRP/DRP (F3412) para uma execução específica. Este valor precisa ser grande o suficiente para incluir o número de registros que serão gerados para a tabela. Por exemplo, se você inserir o valor 8 para a primeira execução e 10 para a segunda, o sistema reservará para duas execuções simultâneas de MRP/MPS as faixas de registros descritas a seguir:

Primeira execução:

O sistema reserva registros na faixa de 1 a $[1 \times 10^8 \text{ a } 10^8 \text{ potência}]$ ou de 1 a 100.000.000.

Segunda execução:

O sistema reserva registros na faixa de $[1 \times 10^8 \text{ a } 10^8 \text{ potência} + 1]$ a $[2 \times 10^8 \text{ a } 10^8 \text{ potência}]$ ou de 100.000.001 a 20.000.000.000.

Observação: Os valores que você insere são os expoentes para o cálculo acima. Digite um número entre 7 e 14. Se você não inserir um valor, o sistema usará o valor 10.

Esta opção de processamento só se aplica quando um job de MRP/MPS subsequente é submetido enquanto um job existente está sendo executado. O número de registros que os programas Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) and Programação do Planejamento Principal - Várias Fábricas (R3483) geram é baseado nos valores que você inserir nesta opção de processamento. Você determina o número ideal de registros que o sistema deve incluir. Todos os valores devem ser os mesmos em todas as versões. Se os

definições das versões forem diferentes, o sistema poderá gerar resultados imprevistos.

9. Definição de Chave para a tabela F3412

Use esta opção de processamento para permitir ao sistema a execução simultânea de vários jobs de MRP/MPS. O valor que você inserir especifica a faixa para o número de registros das tabelas Mensagens de MPS/MRP/DRP (F3411), Requisitos de Nível Inferior de MPS/MRP/DRP (F3412) para uma execução específica. Este valor precisa ser grande o suficiente para incluir o número de registros que serão gerados para a tabela. Por exemplo, se você inserir o valor 8 para a primeira execução e 10 para a segunda, o sistema reservará para duas execuções simultâneas de MRP/MPS as faixas de registros descritas a seguir:

Primeira execução:

O sistema reserva registros na faixa de 1 a $[1 \times 10^8 \text{ à } 8^{\text{a}} \text{ potência}]$ ou de 1 a 100.000.000.

Segunda execução:

O sistema reserva registros na faixa de $[1 \times 10^8 \text{ à } 8^{\text{a}} \text{ potência} + 1]$ a $[2 \times 10^8 \text{ à } 10^{\text{a}} \text{ potência}]$ ou de 100.000.001 a 20.000.000.000.

Observação: Os valores que você insere são os expoentes para o cálculo acima. Digite um número entre 7 e 14. Se você não inserir um valor, o sistema usará o valor 10.

Esta opção de processamento só se aplica quando um job de MRP/MPS subsequente é submetido enquanto um job existente está sendo executado. O número de registros que os programas Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) and Programação do Planejamento Principal - Várias Fábricas (R3483) geram é baseado nos valores que você inserir nesta opção de processamento. Você determina o número ideal de registros que o sistema deve incluir. Todos os valores devem ser os mesmos em todas as versões. Se as definições das versões forem diferentes, o sistema poderá gerar resultados imprevistos.

10. Omissão de Série Cronológica

Em branco = Gerar a Série Cronológica

1 = Não gerar a Série Cronológica

Use esta opção de processamento para especificar se o programa Planejamento dos Requisitos de MRP/MPS (R3482) gera a série cronológica. Os valores válidos são:

Em branco = Gerar as séries cronológicas

1 = Não gerar as séries cronológicas

Observação: O desempenho é melhor quando o sistema não gera a série cronológica.

Modo de Manufatura

Se você usa a manufatura por processo, digite 1 para gerar o planejamento com base nas previsões de co-produtos e subprodutos para o processo. Em seguida, o programa cria as mensagens para o processo.

1. Planejamento de Processos

Em branco = Manufatura discreta

1 = Manufatura de processo

Se você usa o processo de manufatura, digite 1 para gerar o plano com base nas previsões dos produtos intermediários/subprodutos do processo. A seguir, o programa criará mensagens para o processo.

Os valores válidos são:

branco discreto

1 processo

2. Planejamento de Processos

Em branco = Não incluir

1 = Incluir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve incluir o suprimento e demanda dos itens que estão associados a um projeto. Os itens específicos de projetos têm o tipo de armazenamento P. Os valores válidos são:

Em branco = Não incluir os itens associados aos projetos.

1 = Incluir os itens associados aos projetos.

3. Configuração da Tabela de Componentes

Em branco = Não processar a tabela de componentes configurados

1 = Processar a tabela de componentes do configurador

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve processar os componentes do configurador a partir da tabela Componentes do Configurador (F3215) e incluí-los nas tabelas Arquivo de Detalhes de Pedidos de Vendas (F4211) e Lista de Peças de Ordem de Serviço (F3111). Se você inserir o valor 1 nesta opção de processamento, o sistema processará os itens da tabela Componentes do Configurador como itens de demanda.

Em branco = Não processar os itens da tabela Componentes do Configurador

1 = Processar os itens da tabela Componentes do Configurador

Paralelo

Estas opções de processamento especificam o número de processadores que o sistema usa no processamento paralelo. Estas opções também especificam se o sistema executa o pré-processamento durante o processamento paralelo.

1. Número de Jobs do Subsistema

0 = valor predeterminado

Use esta opção de processamento para especificar o número de subsistemas em um servidor.

O valor predeterminado é 0 (zero).

2. Pré-processamento

Em branco = Não executar o pré-processamento

1 = Executar o pré-processamento

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve executar o pré-processamento durante o processamento paralelo. Durante o pré-processamento, o sistema verifica o suprimento e a demanda e executa o planejamento somente para os itens envolvidos. O pré-processamento melhora o desempenho quando você executa o MRP e só é válido quando o número de itens de fato planejado é menor que o número total de itens na seleção de dados.

Os valores válidos são:

Em branco O sistema não executa o pré-processamento.

1 O sistema executa o pré-processamento.

Saída do Planejamento de Requisitos

Quando você gera um planejamento da programação, o sistema de planejamento avalia as informações selecionadas de suprimento e demanda, executa cálculos e recomenda uma programação planejada em intervalos de tempo para os itens selecionados. Em seguida, o sistema apresenta aos planejadores mensagens de ação e de aviso que sugerem novas ordens de serviço ou uma nova programação das ordens existentes. Existem outras ferramentas de planejamento, como a consulta a suprimento e demanda e os registros de pegging.

Verificação de Séries Cronológicas

As séries cronológicas são registros do cálculo, em intervalos de tempo, dos requisitos líquidos de suprimento e demanda de itens selecionados. O sistema recupera estes dados da geração ou execução de alteração líquida mais recente.

Use as versões Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP) ou Programação Principal da Produção (MPS) do programa Série Cronológica da MPS (P3413) para verificar a programação principal e decidir se quer aceitar o planejamento que o sistema sugere ou se eu substituí-lo. Você deve verificar as mensagens de ação de números de itens individuais para determinar se alguma ação deve ser tomada e qual.

Use as opções de processamento do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) para configurar períodos diários, semanais ou mensais (períodos).

A lista a seguir mostra algumas informações pertinentes às séries cronológicas de DRP e de MPS:

Quantidades para períodos específicos

Você pode verificar o seguinte:

- Atividades de estoque em intervalos de tempo em qualquer unidade de medida
- Quantidades comprometidas em qualquer unidade de medida válida
- Limites de tempo e leadtime no nível de item
- Ocorrências de leadtime cumulativo e de manufatura

Quantidades de períodos ajustadas ou não

As quantidades do período são ajustadas ou não ajustadas.

Os cálculos das quantidades ajustadas consideram que o usuário não irá processar as mensagens de ação.

Os cálculos das quantidades não ajustadas consideram que o usuário irá processar as mensagens de ação. A letra U no final dos tipos de quantidade indica que as quantidades do período não são ajustadas.

Consumo da previsão

Quando você usa uma regra de limite de tempo de planejamento para o cálculo da quantidade disponível final que é baseada no maior valor, previsão ou demanda do cliente, como G, C ou H, a previsão é consumida. Isto significa que a previsão é reduzida pelo valor da demanda do cliente naquele mesmo período.

Vários formatos de exibição

Você pode exibir as séries cronológicas em vários formatos, como os seguintes:

- Todas as linhas de demanda resumidas em uma só linha de demanda
- Todas as linhas de suprimento resumidas em uma só linha de suprimento
- Omitindo ou selecionando as linhas de informação escolhidas
- Alternando entre duas tabelas de tipos de quantidade, como definido nas opções de processamento

Acesso a outros programas

Você pode acessar outros programas enquanto verifica as séries cronológicas:

- Consulta a Suprimento/Demanda e à Referência de Utilização, para determinar onde as demandas de nível superior estão sendo geradas
- Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS, para verificar os detalhes de mensagens e executar as ações apropriadas
- Informações Adicionais do Sistema para verificar os detalhes de configuração do item
- Revisão de Previsões Detalhadas, para verificar as previsões e o histórico de vendas do item
- Revisão de Programações de Taxa, para verificar as programações de taxa do item
- Geração de MPS ou DRP para executar uma regeneração on-line para o item exibido

O programa Séries Cronológicas – MRP é o mesmo usado para fazer consultas sobre séries cronológicas de DRP/MPS. Utilize a versão adequada do programa Séries Cronológicas de MPS (P3413) para verificar as séries de itens para o planejamento de requisitos de materiais. Você pode mudar as definições nas opções de processamento de MRP para atender às diversas necessidades do Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP).

Utilize o programa Janela Chave de Séries Cronológicas de MPS/MRP/DRP (P34KEY) para verificar os tipos de quantidade que são geradas para o planejamento de requisitos de materiais. Estes tipos de quantidade incluem:

Pedido planejado (+PLO)	Representa pedidos de reabastecimento recomendados para um item.
Ordem de serviço planejada (-PWO)	Representa a demanda por componentes necessário para a ordem de serviço planejada pai (+PLO).
Ordens de serviço (+WO) (+WO/WOU)	Representa uma ordem de serviço de manufatura de suprimento do componente que tem um cabeçalho de ordem de serviço. O código -WOU indica a ordem de serviço que está na tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801). O código +WO indica a ordem de serviço se você processou todas as mensagens de ação aplicáveis.
Ordem de serviço fixa (-FWO)	Representa a demanda por componentes que serão consumidos das ordens de serviço pai liberadas (+WOU).

Códigos de Exibição de Séries Cronológicas

Os dias do lead time do item e do período de planejamento são mostrados na exibição da série cronológica. Os períodos de planejamento e lead times são anotados nos seus períodos específicos como se segue:

L	Lead time de nível
M	Leadtime de manufatura
C	Leadtime cumulativo
F	Período de congelamento
P	Limite de planejamento
D	Período de exibição de mensagens

Instruções Preliminares

- ❑ Gere um planejamento de requisitos de materiais atualizado que inclua as datas inicial e final dos períodos de planejamento a serem verificados. Consulte *Geração de Planejamentos de Requisitos de Materiais* no manual *Planejamento de Requisitos*

► Verificação de séries

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Consulta a Séries Cronológicas/ATP de DRP.

No menu *Operações Diárias de MPS (G3412)*, selecione a opção *Consulta a Séries Cronológicas de MPS/ATP*.

No menu *Operações Diárias de MRP (G3413)*, selecione a opção *Consulta a Séries Cronológicas de MRP/ATP*.

1. Na tela *Acesso a Séries Cronológicas*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:

- Filial/Fábrica
- N° do Item

Work With Time Series

Select Workspace: Active Foundation

Active Foundation | Personalize | Change Role | Logout

Find Close Form Tools

☒ Suppress Blank Lines
☐ Summarize Supply Demand
☐ Alternate Quantity Type

Branch/Plant: M30
 Start From Date: 06/01/05
 Unit of Measure: EA

Item Number: 220 Touring Bike, Red
 Leadtime Level: 2 Fixed

Customize Grid Records 1 - 10

Description	6/3/2005 L C	6/10/2005	6/17/2005 F	6/24/2005	7/1/2005 P
+BAU	134	134		-80	-80
+BA	134	134			
+WOU					2000
+WO			80		
-FSCU					288
-FCST					288
-SOU		134	80		74
-SO		134	80		74
=EAU	134		-80	-80	1558
=EA	134				

2. Para alterar a exibição, escolha quaisquer das seguintes opções:

- Omitir Linhas em Branco
- Resumir Suprimento/Demanda
- Tipo de Quant. Alternativa

3. Para alterar a exibição de itens, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:

- Data Inicial
- Unid.de Medida

4. Para acessar outras telas, escolha a tela adequada no menu *Tela*.

Opções de Processamento: Séries Cronológicas de MPS (P3413)

Valor Predeterminado

Estas opções de processamento permitem especificar os tipos de UDC obrigatórios e alternativos para as descrições de linha de séries cronológicas no programa Séries Cronológicas de MPS (P3413).

1. Tipo de UDC (Obrigatório). O valor predeterminado é QT.

Use esta opção de processamento para especificar o código definido pelo usuário (UDC) no sistema 34 para a lista de descrições de linha que é exibida na série cronológica. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará o código de tipo de quantidade (QT).

2. Tipo de UDC Alternativo (Opcional).

Use esta opção de processamento para especificar o código definido pelo usuário (UDC) no sistema 34 para a lista de descrições de linha alternativas que é exibida nas telas associadas ao programa Série Cronológica (P3413). Escolha a opção Tipo de Quantidade Alternativa para exibir as descrições de linha alternativas. Se você não marcar uma opção, o sistema não exibirá as descrições de linha alternativas.

Processamento

Estas opções de processamento identificam que informações são exibidas de que forma na tela Séries Cronológicas. Você pode escolher períodos vencidos e de consumo da previsão específicos. Além disso, pode optar por resumir os dados de suprimento e demanda em uma única linha.

1. Períodos Vencidos

0 (valor predeterminado)

1

2

Use esta opção de processamento para especificar o número de períodos que o sistema deve exibir na série cronológica antes da data de início da geração de MRP. Os valores válidos são:

0 Zero períodos (valor predeterminado) antes da data de início da geração de MRP.

1 Um período antes da data de início da geração de MRP.

2 Dois períodos antes da data de início da geração de MRP.

Este valor deve corresponder aos períodos vencidos da Geração de MRP (R3482/R3483). Se o programa Geração de MRP tiver um período vencido, esta opção deve ser definido com o valor um.

2. Resumo de Suprimento e Demanda

Em branco = Não resumir (valor predeterminado)

1 = Resumir

Use esta opção de processamento para consolidar as linhas de suprimento em uma única linha e as linhas de demanda em outra linha única nas telas associadas ao programa

Série Cronológica (P3413). Os valores válidos são:

Em branco O sistema não consolida as linhas de suprimento e demanda em linhas únicas.

1 O sistema consolida as linhas de suprimento e demanda em linhas únicas.

3. Períodos de Consumo da Previsão (FCP)

Em branco = Não indicar o FCP (valor predeterminado)

1 = Indicar o FCP

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve indicar os períodos de consumo da previsão (FCP) no programa Série Cronológica (P3413) quando a MRP usa o consumo da previsão. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não indica os períodos de consumo da previsão.

1 O sistema indica os períodos de consumo da previsão com um asterisco próximo à data.

Versões

Essas opções de processamento permitem especificar as versões de relatórios e programas como Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) e Revisão de Detalhes de Mensagens de MRP/MPS (P3411) acessadas pelas opções dos menus Tela e Linha do programa Séries Cronológicas de MPS (P3413).

1. MRP de Item Único (R3482)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa MRP de Item único (R3482) que o sistema deve utilizar quando este programa é acessado a partir da opção de tela da tela Acesso a Séries Cronológicas. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

2. Revisão de Mensagens de Detalhes de MRP (P3411)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Verificação de Mensagem de Detalhe de MRP (P3411) que o sistema deve utilizar quando este programa for acessado com a opção de linha da tela Acesso a Séries Cronológicas. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

3. Consulta a Suprimento e Demanda (P4021)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Consulta a Suprimento e Demanda (P4021) que o sistema deve utilizar quando este programa for acessado com a opção de tela da tela Acesso a Séries Cronológicas. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

4. Revisão de Previsões (P3460)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Revisão de Previsões (P3460) que o sistema deve utilizar quando este programa for acessado com a opção de tela da tela Acesso a Séries Cronológicas. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

5. Consulta a Ref. de Utilização (P3412)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Consulta à Referência de Utilização (P3412) que o sistema deve utilizar quando este programa for acessado com a opção de tela da tela Acesso a Séries Cronológicas. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

6. Revisão de Programação de Taxa (P3109)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Revisão de Programação de Taxas (P3109) que o sistema deve utilizar quando este programa for acessado com a opção de tela da tela Acesso a Séries Cronológicas. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

7. Calendário de Dias Úteis (P00071)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Calendário de Dias Úteis (P00071) que o sistema deve utilizar quando este programa for acessado com a opção de tela da tela Acesso a Séries Cronológicas. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

8. Filiais de Itens (P41026)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Filial do Item (P41026) que o sistema deve utilizar quando este programa for acessado com a opção de tela da tela Acesso a Séries Cronológicas. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

Verificação de Famílias de Planejamento

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Verificação de Famílias de Planejamento de DRP.

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione a opção Verificação de Famílias de Planejamento de MPS.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione Verificação de Famílias de Planejamento de MRP.

Depois de gerar o MRP, você pode verificar todos os números de itens que têm mensagens. É possível exibir a lista de itens com mensagens utilizando os filtros a seguir:

- Código de Planejador
- Número do Comprador
- Família de Planejamento
- Número do Projeto
- Filial/fábrica
- Data Final
- Tipo de Mensagem
- Código de Planejamento

- Tipo de armazenamento

Utilização de Mensagens

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), realce a opção Verificação de Mensagens de Detalhe de DRP.

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione a opção Verificação de Mensagens de Detalhe de MPS

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MRP.

Você pode verificar e processar manualmente as mensagens usando o programa Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411) ou processar as mensagens automaticamente usando o programa Processamento de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (R3411).

Use as opções de processamento de Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS para especificar os valores predeterminados para os tipos de pedidos exibidos na tela Revisão de Mensagens de Detalhe.

As mensagens de ação para Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP), Programação Principal da Produção (MPS) e Planejamento de Requisitos de Materiais(MRP) são definidas na tabela de Códigos Definidos pelo Usuário 34/MT. Os códigos de caracteres a seguir são códigos fixos: Não altere os códigos de caracteres nesta lista.

Atenção

Dependendo da organização da sua empresa, a pessoa que trabalha com as mensagens de ação de DRP/MPS/MRP deve consultar o pessoal da produção ou de compras antes de executar uma ação com base nas mensagens que tenham impacto sobre esses departamentos.

Sempre que você gera um planejamento de requisitos de materiais o sistema produz mensagens de ação para identificar as situações em que a demanda requer uma das ações a seguir:

- Alteração dos pedidos de suprimento existentes
- Criação de novos pedidos

Use a versão Mensagens de Detalhe – MRP do programa Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS para verificar as mensagens de exceção da geração de planejamento mais recente. Estas mensagens podem auxiliar na avaliação dos pedidos planejados e existentes. Você pode verificar primeiramente as mensagens mais críticas e depois as outras, na ordem em as processar.

Processamento de Mensagens para uma Família de Planejamento

Você pode processar as mensagens para uma família de planejamento usando Resumo de Mensagens (P3401).

► Processamento de mensagens para uma família de planejamento

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu *Operações Diárias de DRP (G3411)*, selecione a opção *Verificação de Famílias de Planejamento de DRP*.

No menu *Operações Diárias de MPS (G3412)*, selecione a opção *Verificação de Famílias de Planejamento de MPS*.

No menu *Operações Diárias de MRP (G3413)*, selecione *Verificação de Famílias de Planejamento de MRP*.

1. Na tela *Acesso a Resumo de Mensagens*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar* para localizar uma família de planejamento:

- Filial/Fábrica
- Família Planej.

2nd Item Number	Item Description	Outstanding Messages	Short Item No	3rd Item Number	Planner Number	Buyer Number	Pr Su
240	Recreational Sport Bike	A O O O O O O O O +	721131	240	8444	8443	
210	Mountain Bike, Red	O O O O O O O O O	60011	210	8444	8444	
230	Youth Sport Bike	A F	60020	230	8444	8444	
		A A	60100		7500		
2012	Chain, DX	A	60177	2012	8444	8444	
		A	60257		8444	8444	
220	Touring Bike, Red	E L O O O O O O O +	60038	220	7500		
2001	Cro-Moly Frame, Red	A D G O O O O O O +	60062	2001	7500		
2006	Touring Fork	A O O O O O O O O	60118	2006	8444	8444	
2007	Bottom Bracket	A O O O O O O O O	60126	2007	8444	8444	

2. Escolha os itens cujas mensagens você quer processar e selecione a opção *Mensagem*, no menu *Linha*.

A tela *Acesso a Mensagens de Detalhe* é exibida com os itens selecionados. Processe as mensagens para cada item da mesma forma como você processa mensagens utilizando a consolidação.

Verificação de Mensagens de Detalhe

As mensagens de detalhe incluem todas as mensagens na tela *Resumo de Mensagens (P3401)*. Depois de gerar a saída da programação principal, verifique as mensagens de ação

para saber os números dos itens individuais. Após verificar cada mensagem, você pode executar uma das ações a seguir:

- Suspensão de mensagens
- Remoção de mensagens
- Exclusão de mensagens
- É possível excluir qualquer mensagem que tenha sido verificada mas não processada.
- Processamento de mensagens

Opções de Processamento: Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411)

Informações de PC

Use estas opções de processamento para definir as informações de pedidos de compras.

1. Tipo de Linha

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve processar as linhas em uma transação. O tipo de linha tem efeito sobre os sistemas com os quais a transação mantém uma interface (Contabilidade Geral, Custo de Serviço, Contas a Pagar, Contas a Receber e Gerenciamento de Estoques). A linha também especifica as condições para inclusão de uma linha nos relatórios e nos cálculos. Alguns exemplos de valores válidos, que foram definidos na tela Revisão de Constantes de Tipo de Linha, são:

- S Item de estoque
- J Custo de serviço, subcontratos ou compras para a contabilidade geral
- B Número de conta da contabilidade geral e de item
- N Itens que não se encontram em estoque
- F Frete
- T Texto informativo
- M Encargos e cobranças variados
- W Ordem de serviço

2. Status Inicial

Use esta opção de processamento para indicar o status inicial que é a primeira etapa do processamento do pedido. Você deve especificar um código definido pelo usuário (40/AT) que tenha sido configurado na tela Regras de Atividade de Pedido para o tipo de pedido e o tipo de linha que você está usando.

3. Consolidação

Em branco = Não consolidar

1 = Consolidar

Use esta opção de processamento para indicar se você quer consolidar todas as mensagens processadas que se aplicam a um fornecedor ou pedido de compras.

Os valores válidos são:

-
- 1 Consolidar as mensagens
Em branco Não consolidar as mensagens
-

Informações de OS

Use estas opções de processamento para definir as informações de ordens de serviço.

1. Status Inicial

Use esta opção de processamento para especificar o código definido pelo usuário (00/SS) que identifica o status de ordem de serviço predeterminado a ser usado quando uma ordem de serviço é criada.

2. Status de Pedido Cancelado

Use esta opção de processamento para identificar o código de status predeterminado definido pelo usuário (00/SS) para uma ordem de serviço cancelada.

Informações de PT

Use esta opção de processamento para definir as informações de pedidos de transferência.

1. Consolidação

Em branco = Não consolidar

1 = Consolidar

Use esta opção de processamento para indicar se você quer consolidar todas as mensagens processadas que se aplicam a uma filial/fábrica em um pedido de transferência.

Os valores válidos são:

- 1 Consolidar as mensagens
Em branco Não consolidar as mensagens
-

Informações de PP

Use esta opção de processamento para definir as informações de pedidos programados.

1. Tipo de Documento de Pedido Programado a Liberar

Em branco = Não liberar interativamente

Use esta opção de processamento para indicar se você quer que o programa execute uma liberação interativa considerando o pedido programado correspondente quando processar mensagens para criar pedidos de compras.

- o Digite o tipo de documento a ser considerado na liberação
 - o Se este campo for deixado em branco, o programa não executará a liberação considerando um pedido programado.
-

Versões

Use estas opções de processamento para definir que versão deve ser usada quando este programa acessar outros programas.

1. Liberação de Pedidos Programados (P43216)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Liberação de Pedido Programado. O sistema chamará esta versão quando você acessar a Liberação de Pedido Programado a partir deste programa.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

2. Série Cronológica (P3413)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Série Cronológica. O sistema chamará esta versão quando você acessar Série Cronológica a partir do menu Tela de Detalhes de Mensagens ou Revisão de Detalhes de Mensagem.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

3. Consulta a Ref. de Utilização (P3412)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Consulta à Referência de Utilização. O sistema chamará esta versão quando você acessar Consulta à Referência de Utilização a partir do menu Tela das telas Detalhes de Mensagens ou Revisão de Detalhes de Mensagem.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

4. Consulta a Suprimento/Demanda (P4021)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Consulta a Suprimento e Demanda. O sistema chamará esta versão quando você acessar Suprimento e Demanda a partir do menu Tela das telas Detalhes de Mensagens ou Revisão de Detalhes de Mensagem.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

5. Entrada de Pedidos de Compras (P4310)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Pedido de Compras. O sistema chamará esta versão quando você acessar Detalhes de Pedidos a partir do menu Linha das telas Detalhes de Mensagens ou Revisão de Detalhes de Mensagem.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

6. Entrada de Ordens de Serviço (P48013)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Processamento de Ordem de Serviço. O sistema chamará esta versão quando você acessar o Processamento de Ordem de Serviço a partir deste programa.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

7. Revisão de Programações de Taxa (P3109)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Entrada/Alteração de Programação de Taxa. O sistema chamará esta versão quando você acessar Programações de Taxas a partir do menu Tela das telas Detalhes de Mensagens ou Revisão de Detalhes de Mensagem.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

8. Entrada de Pedidos de Transferência (P4210)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Entrada de Pedidos de Vendas. O sistema chamará esta versão quando você acessar a Entrada de Pedidos de Vendas a partir deste programa.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

9. Bancada de Programação (P31225)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Bancada de Programação de Manufatura. O sistema chamará esta versão quando você acessar a Programação de Ordens de Serviço a partir do menu Tela das telas Detalhes de Mensagens ou Revisão de Detalhes de Mensagem.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

10. Consulta a Listas de Materiais (P30200)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Consulta à Listas de Materiais. O sistema chamará esta versão quando você acessar Consulta à Listas de Materiais a partir do menu Linha das telas Detalhes de Mensagens ou Revisão de Detalhes de Mensagem.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

11. Filiais de Itens (P41026)

Use esta opção de processamento para especificar uma versão do programa Filial de Item.

O sistema chamará esta versão quando você acessar Dados de Manufatura da Fábrica a partir do menu Linha das telas Detalhes de Mensagens ou Revisão de Detalhes de

Mensagem.

Quando você escolher uma versão, verifique a opção de processamento da versão para assegurar que ela atenda aos seus requisitos.

Exibição

Use esta opção de processamento para especificar se devem ser exibidas as mensagens da filial/fábrica de demanda ou de suprimento.

1. Exibição de Mensagens para:

Em branco/D = Filial de Demanda

S = Filial de Suprimento

Use esta opção de processamento para especificar se as mensagens devem ser exibidas por filial/fábrica de demanda ou de fornecimento.

Os valores válidos são:

1 Exibir as mensagens por filial/fábrica de suprimento.

Em branco Exibir mensagens por filial/fábrica de demanda.

Processamento de Mensagens de Ordem de Serviço

Após verificar as mensagens, você pode processá-las. Quando você processa mensagens de ordens de serviço, o sistema cria cabeçalhos de ordem de serviço na tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801) e atribui os números das ordens de serviço. O sistema não anexa informações de lista de peças nem de roteiro neste momento.

Você pode processar as mensagens de ordens de serviço usando um dos seguintes métodos:

- Processamento de uma única mensagem de ação para um item
- Processamento de várias mensagens de ação para um item
- Processamento de mensagens usando uma família de planejamento
- Processamento automático de mensagens

Primeiramente, o sistema processa as mensagens de ordens de serviço. As mensagens de ordens de serviço são exibidas na tela Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411) com o tipo de pedido WO. A programação principal continua ou não é alterada da data inicial até a final em que o sistema processa estas mensagens de ordens de serviço. Estas ordens fixas não serão replanejadas automaticamente nas gerações de MPS posteriores. Contudo, se a nova geração detectar uma inconsistência entre as quantidades ou datas de suprimento e de demanda, o programa recomendará o realinhamento das ordens de serviço existentes.

Quando você usa quantidades de ordem fixas (FOQ), a MPS e o DRP não geram uma mensagem Aumentar para as ordens existentes para cobrir a demanda. Em vez disso, o sistema gera mensagens para as ordens solicitando múltiplos da FOQ, como necessário para atender a demanda.

Quando cria ou atualiza uma ordem, você pode modificar o status da ordem para indicar o estágio da produção. Para fazer isso, digite outro status no campo Status. O sistema exibe este campo somente para mensagens relacionadas ao processamento da ordem.

► **Processamento de mensagens de ordens de serviço**

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Verificação de Mensagens de Detalhes de DRP.

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MPS.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MRP.

1. Na tela Acesso a Detalhes de Mensagem, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar as mensagens relacionadas ao item:
 - Filial Demanda
 - Nº do Item
2. Selecione a mensagem que deseja processar.
3. No menu Linha, selecione a opção Processar Mensagens.
4. Para exibir as mensagens que foram processadas, selecione a opção Mensagens Processadas no menu Exibir.

Consulte também

- ❑ Execução do Processamento de Ordens no manual Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

Processamento de Mensagens de Pedidos de Compras

As mensagens de pedidos de compras são exibidas na tela Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411) com o tipo de pedido OP. Você pode processar as mensagens de pedidos de compras usando um dos seguintes métodos:

- Processar uma única mensagem de ação sem a verificação ou consolidação de pedidos programados.
- Processar uma ou mais mensagens de ação com a verificação de pedidos programados.
- Processamento de mensagens utilizando a consolidação de pedidos de compras para inserir mais de um item em um pedido de compras
- Processar as mensagens de pedidos de compras utilizando uma família de planejamento
- Processar mensagens utilizando o sistema Programação de Fornecedores.

Observação

Se um item não tiver um fornecedor atribuído, o sistema exibirá uma mensagem de erro. Insira o número de um fornecedor e clique em OK.

Para tornar mais rápido o processamento de mensagens, a J.D. Edwards recomenda que você configure versões diferentes da tela Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS para cada um dos métodos descritos acima. Isto é, configure uma versão para processar uma única mensagem de ação sem a verificação ou consolidação de pedidos programados, outra versão para processar uma ou mais mensagens de ação com verificação dos pedidos programados, e assim por diante.

Dependendo de como você configurou as opções de processamento para o programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482), ele criará uma requisição de compra (tipo de documento OR) ou um pedido de compras (tipo de documento OP). O programa insere uma identificação de usuário no pedido de compras e utiliza a data do sistema para definir a data em que o pedido foi criado.

Além disso, o programa cria o pedido de compras na unidade de medida de compras, mesmo que a mensagem de ação mostre a unidade de medida principal. O programa faz as conversões de unidade de medida apropriadas. Depois da regeneração de DRP/MPS seguinte, as quantidades associadas às mensagens processadas são exibidas na série cronológica, na linha Tipo de Quantidade +PO.

Quando você processa mensagens, o sistema torna fixa aquela parte do plano de reabastecimento de DRP/MPS. A regeneração DRP/MPS subsequente não altera as datas nem as quantidades associadas às mensagens previamente processadas. Contudo, se a nova geração detectar uma inconsistência entre as quantidades ou datas de suprimento e de demanda, o programa emitirá uma mensagem recomendando o realinhamento das quantidades +PO existentes.

Consulte também

Consulte os tópicos a seguir no manual *Planejamento de Requisitos*:

- ☐ *Processamento de Mensagens para uma Família de Planejamento*
- ☐ *Processamento de Ordens de Serviço*
- ☐ *Geração de Programações de Fornecedores para obter informações sobre o processamento de mensagens usando este sistema*

► Processamento de uma única mensagem de ação

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Verificação de Mensagens de Detalhes de DRP.

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MPS.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MRP.

1. Na tela Acesso a Mensagens de Detalhe, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:

- N° do Item
 - Filial Demanda
- Escolha a mensagem a ser processada e, no menu Linha, selecione a opção Processar Mensagens.

Observação

Se um item não tiver um fornecedor atribuído, o sistema exibirá uma mensagem de erro. Insira o número de um fornecedor e clique em OK.

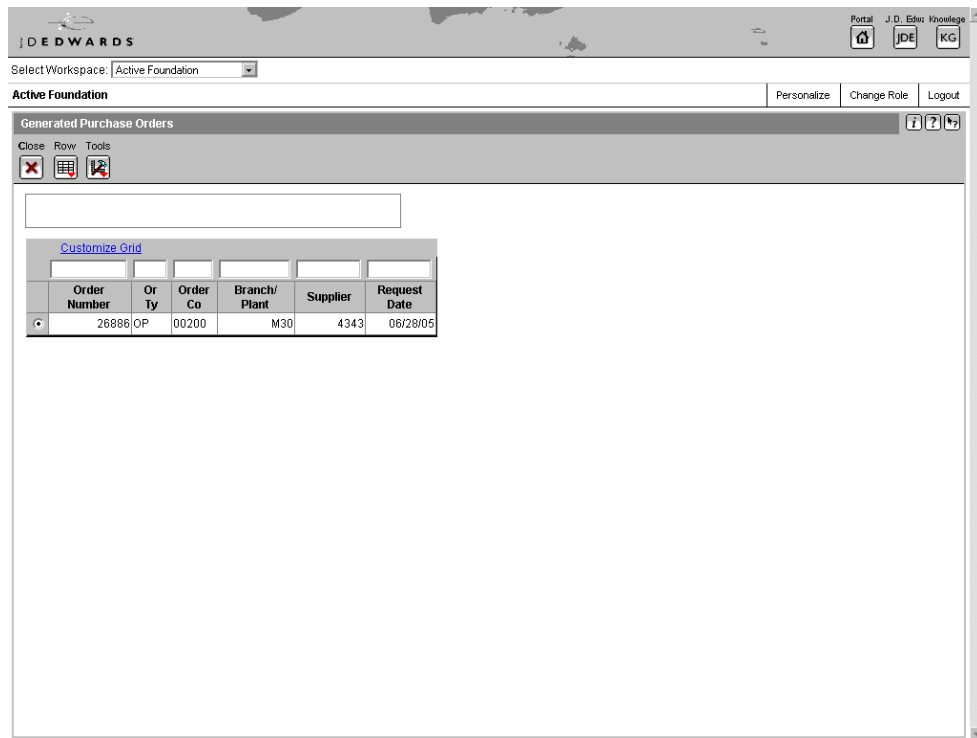
- Clique em Fechar.

The screenshot shows the 'Suppliers Selected for Order' window in JDE Edwards. The window has a title bar with 'JDE EDWARDS' and user information 'Portal J.D. Edwards Knowledge'. Below the title bar is a 'Select Workspace' dropdown set to 'Active Foundation'. The main area is titled 'Suppliers Selected for Order' and contains a table with the following data:

Order Number	Or Ty	Order Co	Supplier	Supplier Name	Branch/Plant	Request Date	
	OP	00200	4343	Parts Emporium	M30		<input checked="" type="checkbox"/>

Below the table is a 'Customize Grid' link and a 'Form Row Tools' menu with icons for Form, Row, and Tools.

- Na tela Fornecedores Selecionados para o Pedido, escolha a opção Gerar Pedidos, no menu Tela.



5. Na tela Pedidos de Compras Gerados, clique em Fechar.
6. Para exibir a mensagem que foi processada na tela Acesso a Mensagens de Detalhe, selecione a opção Mensagens Processadas no menu Exibir. O sistema designa um número de pedido de compras e o exibe no campo Número do Pedido.

► Processamento de mensagens utilizando a consolidação

O sistema cria um cabeçalho de pedido de compras com tantos itens de linhas de detalhes de mensagem quantos necessários. As datas correspondem às mensagens. Se uma peça tiver mais de um fornecedor, você pode alterar o número do fornecedor na área de detalhe da mensagem. O sistema gera um pedido de compras para cada fornecedor.

Use uma destas instruções de navegação:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), clique com o botão da direita em Verificação de Mensagens de Detalhes de DRP.

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), clique com o botão da direita em Verificação de Mensagens de Detalhes de MPS.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), clique com o botão da direita em Verificação de Mensagens de Detalhes de MRP.

1. Clique em Solicitar e, em seguida, em Valores.
2. Defina a opção de processamento apropriada para consolidar todas as mensagens para o mesmo fornecedor em um só pedido de compras e, em seguida, clique em OK.
3. Clique duas vezes no mesmo programa a partir do menu.

4. Na tela Acesso a Mensagens de Detalhe, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar as mensagens relacionadas ao item:

- N° do Item
- Filial Demanda

5. Escolha a mensagem a ser processada e, no menu Linha, selecione a opção Processar Mensagens.

O sistema atribui os números de pedido de compras e os exibe no campo Número do Pedido para cada item.

Observação

Se um item não tiver um fornecedor atribuído, o sistema exibirá uma mensagem de erro. Insira o número de um fornecedor e clique em OK.

6. Para exibir as mensagens que foram processadas, selecione a opção Mensagens Processadas no menu Exibir.

► Cancelamento de itens em um pedido de compras

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Verificação de Mensagens de Detalhes de DRP.

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MPS.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MRP.

Se itens que não devem ser incluídos forem exibidos em um pedido de compras, você pode excluí-los do pedido.

1. Na tela Acesso a Mensagens de Detalhes, selecione o item que deseja excluir do pedido de compras.
2. Clique em Excluir.

Processamento Automático de Mensagens

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), realce a opção Processamento de Mensagens de Detalhe de DRP.

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione a opção Processamento de Mensagens de Detalhe de MPS.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione Processamento de Mensagens de Detalhe de MRP.

Como alternativa ao processamento interativo de mensagens, você pode executar o Processamento de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (R3411). Este programa processa

os seguintes tipos de mensagem para ordens de serviço, pedidos de compras e pedidos de transferência:

- B** Fazer Pedido e Expedir
- C** Cancelar
- D** Adiar
- E** Expedir
- G** Aumentar a Quantidade do Pedido Para
- L** Diminuir a Quantidade do Pedido Para
- O** Pedido

Este programa não gera relatórios. Você pode verificar as mensagens de erros na tela Centro de Trabalho (P012501) em Fila de Jobs Submetidos. Pode também verificar qualquer mensagem que o programa não tenha processado na tela Acesso a Mensagens de Detalhe.

Suspensão de Mensagens

Você pode suspender mensagens para impedir que o sistema as altere durante a geração seguinte (por exemplo, para preservar um lembrete manual). O sistema retém as mensagens suspensas até que você as remova ou exclua manualmente.

► Suspensão de mensagens

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Verificação de Mensagens de Detalhes de DRP.

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MPS.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MRP.

1. Na tela Acesso a Mensagens de Detalhe, escolha uma linha e selecione a opção Revisão de Mensagens, no menu Linha.
2. Na tela Revisão de Mensagens de Detalhe, selecione Suspender/Liberar no menu Linha.

O sistema destaca as mensagens suspensas.

Remoção de Mensagens

Você pode remover mensagens a partir do programa Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411) quando não quiser processá-las.

► **Remoção de mensagens**

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Verificação de Mensagens de Detalhes de DRP.

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MPS.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione Verificação de Mensagens de Detalhe de MRP.

1. Na tela Acesso a Mensagens de Detalhe, escolha uma linha e selecione a opção Limpar Mensagem, no menu Linha.
2. Para exibir novamente as mensagens depois de tê-la removido, selecione a opção Todas as Mensagens no menu Exibir.

Inclusão de um Código de Congelamento em um Pedido de Compras

É possível congelar os valores de tempo e de quantidade no pedido de compras para que o Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP) e o Planejamento de Requisitos de Materiais (MPS) não gerem nenhuma mensagem de ação para alteração do pedido. Congele os pedidos de compras antes das negociações finais ou quando um contrato de compras foi assinado com um fornecedor.

► **Inclusão de um código de congelamento em um pedido de compras**

No menu Processamento de Pedidos de Compras (G43A11), selecione Entrada de Pedidos de Compras.

1. Na tela Acesso a Cabeçalhos de Pedidos, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar um pedido de compras:
 - N° do Pedido
 - Filial/Fábrica
2. Escolha o pedido de compras e selecione a opção Revisão de Detalhes no menu Linha.
3. Na tela Detalhes de Pedido, escolha uma linha e selecione a opção Informações Adicionais 2, no menu Linha.

Se você está usando o Gerenciamento de Projetos de Engenharia, o campo Número do Projeto será exibido na grade.

Order Detail - Page II

OK Cancel Form Tools

Report Codes

Report Code 1	<input type="text"/>	Blank - Commodity Class 41/P1
Report Code 2	<input type="text"/>	Blank - Comm Sub Class 41/P2
Report Code 3	<input type="text"/>	Blank - Supplier Rebate 41/P3
Report Code 4	<input type="text" value="200"/>	Bike
Cost Rule	<input type="text"/>	Blank - Landed Costs 41/P5

Send Method
 Freeze Code
 O/L Offset
 Eval. Receipts

Extended Weight OZ Supplier SO
 Extended Volume Reference

Original Order

Number	<input type="text"/>	Type	<input type="text"/>
Company	<input type="text"/>	Suffix	<input type="text"/>
Line No.	<input type="text"/>		

Related Order

Number	<input type="text" value="451012"/>	Type	<input type="text" value="MO"/>
Company	<input type="text" value="00200"/>		
Line No.	<input type="text" value="1.000"/>		

4. Na tela Detalhes de Pedido - Página II, preencha os campos a seguir e clique em OK:
- Cód. Congel.

Descrição dos Campos de Inclusão de Códigos de Congelamento

Descrição	Glossário
Cód. Congel.	Um código que indica se a linha de um pedido está congelada. Os programas MPS e MRP não sugerem alterações nos pedidos congelados. Os valores válidos são: Y = Congelar o pedido N = Não congelar o pedido. Este é o valor predeterminado.

Inclusão de um Código de Congelamento em uma Ordem de Serviço

É possível congelar os valores de tempo e de quantidade na ordem de serviço para que o Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP) e o Planejamento de Requisitos de Materiais (MPS) não gerem nenhuma mensagem de ação para alteração do pedido. Congele as ordens de serviço quando elas estiverem dentro do limite de tempo de congelamento.

► Inclusão de um código de congelamento em uma ordem de serviço

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione a opção *Entrada/Alteração de Ordens*.

1. Na tela *Ordens de Serviço de Manufatura*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:
 - Tipo
 - 2º Número do Item
 - Filial/Fábrica
2. Escolha a ordem de serviço que deseja congelar e clique em *Selecionar*.

The screenshot shows the J.D. Edwards Work Order Details screen. The 'Order No/Type' field is set to 451004 and WVO. The 'Branch/Plant' field is set to M30. The 'WO Desc' field is set to Touring Bike, Red. The 'Item No.' field is set to 220. The 'Status & Type' tab is selected, showing fields for Sts Comm., Bill Type (M), Rtg. Type (M), Status (45), Type (S), and Freeze Code (Y). The 'Bill Type' field is set to M, 'Rtg. Type' is set to M, 'Status' is set to 45, 'Type' is set to S, and 'Freeze Code' is set to Y. The 'Sts Comm.' field is empty. The 'Standard Manufacturing Bill' and 'Standard Manufacturing Routing' are listed as options for the Bill Type and Rtg. Type fields respectively. The 'Material Issued' and 'Shop Order' are listed as options for the Status and Type fields respectively. The 'Freeze the order.' is listed as an option for the Freeze Code field.

3. Na tela *Detalhes de Ordem de Serviço*, clique na guia *Status/Tipo* e preencha os campos a seguir:
 - Cód. Congel.

Note

A Programação Principal da Produção (MPS) e o Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) não sugerem alterações para as ordens congeladas.

Geração de Planejamentos de Requisitos de Materiais

No menu Operações Periódicas de Planejamento de Local Único (G3422), selecione a opção Regeração de MRP.

Use a versão de MRP- Regeração Bruta do relatório Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) para gerar uma programação de planejamento de MRP de local único para os itens selecionados. Como alternativa, você pode utilizar a versão MRP - Atualização do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS para gerar uma programação de planejamento de MRP de local único. Os planejamentos de requisitos de materiais podem ser gerados para:

- Um único item
- Todos os itens
- Somente os itens afetados pelas transações desde a última geração

Quando você gera um plano de requisitos de materiais, o sistema avalia as informações selecionadas, executa os cálculos e recomenda um plano de reabastecimento com base em intervalos de tempo para todos os itens selecionados. A regeração de MRP utiliza os mesmos programas que a regeração de DRP/MPS.

Verifique os tópicos a seguir para obter informações adicionais sobre a geração do MRP:

Lista de Materiais	<p>O MRP utiliza a lista de materiais para expandir a demanda para todos os itens componentes. Caso não exista uma lista de peças para uma ordem de serviço, a geração do MRP utilizará a lista de materiais padrão para expandir a demanda.</p> <p>Você deve definir uma lista de materiais tipo M (lista de manufatura padrão) para os cabeçalhos de ordens de serviço sem lista de peças e para os pedidos planejados do item pai. A geração de MRP utiliza o tipo de lista M para programar os itens de acordo com a maneira como o produto é fabricado.</p>
Código de Nível Inferior	<p>O sistema utiliza o código de nível inferior para determinar as relações entre itens pai e componentes. O sistema expande a demanda do item pai até o nível dos componentes. A geração de MRP expande a demanda de nível inferior somente para os itens manufaturados. O sistema não expande a demanda até os níveis abaixo de um item adquirido, mesmo que o item tenha uma lista de materiais.</p>
Tipo de geração	<p>Os tipos de geração 4 e 5 devem ser usados para gerar uma programação de planejamento principal para os itens do MRP. Se o status do MPS for de congelado, a geração tipo 5 irá expandir somente os itens componentes do item principal programado. Selecione a geração do tipo 4 para expandir os itens e componentes da MPS</p>
Pedidos congelados	<p>Se você identificar como congeladas as ordens de serviço ou pedidos de compras de um item, o programa não recalculará o planejamento de nenhum pedido daquele item. Em vez disso, você recebe uma mensagem de pedido congelado para aquele item.</p>
Seleção de dados	<p>Para executar uma regeração de MRP, baseie sua seleção na filial/fábrica, nos códigos de categoria e no código de planejamento. O sistema pode processar qualquer seleção dos campos baseados em tabelas.</p> <p>Para executar uma geração de alteração líquida, defina o indicador de alteração líquida como 1 para selecionar os itens que foram alterados desde a última geração do programa.</p>

Instruções Preliminares

- ❑ Certifique-se de que o MRP tenha sido configurado.
- ❑ Gere uma previsão para os itens com demanda independente. Consulte *Criação de Previsões Detalhadas* no manual *Gerenciamento de Previsões*.

Como Executar o MRP com Eficiência?

O MRP (Planejamento de Requisitos de Material) é executado da forma mais eficiente quando você assegura a exatidão e validade dos itens a seguir:

Programação o Principal	Certifique-se de que a programação principal tenha uma precisão de no mínimo 95%. Esta precisão é medida pela comparação entre a criação de um produto final e o desempenho da programação.
Lista de Materiais	Você deve certificar-se de que a lista de materiais tenha uma precisão de pelo menos 98% e contenha as quantidades e componentes corretos. A precisão é avaliada pela comparação entre a maneira como o item é construído na fábrica e as quantidades e componentes corretos contidos na lista de materiais.
Estoque	Você deve certificar-se de que a contagem do estoque tem uma exatidão de no mínimo 95%. É possível atingir este nível de precisão por meio do processo de contagem cíclica.
Lead times	Certifique-se de que os leadtimes sejam válidos. O sistema fornece os lead times planejados. Na execução, o tempo real necessário para concluir um pedido pode variar.

Validação de Planejamentos de Requisitos de Materiais

Após gerar o planejamento de requisitos de materiais, você precisa validá-lo para assegurar-se de que dispõe de capacidade suficiente nos centros de trabalho. Utilize o Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP) para determinar se o planejamento de materiais pode ser executado com os recursos disponíveis.

Utilização de Planejamentos de Requisitos de Materiais

A saída do MRP consiste das informações contidas nas séries cronológicas e nas mensagens de ação. Utilize as informações de série cronológica para aceitar ou ignorar o planejamento sugerido pelo sistema. Você deve verificar as mensagens de ação dos números de item individuais para determinar se é necessário executar alguma ação e qual. Use o pegging para identificar a demanda de componentes do item pai.

Verificação de Mensagens de Detalhe de MRP

As mensagens de detalhe incluem todas as mensagens na tela Resumo de Mensagens (P3401). Depois de gerar um planejamento de requisitos de material, verifique as mensagens de ação para os números dos itens individuais. Após verificar cada mensagem, você pode executar uma das ações a seguir:

- Suspensão de mensagens.

- Remoção de mensagens.
- Exclusão de mensagens.
- Processamento de mensagens.

Com base nas mensagens relacionadas ao item pai, os componentes diretos também recebem mensagens de aviso. No nível dos componentes há mensagens especiais (S) que são semelhantes às mensagens de aviso (A). Embora os dois tipos de mensagem sejam originados do item pai, as mensagens S indicam que a demanda do item pai é planejada e fixa (status 41).

A tabela a seguir mostra como o sistema utiliza os tipos de documento, os tipos de quantidade e os códigos de ordem de serviço durante o processo de geração do MRP.

Observação

Os códigos de status são definidos pelo usuário.

Saída de Ordem de Serviço de DRP/MPS/MRP

Tipo de Documento (Série Cronológica)	Outros Códigos	Descrição	Demanda do Componente
WP (+PLO)	Status = P (planejada)	Pedidos planejados. WP é um tipo de documento sem cabeçalho gerado pelo sistema na tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801). DRP/MPS/MRP alteram automaticamente as datas e quantidades do planejamento a cada vez que o programa é executado.	-PWO
WO (+WO nem sempre é igual a +WOU nas datas ou quantidades da programação)	Status = 10 (fixo)	Pedidos fixos. Os cabeçalhos ficam na tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801). DRP/MPS/MRP criam mensagens que exigem uma ação do planejador para equilibrar suprimento e demanda. Para a demanda de componentes, o sistema considera que o planejador irá executar a ação.	-FWO/-FWOU. O tipo de mensagem A é um aviso sobre desequilíbrios entre suprimento e demanda do item pai. -FWO nem sempre é igual a -FWOU nas datas ou quantidades da programação.
WO (+WO nem sempre é igual a +WOU nas datas ou quantidades da programação)	Status = 40 (fixo)	Pedidos fixos que têm listas de peças e instruções de roteiro anexadas. DRP/MPS/MRP criam mensagens que exigem uma ação do planejador para equilibrar suprimento e demanda. Para a demanda de componentes, o sistema considera que o planejador irá executar a ação.	-FWO/-FWOU. O tipo de mensagem A é um aviso sobre desequilíbrios entre suprimento e demanda do item pai. -FWO nem sempre é igual a -FWOU nas datas ou quantidades da programação.
WO (+WO nem sempre é igual a +WOU nas datas)	Status = 41 (pedido planejado)	Pedidos fixos com planejamento fixo. Estes são os pedidos que foram planejados por uma geração de DRP/MPS/MRP	-FWO/-FWOU. O tipo de mensagem S é um aviso sobre desequilíbrios entre

ou quantidades da programação)	fixo)	especificando o status 41 na opção de processamento Status Final de Ordem de Serviço. DRP/MPS/MRP criam mensagens que exigem uma ação do planejador para equilibrar suprimento e demanda. Para a demanda de componentes, o sistema considera que o planejador não irá executar a ação. As mensagens contêm observações do planejador de FPO.	suprimento e demanda do FPO do item pai. -FWO sempre é igual a -FWOU nas datas e quantidades de planejamento da programação.
WO (+WO é igual a +WOU nas datas ou quantidades da programação)	Dentro do limite de congelamento (qualquer código de status)	Todos os pedidos fixos dentro do limite de congelamento. DRP, MPS e MRP não exibem mensagens de ação dentro do limite de congelamento. O programa cria mensagens de aviso (tipo A) para indicar que há um desequilíbrio entre suprimento e demanda dentro do limite de congelamento. O programa gera uma mensagem de ação fora do limite de congelamento para corrigir o desequilíbrio entre suprimento e demanda.	-FWO/-FWOU. O programa não cria mensagens a partir da demanda do item pai.
WO (+WO é igual a +WOU nas datas ou quantidades da programação)	Código de congelamento no cabeçalho da ordem de serviço (qualquer código de status)	Pedidos fixos congelados. DRP, MPS e MRP não criam mensagens de ação para estas ordens de serviço. O programa cria mensagens de aviso tipo A e F. O programa cria mensagens para novos pedidos para solucionar os desequilíbrios entre suprimento e demanda.	-FWO/-FWOU. O programa não cria mensagens a partir da demanda do item pai.

► Verificação de mensagens de detalhes

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Verificação de Mensagens de Detalhes de DRP.

1. Na tela Acesso a Detalhes de Mensagem, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar as mensagens relacionadas ao item:
 - N° do Item
 - Filial Demanda

PeopleSoft®

Acesso a Mensagens de Detalhe

Selecionar Procurar Incluir Excluir Fechar Tela Linha Exibir Ferramentas

Filial Demanda M30

Nº do Item 220 Touring Bike, Red

Planejador * Comprador *

Família de Planej. * Cód. Planej. *

Nº Projeto *

Registros 1 - 10 Customizar Grade

	Nº do Item	Tp. Msg.	Mensagem	Cód. Sus.	Mensagem Proc.	Quant. Nec.	UM	Nº do Pedido	Tp. Pd.	Status OS	Último de PC
<input type="checkbox"/>	220	E	Expedir	A		2000	EA	451004	WO	45	
<input type="checkbox"/>	220	L	Reduzir Quant. do Pedido	A		80	EA	451004	WO	45	
<input type="checkbox"/>	220	O	Pedido	A		74	EA		WO	10	
<input type="checkbox"/>	220	O	Pedido	A		288	EA		WO	10	
<input type="checkbox"/>	220	O	Pedido	A		197	EA		WO	10	
<input type="checkbox"/>	220	O	Pedido	A		158	EA		WO	10	
<input type="checkbox"/>	220	O	Pedido	A		218	EA		WO	10	
<input type="checkbox"/>	220	O	Pedido	A		96	EA		WO	10	
<input type="checkbox"/>	220	O	Pedido	A		197	EA		WO	10	
<input type="checkbox"/>	220	O	Pedido	A		242	EA		WO	10	

2. Verifique os campos a seguir:

- Tp. Msg.
- Mensagem Proc.
- Nº do Pedido
- Tp. Pd.

Verificação da Demanda de Pegging do MRP

Use a tela Consulta a Pegging (P3412) para determinar a origem da demanda de requisitos dependentes. A Consulta a Pegging exibe somente os itens pai que contêm pedidos em aberto ou planejados. Este programa permite:

- Exibir as ordens de serviço para um item específico.
- Encontrar a origem da demanda de cada item.
- Visualizar os vários níveis em uma lista de materiais e, dessa forma, determinar a origem (referência de utilização) da demanda desde o nível inicial até o item pai.

É possível rastrear a trajetória dos requisitos dependentes dos itens pai até o item montado final e também até o pedido de vendas ou a previsão. Estas informações podem ser usadas para determinar se é necessário reprogramar ou alterar os pedidos.

► Verificação da demanda através da Pegging do MRP

No menu *Operações Diárias de MRP (G3413)*, selecione a opção *Consulta a Pegging*.

1. Na tela *Acesso a Consulta a Pegging*, preencha os campos a seguir para localizar o item cuja demanda de referência de utilização você quer revisar:
 - Filial/Fábrica
 - N° do Item
2. Para limitar a pesquisa a uma data específica, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - Data Solicitada

PeopleSoft®

Acesso a Consulta a Pegging

Procurar Fechar Tela Linha Ferramentas

Filial/Fábrica

N° do Item Cro-Moly Frame

Data Solicitada UM

N° Projeto

Nivel Leadtime Fixo

Registros 1 - 10

	Data Solicitada	Quant.	2º Número do Item	Descrição do Item	Tipo	Descrição do Tipo	Filial	N° do Pedido	N° do Projeto
<input checked="" type="radio"/>	06/13/05	10	2001	Cro-Moly Frame, Red	FO	Firm Work Order WIP	M30	451012	
<input type="radio"/>	07/15/05	197	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order	M30		
<input type="radio"/>	08/17/05	158	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order	M30		
<input type="radio"/>	09/16/05	218	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order	M30		
<input type="radio"/>	10/17/05	96	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order	M30		
<input type="radio"/>	11/16/05	197	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order	M30		
<input type="radio"/>	12/16/05	242	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order	M30		
<input type="radio"/>	01/17/06	54	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order	M30		
<input type="radio"/>	02/14/06	51	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order	M30		
<input type="radio"/>	03/17/06	131	2001	Cro-Moly Frame, Red	WP	Planning Work Order	M30		

Descrição de Campos de Demanda de Pegging do MRP

Descrição

Data Solicitada

Glossário

A data em que um item está programado para chegar ou em que uma ação está programada para ser concluída.

Opções de Processamento: Consulta a Pegging (P3412)

Versão

Digite a versão para cada programa. Se deixado em branco, será usada a versão ZJDE0001:

1. Revisão de Arquivo de Mensagens
 2. Série Cronológica
 3. Consulta a Suprimento/Demanda
 4. Filial do Item (P41026B)
-

Verificação de Suprimento e Demanda de MRP

Utilize a tela Consulta a Suprimento e Demanda (P4021) para verificar a demanda atual de um item selecionado. A tela Consulta a Suprimento e Demanda permite:

- Visualizar a posição atual do estoque, incluindo todos os suprimentos e demandas programados.
- Verificar o suprimento, a demanda e a disponibilidade de quantidade do item por ordem de data.

Impacto da Regra de Limite de Planejamento na Consulta a Suprimento e Demanda

A consulta apresentada pelo programa Consulta a Suprimento e Demanda (P4021) usa a regra de limite de planejamento identificada para o item para calcular os valores de requisitos líquidos em tempo real. A exibição da consulta a suprimento e demanda respeita a regra de limite de planejamento designada quando identifica os elementos de demanda que são considerados nos cálculos dos valores líquidos em tempo real dos itens.

Observação

A consulta a suprimento e demanda reflete todas as regras de limite de planejamento com exceção da regra Consumo de Previsão (H). A lógica de Consumo da Previsão só é exibida por meio da série cronológica.

Os cálculos das quantidades disponíveis para promessa podem ser exibidas na consulta de demanda quando você define as opções de processamento apropriadas do programa Consulta a Suprimento e Demanda.

► Verificação de suprimento e demanda do MRP

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione a opção Consulta a Suprimento/Demanda.

1. Na tela Acesso a Suprimento/Demanda, preencha os campos a seguir para localizar o item cujo suprimento e demanda você quer revisar:
 - Filial/Fábrica

- Número do Item
2. Para limitar a pesquisa a uma data específica, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
- Data Final

PeopleSoft®

Acesso a Suprimento e Demanda

Procurar Cancelar Tela Linha Ferramentas

Filial/Fábrica M30

Número do Item 220 Touring Bike, Red

Data Final * UM EA

Nível Leadtime 2 Fixo

	Data Prometida	Demanda	Suprimento	Qtd. Dispon.	Nº Pedido	Tipo	Filial/Fábrica	Nome Cliente/Fornecedor	Local	Nº Lots/Série
<input checked="" type="radio"/>	06/30/06	27			1621	FR	M30	Capital System		
<input checked="" type="radio"/>	06/30/06	50			1571	FR	M30	Cloud Nine Inc.		

Opções de Processamento: Consulta a Suprimento e Demanda (P4021)

Processamento

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir os seguintes valores no programa Consulta sobre Suprimento e Demanda (P4021):

- Disponibilidade sem o estoque de segurança
- Quantidades das instruções de roteiro

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve exibir o seguinte:

- Pedidos planejados
- Registros de tipo de estoque a granel

Use estas opções de processamento para especificar como o sistema deve processar as seguintes quantidades:

- Quantidade da ordem de serviço
- Quantidade Disponível

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve exibir a linha Disponível para Compromisso ou a linha Cumulativo Disponível para Compromisso, a versão de inclusão predeterminada e o tipo predeterminado de programação baseada em taxa.

Use estas opções de processamento para especificar quais tipos de previsão devem ser incluídas na consulta e o número de dias a partir da data do sistema a ser incluído nos registros de previsão.

1. Deduzir o Estoque de Segurança da Quantidade Disponível

Em branco = Não deduzir

1 = Deduzir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir a linha do estoque de segurança e deduzir a quantidade do estoque de segurança da quantidade disponível. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não deduz o estoque de segurança.

1 O sistema deduz o estoque de segurança.

2. Quantidades de Roteiro de Recebimento consideradas como Disponível

Em branco = Não considerar

1 = Considerar

Quantidade em Trânsito

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve considerar a Quantidade em Trânsito como parte da quantidade existente. Em um ambiente de manufatura, pode ser necessário estabelecer onde está o estoque para determinar se ele está disponível para uso imediato. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exibe a Quantidade em Trânsito para a data adequada.

1 O sistema inclui a Quantidade em Trânsito no estoque existente.

Quantidade em Inspeção

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve considerar a Quantidade em Inspeção como parte da quantidade existente. Em um ambiente de manufatura, pode ser necessário estabelecer onde está o estoque para determinar se ele está disponível para uso imediato. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exibe a Quantidade em Inspeção para a data adequada.

1 O sistema inclui a Quantidade em Inspeção no estoque existente.

Quantidade Definida pelo Usuário 1

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve considerar a Quantidade Definida pelo Usuário 1 como parte da quantidade existente. Esta quantidade é definida no campo Operação de Atualização 1 da tela Definição de Roteiro de Recebimento. Em um ambiente de manufatura, pode ser necessário estabelecer onde está o estoque para determinar se ele está disponível para uso imediato. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exibe a Quantidade Definida pelo Usuário 1 para a data adequada.

1 O sistema inclui a Quantidade Definida pelo Usuário 1 no estoque existente.

Quantidade Definida pelo Usuário 2

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve considerar a Quantidade Definida pelo Usuário 2 como parte da quantidade existente. Esta quantidade é definida no campo Operação de Atualização 2 da tela Definição de Roteiro de Recebimento. Em um ambiente de manufatura, pode ser necessário estabelecer onde está o estoque para determinar se ele está disponível para uso imediato. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exibe a Quantidade Definida pelo Usuário 2 para a data adequada.

1 O sistema inclui a Quantidade Definida pelo Usuário 2 no estoque existente.

3. Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda

Use esta opção de processamento para especificar a versão das regras de inclusão de suprimento e demanda a ser usada pelo sistema. Estas regras definem o tipo de pedido e o tipo e status da linha. A versão da regra de inclusão é um código definido pelo usuário (40/RV) que identifica a versão a ser usada para processamento. Digite a regra de inclusão a ser usada como valor predeterminado ou escolha uma na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

4. Subtração das Quantidades de Lotes Vencidos

Em branco = Não subtrair

1 = Subtrair

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve deduzir as quantidades de lotes vencidos da quantidade disponível. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não reduz a quantidade disponível.

1 O sistema reduz a quantidade disponível.

Esta opção de processamento não trabalha com as linhas de quantidade disponível para compromisso. Se você escolher a opção 1 nesta opção de processamento, terá que definir a opção de processamento Indicador da Linha Disponível para Compromisso, na guia Processamento 1, com o valor 2 ou deixá-la em branco.

5. Ativação do Gerenciamento de Projetos de Engenharia (EPM)

Em branco = Não ativar o EPM

1 = Ativar o EPM

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ativar a funcionalidade Gerenciamento de Projetos de Engenharia (EPM). Os valores válidos são:

Em branco = Não ativar a funcionalidade EPM

1 = Ativar a funcionalidade EPM

6. Incluir o Suprimento Vencido na Quantidade Disponível

Em branco = Não incluir

1 = Incluir

Use esta opção de processamento para especificar se as quantidades vencidas devem ser consideradas no cálculo da quantidade disponível. Os valores válidos são:

Em branco = Não incluir as quantidades vencidas

1 = Incluir as quantidades vencidas

7. Tipo de Programação com Base em Taxa

Em branco = Não incluir os itens com base em taxa

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de programação com base em taxa a ser exibida pelo sistema. Tipo de programação com base em taxa é um código definido pelo usuário (31/ST) que identifica o tipo de programação. Digite o tipo a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se este campo for deixado em branco, o sistema não exibirá nenhuma programação com base em taxa.

8. Incluir os Pedidos Programados em MPS/MRP/DRP

Em branco = Não incluir

1 = Incluir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir a tela de pedidos planejados a partir das gerações de MPS/MRP/DRP.

Os valores válidos são:

Em branco O sistema não exibe os pedidos planejados.

1 O sistema exibe os pedidos planejados.

9. Tipos de Previsão (máximo de 5 tipos)

Use esta opção de processamento para especificar quais tipos de previsão, até cinco, o sistema deve incluir na consulta. Se este campo for deixado em branco, o sistema não incluirá nenhum registro de previsão. Digite várias previsões como se segue: Para determinar 01, 02 e BF, digite 0102BF.

10. Inclusão dos dias a partir da data atual na previsão

Em branco = Incluir os dias a partir de hoje

Use esta opção de processamento para especificar o número de dias (+ ou -) a partir da data do sistema em que o sistema deve incluir registros de previsão. Se este campo for deixado em branco, será usada a data do sistema.

11. Exclusão de itens a granel

Em branco = Não excluir

1 = Excluir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir os registros do tipo armazenamento a granel. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exibe os registros do tipo armazenamento a granel.

1 O sistema não exibe os registros do tipo armazenamento a granel.

12. Inclusão das taxas vencidas como suprimento

Em branco = Não incluir

1 = Incluir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve considerar como suprimento as quantidades em aberto dos pedidos de taxa vencidos.

Observação: Se você inserir o valor 1 nesta opção de processamento, o sistema incluirá estas quantidades na linha Programação de taxa não ajustada (+RSU) assim como na linha Programação de taxa ajustada (+RS) do programa Programação do Planejamento Principal - Várias Fábricas (R3483). Os valores válidos são:

Em branco = Não usar as quantidades em aberto dos pedidos de taxa vencidos como suprimento

1 = Usar as quantidades em aberto dos pedidos de taxa vencidos como suprimento

13. Data Inicial da Previsão

Em branco = Data do sistema

1 = Data inicial do período de previsão atual

Use esta opção de processamento para determinar a Data Inicial. Os valores válidos são:

Em branco = Usar a data do sistema

1 = Usar a Data Inicial do período de previsão atual

Observação: Se você inserir o valor 1, a opção de processamento Ativar o Gerenciamento de Projetos de Manufatura deve ficar em branco.

14. Códigos de Lote Suspenso (até 5)

Em branco = Não incluir os lotes suspensos no cálculo do estoque existente

1 = Incluir todos os lotes suspensos no cálculo do estoque existente

Use esta opção de processamento para especificar os lotes a serem incluídos no cálculo de estoque existente. Você pode inserir um máximo de 5 códigos de suspensão de lote (41/L).

em branco não inclui nenhum lote suspenso no cálculo de estoque existente.

* inclui todos os lotes suspensos no cálculo de estoque existente.

Exibição

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir os seguintes valores no programa Consulta sobre Suprimento e Demanda (P4021):

- Quantidades das etapas das instruções de roteiro resumidas

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve exibir o seguinte:

- Programa Consulta sobre Suprimento/Demanda (P4021) no formato de janela
- Pedidos planejados

Use estas opções de processamento para especificar como o sistema deve processar as seguintes quantidades:

- Quantidade da ordem de serviço

- Quantidade Disponível

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve exibir a linha Disponível para Compromisso ou a linha Cumulativo Disponível para Compromisso, a versão de inclusão predeterminada e o tipo predeterminado de programação baseada em taxa.

Use estas opções de processamento para especificar quais tipos de previsão devem ser incluídas na consulta e o número de dias a partir da data do sistema a ser incluído nos registros de previsão.

1. Conversão de quantidades para o teor padrão

Em branco = Não converter

1 = Converter

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve converter as quantidades para a potência padrão. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não converte as quantidades.

1 O sistema converte as quantidades.

2. Exibição da Linha ATP

Em branco = Não exibir

1 = Exibir a linha ATP (Disponível para Promessa)

2 = Exibir a linha CATP (Acumulado Disponível para Promessa)

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir uma linha "quantidade disponível para compromisso", "quantidade cumulativa disponível para compromisso" ou nenhuma linha. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não exibe estas linhas.

1 O sistema exibe a linha "quantidade disponível para compromisso".

2 O sistema exibe a linha "quantidade cumulativa disponível para compromisso".

Se você escolher exibir a linha "quantidade disponível para compromisso" (valor 1) nesta opção de processamento, não poderá usar a guia Exibição 3, opção de processamento Reduzir Quantidades de Lotes Vencidos (acima).

3. Resumo de todos em Etapas do Roteiro de Recebimento

Em branco = Não resumir

1 = Resumir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve resumir todas as quantidades para as etapas de roteiro Em Recebimento em uma só linha. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não resume as informações.

1 O sistema resume as etapas de roteiro Em Recebimento.

4. Resumo dos registros de Quantidade de Saldo de Item

Em branco = Não resumir

1 = Resumir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve resumir todas as quantidades nos registros de local do item para em uma só linha. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não resume as informações.

- 1 O sistema resume todas as quantidades nos registros de local do item.

35. Exibição de dados no modo Janela

Em branco = Não exibir

1 = Exibir no modo Janela

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir o programa Consulta a Suprimento e Demanda (P4021) no formato de janela se for chamado a partir de outro programa. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exibe o programa no formato de tela inteira.

- 1 O sistema exibe o programa no formato de janela.

Versões

Use estas opções de processamento para especificar as versões dos programas descritos a seguir que o sistema deve usar com o programa Consulta sobre Suprimento e Demanda (P4021):

- Entrada de Pedidos de Compras (P4311)
- Consulta a Pedidos de Compras (P4310)
- Entrada de Pedidos de Vendas (P4210)
- Consulta a Pedidos de Vendas (P4210)
- Bancada de Programação (P31225)
- Consulta a Referência de Utilização de MRP/MPS/DRP (P3412)
- Séries Cronológicas de MRP/MPS/DRP (P3413)
- Mensagens de Detalhes de MRP/MPS/DRP (P3411)
- Consulta a Listas de Materiais (P30200)
- Filial do Item (P41026)
- Processamento de Ordens de Serviço de Manufatura (P48013)
- Entrada/Alteração de Programações de Taxa (P3109)
- Disponibilidade de Itens (P41202)

As versões controlam a forma como o programa exibe as informações. Portanto, pode ser necessário configurar as opções de processamento para especificar versões que atendam às suas necessidades.

1. Entrada de Pedidos de Compras (P4310)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Entrada de Pedidos de Compras (P4310) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Entrada de Pedidos de Compras.

A versão define como o programa Entrada de Pedidos de Compras exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

2. Consulta a Pedidos de Compras (P4310)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Consulta ao Pedido de Compras (P430301) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Consulta ao Pedido de Compras.

As versões controlam como o programa Consulta ao Pedido de Compras exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

3. Entrada de Pedidos de Vendas (P4210)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Entrada de Pedidos de Vendas (P4211) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Entrada de Pedidos de Vendas.

A versão define como o programa Entrada de Pedidos de Vendas exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

4. Consulta a Pedidos de Vendas (P4210)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Consulta ao Pedido de Vendas (P42045) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Consulta ao Pedido de Vendas.

A versão define como o programa Consulta ao Pedido de Vendas exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

5. Bancada de Programação (P31225)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Bancada de Programação (P31225) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Bancada de Programação.

A versão determina como o programa Bancada de Programação exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

6. Consulta à Referência de Utilização de MPS/MRP/DRP (P3412)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Consulta à Referência de Utilização de MPS/MRP/DRP (P3412) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Consulta à Referência de Utilização.

A versão define como o programa Consulta à Referência de Utilização exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

7. Série Cronológica MPS/MRP/DRP (P3411)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Série Cronológica de MPS (P3413) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Série Cronológica de MPS.

A versão define como o programa Série Cronológica de MPS exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

8. Mensagem de Detalhe de MPS/MRP/DRP (P3411)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Revisão de Mensagens de Detalhe de MPS/MRP (P3411) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Revisão de Mensagens de Detalhe de MPS/MRP.

A versão define como o programa Revisão de Resultados de Detalhes de MPS/MRP exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

9. Consulta a Lista de Materiais (P30200)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Consulta à Lista de Materiais (P30200) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Consulta à Lista de Materiais.

A versão define como o programa Consulta à Lista de Materiais exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

10. Filiais de Itens (P41026B)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Filial do Item (P41026) que o sistema deve utilizar quando acessado a partir das opções de linha e tela da tela Acesso a Suprimento e Demanda. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa Filial do Item. A versão define como o programa Filial do Item exibe as informações.

11. Processamento de Ordens de Serviço de Manufatura (P48013)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Processamento de Ordens de Serviço da Manufatura (P48013) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Processamento de Ordens de Serviço da Manufatura.

A versão define como o programa Processamento de Ordens de Serviço da Manufatura exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

12. Entrada/Alteração de Programações de Taxa (P3109)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Entrada/Alteração da Programação de Taxa (P3109) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Entrada/Alteração de Programação de Taxa.

A versão define como o programa Entrada/Alteração de Programação de Taxa exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

13. Disponibilidade de Itens (P41202)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Disponibilidade de Item (P41202) que o sistema deve utilizar quando chamado a partir da tela Suprimento e Demanda. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Disponibilidade de Item.

A versão define como o programa Disponibilidade de Item exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atende as suas necessidades.

Verificação da Bancada de Trabalho da Fábrica para MRP

Depois que uma ordem de serviço chega à fábrica, você precisa verificá-la e confirmar a capacidade na linha de produção planejada. Pode ser necessário alterar uma programação para manter válidas as programações do Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP).

Consulte também

- ❑ *Revisão de Informações de Status de Ordem de Serviço* no manual *Gerenciamento de Chão-de-Fábrica*

► Verificação da bancada de trabalho da fábrica para MRP

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione a opção Bancada da Produção.

1. Na tela Acesso a Planejamento de Ordens de Serviço, preencha o campo a seguir para localizar a filial/fábrica cuja bancada da produção você quer exibir:
 - Filial/Fábrica
2. Para limitar a pesquisa a uma ordem de serviço específica, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Nº do Item
 - Planejador

- Cliente
- OS Pai
- Status Inicial
- Pesq. Ref. Cr.

PeopleSoft
Acesso a Programação de Ordens de Serviço

Selecionar Procurar Fechar Tela Linha Ferramentas

Inf. da Ordem de Serviço Critérios de Seleção Adicionais

Nº do Item: 220 *Touring Bike, Red* Filial/Fábrica: M30

Planejador: *
 Cliente: *
 OS Pai: *
 Status Inicial: Status Final: Pesq. Ref. Cr.:

	Nº Ordem de Serviço	Tp. Pd.	Descrição	Status da OS	Número do Item	Filial/Fábrica	Ord. em Aberto	UM	Quant. Secund. em Aberto	UM Sec	Data Solicita
<input type="checkbox"/>	451004 WO		Touring Bike, Red	45	220	M30	2000	EA			
<input type="checkbox"/>	451194 WO		Touring Bike, Red	10	220	M30	11	EA			
<input type="checkbox"/>	451418 WO		Touring Bike, Red	95	220	M30	9	EA			
<input type="checkbox"/>	451426 WO		Touring Bike, Red	40	220	M30	1	EA			

3. Verifique o campo a seguir:

- Qtd. em Aberto

Descrição de Campos da Bancada de Trabalho da Fábrica para MRP

Descrição	Glossário
Planejador	<p>O número de referência do cadastro geral de um gerente ou planejador.</p> <p>Observação: Uma opção de processamento pode permitir, em algumas telas, a inserção de valores predeterminados neste campo com base nos valores dos códigos de categoria 1 (Fase), 2 e 3. Os valores predeterminados são configurados na tela Gerentes e Supervisores Predeterminados. Depois que você configurar os valores predeterminados e a opção de processamento, as informações predeterminadas serão exibidas automaticamente nas ordens de serviço criadas se o critério de código de categoria for atendido. Você pode aceitar ou substituir o valor predeterminado.</p>
Cliente	<p>Um número que identifica um registro do cadastro geral, como um empregado, candidato, participante, cliente, fornecedor, locatário ou local.</p>

OS Pai	Um número que identifica a ordem de serviço pai. Você pode usar este número para executar as seguintes tarefas: - Inserir valores predeterminados para novas ordens de serviço, como tipo, prioridade, status e gerente - Agrupar as ordens de serviço para a configuração de projetos e geração de relatórios
Status Inicial	Código definido pelo usuário, sistema 00, tipo SS, que descreve o status de uma ordem de serviço. Qualquer alteração de status de 90 a 99 atualiza automaticamente a data de conclusão.
Pesq. Ref. Cr.	Um valor alfanumérico usado como referência cruzada ou número de referência secundário. Em geral, este é o número do cliente, do fornecedor ou do serviço.
Qtd. em Aberto	A quantidade original da linha de detalhe do pedido, adicionando ou subtraindo qualquer alteração dessa quantidade, subtraindo todas as quantidades enviadas, recebidas ou que tiveram voucher emitido para a data.

Processamento de Ordens de Serviço

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Processamento de Ordens.

Depois que você executar a versão MRP – Geração Bruta ou MRP- Atualização do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482), use o programa em lote Processamento de Ordens (R31410) para processar várias ordens de serviço. O sistema:

- Anexa a lista de peças
- Anexa as instruções de roteiro
- Configura um status inicial para as ordens
- Gera pedidos de compras para operações externas
- Gera o pacote da fábrica, incluindo:
 - Listas de peças
 - Instruções de roteiro
 - Resumo do pacote da fábrica
 - Quantidades em falta de componentes

O programa utilizado para processar as ordens para o Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) é o mesmo utilizado no processamento de ordens para o Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP), a Programação Principal da Produção (MPS) e o Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP).

Consulte também

- ❑ Processamento de Ordens de Serviço e Programações de Taxa no manual Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

Validação de Planejamentos de Requisitos

Após gerar o planejamento de requisitos, seja uma programação principal ou um planejamento de requisitos de materiais, você pode validá-lo para assegurar que o centro de trabalho disponha de capacidade suficiente. Use o programa Regeração de CRP/RCCP (R3382) para gerar as informações de capacidade mínima inicial.

No software da J.D. Edwards, o mesmo programa batch gera as informações de planejamento de capacidade tanto para o Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP) como para o Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP). A única diferença está nos centros de trabalho que você identifica na seleção de dados.

As diferenças principais entre CRP e RCCP são:

- O RCCP em geral é executado para itens finais da Programação Principal da Produção (MPS) e só considera os centros de trabalho críticos.
- O CRP geralmente é executado para todos os itens manufaturados e considera todos os centros de trabalho.

Se os centros de trabalhos críticos forem exibidos nos roteiros das ordens de serviço de componentes geradas pelo Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP), o sistema poderá incluir também os pedidos de MRP no RCCP, pois o RCCP e o CRP utilizam o mesmo programa em lote.

O programa regeração de CRP/RCCP gera o seguinte:

- Mensagens de capacidade em excesso ou insuficiente
- Carga de centro de trabalho
- Resumo do período

Os recursos que determinam a velocidade dos centros de trabalho podem ser a mão-de-obra ou as máquinas, dependendo de qual pode aumentar a capacidade do centro de trabalho. O centro de trabalho tem a velocidade determinada pela mão-de-obra, isto é, quando o número de empregados aumentar, a capacidade do centro também aumentará. A velocidade do centro de trabalho é determinada pelas máquinas, quando o número de máquinas aumentar, a capacidade do centro também aumentará. Use o campo Código de Carga Principal na tela Revisão do Cadastro de Centros de Trabalho para definir o recurso que determina a capacidade do centro de trabalho.

Os termos a seguir são importantes para a compreensão das programações principais:

Unidades de recursos As unidades de recursos indicam as unidades associadas ao centro de trabalho para cada dia útil na tela Calendário de Dias Úteis. O sistema mostra as unidades de recursos como horas, unidades, valores monetários, espaço na fábrica, etc. Estas informações são associadas a um centro de trabalho para cada dia útil do Calendário de Dias Úteis. O sistema utiliza essas informações para fazer a programação retroativa das ordens de serviço no sistema Gerenciamento da Produção e para calcular as horas disponíveis para o planejamento de capacidades. Você pode inserir manualmente ou revisar as informações de unidade de recursos para cada centro de trabalho e para cada dia útil utilizando o programa Unidades de Recursos de Centro e Trabalho (P3007).

Horas de centro de trabalho

Use o programa Geração de Unidades de Recursos de Centros de Trabalho (R3007G) para recalculas as horas dos centros de trabalho. Só é possível usar este programa para o processamento de dados. Ele não gera relatórios impressos. Entretanto, você pode visualizar os resultados da operação de atualização mais recente na tela Unidades de Recursos de Centro de Trabalho.

Instruções Preliminares

- ❑ O Planejamento de Requisitos de Capacidade (CRP) segue o mesmo nível de planejamento operacional do Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP). Você deve sincronizar as informações a seguir para o MRP e o CRP:
 - O horizonte de planejamento
 - Os tipo de documento de ordem de serviço
 - Os status nas regras de inclusão de suprimento e demanda

Geração do Planejamento de Capacidade

Use o programa Regeração de CRP/RCCP (R3382) para comparar os requisitos de recursos esperado com a capacidade disponível nos centros de trabalho críticos. O planejamento da capacidade indica se é necessário revisar a programação para criar cargas de trabalho viáveis ou para aprimorar o uso de recursos limitados.

Quando você executa o programa Regeração de CRP/RCCP, o sistema:

- Identifica os centro de trabalho críticos
- Identifica os recursos que determinam a velocidade dos centros de trabalho críticos
- Calcula a capacidade nominal para os centros de trabalho críticos
- Calcula a carga da MPS para os centros de trabalho críticos

Para calcular a capacidade nominal para centros de trabalho críticos, o sistema utiliza a seguinte fórmula padrão:

Número de empregados (ou máquinas) x horas por dia x fator de eficiência x fator de utilização

É possível calcular manualmente a eficiência dividindo as horas padrão pelas horas reais. Por exemplo, se uma equipe precisa de 10 horas para concluir um serviço que tem as horas padrão definidas como 8 horas, esta equipe está trabalhando com 80% de eficiência ($8 / 10 = 0,80$).

Para referência, a operação inversa (horas reais / horas padrão) é chamada realização.

A utilização é calculada considerando o número de horas por dia em que o centro de trabalho está de fato disponível para trabalhar em comparação com o padrão. Portanto, 100% de utilização é um objetivo irrealista considerando a manutenção preventiva, os intervalos de descanso dos empregados e outros fatores que normalmente afetam a utilização.

A carga da MPS é calculada nos centros de trabalho críticos utilizando-se a tabela de arquivo de roteiros para as ordens de serviço planejadas (+PLO) ou a tabela de instruções de roteiro para as ordens de serviço fixas (+WO) com roteiro anexado. Se a ordem de

serviço for fixa (o cabeçalho foi criado), mas não tiver instruções de roteiro anexadas, o sistema utilizará a tabela de roteiros. As fórmulas para o cálculo da carga da MPS são:

Ordens planejadas x horas de velocidade de acordo com a tabela de roteiros

Ordens fixas x horas de velocidade de acordo com a tabela de instruções de roteiro

O código no campo Carga Principal, na tabela Cadastro de Centros de Trabalho (F30006), determina o tipo de velocidade do centro de trabalho.

As operações são incluídas na programação retroativa usando a mesma lógica do sistema Gerenciamento da Produção. Esta programação de operações insere as cargas nos limites de tempo corretos. Você deve inserir o código de base cronológica e a quantidade da ordem na equação para o cálculo da carga.

O sistema utiliza a fórmula a seguir para calcular a carga para uma operação.

Quantidade da ordem de serviço x número de horas de velocidade no código de roteiro/base cronológica

O sistema gera mensagens que indicam se a carga está acima ou abaixo da capacidade.

Instruções Preliminares

- ❑ Faça um relatório das horas e quantidades nas operações concluídas ou parcialmente concluídas para assegurar a correção dos números da Carga Liberada restante nas ordens de serviço existentes. Consulte *Horas e Quantidades* no manual *Gerenciamento de Chão-de-fábrica*.
- ❑ Certifique-se de que existam unidades de recursos para todos os centros de trabalho críticos na geração. Consulte *Configuração de Centros de Trabalho* no manual *Gerenciamento de Chão-de-Fábrica*.
- ❑ Configuração das regras de inclusão de suprimento e demanda para Planejamento da Capacidade Mínima Inicial (RCCP).
- ❑ Execute o programa Programação Principal da Produção (MPS).

Opções de Processamento: Regeração de CRP/RCCP (R3382)

Processamento

Estas opções de processamento permitem especificar as informações variáveis que o sistema deve utilizar para regerar o CRP/RCCP.

1. Porcentagem de Capacidade Abaixo da Nominal

Use esta opção de processamento para especificar a porcentagem abaixo da capacidade nominal que o sistema deve ainda considerar como uma condição de centro de trabalho abaixo da capacidade. O sistema exibe mensagens com o status U (abaixo da capacidade) para as cargas inferiores que a porcentagem definida como carga abaixo do valor nominal.

2. Porcentagem de Capacidade Acima da Nominal

Use esta opção de processamento para especificar a porcentagem acima da capacidade nominal que o sistema deve exibir como sobrecarga e como uma condição de centro de trabalho sobrecarregado. O sistema exibe mensagens como o status O (acima da capacidade) para as cargas superiores à porcentagem definida como carga acima do

valor nominal.

3. Filial

Use esta opção de processamento para especificar a filial que o sistema deve usar para o programa Regeração de Planejamento de CRP/RCCP (R3382).

4. Regra de Inclusão de Suprimento/Demanda

Use esta opção de processamento para especificar qual regra de inclusão de suprimento/demanda o sistema deve utilizar para a geração de um item. As Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda definem os critérios que o sistema utiliza para selecionar ordens ativas para processamento.

5. Modo de Planejamento da Capacidade

2 = Capacidade Mínima Inicial

3 = Requisitos de Capacidade

Use esta opção de processamento para especificar qual modo de capacidade o sistema deve usar.

Os valores válidos são:

2 = O sistema usa o planejamento da capacidade mínima inicial.

3 = O sistema utiliza o planejamento de requisitos de capacidade.

6. Unidade de Medida

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida a ser usada pelo sistema para fazer a programação retroativa da carga máxima. A unidade de medida padrão é HR (hora).

7. Acúmulo para Grupo de Expedição

Em branco (valor predeterminado)

1

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve acumular vários centros de trabalho em um grupo de expedição para verificação. Os valores válidos são:

Em branco = Os centros de trabalho não são acumulados em um grupo de expedição.

1 = Os centros de trabalho são acumulados em um grupo de expedição.

8. Status de Operação de Roteiro Fechada

Digite o status para operações de roteiro fechadas. O CRP (Planejamento de Requisitos de Capacidade) não calcula as cargas para operações cujo status (OPST) é maior ou igual a este valor. Se esta opção for deixada em branco, as cargas serão calculadas para todas as operações do roteiro.

Verificação da Carga dos Centros de Trabalho

Use a versão Configuração Preliminar da Capacidade/Carga do programa Capacidade/Carga (P3313) para verificar as informações de capacidade e carga do centro de trabalho selecionado. Estas informações dependem do Código de Carga Principal que você inseriu para o centro de trabalho na tela Revisão do Cadastro de Centros de Trabalho.

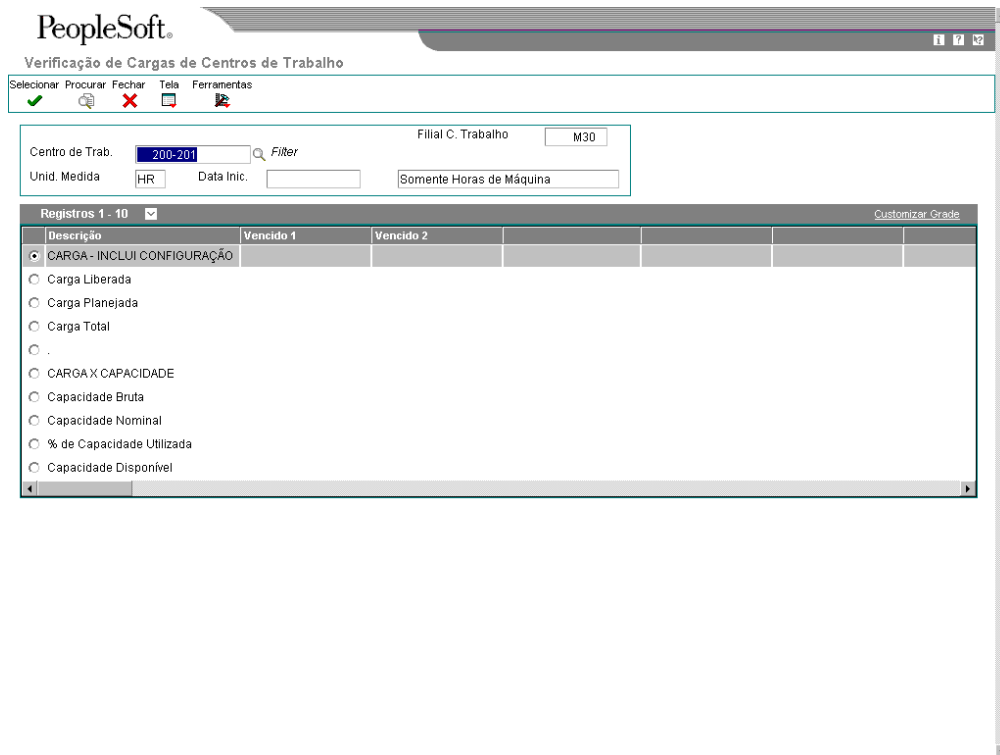
► Verificação da carga dos centros de trabalho

No menu *Planejamento Diário da Capacidade Mínima Inicial (G3312)*, selecione a opção *Verificação da Carga de Centros de Trabalho*.

No menu *Planejamento Diário de Requisitos de Capacidade (G3313)*, selecione a opção *Verificação de Cargas de Centro de Trabalho*.

1. Na tela *Verificação de Cargas de Centros de Trabalho*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:

- Filial C. Trabalho
- Centro de Trab.



2. Verifique os campos a seguir:

- Unid. Medida
- Data Inic.
- Descrição

Verificação de Resumos de Períodos

Use o programa Resumo de Períodos (P3312) para verificar itens específicos que fazem parte da carga de capacidade de um centro de trabalho em um período determinado. Você pode ver os detalhes de todas as ordens atuais e futuras que foram programadas para um centro de trabalho.

O sistema resume a carga por período utilizando a unidade de medida selecionada. O sistema também exibe a porcentagem da carga total planejada de um item em uma ordem para o período.

► Verificação de resumos de períodos

No menu Planejamento Diário da Capacidade Mínima Inicial (G3321), selecione a opção Resumo do Período - Capacidade Mínima Inicial.

No menu Planejamento Diário de Requisitos de Capacidade (G3313), selecione a opção Resumo do Período - Requisitos de Capacidade.

1. Na tela Acesso a Revisão de Resumo de Período preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Filial Centro Trab.
 - Centro Trab.
 - Unid. Medida
 - Período Inicial
 - Final
2. Verifique os campos a seguir:
 - Período Final
 - Item
 - Unid.
 - %
 - N° do Pedido

Verificação do Status da Produção nas Programações de Trabalho

Use o programa Consulta a Expedição de Operações (P31220) para localizar e atualizar as informações de programação do centro de trabalho. Este ambiente de bancada de trabalho serve como ponto inicial para a programação de centros de trabalho e a liberação de serviços para a produção. Utilize este programa para:

- Acessar as informações de ordens de serviço, incluindo cabeçalho, lista de peças e instruções de roteiro
- Verificar as informações de ordens de serviço, por exemplo, centro de trabalho, mão-de-obra restante e horas de máquina e de configuração
- Classificar as ordens de serviço por data de início, data de solicitação ou códigos do status de operação
- Alterar o código de status das ordens de serviço, data inicial ou data solicitada

► Verificação do status da produção nas programações de trabalho

No menu Planejamento Diário da Capacidade Mínima Inicial (G3312), selecione Consulta a Expedição de Operações.

No menu Planejamento Diário de Requisitos de Capacidade (G3313), selecione a opção Lista de Expedição.

1. Na tela Acesso a Expedição de Operações, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Centro Trab.
 - Data/Per. Inicial
 - Data/Per. Final
 - Status Op. Final

PeopleSoft®

Acesso a Expedição de Operações

Selecionar Procurar Fechar Linha Ferramentas

Centro Trab. 200-101 Weld

Data/Per. Inicial 06/01/05 Data/Per. Final

Status Op. Inicial Status Op. Final 90

Sequência de Exibição

☒ Data Solicitada

☐ Data Inicial

Nº do Pedido	Tipo	Seq. Oper.	Status Oper.	Data Inic.	Data Solicit.	Horas Rest. de Máquina	Horas Rest. Mão-de-obra	Horas Prep. Restantes
451039	WO	40,00		07/06/05	07/06/05		10,00	0,25
451021	WO	40,00		08/06/05	12/06/05		5,10	0,50
452437	WO	40,00		15/06/05	24/06/05		255,10	0,50

2. Verifique as informações da produção.

Descrição de Campos de Revisão do Status da Produção na Programação de Trabalho

Descrição

Status Op. Final

Glossário

Código definido pelo usuário (UDCs 31/OS) que indica o status da operação. O status de operação Final é usado como ponto inicial para a seleção das informações da ordem de serviço para exibição.

Opções de Processamento: Consulta a Expedição de Operações (P31220)

Valores Pred.

1. Digite as informações de Status de OPERAÇÃO Predeterminado a ser pré-carregado na tela na consulta inicial. O campo em branco determina que nenhum valor será pré-carregado:

Status Inicial

Status Final

2. Digite o Número de Dias Predeterminado:

Antes da data atual para a Data Inicial

Após a data atual para a Data Final

Versão

Digite a versão a ser executada para cada programa.

1. Processamento de Ordem de Serviço (P48013)

Em branco= ZJDE0001

2. Roteiros de Ordem de Serviço (P3112)

Em branco = ZJDE0001

3. Lista de Peças de Ordem de Serviço (P3111)

Em branco = ZJDE0001

4. Consulta a Lista de Peças de Ordem de Serviço (P3121)

Em branco = ZJDE0001

5. Consulta a Expedição de Operações (P31220)

Em branco = ZJDE0001

6. Quantidades de Ordem de Serviço (P31121)

Em branco = ZJDE0001

7. Horas de Ordem de Serviço (P31122)

Em branco = ZJDE0001

Processamento

1. Cálculo de Quantidades

Em branco = A Quantidade Restante não inclui as quantidades sucateada/cancelada

1 = A Quantidade Restante não inclui as quantidades cancelada/sucateada

Verificação de Programações de Taxas e Cargas de Centro de Trabalho

Use o programa Verificação de Programação de Centro de Trabalho (P31224) para verificar as cargas das programações de taxa e ordens de serviço em um centro de trabalho. Você pode verificar a carga da programação de taxas e da ordem de serviço para um dia, uma semana ou um mês. Pode também selecionar a faixa de datas específica para a qual quer ver a carga do centro de trabalho. Se for necessário ajustar a carga programada no centro de trabalho, você pode acessar diversas telas para fazer os ajustes.

A Verificação de Programação do Centro de Trabalho é usada principalmente para os itens com base em taxas e é uma alternativa de visualização da carga dos centros de trabalho. Uma opção de processamento permite incluir as cargas geradas por um centro de trabalho antes ou depois do cálculo das cargas.

► Verificação da programação de taxas e das cargas de centros de trabalho

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione a opção *Verificação de Programação de Centro de Trabalho*.

1. Na tela *Revisão de Programação de Centro de Trabalho*, preencha os campos a seguir para localizar a programação do centro de trabalho:
 - Filial/Fábrica
 - Centro Trab.
2. Para limitar ainda mais a pesquisa, preencha os campos opcionais a seguir e clique em *Procurar*.
 - Tipo Ped.
 - Dt. Entrada em Vigor
 - Final

PeopleSoft®

Revisão de Programação de Centro de Trabalho

Selecionar Procurar Fechar Tela Linha Ferramentas

Centro Trab. Filial/Fábrica

Dt. Entrada em Vigor Tipo Ped.

Final

2º Nº do Item	Data	Número Ordem	Tipo	Data Solic.	Quant. Planejada	Unid. Med.	Linha/Célula	St. Op.	% de Capacidade
<input checked="" type="radio"/> 2031	18/06/05	452277	SC			160 EA		R-A1	15,05
<input type="radio"/> 2031	18/06/05	452277	SC			160 EA		R-A1	19,05
<input type="radio"/> 2032	18/06/05	452285	SC			400 EA		R-A1	56,60
<input type="radio"/> 2032	18/06/05	452285	SC			400 EA		R-A1	66,60
<input type="radio"/> 2033	18/06/05	452293	SC			330 EA		R-A1	97,59
<input type="radio"/> 2033	18/06/05	452293	SC			330 EA		R-A1	105,84
<input type="radio"/> 2037	18/06/05	452349	SC			160 EA		R-C1	107,89
<input type="radio"/> 2038	18/06/05	452357	SC			400 EA		R-C1	112,94
<input type="radio"/> 2039	18/06/05	452365	SC			330 EA		R-C1	117,11

Opções de Processamento: Verificação de Programação de Centro de Trabalho (P31224)

Valor Predeterminado

1. Tipo de Documento

Um tipo de documento específico

Em branco = Sem valor predeterminado

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de documento predeterminado associado à ordem de serviço ou programação de taxas. Tipo de Documento é um código definido pelo usuário (00/DT) que identifica a origem e o objetivo do documento. Digite o tipo de documento a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

Opções de Exibição

1. Datas de Subarquivo

1 = Mensal

2 = Semanal

3 = Diário

Use esta opção de processamento para especificar como o sistema deve exibir e calcular os carregamentos. Os valores válidos são:

1 O sistema calcula e exibe os carregamentos mensalmente.

2 O sistema calcula e exibe os carregamentos semanalmente.

3 O sistema calcula e exibe os carregamentos diariamente.

Em branco O sistema calcula e exibe os carregamentos diariamente.

Processamento de OS

1. Incluir Carregamentos Gerados

por Ordens de Serviço

1 = Carregamentos Antes do Imposto

2 = Carregamentos Depois do Imposto

Em branco = Sem Carregamentos de Ordens de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve incluir os carregamentos das ordens de serviço antes ou depois das programações de taxas ou se não deve incluí-los. Os valores válidos são:

1 O sistema gera os carregamentos das ordens de serviço antes das programações de taxas.

2 O sistema gera os carregamentos das ordens de serviço depois das programações de taxas.

Em branco O sistema não reconhece os carregamentos das ordens de serviço.

2. A Partir do Status da Operação

Incluir como operação ativa

Em branco = Sem status

específico a serem incluídos

Use esta opção de processamento para especificar o status que o sistema usa para as ordens de serviço ou programações de taxa conforme as etapas do roteiro são concluídas. O status de operação é um código definido pelo usuário (31/OS) que descreve o status de uma ordem de serviço ou programação de taxa. Digite o status de operação a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Código Definido pelo Usuário.

3. Para Status de Operação

Incluir como operação ativa

Em branco = Sem status

específico a serem incluídos

Use esta opção de processamento para especificar o status de operação que o sistema usa para as ordens de serviço ou programações de taxa conforme as etapas do roteiro são concluídas. O status de operação é um código definido pelo usuário (31/OS) que descreve o status de uma ordem de serviço ou programação de taxa. Digite o status de operação a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Código Definido pelo Usuário.

Versão

1. Revisão de Taxas (P3109)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando se escolhe a opção de linha para o programa Entrada/Alteração de Programação de Taxa (P3109) a partir do programa Verificação de Programação de Centro de Trabalho (P31224). Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Entrada/Alteração de Programação de Taxa.

A versão define como o programa Entrada/Alteração de Programação de Taxa exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

Consumo da Previsão

O consumo da previsão está associado à regra de limite de planejamento H e é baseado na suposição que os pedidos de vendas reais reduzem ou "consomem" as quantidades previstas. O planejamento começa com uma previsão bruta. São inseridos no sistema pedidos reais que consomem a previsão. O consumo da previsão compara as previsões dos pedidos de vendas e usa a maior delas no cálculo que consome a previsão bruta e depois cria uma previsão líquida.

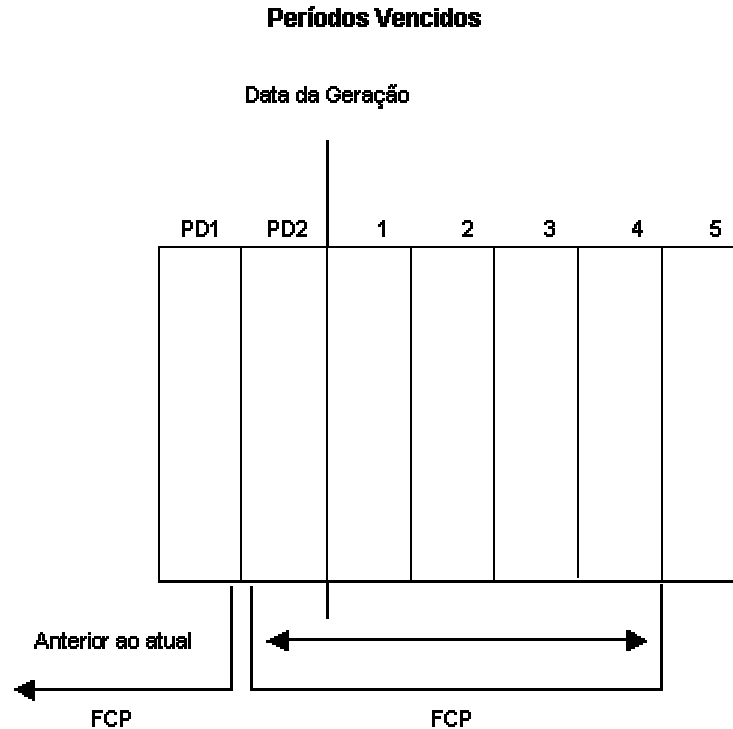
Os períodos de consumo da previsão (FCPs) são definidos pelo usuário e armazenados na tabela Períodos de Consumo da Previsão (F3405). Dentro de um período do PCP (Períodos de Consumo da Previsão), o sistema processa os pedidos de vendas comparando-os com a previsão (tipo de quantidade -FCSU) bruta (sem ajuste) usando o sistema FIFO (primeiro a entrar, primeiro a sair). O sistema cria períodos adicionais se as datas finais do período de consumo da previsão não coincidirem com as datas finais do período da série cronológica.

Os períodos de consumo da previsão adicionais são feitos em incrementos do número de períodos que são identificados no programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482). O número total de todos os períodos não pode ultrapassar 52.

O sistema somente aplica os cálculos de consumo da previsão se você definir a opção de processamento apropriada. Para usar o consumo da previsão, a regra de período de planejamento de um item precisa ser H e o período de planejamento precisa ser 999. Esses valores são definidos na tela Informações Adicionais do Sistema.

Períodos Vencidos

Você pode definir o número de períodos vencidos como 1 ou 2.



- O primeiro período vencido (PD2) inclui todas as atividades que estão programadas para ocorrer antes da data de geração atual mas dentro do período de consumo da previsão atual.
- O segundo período vencido (PD1) inclui todas as atividades que estão programadas para ocorrer antes do início do período de consumo da previsão atual.

Se você usar pelo menos um período vencido, o sistema calculará a quantidade não consumida para o primeiro período como a seguir:

- Previsões vencidas (-FCST antes da data de geração, mas após a data inicial do consumo da previsão) são consumidas por:
 - Pedidos de vendas vencidos (que não foram enviados) que estão dentro do período de consumo da previsão.
 - Pedidos de vendas que foram enviados dentro do período de consumo da previsão, mas antes da data da geração.
- Qualquer -FCST restante é somado a -FCST no primeiro período que não estiver vencido.

Períodos do Horizonte de Planejamento

Você pode especificar o consumo da previsão e as datas finais do período das séries cronológicas na tela Acesso a Revisão de Períodos de Consumo da Previsão. Pode também especificar o número de períodos diários, semanais e de FCP a serem incluídos no horizonte de planejamento na opção de planejamento da versão MPS – Regeração Bruta do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482). O sistema não aceita um total de mais de 52 séries cronológicas e períodos de consumo da previsão.

Se você especificar um número de semanas de horizonte de planejamento nas opções de processamento e o final da série cronológica não coincidir com o fim do período do consumo da previsão, o sistema criará outro período de série cronológica para refletir o período de consumo da previsão.

Se você definir os períodos de consumo da previsão por mês e o final do período de consumo da previsão não coincidir com a data do final do mês no Calendário da Produção, o sistema exibirá a data de consumo da previsão (não a data do final do mês) como um período da série cronológica.

Você pode configurar uma opção de processamento para que o sistema destaque todos os períodos de consumo da previsão na tela Consulta a Séries Cronológicas. Isto ajuda a diferenciar entre as séries cronológicas e os períodos de consumo da previsão.

Cálculo do Consumo da Previsão

Os períodos de consumo da previsão são definidos para representar os períodos em que as previsões selecionadas serão consumidas em parte, integralmente ou em excesso pelos pedidos de vendas. Isto permite incluir de mais de um período de série cronológica no cálculo do consumo da previsão. Isto é, você pode designar um período mas longo (o período de consumo da previsão) para que o sistema compare as previsões brutas com os pedidos de vendas brutas em conjunto com os envios.

Com o processamento do consumo da previsão, o sistema usa os seguintes tipos de quantidade:

-FSCU	Quantidade da previsão sem ajuste (bruta) para um item específico da tabela de previsões detalhadas
-SOU	Pedidos de vendas reais a partir da tabela de detalhes de pedidos de vendas
-SO	Parte do total de pedidos de vendas que consome a previsão. -SO pode superar a previsão quando os pedidos de vendas são maiores que a previsão.
-SHIP	Envios que ocorrem dentro do período de consumo da previsão
-FCST	Previsão não consumida (líquida)
+WO, +PLO	Ordens de serviço e pedidos planejados: pedidos de reabastecimento que cobrem os requisitos finais.

No exemplo a seguir, as ordens de serviço para 50 e 135 unidades estão em aberto. A previsão é distribuída por todo o período de consumo da previsão e é consumida de acordo com o método FIFO (primeiro a entrar, primeiro a sair). –SHIP + –SOU = Demanda total (10+ 40 + 175 = 225). A Demanda total consome o FIFO, portanto, a previsão inicial é consumida e contabilizada na linha –SO. O saldo líquido da previsão é contabilizado na linha –FCST. Observe que, nos três primeiros períodos, –FCST (líquida) foi reduzida em um total de 225 peças. –SO indica o valor que é consumido em cada período e também totaliza 225 peças. As mensagens de ordem de serviço sugerem um aumento de +WOU de 50 para 85. As mensagens sugerem o adiantamento e a redução de +WOU em 6-30 de 135 para 100 no período de 17 de junho. O período de consumo da previsão é mensal e indicado por um asterisco. Este recurso é ativado quando as opções de processamento para as séries cronológicas estão ativas.

Tipo de Qtd	Semanas				
	1	2	3	4	5
	6-30-05	6-10-05	6-17-05	6-24-05	* 6-30-05
+BAU	75	15	-35	-135	-235
+BA	75	15			
+WOU		50			135
+WO		85	100		
-FSCU	60	100	100	100	80
-FCST			35	100	80
-SHIP	10				
-SOU	40				175
-SO	60	100	65		
=EAU	15	-35	-135	-235	-180
=EA	15				

Configuração de Períodos de Consumo da Previsão

Os períodos de consumo da previsão são definidos para identificar um período no qual todas as previsões são consumidas por todos os pedidos de vendas. O sistema armazena estas informações na tabela Períodos de Consumo da Previsão (F3405).

A data final de cada período de consumo é definida na tela Acesso a Revisão de Períodos de Consumo da Previsão. Os períodos são aplicados em todo o sistema. Não é possível ter períodos de consumo da previsão diferentes para cada local ou filial/fábrica.

O sistema acrescenta os períodos de consumo da previsão ao número de períodos de séries cronológicas especificado nas opções de processamento do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482). O número total de todos os períodos não pode ultrapassar 52.

Observação

Você não está confinado à entrada de programações nos mesmos padrões de períodos usados para os períodos de consumo. Por exemplo, você pode ter previsões semanais para regularizar sua demanda e ter um período de consumo da previsão mensal.

Instruções Preliminares

- ❑ Verifique se as informações a seguir foram definidas:
 - A regra de limite de planejamento H na tabela de códigos definidos pelo usuário 34/TF
 - Os tipos de pedidos na lista de códigos definidos pelo usuário 40/CF, para incluir nos cálculos de pedidos enviados
 - O tipo de quantidade -SHIP na lista de códigos definidos pelo usuário 34/QT, para calcular a quantidade de pedidos enviados
 - Os tipos de pedido na lista de códigos definidos pelo usuário 40/IU para atualizar o estoque (inclui o tipo de pedido SO)
 - O campo Regra do Limite de Planejamento na tela Informações Adicionais do Sistema na guia Fábrica de Manufatura, com o valor H
 - O campo Regra de Limite de Planejamento na tela Informações Adicionais do Sistema na guia Fábrica de Manufatura, com um valor além do final do horizonte de planejamento
 - As opções de processamento apropriadas no programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482)
-

Observação

Você precisa configurar o campo Limite de Planejamento na tela Informações Adicionais do Sistema, guia Manufatura da Fábrica, com um valor além do final do horizonte de planejamento. (A J.D. Edwards recomenda o limite de planejamento 999). Se você não definir o limite de planejamento além do horizonte de planejamento, os programas de planejamento batch (Regeração e Atualização de DRP/MPS/MRP) não funcionarão corretamente.

► Configuração de períodos de consumo da previsão

No menu Configuração do Planejamento de Materiais (G3442), selecione a opção Períodos de Consumo da Previsão.

1. Na tela Acesso a Revisão de Consumo da Previsão, preencha os campos a seguir e clique em OK:
 - Data Final Período

- Tipo Período

PeopleSoft®

Acesso a Revisão de Consumo da Previsão

OK Procurar Excluir Cancelar Ferramentas

Data Final Período 31/12/06

Registros 1 - 10		Customizar Grade
	Data Final Período	Tipo Período
<input checked="" type="checkbox"/>	31/01/06	FC
<input type="checkbox"/>	28/02/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/03/06	FC
<input type="checkbox"/>	28/04/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/05/06	FC
<input type="checkbox"/>	30/06/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/07/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/08/06	FC
<input type="checkbox"/>	29/09/06	FC
<input type="checkbox"/>	31/10/06	FC

Descrição dos Campos de Períodos de Consumo da Previsão

Descrição

Data Final Período

Glossário

Uma data na qual o período definido termina.

Tipo Período

Um tipo de registro a ser usado em conjunto com a Previsão de Consumo. Os códigos válidos são:

FC Período de consumo previsto.
TS Período de série de tempo.

Programações Principais Multinível

As programações principais multinível dão suporte à produção e entrega de montagens por pedido.

As programações principais multinível são configuradas e geradas para:

- Definir as informações de demanda por família e fazer alterações como necessário.
- Definir as listas de planejamento para adquirir as opções e características específicas que se espera vender. Quando há várias opções de compra de material disponíveis, os planejadores da companhia podem tomar decisões bem informadas dentro do limite de tempo disponível. O sistema utiliza as listas de planejamento para avisar os planejadores quando é necessária atenção especial.
- Atualizar o planejamento de um produto que apresenta alterações na demanda do cliente ou nas especificações do projeto
- Customizar a geração de programações para incluir somente as informações necessárias.
- Expandir os pedidos planejados até o nível dos itens componentes.

O Que São Listas de Planejamento?

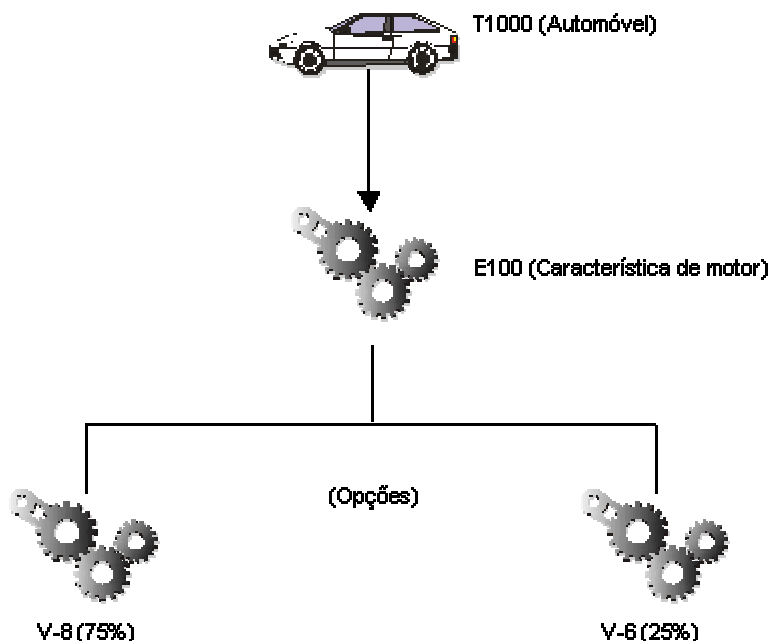
As listas de planejamento são grupos de itens, no formato de lista de materiais, que refletem como um item é vendido. As listas de planejamento auxiliam no gerenciamento das aquisições de diversas opções e características especiais que poderiam ser incluídas em um item final vendável.

As listas de planejamento permitem a configuração de um item final fictício. Com um item fictício não é necessário designar um número de peça exclusivo ou manter uma lista de materiais para cada combinação de opções e características especiais a ser incluída no produto final.

As listas de planejamento são definidas para a aquisição de opções e características especiais nas proporções que se espera vender. Uma programação de montagem final coordena a seleção e montagem de materiais depois de feito o pedido de opções do produto.

O gráfico a seguir ilustra uma lista de planejamento para um automóvel com duas opções de motor:

Lista de Materiais para Planejamento



Um número de peça pode ser designado à característica especial de motor para propósitos de planejamento. Evidentemente, as duas opções de motor não podem ser montadas juntas; portanto, a característica especial de motor nunca existirá de fato no estoque. Ela é um item fictício.

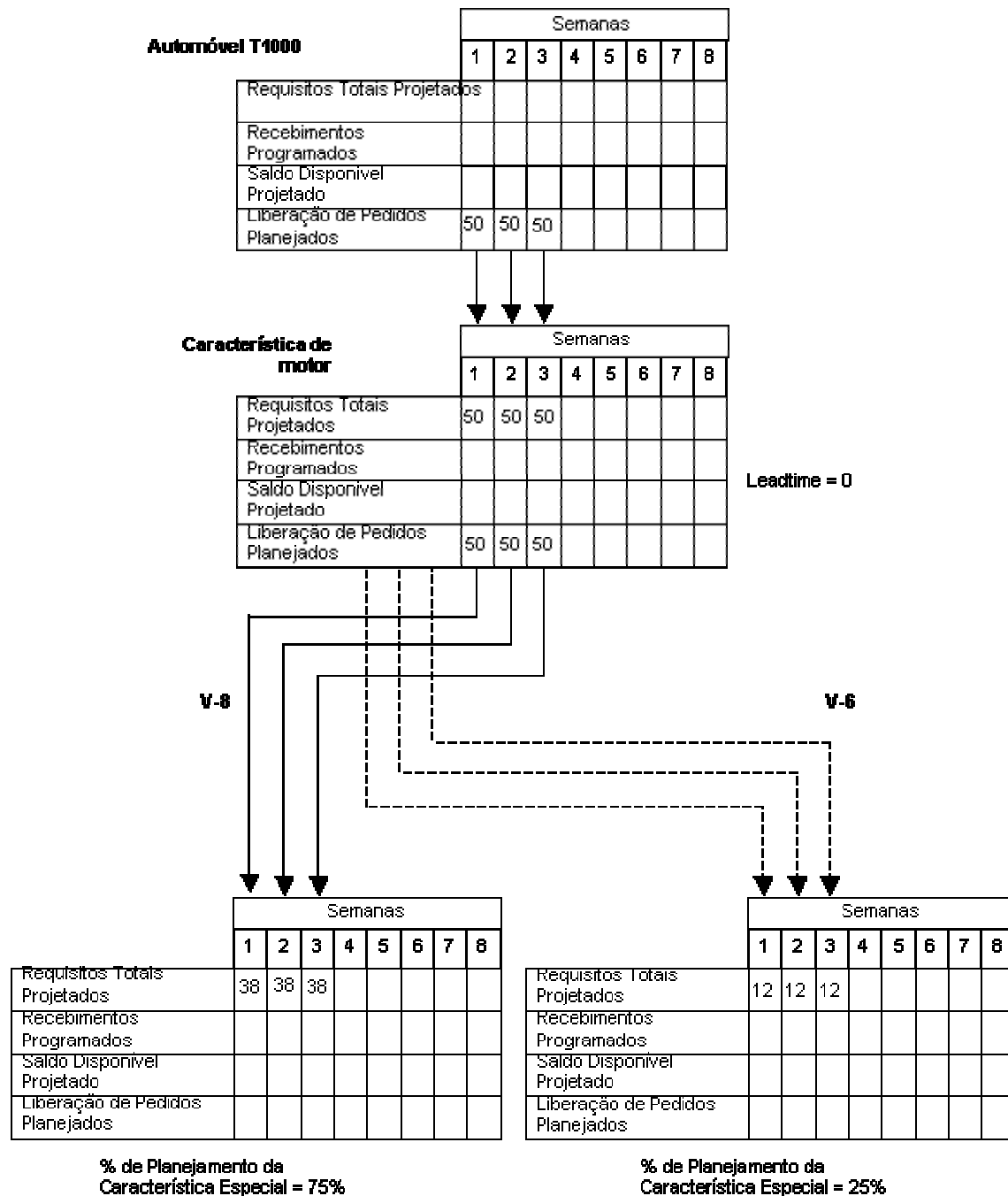
O tipo de armazenamento K indica que o item pai (automóvel) é planejado da mesma forma que um kit. O item de característica especial (motor) tem o tipo de armazenamento 0 (fictício). Os itens fictícios precisam de um tipo especial de processamento em que o leadtime é zero e a política de pedidos é de lote por lote.

O planejador não sabe qual automóvel será enviado com qual motor no próximo mês, mas a taxa de tipos de motor consumidos é previsível. A lista de planejamento de materiais descrita acima identifica as porcentagens de cada tipo de motor que se espera enviar.

Expandindo esta lista em comparação com a programação principal da família de automóveis T1000, o sistema pode calcular os requisitos totais para cada tipo de motor.

Exemplo: Expansão de Pedidos Planejados

Neste exemplo, o sistema utiliza o processamento de item fictício para que a liberação de pedidos planejados do item pai (automóvel T1000) passe diretamente para a liberação de pedidos planejados da característica especial do motor. O sistema utiliza as porcentagens de planejamento da característica especial para expandir a liberação de pedidos planejados para a característica especial do motor até o nível dos requisitos brutos de motores V-8 e V-6.



O Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) adquire os componentes necessários para a montagem dos motores, como pistões, blocos, etc. Quando você recebe um pedido de um automóvel T1000 com uma combinação específica de opções, o motor pedido é reservado para o item final de venda após a anexação da lista de peças à ordem de serviço para a montagem final.

Configuração de Porcentagens de Características Especiais Planejadas

Você pode configurar uma porcentagem de característica especial planejada para definir a porcentagem de demanda de uma determinada característica especial com base nas vendas projetadas.

Quando configura uma porcentagem de característica especial planejada, você pode alterar as porcentagens que servem como base para o item pai hipotético. Isto permite levar em conta qualquer variação de planejamento que pode servir como base para os pedidos planejados.

► Configuração de uma porcentagem de característica especial planejada

No menu PDM Diário - Discreta (G3011), selecione a opção Entrada/Alteração de Listas.

1. Na tela Acesso a Listas de Materiais, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar o item para o qual você quer planejar pedidos:
 - Filial/Fábrica
 - N° do Item
2. Destaque um registro e clique em Selecionar.
3. Na tela Entrada de Informações de Lista de Materiais, preencha o campo a seguir e clique em OK:
 - % Plan. Recurso

Descrição de Campos de Percentual Planejado da Característica

Descrição	Glossário
% Plan. Recurso	<p>A porcentagem de demanda para um recurso específico com base na produção projetada. Por exemplo, uma companhia pode produzir 65% de seu lubrificante com viscosidade alta e 35% com viscosidade baixa com base na demanda do cliente.</p> <p>O sistema Planejamento de Material usa essa porcentagem para planejar precisamente para subprodutos e co-produtos de um processo. Digite as porcentagens como números inteiros, por exemplo, 5% como 5,0. O valor predeterminado é 0%.</p>

Geração de Programações Principais Multinível

No menu Operações Periódicas de Planejamento de Local Único (G3422), selecione a opção Regeração de MPS

Quando você executa a versão MPS – Regeração Bruta do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482), o sistema compila uma programação principal. Escolha a versão MPS – Atualização do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS quando quiser incluir somente os itens que foram alterados desde a última geração. É possível criar uma versão do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS especificamente para a programação principal multinível.

Quando você gera uma programação principal multinível, o sistema expande os pedidos planejados até os componentes da lista de materiais e identifica as porcentagens para todos os componentes. Expandindo a lista de materiais em comparação com o número total de vendas esperadas de um item pai, você pode obter os requisitos totais para cada item em cada nível da lista de materiais.

Quando você gera uma programação principal, o sistema avalia as informações selecionadas, executa cálculos e recomenda uma programação planejada em intervalos de tempo para todos os itens selecionados.

Instruções Preliminares

- ☐ Configure as programações principais multinível.

Planejamento em Lote

Na manufatura em lotes, um produto é fabricado a partir de uma lista de materiais em uma quantidade padrão. A quantidade é determinada pelo tamanho do recipiente ou ciclo de execução padrão. Alguns produtos típicos da manufatura em lote são:

- Farmacêuticos
- Alimentos
- Colas
- Bebidas fermentadas
- Tintas

O objetivo da manufatura em lotes é processar as ordens de serviço com uma quantidade de lote que corresponda à lista de materiais de um lote e usar estas ordens para o processamento do MRP. Assim como o tipo de lista define de forma exclusiva uma lista de materiais, a quantidade do lote com o tipo de lista podem ser usados para definir melhor uma lista única.

Neste método de manufatura, algumas restrições de capacidade determinam o tamanho do lote produzido. Por exemplo, pode ser necessário preencher os recipientes até determinado nível para que o processo seja executado corretamente.

Além disso, o sistema define especificamente as quantidades dos componentes para o lote. Por exemplo, um recipiente de 50 litros requer uma quantidade específica de um componente, mas o sistema não necessariamente duplica a quantidade para recipientes de 100 litros. Estes componentes em geral são enzimas ou catalisadores.

Os recipientes freqüentemente estão localizados próximos a um processo posterior mais repetitivo. Por exemplo, na manufatura de pães, a massa é misturada e deixada descansando em um tonel para crescer antes de ser colocada em formas individuais e enviada para assar e para a embalagem.

É comum expressar as unidades de medida de lotes em termos de volume ou peso, como litros ou quilograma.

Depois de criar uma lista de materiais e um roteiro de lote para o cabeçalho da ordem de serviço, processe a ordem de serviço de lote para anexar a lista de materiais e as instruções de roteiro ao cabeçalho. Em seguida, gere uma programação principal de ordens de serviço de lote e verifique a saída.

Consulte também

- ❑ *Utilização de Instruções de Roteiro* no manual *Gerenciamento de Dados de Produtos* para obter informações adicionais sobre os roteiros de lotes

Verificação de Listas de Materiais de Lote

As listas de materiais de lotes são usadas para levar em conta restrições físicas. Por exemplo, alguns setores, como o farmacêutico e o de alimentos, utilizam fornos ou recipientes para fabricar produtos em quantidades fixas ou lotes. Você pode inserir várias combinações de tamanhos de lote ou tipos de lista.

Consulte também

- ❑ *Utilização de Listas de Materiais* no manual *Gerenciamento de Dados de Produtos* para obter mais informações sobre listas de materiais em lote

Instruções Preliminares

- ❑ Defina a opção de processamento apropriada para exibir o campo Quantidade do Lote.

► Verificação de uma lista de materiais em lote

No menu *PDM Discreto Diário (G3011)*, selecione *Entrada/Alteração de Listas*.

1. Na tela *Acesso a Listas de Materiais*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar* para localizar a lista de materiais:

- N° do Item
- Tipo de Lista
- Filial/Fábrica

PeopleSoft®

Acesso a Listas de Mat.

Selecionar Procurar Incluir Copiar Fechar Linha Tela Relatório Ferramentas

N° do Item: 4200
Tipo de Lista: M
Data Corte: *
Filial/Fábrica: M30

Item / Filial / Lote / Tipo	2º N° do Item	Descrição	Filial/Fábrica do Lote	Quant. do Lote	UM	Tipo Lista Materiais	N° do Projeto	3º N° do Item	N° Curto do Item Pai
4200 / M30 / 10000 PC / M	4200	Multivitamin Tablets	M30	10.000	PC	M		4200	700023
4200 / M30 / 30000 PC / M	4200	Multivitamin Tablets	M30	30.000	PC	M		4200	700023

2. Verifique os campos a seguir:

- Quant. do Lote
- UM
- Tipo de Lista

Descrição de Campos de Listas de Materiais em Lote

Descrição	Glossário
Tipo de Lista	<p>Código definido pelo usuário (40/TB) que designa o tipo de lista de materiais. Você pode definir diferentes tipos de listas de materiais para usos diversos. Por exemplo:</p> <p>M = Lista de manufatura padrão RWK = Lista de retificação SPR = Lista de peças sobressalentes</p> <p>Quando você cria uma ordem de serviço, o sistema registra a lista como tipo M no cabeçalho dessa ordem, a menos que você especifique outro tipo de lista. O sistema lê o código do tipo de lista no cabeçalho da ordem de serviço para saber que lista de materiais usar e assim poder criar a lista de peças da ordem de serviço. O Planejamento da Solicitação de Materiais (MRP) usa o código do tipo de lista para identificar a lista de materiais que deve ser usada quando anexa mensagens MRP. As listas dos lotes de materiais devem ser do tipo M para o gerenciamento de chão-de-fábrica, custeio de produtos e processamento do MRP.</p>
Quant. do Lote	<p>A quantidade de unidades acabadas que podem ser produzidas por esta lista de materiais ou por este roteiro. Você pode especificar variar as quantidades dos componentes com base no valor de produtos acabados. Por exemplo, são necessários 100 gramas de solvente por unidade até 100 unidades de produtos acabados. Entretanto, se forem produzidas 200 unidades de um produto acabado, são necessários 200 gramas por unidade acabada. Neste exemplo, seriam configuradas as quantidades em lote para 100 e 200 quantidades de produtos acabados, especificando o valor apropriado de solvente por unidade.</p>

Exemplos: Geração da MPS para Listas em Lote

No menu Operações Periódicas de Planejamento de Local Único (G3422), selecione a opção Regeração de MPS

Use a versão MPS- Regeração Bruta do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) para gerar uma programação principal para todos os itens ou só para os itens selecionados. Este programa funciona de forma diferente quando existe mais de uma lista de lotes.

Se existir somente uma lista de lote, a MPS utilizará a quantidade do lote como a seguir:

- Como um múltiplo se os requisitos líquidos forem maiores que a quantidade do lote
- Como o mínimo se os requisitos líquidos forem menores que a quantidade do lote

Seja qual for o caso, o programa irá gerar um pedido planejado individual para a quantidade de cada lote.

Por exemplo:

Quantidade do Lote	Requisitos da MPS	Pedido Planejado da MPS Resultante
1000	1500	1000 1000
1000	967	1000

Por exemplo, se a quantidade do lote é 1.000 e a quantidade requisitada pela MPS é:

- 1.500, o programa gera dois pedidos planejados, cada um com uma quantidade de 1.000 cada
- 967, o programa gera um pedido planejado de 1000

Se a lista de um lote for maior que todas as quantidades dos lotes, o programa utilizará a maior quantidade de lote em conjunto com qualquer outra quantidade para atender os requisitos da forma mais exata possível.

Por exemplo:

Quantidade do Lote	Requisitos da MPS	Pedido Planejado da MPS Resultante
400 600 800 1000	1500	1000 600
400 600 800 1000	3000	1000 1000 1000

- Por exemplo, as quantidades dos lotes são:
 - 400
 - 600
 - 800
 - 1000
- Os requisitos da MPS são de 1500.
- O programa gera um pedido planejado de 1000 e outro de 600. Usando as quantidades de lote, 1600 é a quantidade que atende os requisitos com mais exatidão.

Se houver várias listas de lotes e os requisitos líquidos forem menores que a maior quantidade de lote, o programa utilizará a próxima maior quantidade de lote para satisfazer os requisitos.

Por exemplo:

Quantidade do Lote	Requisitos da MPS	Pedido Planejado da MPS Resultante
400	780	800
600		
800		
1000		

- Por exemplo, as quantidades dos lotes são:
 - 400
 - 600
 - 800
 - 1000
- Os requisitos da MPS são de 780.
- O programa gera um pedido planejado de 800.

Verificação da Saída de Lotes da MPS

Após gerar uma programação principal, utilize os programas Séries Cronológicas de MPS (P3413) e Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411) para verificar as séries cronológicas e mensagens da geração da MPS.

As séries cronológicas são registros do cálculo, em intervalos de tempo, dos requisitos líquidos de suprimento e demanda de itens selecionados. As mensagens indicam como o sistema utiliza os lotes para gerar as quantidades dos pedidos para os requisitos finais em cada período.

► Verificação das séries cronológicas para saídas de lotes

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione a opção Consulta a Séries Cronológicas de MPS/ATP.

1. Na tela Acesso a Séries Cronológicas, preencha os campos a seguir para localizar a série cronológica do item:
 - N° do Item
 - Filial/Fábrica
2. Para omitir os tipos de quantidade sem quantidades na série cronológica, clique na opção a seguir e depois selecione Procurar:
 - Omitir Linhas em Branco

PeopleSoft®

Acesso a Séries Cronológicas

Procurar Fechar Tela Ferramentas

☒ Omitir Linhas em Branco
☐ Resumir Suprimento/Demanda
☐ Tipo de Quant. Alternativa

Filial/Fábrica

Data Inicial

Unid. de Medida

Nº do Item Multivitamin Tablets

Nível Leadtime Fixo

Registros 1 - 10		Customizar Grade					
Descrição	Vencido	6/10/2005 CF	6/17/2005 P	6/24/2005	7/1/2005	7/29	
•BAU	10000	10000	10000	10000	20000		
○ +BA	10000	10000	10000	10000	10000		
○ +WOU				10000			
○ +WO						10000	
○ -FSCU						116000	
○ -FCST						116000	
○ =EAU	10000	10000	10000	20000	-96000		
○ =EA	10000	10000	10000	10000	4000		
○ +PLO					100000		
○ ATPU				10000			

► Verificação das mensagens de ação para a saída de lotes

No menu *Operações Diárias de MPS (G3412)*, selecione a opção *Verificação de Mensagens de Detalhe de MPS*

Na tela *Acesso a Detalhes de Mensagem*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar* para localizar as mensagens relacionadas ao item:


- Nº do Item
- Filial Demanda

Nº do Item: 4200 Filial Demanda: M30 Multivitamin Tablets

Planejador: * Comprador: *

Família de Planej.: * Cód. Planej.: *

Nº Projeto: *

Registros 1 - 10										Customizar Grade		
		Nº do Item	Tp. Msg.	Mensagem	Cód. Sus.	Mensagem Proc.	Quant. Neces.	UM	Nº do Pedido	Tp. Pd.	Status OS	Últim de PC
<input type="checkbox"/>		4200	D	Diferir	A		10000	PC	451135	WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		10000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	
<input type="checkbox"/>		4200	O	Pedido	A		30000	PC		WO	10	

Planejamento da Manufatura por Processo

A manufatura por processo gera produtos como líquidos, fibras, pós ou gases. Produtos farmacêuticos e alimentícios e bebidas são exemplos típicos de produtos fabricados por processo. Produtos como estes são geralmente manufaturados por processos em duas etapas:

- Mistura ou combinação
- Enchimento ou empacotamento

Estes tipos de produtos podem envolver também etapas intermediárias, como cura, cozimento ou preparação.

A manufatura por processo utiliza ingredientes e listas de materiais. Estes ingredientes podem ser consumidos ou produzidos durante o processo de manufatura. Em uma lista de materiais de processo a quantidade de um componente pode variar de acordo com sua qualidade ou potência.

As características exclusivas da manufatura por processo são:

- Os co-produtos determinam o ritmo
- Os co-produtos são planejados (subprodutos não são planejados)
- Opções de processamento adicionais para MPS e MRP

A manufatura por processo gera co-produtos e subprodutos. Um co-produto é um item final vendável que resulta de um processo. Um subproduto é um material de valor produzido incidentalmente ou como resíduo no processo.

Os tipos de manufatura por processo são:

- Lote
- Contínuo

No processamento em lotes, geralmente o produto é fabricado em um ciclo de produção ou tamanho de lote padrão determinado pelo tamanho dos recipientes, pelas taxas da linha ou pela duração do processo padrão. Devido ao ciclo de vida do produto após sua conclusão, geralmente os itens produzidos desta forma são programados em ciclos de produção curtos. Os co-produtos e subprodutos podem ser gerados durante o processamento em lotes. Alguns itens típicos produzidos no processamento em lote são:

- Farmacêuticos
- Alimentos
- Tintas
- Colas
- Óleos ou produtos químicos

No ambiente de fluxo contínuo, os ciclos de produção normalmente continuam por um período prolongado. Os equipamentos são dedicados a um produto ou linha de produção. Este método de manufatura é caracterizado pela dificuldade de corresponder o volume de saída com a demanda e pela variação de rendimento das operações do processo. São exemplos produtos a base de petróleo e a purificação da água. Os co-produtos e subprodutos são geralmente mais predominantes nos processamentos contínuos do que nos processamentos em lote.

A MPS calcula as séries cronológicas para os co-produtos. A demanda dos co-produtos gera as mensagens dos pedidos da MPS para orientar o processo de produção. Os co-produtos cuja demanda é integralmente atendida pelo processo não recebem mensagens das ordens. Os processos podem também gerar um subproduto, que tem um valor mas não é a finalidade central do processo. Por exemplo, o processo de fabricação de lubrificantes tem como co-produtos lubrificantes de uso doméstico e de grafite e como subproduto os depósitos no fundo dos tanques. O lubrificante não será processado com o objetivo de obter o depósito no fundo dos tanques.

Geralmente, os métodos de processamento em lotes e contínuo exigem uma manutenção extensiva de registros e o registro de valores de tolerância e qualidade durante o processo, além de um acompanhamento e rastreamento rigoroso dos lotes.

Configuração do Planejamento da Manufatura de Processo

Para identificar um item para a manufatura por processo, você deve definir o tipo de armazenamento do item para distingui-lo dos co-produtos e dos itens da manufatura discreta. Portanto, você deve especificar tanto a porcentagem da demanda de co-produtos que é atendida pelas ordens de serviço por processo como a porcentagem que é atendida por outras fontes, como as ordens de serviço de co-produtos.

Definição dos Tipos de Armazenamento para Processos

Você define o tipo de armazenamento para distinguir os itens da manufatura por processo dos seus co-produtos ou dos itens da manufatura discreta. O tipo de armazenamento de um processo é definido no código definido pelo usuário R da tabela de UDCs 41/I.

Definição de Co-produtos e Subprodutos

Use o programa Tabela Planejamento/Custeio de Co-produtos (P3404) para configurar os processos de co-produtos e subprodutos para a Programação Principal da Produção (MPS) e o Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP). Esta tabela especifica a porcentagem da demanda de co-produtos que é atendida pelas ordens de serviço de processo e a porcentagem que é atendida por outras fontes.

Você pode também especificar circunstâncias especiais. Por exemplo, digitando 75% na tabela você especifica que 75% da demanda é atendida pelas ordens de serviço de processo e o restante é atendido por outras fontes. O sistema atende automaticamente o saldo, por exemplo, planejando ordens de serviço para os co-produtos ou criando pedidos de compras.

Se o co-produto puder ser produzido por mais de um processo, todos os processos serão exibidos na tabela quando você localizar o co-produto. Por exemplo, pode haver uma relação 65% - 35% entre dois processos.

► Definição de co-produtos e subprodutos

No menu Configuração da Definição de Custos de Produtos (G3042), selecione Tabela Planejamento de Co-produtos/Subprodutos.

1. Na tela Acesso a Tabela de Planejamento de Co-produtos e Subprodutos, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar a tabela de co-produtos e subprodutos:

- Co-/Subprod.
 - Filial/Fábr.
2. Selecione um processo e clique em Selecionar.

PeopleSoft®

Revisão da Tabela Planejamento de Co-produtos e Subprodutos

OK Excluir Cancelar Ferramentas

Filial/Fábrica M30

Co-/Subprod. 5110 Household Lubricant Bulk

Data Corte *

	Processo/ Item	Descrição	Proc.	% Planej.	% Custo	Início da Vig.	Data Final Vigência	3º Número do Item
<input checked="" type="radio"/>	5000	Lubricant Process	Y	100,00	100,00	03/26/98	12/31/10	5000

Customizar Grade

3. Na tela Revisão de Tabela de Planejamento de Co-produtos e Subprodutos, preencha os campos a seguir e clique em OK:
- % Planej.
 - % Custo
 - Início da Vig.
 - Data Final Vigência

Descrição de Campos da Definição de Co-produtos e Subprodutos

Descrição	Glossário
% Planej.	<p>A porcentagem de demanda para um recurso específico com base na produção projetada. Por exemplo, uma companhia pode produzir 65% de seu lubrificante com viscosidade alta e 35% com viscosidade baixa com base na demanda do cliente.</p> <p>O sistema Planejamento de Material usa essa porcentagem para planejar precisamente para subprodutos e co-produtos de um processo. Digite as porcentagens como números inteiros, por exemplo, 5% como 5,0. O valor predeterminado é 0%.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA --- A porcentagem de fornecimento a partir de um determinado processo.</p>
% Custo	<p>Uma porcentagem que o programa Simulação de Acúmulo de Custo utiliza para calcular o custo de um recurso ou item opcional como uma porcentagem do custo total do item pai.</p> <p>Digite a porcentagem como um número inteiro, por exemplo, 5% como 5,0.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA --- Usado para calcular o custo de um co-produto ou subproduto quando ele pode ser produzido por mais de um processo ou por uma combinação de um processo e uma ordem de serviço. Este valor determina que porcentagem do custo do co-produto ou subproduto é alocada para o processo selecionado.</p>

Planejamento da Manufatura de Processo

Uma vez que você tenha definido os tipos e armazenamento e os co-produtos e subprodutos dos seus processos, em geral você pode gerar ou verificar a programação principal de todas as ordens de serviço e saídas do processo. Estas saídas consistem de séries cronológicas e mensagens sobre os co-produtos e subprodutos.

Geração de MPS para a Manufatura por Processo

No menu Operações Periódicas de Planejamento de Local Único (G3422), selecione a opção Regeração de MPS

Quando você seleciona a versão MPS – Regeração Bruta do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482), o sistema:

- Avalia as informações selecionadas
- Executa os cálculos
- Gera séries cronológicas e mensagens para os itens selecionados

Verificação da Saída da Manufatura de Processo na Geração da MPS

Após gerar uma programação principal, utilize a versão Série Cronológica - MPS do programa Séries Cronológicas de MPS (P3413) e a versão Mensagens de Detalhe – MPS do programa Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411) para verificar as séries cronológicas e mensagens geradas pelo sistema.

Muitos processos geram vários co-produtos. Em cada período é o co-produto que tiver maior demanda que determina o ritmo da produção. Por exemplo, um processo pode produzir tanto plástico como etileno-glicol (anti-congelante). Se, em um período, houver maior demanda pelo plástico, o sistema planejará o processo com base nesta demanda, o que pode resultar em uma produção excessiva de anti-congelante.

As séries cronológicas são um registro do cálculo da diferença líquida em intervalos de tempo entre o suprimento e a demanda dos co-produtos e subprodutos selecionados. Os co-produtos cuja demanda é integralmente atendida pelo processo não recebem mensagens das ordens. Em vez disto, o sistema cria mensagens de aviso para os co-produtos planejados por um processo.

Observação

Números de itens de processo não têm séries cronológicas.

► Verificação de séries cronológicas de co-produtos e subprodutos

No menu Operações Diárias de MPS (G3412), selecione a opção Consulta a Séries Cronológicas de MPS/ATP.

1. Na tela Acesso a Séries Cronológicas, preencha os campos a seguir para localizar a série cronológica de co-produtos ou subprodutos:
 - N° do Item
 - Filial/Fábrica
2. Para omitir os tipos de quantidade sem dados na série cronológica, clique na opção a seguir e depois selecione Procurar:
 - Omitir Linhas em Branco

PeopleSoft®

Acesso a Séries Cronológicas

Procurar Fechar Tela Ferramentas

☒ Omitir Linhas em Branco
☐ Resumir Suprimento/Demanda
☐ Tipo de Quant. Alternativa

Filial/Fábrica: M30
 Data Inicial:
 Unid. de Medida: OZ
 N° do Item: 5210
 Nível Leadtime:
 Fijo:
 Graphite Lubricant Bulk

Registros 1 - 10

Descrição	Vencido	1/14/2005	1/21/2005 F	1/28/2005 P	2/4/2005	2/28/2005
+BAU				-3878	-80678	
+BA					7680	
+WOU						
+WO						
-FSCU				76800	76800	
-FCST				76800	76800	
-PWO			3878			
=EAU			-3878	-80678	-157478	
=EA				7680	7680	
+PLO			3878	84480	76800	

► Verificação de mensagens para processos

No menu *Operações Diárias de MPS (G3412)*, selecione a opção *Verificação de Mensagens de Detalhe de MPS*

- Na tela *Acesso a Detalhes de Mensagem*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar* para localizar as mensagens relacionadas ao item de processo:
 - N° do Item
 - Filial Demanda

PeopleSoft®

Acesso a Mensagens de Detalhe

Selecionar

Procurar

Incluir

Excluir

Fechar

Tela

Linha

Exibir

Ferramentas

Nº do Item

5210

Filial Demanda

M30

Planejador

*

Comprador

*

Família de Planej.

*

Cód. Planej.

*

Nº Projeto

*

Graphite Lubricant Bulk

Customizer Grade

	Nº do Item	Tp. Msg.	Mensagem	Cód. Sus.	Mensagem Proc.	Quant. Necess.	UM	Nº do Pedido	Tp. Pd.	Status OS	Último de PC
<input type="checkbox"/>	5210	A	Mensagens de Aviso	A			OZ				
<input type="checkbox"/>	5210	A	Mensagens de Aviso	A			OZ				
<input type="checkbox"/>	5210	O	Pedido	A		3878	OZ		WO	10	

Observação

Os co-produtos cuja demanda é integralmente atendida pelo processo não recebem mensagens das ordens.

Planejamento da Manufatura Repetitiva

Utilize a manufatura repetitiva para as produções altamente repetitivas que se baseiam em uma taxa de produção. A manufatura repetitiva permite especificar uma programação de taxas pela data de vigência em quantidades diárias, semanais ou mensais.

A manufatura repetitiva tem as características a seguir:

- O volume de produção é estável e previsível.
- O leadtime é curto.
- O layout da fábrica é orientado pelo produto e geralmente caracterizado como "manufatura celular"; as operações que não são semelhantes são agrupadas fisicamente para que o produto flua rapidamente de uma operação para outra.
- As configurações são rápidas, de forma que, quando se muda o produto a ser produzido, isso não tem efeito significativo sobre o tempo disponível para a produção.
- A tecnologia de agrupamento é freqüentemente incorporada à engenharia dos projetos e da manufatura para permitir alguma variação com um impacto reduzido no custo ou velocidade da produção.
- A unidade de medida é geralmente a unidade. No entanto, a unidade de medida pode também estar relacionada ao volume ou peso quando usada em um ambiente semelhante ao da manufatura por processo (em comparação com a manufatura discreta).

Alguns exemplos de produtos fabricados pela manufatura repetitiva são:

- Produtos eletrônicos
- Automóveis
- Mercadorias de consumo duráveis (máquina de lavar, geladeira, etc.)

Configuração do Planejamento da Manufatura Repetitiva

Para planejar itens na manufatura repetitiva:

- Identifique o item como um item de programação de taxas para uma determinada filial/fábrica
- Crie um roteiro para o item
- Anexe o item da programação de taxas a uma linha

Definição de Informações de Itens de Programação de Taxa

O planejamento em um ambiente de manufatura repetitiva requer a configuração das informações do cadastro de itens ou da filial/fábrica descritas a seguir:

- O tipo de armazenamento precisa ser definido como M para os itens manufaturados
- O código de política de pedido precisa ser definido como 5 (item de programação de taxa)

- O valor da política de pedido precisa ser definido para indicar a duração da programação de taxa

Consulte também

- ❑ Entrada de Informações de Manufatura da Filial/Fábrica do Item no manual Gerenciamento de Estoques

Verificação de Roteiros Repetitivos

Um roteiro é uma lista das operações e recursos necessários para concluir um processo. Os roteiros para manufatura repetitiva incluem informações de linha e célula na área de cabeçalho do roteiro assim como para cada operação na área de detalhes.

Consulte também

- ❑ *Utilização de Instruções de Roteiro* no manual *Gerenciamento de Dados de Produtos* para obter informações sobre como inserir, alterar e excluir roteiros

► Verificação de roteiros repetitivos

No menu PDM Diário - Discreta (G3011), selecione Entrada/Alteração de Roteiros.

1. Na tela Acesso a Operações de Roteiro, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Filial/Fábrica
 - N° do Item
2. Para alterar qualquer operação, escolha a linha e clique Selecionar.

PeopleSoft®

Entrada de Inf. Roteiro

OK Excluir Cancelar Tela Linha Exibir Ferramentas

Filial/Fábrica M30
Touring Bike, Red

Nº do Item 220
Qtd. do Lote EA
Data Corte 09/26/03 Linha/Cél. * Tipo Roteiro M
Rev. Item N° Projeto 200T Passar p/Op. *

Customizer Grade

	Centro Trabalho	Seq. Oper.	Descrição	MO de Exec.	Utilização Máquina	MO de Prepar.	Cons. Prod.	Horas Fila	Horas Mov.	Lin/Cél.	Início da Vig.
<input checked="" type="checkbox"/>	200-901	10,00	Assembly	0,50	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
<input type="checkbox"/>	200-901	20,00	Assembly	0,25	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0
<input type="checkbox"/>	200-901	30,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0
<input type="checkbox"/>	200-901	40,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0
<input type="checkbox"/>	200-911	50,00	Test / Inspect	0,25	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0
<input type="checkbox"/>	200-920	60,00	Package	0,25	0,00	0,00	Cons	0,00			04/0

3. Na tela Entrada de Informações de Roteiro, verifique os campos a seguir:

- Linha/Cél.
- Local de Consumo
- Unidades Recurso

4. Se você alterar qualquer operação, clique em OK.

Descrição dos Campos de Verificação de Roteiros Repetitivos

Descrição	Glossário
Linha/Cél.	Um número que define uma linha de produção ou célula. As operações detalhadas de centro de serviço podem ser definidas dentro da linha ou da célula.
Local de Consumo	Local de estoque a partir do qual as mercadorias serão movidas.
Unidades Recurso	Número que indica quantas das unidades de recursos da linha são necessárias para produzir um item.

Criação de Relações Linha/Item

O programa Relações Linha/Item (P31093) identifica em que linha de produção um produto é montado. Define também as informações de período e turno para aquela linha.

Consulte também

- ❑ *Configuração de Relacionamentos Linha/Item* no manual Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

► Criação de relações linha/item

No menu *Configuração do Gerenciamento da Produção (G3141)*, escolha a opção *Relacionamentos Linha/Item*.

1. Na tela *Acesso a Relacionamentos Linha/Item*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:
 - N° do Item
 - Filial/Fáb.
2. Clique em *Incluir*.

The screenshot shows the 'PeopleSoft' interface for the 'Revisão de Relações Linha/Item' screen. The form is titled 'Revisão de Relações Linha/Item' and has a toolbar with 'OK', 'Cancelar', and 'Ferramentas'. The form contains several input fields and labels:

- N° do Item:** 2031
- Filial/Fáb.:** M30
- Identificador da:** R-A1
- Capac. Consumida:** 2.00
- Usar V. Pred. (0/1):** 1
- Turno Padrão:** 1
- Per. Padrão:** 2

The form also includes labels for 'Frame Line 1' and 'Weld Units'.

3. Na tela *Revisão de Relações Linha/Item*, preencha os seguintes campos e clique em *OK*:
 - Identificador da Linha / Célula
 - Capac. Consumida

- Usar V. Pred. (0/1)
Identifique a linha/célula predeterminada digitando 1.
- Turno Padrão
- Per. Padrão

Descrição de Campos da Criação de Relacionamentos Linha/Item

Descrição	Glossário
Identificador da Linha / Célula	Um número que define uma linha de produção ou célula. As operações detalhadas de centro de serviço podem ser definidas dentro da linha ou da célula.
Capac. Consumida	Número que indica quantas das unidades de recursos da linha são necessárias para produzir um item.
Usar V. Pred. (0/1)	Código que determina qual relação o sistema deve selecionar como valor predeterminado.
Turno Padrão	<p>Um código definido pelo usuário (00/SH) que identifica os turnos diários de trabalho. Nos sistemas de folhas de pagamentos, você pode usar um código de turnos para incluir uma porcentagem ou um valor na taxa da hora de serviço no cartão de ponto.</p> <p>Para os registros da folha de pagamento e de horas:</p> <p>Se um empregado sempre trabalha num turno para o qual é aplicável uma taxa diferencial, registre este código de turno no registro do cadastro de empregados. Ao digitar o turno no registro do cadastro de empregados, você não precisará registrar o código no cartão de ponto quando a hora for registrada.</p> <p>Se um empregado trabalha ocasionalmente num turno diferente, você registra o código do turno em cada um dos cartões de ponto aplicáveis para substituir o valor predeterminado.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA --- O sistema usa este campo como valor predeterminado quando você registra as taxas.</p>
Per. Padrão	<p>Código que especifica a frequência da programação. Os valores válidos são:</p> <p>1 = Mensal. 2 = Semanal 3 = Diário 4 = Por turno (para uso futuro)</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA --- O sistema utiliza este campo como valor predeterminado quando são inseridas taxas.</p>

Verificação de Programações de Taxa

Uma programação de taxa é uma requisição para a produção de determinada quantidade de itens, com uma determinada periodicidade, durante determinado tempo. As programações de taxas eliminam a necessidade da criação de várias ordens de serviço para itens que precisam ser produzidos mensalmente, semanalmente ou diariamente em quantidades regulares. Em geral você usa as programações de taxa na manufatura repetitiva.

Para criar uma programação de taxa, você:

- Especifica as informações de engenharia, como os tipos de programação e datas de vigência
- Especifica informações de produção, como o item e as quantidades em que a taxa é baseada

Você pode utilizar opções de processamento para definir o tipo de programação predeterminada, o período da programação e o valor de distribuição. Também é possível exibir somente as programações ativas. Além disso, você pode acessar as telas associadas indicando a versão destas telas nas opções de processamento. Estas telas podem ser usadas para visualizar e modificar informações de roteiros, centros de trabalho, séries cronológicas de MPS/MRP/DRP, geração de taxas e programações.

Para trabalhar com programações de taxa, você precisa saber o seguinte:

Exclusão de programações de taxa	Só é possível excluir uma programação se ela não tiver sido utilizada anteriormente. Programações de taxa ativas não podem ser excluídas. Você deve fechar a programação.
Duplicação de programações de taxa	Você pode inserir programações de taxas duplicadas.
Criação automática	Você cria automaticamente uma taxa quando processa uma mensagem Criação de Taxas na tela Verificação de Mensagens de Detalhe.

Consulte também

Consulte os seguintes tópicos no manual *Gerenciamento de Chão-de-Fábrica*:

- ☐ *Entrada de Programações de Taxa*
- ☐ *Conclusão de Programações de Taxa*

Instruções Preliminares

- ☐ Configure os centros de trabalho onde a manufatura é concluída. Consulte *Configuração de Centros de Trabalho* no manual *Gerenciamento de Chão-de-Fábrica*.
- ☐ Configure as instruções de roteiro. Consulte *Anexação de Instruções de Roteiro* no manual *Gerenciamento de Chão-de-Fábrica*.
- ☐ Configure os relacionamentos linha/item. Consulte *Criação de Relacionamentos Entre Linha e Item* no manual *Planejamento de Requisitos*.

► Verificação de programações de taxa

No menu *Processamento Diário - Repetitiva (G3115)*, selecione a opção *Entrada/Alteração de Programação de Taxa*.

1. Na tela *Acesso a Programações de Taxas*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:
 - Linha/Célula
 - N° do Item
 - Data Início Vig.
 - Data Final
 - Status Inicial
 - Status Final
 - Filial/Fábrica
 - Tipo Ped.

PeopleSoft®

Acesso a Programações de Taxas

Selecionar Procurar Incluir Excluir Fechar Linha Tela Ferramentas

Filial/Fábrica M30

Linha/Célula *

N° do Item 2031 Aluminum Frame, Touring

Data Início Vig. 01/01/05 Data Final 31/07/05

Status Inicial 10 Status Final 99

Customizer Grade

	Quant. Pedida	UM	Qtd. Secund. Pedida	UM Sec	Período	Turno	2º Número do Item	Descrição do Item	Linha/Célula	Descrição Linha/Célula
<input type="checkbox"/>	160	EA			2		2031	Aluminum Frame, Touring	R-A1	Frame Line 1
<input type="checkbox"/>	117	EA			2		2031	Aluminum Frame, Touring	R-A1	Frame Line 1

2. Verifique as seguintes informações predeterminadas:

- Período
- Turno

- Categoria 1
- Categoria 2
- Categoria 3
- Qtd. Concluída
- Qtd. Sucateada

Descrição de Campos de Programações de Taxa

Descrição	Glossário
Período	<p>Código que especifica a frequência da programação. Os valores válidos são:</p> <p>1 = Mensal. 2 = Semanal 3 = Diário 4 = Por turno (para uso futuro)</p>
Turno	<p>Um código definido pelo usuário (00/SH) que identifica os turnos diários de trabalho. Nos sistemas de folhas de pagamentos, você pode usar um código de turnos para incluir uma porcentagem ou um valor na taxa da hora de serviço no cartão de ponto.</p> <p>Para os registros da folha de pagamento e de horas:</p> <p>Se um empregado sempre trabalha num turno para o qual é aplicável uma taxa diferencial, registre este código de turno no registro do cadastro de empregados. Ao digitar o turno no registro do cadastro de empregados, você não precisará registrar o código no cartão de ponto quando a hora for registrada.</p> <p>Se um empregado trabalha ocasionalmente num turno diferente, você registra o código do turno em cada um dos cartões de ponto aplicáveis para substituir o valor predeterminado.</p>
Categoria 1	<p>Um código definido pelo usuário (00/W1) que indica o estágio ou fase atual de desenvolvimento de uma ordem de serviço. É possível atribuir a uma ordem de serviço somente um código de fase por vez.</p> <p>OBSERVAÇÃO: Determinadas telas contêm uma opção de processamento que permite digitar um valor predeterminado para este campo. Caso seja digitado um valor predeterminado em uma tela para a qual foi configurada esta opção de processamento, o valor será exibido nos campos apropriados em qualquer ordem de serviço que for criada. O sistema também exibe o valor na tela Configuração do Projeto. Você pode aceitar ou substituir o valor predeterminado.</p>
Categoria 2	<p>Um código definido pelo usuário (00/W2) que indica o tipo ou a categoria de uma ordem de serviço.</p> <p>Observação: Uma opção de processamento permite, em algumas telas, digitar um valor predeterminado para este campo. O sistema insere o valor predeterminado automaticamente nos campos apropriados de qualquer ordem de serviço criada nessas telas e na tela Configuração de Projetos. Você pode aceitar ou substituir o valor predeterminado.</p>

Categoria 3	<p>Um código definido pelo usuário (00/W3) que indica o tipo ou a categoria de uma ordem de serviço.</p> <p>Obs.: Uma opção de processamento permite, em algumas telas, a entrada de um valor predeterminado para este campo. O sistema insere o valor predeterminado automaticamente nos campos apropriados de qualquer ordem de serviço criada nessas telas e na tela Configuração de Projetos. Você pode aceitar ou substituir o valor predeterminado.</p>
Qtd. Concluída	<p>O número de unidades reservadas para envio em Entrada de Pedidos de Vendas, usando a unidade de medida inserida ou a principal definida para este item.</p> <p>No sistema Manufatura e na tela Entrada de Horas de Ordem de Serviço, este campo indica as quantidades concluídas ou sucateadas. O tipo de quantidade é determinado pelo tipo de código inserido.</p>
Qtd. Sucateada	<p>O número de unidades canceladas no Processamento de Pedidos de Vendas ou Ordens de Serviço, usando a unidade de medida digitada ou a principal do item.</p> <p>Na Manufatura, pode ser também o número de unidades sucateadas até a data.</p>

Planejamento de Manufatura Repetitiva

Depois de configurar o processamento de itens da manufatura repetitiva, você pode gerar uma programação principal e verificar a saída. Esta saída consiste de séries cronológicas e mensagens. Em seguida, você pode validar a carga nas linhas ou células de produção visualizando os efeitos de uma programação de taxas em um centro de trabalho específico e ajustando as prioridades da programação.

Instruções Preliminares

- ☐ Indique o código de política de pedidos para os itens da manufatura repetitiva.
- ☐ Certifique-se de que todos os roteiros foram configurados.
- ☐ Certifique-se de que todas as linhas de produção foram identificadas.
- ☐ Certifique-se de que todas as programações de taxa foram configuradas.

Geração de MPS para Itens de Manufatura Repetitiva

No menu Operações Periódicas de Planejamento de Local Único (G3422), selecione a opção Regeração de MPS

Quando você seleciona a versão MPS – Atualização ou MPS – Regeração Bruta do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482), o sistema:

- Avalia as informações selecionadas
- Executa os cálculos
- Gera séries cronológicas e mensagens para os itens selecionados

Para gerar a Programação Principal da Produção (MPS) para itens da manufatura repetitiva:

- Defina as opções de processamento para gerar a programação principal da produção.
- Digite o tipo de programação de taxa a ser usado para o processamento.
- Defina uma opção de processamento para estender os ajustes de taxa aos itens de nível inferior.

Verificação da Saída da Manufatura Repetitiva da MPS

Após gerar uma programação principal, utilize os programas Séries Cronológicas de MPS (P3413) e Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411) para verificar as séries cronológicas e mensagens que o sistema gerou.

As séries cronológicas são registros do cálculo, em intervalos de tempo, dos requisitos líquidos de suprimento e demanda de itens selecionados. O sistema vincula as liberações de pedidos planejados do item pai aos requisitos brutos dos itens componentes.

Se um componente não tiver sua própria programação de taxas, o sistema aplicará a ele demanda do item pai. A demanda do item pai da programação de taxas segue a mesma lógica das ordens de serviço normais. Quando uma programação de taxas é incluída para um componente de um item pai com base na taxa, o cálculo considera as informações do componente nas linhas de dados tanto da programação de taxas (+RS) como da programação de taxas não ajustadas (-RS). O componente é processado como suprimento e a lógica normal da MRP é aplicada.

As mensagens indicam como o sistema utiliza itens programados por taxa para gerar as quantidades dos requisitos finais em cada período. Os programas MPS e MRP geram três mensagens de ação principais relacionadas aos itens de manufatura repetitiva:

I = Aumentar a taxa para Atualiza a taxa existente para a quantidade aumentada.

H = Reduzir a taxa para Atualiza a taxa existente para a quantidade reduzida.

N = Criar taxa Trata as mensagens como um grupo da tela Verificação de Mensagens de Detalhe MPS/MRP. É possível responder mais de uma mensagem por vez.

Em vez de criar uma taxa única para um tipo de período de programação determinado durante um intervalo de datas, o sistema cria uma série de taxas para cobrir o período todo. Por exemplo, em vez de ter uma taxa semanal em vigor por quatro semanas, o sistema cria quatro taxas semanais, cada uma em vigor por uma semana.

Quando o usuário processa uma mensagem Criar Taxa, o sistema pode anexar automaticamente a lista de peças e o roteiro.

Quando o sistema processa as mensagens para atualizar taxas, (mensagens I e H), ele não verifica a validade das datas recebidas. A regeneração de MPS/MRP produz mensagens com datas válidas. No entanto, você pode alterar estas datas antes de processar a mensagem. Para evitar a atualização de taxas não válidas, certifique-se de que as datas inseridas sejam válidas sempre que alterar as datas de mensagens antes do processamento.

Observação

Os itens que não são de manufatura repetitiva usam o lead time para determinar a data inicial de um pedido usando a programação retroativa. Os itens da manufatura repetitiva não usam esta lógica. Estes itens usam as datas de início e final de vigência das taxas para fazer a programação retroativa.

► Verificação de séries cronológicas da saída da programação de taxas

No menu *Operações Diárias de MPS (G3412)*, selecione a opção *Consulta a Séries Cronológicas de MPS/ATP*.

1. Na tela *Acesso a Séries Cronológicas*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar* para localizar a série cronológica do item:

- N° do Item
- Filial/Fábrica

PeopleSoft
Acesso a Séries Cronológicas

Procurar Fechar Tela Ferramentas

☒ Omitir Linhas em Branco
☐ Resumir Suprimento/Demanda
☐ Tipo de Quant. Alternativa

Filial/Fábrica: M30
Data Inicial: 08/09/03
Unid. de Medida: EA

N° do Item: 2031
Nível Leadtime: 5 Fixo

Aluminum Frame, Touring

Descrição	Vencido	10/06/05	17/06/05	24/06/05	01/07/05	29/06
+BAU						-150
+RSU				160		
+RS				160	150	145
-FSCU				160	150	145
-FCST				160	150	145
=EAU					-150	-295
ATPU				160		
ATP				160	150	145
CATPU				160	160	160

► Verificação de mensagens de ação da saída da programação de taxas

No menu *Operações Diárias de MPS (G3412)*, selecione a opção *Verificação de Mensagens de Detalhe de MPS*

1. Na tela *Acesso a Detalhes de Mensagem*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar* para localizar as mensagens relacionadas ao item:

- N° do Item
- Filial Demanda

PeopleSoft®

Acesso a Mensagens de Detalhe

Selecionar Procurar Incluir Excluir Fechar Tela Linha Exibir Ferramentas

N° do Item: 2031 Filial Demanda: M30 Aluminum Frame, Touring

Planejador: * Comprador: *
Família de Planej.: * Cód. Planej.: *
N° Projeto: *

Customizar Grade

	N° do Item	Tip. Msg.	Mensagem	Cód. Sus.	Mensagem Proc.	Quant. Neces.	UM	N° do Pedido	Tip. Pd.	Status OS	Último de PC
<input type="checkbox"/>	2031	I	Aumentar Quantidade Tax	A		150	EA	452453	SC	10	
<input type="checkbox"/>	2031	N	Criar Taxa	A		150	EA		SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N	Criar Taxa	A		145	EA		SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N	Criar Taxa	A		142	EA		SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N	Criar Taxa	A		170	EA		SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N	Criar Taxa	A		145	EA		SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N	Criar Taxa	A		130	EA		SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N	Criar Taxa	A		132	EA		SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N	Criar Taxa	A		128	EA		SC		
<input type="checkbox"/>	2031	N	Criar Taxa	A		125	EA		SC		

Verificação de Cargas de Programação de Taxas

Use o programa Verificação da Programação de Linhas (P3152) para verificar a carga da programação de taxa em uma determinada linha de produção. Você pode selecionar a faixa de datas específica para a qual quer ver a carga da linha de produção repetitiva. Se for necessário ajustar a carga programada da linha, você pode acessar a tela Entrada/Alteração de Programações de Taxa (P3109) para fazer os ajustes. Por exemplo, alterações imediatas nas previsões feitas continuamente, ou pedidos de grandes quantidades na última hora podem requerer que você aumente ou reduza uma quantidade da programação de taxa que já está em produção.

A tela Verificação de Programação de Linhas é usada somente para itens com base em taxa. Qualquer identificador de linha ou célula que você inserir no cabeçalho da tela é validado com os valores em Tipo de Centro de Trabalho na tabela Cadastro de Centros de Trabalho (F30006). Quando são inseridos identificadores de linhas não repetitivas, um erro é gerado.

Consulte também

- ❑ *Verificação de Cargas de Programações de Taxas e Centros de Trabalho no manual Planejamento de Requisitos*

Planejamento de Várias Instalações

Em uma operação de várias instalações, os pedidos planejados na instalação de demanda são a fonte de demanda da instalação de suprimento. Os planejamentos de várias instalações são definidos e mantidos para:

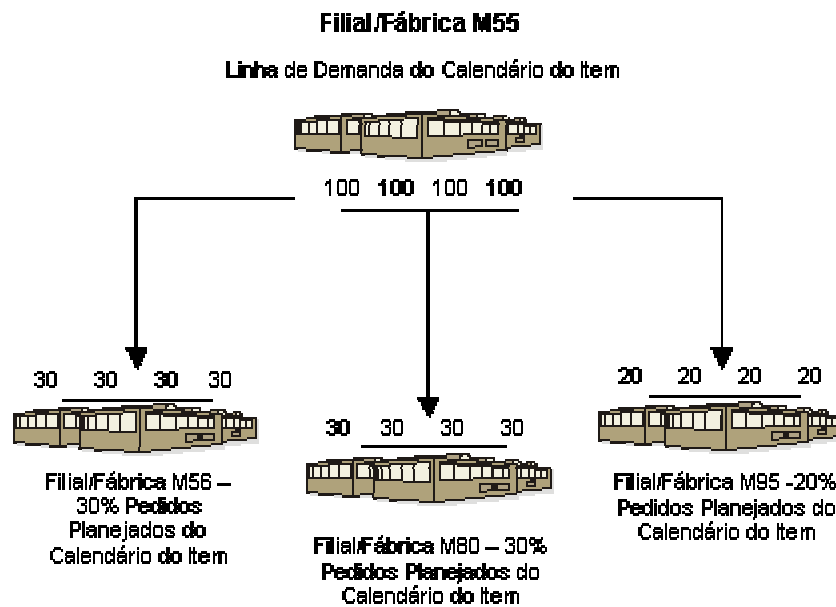
- Gerenciar a movimentação de materiais através das redes de distribuição e de várias instalações de produção
- Formalizar o processo de transferência de itens entre as instalações
- Criar pedidos de transferência interna para assegurar e facilitar o rastreamento de materiais e seus custos entre as instalações
- Assegurar que a filial da qual você está gerando pedidos tenha estoque suficiente para atender os pedidos ou programar a instalação de suprimento para produzir este estoque
- Programar a produção de acordo com prazos realistas
- Utilizar as linhas de montagem de uma fábrica para iniciar a montagem de um produto e outra fábrica para a montagem final
- Trabalhar com todos os movimentos de reabastecimento através de toda a rede de manufatura

O planejamento de várias instalações permite um controle melhor de toda a companhia. É possível definir relações entre as instalações em qualquer nível de detalhe para toda uma instalação, um grupo de produtos, uma família de planejamento principal ou um número de item individual. Além disso, é possível incorporar todas as instalações em um único planejamento.

No Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP), o sistema transfere itens entre as instalações de manufatura no nível dos componentes. O sistema transfere os itens componentes gerando:

- Pedidos de compras na fábrica de demanda para a fábrica de suprimento
- Pedidos de vendas da fábrica de demanda na fábrica de suprimento

No exemplo a seguir, a fábrica de demanda (M55) recebe componentes de três fábricas de suprimento. As fábricas de suprimento também podem fabricar o item de entrega final.



Uma divisão da porcentagem recebida de cada filial/fábrica de suprimento indica que M55 satisfaz 80% da demanda necessária, a partir de três filiais/fábricas de suprimento. Neste caso, a fábrica de demanda também fornece os 20% restantes do item final.

Estão disponíveis dois tipos de planejamento de várias instalações:

Consolidação

O planejamento de várias instalações para a consolidação permite:

- Combinar toda a atividade de planejamento em uma instalação específica
- Visualizar os requisitos totais de toda a rede para uma projeção corporativa global
- Visualizar as contribuições individuais de cada instalação para suprimento e demanda, disponibilidade de itens e vendas
- Selecionar as opções de processamento que geram planejamentos para as filiais não consolidadas
- Consolidar todos os requisitos de planejamento em uma filial selecionada
- Criar programações para cada uma das instalações, assim como um planejamento geral para a matriz

Relações entre filiais

O planejamento de várias instalações para a relações entre filiais permite:

- Utilizar as relações filial/fábrica para expandir a demanda em toda a rede de suprimento
- Fornecer um código de instalação de manufatura ou de transferência para um item componente dentro da lista de materiais
- Selecionar ou fabricar uma peça em outra instalação sem criar um pedido de transferência entre instalações
- Especificar qualquer número de instalações de suprimento para cada componente
- Passar qualquer demanda da fábrica de demanda para a fábrica de suprimento

Configuração do Planejamento de Várias Instalações

As programações de várias instalações são configuradas para rastrear suprimentos, demandas e movimentações de materiais entre as instalações individuais da companhia. A programação de várias instalações oferece um método flexível para o planejamento de atividades de suprimento e reabastecimento.

Você precisa configurar uma tabela de relações entre suprimento e demanda das instalações da companhia. O sistema utiliza estas relações para gerar e manter os planejamentos de várias instalações.

Instruções Preliminares

- ❑ Conheça os conceitos e termos descritos em Conceitos do Planejamento de Requisitos, no manual Planejamento de Requisitos.

Configuração de Relações Entre Suprimento e Demanda

Use a tela Revisão de Relações Entre Filiais (P3403T) para configurar as relações entre suprimento e demanda em qualquer nível de detalhe, incluindo:

- Filial/fábrica
- Grupo de produtos
- Família de planejamento principal
- Número de itens individuais

Esta abordagem permite que as relações entre suprimento e demanda sejam mantidas em um local central, reduzindo os erros de estoque causados por relações complexas entre as instalações. Além disto, quando você configura as relações entre suprimento e demanda, pode usar os recursos opcionais a seguir:

Aumento de custo	Você pode determinar que o sistema deve aumentar o preço de custo de um item automaticamente quando você cria um pedido de transferência. O sistema pode ajustar o custo usando um valor ou uma porcentagem fixos.
Verificação de disponibilidade	Você pode assegurar que a filial na qual você está gerando o pedido tenha estoque suficiente para atendê-lo. Caso a quantidade solicitada não esteja disponível, o sistema verificará as instalações subseqüentes na seqüência definida.
Datas de vigência	As datas de vigência são usadas para controlar as demandas impostas às filiais de suprimento. Se uma data de vigência atribuída a uma filial de suprimento vencer, o sistema irá procurar outra instalação.

As versões Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP), Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP) e Programação Principal da Produção (MPS) do programa Revisão de Relações entre Filiais usam as mesmas opções de processamento. Você pode modificar as definições nas opções de processamento para levar em conta os diversos requisitos de um planejamento de requisitos de materiais.

Atenção

Quando você exclui uma relação entre suprimento e demanda, o sistema exclui todo o registro.

► Configuração de relações entre suprimento e demanda

No menu Configuração de Várias Instalações (G3443), selecione Revisão de Relações entre Filiais

1. Na tela Acesso a Relações entre Filiais preencha um dos campos opcionais a seguir e clique em Procurar.

- Filial/Fábrica Suprim.
- Filial/Fáb. Demanda

Use o menu Exibir para alternar entre a exibição das filiais/fábricas de suprimento e de demanda. Uma opção de processamento controla qual destas exibições é a predeterminada.

2. Para limitar ainda mais a pesquisa, preencha um dos campos a seguir e clique em Procurar. Digite um número de item para exibir todas as filiais/fábricas de demanda ou suprimento de uma peça específica. Digite a família de planejamento para exibir todas as filiais/fábricas de suprimento ou demanda de peças que pertencem a uma família de planejamento principal específica.

- Família Planej.
- N° do Item

3. Destaque um registro e clique em Selecionar.

PeopleSoft®

Revisão de Relações entre Filiais

OK Excluir Cancelar Ferramentas

Exibir por Filial de Demanda Filial Demanda M30

Nº do Item

Família Planej. *

	Filial de Suprim.	Filial de Demanda	Fam. Plan.	Nº do Item	Nível Filial	Priorid. Filial	Incluir/ Excluir	Leadtime Transfer.	Início da Vig.	Final Vigência
<input checked="" type="checkbox"/>	M10	M30		2013	2		I	1	30/04/97	31/12/97
<input type="checkbox"/>	M10	M30		2014	2		I	1	30/04/97	

4. Na tela Revisão de Relações entre Filiais, preencha os campos a seguir:

- Incluir/ Excluir

Algumas peças podem vir de outras filiais/fábricas. No planejamento de várias instalações, se *Excluir* estiver selecionado, o item é fornecido somente pela filial de demanda.

- Dt. Entrada em Vigor

Este campo assume a data predeterminada, definida na lista de materiais.

- % Origem

A porcentagem de demanda a ser fornecida pela filial/fábrica *de origem*.

- % a Atender

Este valor da porcentagem da origem precisa estar disponível para ser atendido por esta filial/fábrica. A porcentagem da demanda precisa ser atendida para enviar uma mensagem de pedido de transferência. Um pedido de transferência é gerado quando Verificação de Disponibilidade estiver ativo.

5. Preencha os campos opcionais a seguir e clique em OK:

- Nível Filial

A filial que será considerada primeiro, depois a segunda, e assim por diante. O nível mais inferior é processado primeiro (o valor numérico mais alto). Certifique-se de que toda a demanda seja gerada antes que o suprimento seja alocado.

- **Prioridade Filial**
Este campo mostra a sequência dentro do nível de filial/fábrica onde os requisitos são processados.
- **Leadtime Transfer.**
Este campo mostra o tempo para envio do item da filial/fábrica de suprimento para a de demanda, em dias.
- **Verificação Disponib.**
Se a verificação de disponibilidade estiver ativa, o sistema verifica a disponibilidade somente do estoque da filial de suprimento. O saldo disponível é reservado até que o estoque tenha saldo zero do estoque, e então a reserva passa para outra filial de suprimento ou é criado um pedido na filial de demanda.

Se a verificação de disponibilidade estiver desativada, o saldo do estoque pode ficar negativo.

Descrição dos Campos de Relações de Suprimento e Demanda

Descrição	Glossário
Incluir/ Excluir	<p>Um código que indica se um código de categoria/item no arquivo de Relações da Filial (F3403) será incluído ou excluído quando processando várias filiais DRP/MPS/MRP.</p> <p>Se um código de categoria/item for excluído, então este código será comprado ou fabricado na filial que solicitou.</p>
Dt. Entrada em Vigor	<p>Uma data que indica um dos seguintes eventos:</p> <ul style="list-style-type: none"> o Quando uma peça do componente entra em vigor na lista de materiais. o Quando uma etapa de roteiro entra em vigor como uma sequência no roteiro de um item. o Quando uma programação de taxas entra em vigor. <p>O valor predeterminado é a data atual do sistema. Você pode inserir datas de entrada em vigor futuras para que sistema planeje alterações futuras. Itens que não serão mais efetivos no futuro podem ser registrados e reconhecidos em Custos de Produtos, Gerenciamento da Produção e Planejamento de Requisitos de Capacidade. O sistema Planejamento de Requisitos de Material determina os componentes válidos pela data de vigência, não pelo nível de revisão da lista de materiais. Algumas telas exibem as datas de acordo com base nas datas de entrada em vigor que você inserir.</p>

% Origem	<p>O sistema utiliza a porcentagem fonte para determinar qual porcentagem de um pedido planejado deve ser fornecida à filial de origem.</p> <p>Por exemplo:</p> <p>Filial de Demanda - ATL</p> <p>Filial de Suprimento - porcentagem fonte DEN = 40%, porcentagem fonte CHI = 60%</p> <p>Se ATL precisa de 100 peças, o sistema gera uma mensagem para transferir 40 peças de DEN e 60 de CHI.</p> <p>Uma porcentagem fonte igual a 100 indica a transferência de todo o suprimento daquela filial/fábrica.</p>
% a Atender	<p>Campo utilizado durante o processamento de várias fábricas para determinar que porcentagem de um pedido será preenchida para criar uma mensagem de pedido de transferência. Por exemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> o Porcentagem a Preencher - 75% o Demanda - 200 o Se a filial suprimento tiver 150 (75% de 200) ou mais disponíveis, o sistema de planejamento criará a mensagem de pedido de transferência. <p>O sistema gera a mensagem de pedido de transferência quando a porcentagem a ser preenchida é zero.</p>
Nível Filial	<p>O nível da filial é utilizado em processamento multi-fábricas para determinar o nível o qual uma filial de componente deve ser processada. As filiais do nível mais baixo (que recebem uma designação com valor numérico mais alto) são processadas primeiras, seguidas pelas filiais de nível mais alto (recebem uma designação com valor numérico mais baixo).</p> <p>NOTA: Você deve designar níveis de filiais com cuidado para que o sistema de planejamento gera todas as demandas antes de alocar fornecimento.</p>
Prioridade Filial	<p>Isto é utilizado em multi-fábrica DRP/MPS/MRP para determinar a sequência dentro do nível que as filiais são processadas. Você pode utilizar este campo junto com o campo de Nível da Filial para verificar disponibilidade de estoque primeiro em uma filial, e depois em outra.</p>
Leadtime Transfer.	<p>O número de dias para enviar itens da filial de suprimento para a filial de demanda. Este prazo de entrega é configurado no arquivo Mestre de Relações da Filial e pode variar para diferentes códigos de categoria ou mesmo para diferentes itens.</p>
Verificação Disponib.	<p>Indica se o sistema de planejamento vai verificar a disponibilidade do item ou família na filial/fábrica de fornecimento. Se você permitir verificação de disponibilidade no item ou família sendo demandada, o estoque disponível na filial/fábrica será comprometido até um saldo zero. Se você não permitir verificação de disponibilidade, o saldo do estoque na filial/fábrica de fornecimento poderá ficar negativo.</p>

Opções de Processamento: Revisão de Relações Entre Filiais (P3403T)

Valores Pred.

Digite o modo de exibição predeterminado para Relação entre Filiais

1. D = Filial de Demanda

S = Filial de Suprimento

Digite 1 para atualizar automaticamente o campo Nível de Filial.

2. Atualização de Nível de Filial

Observação

Você precisa configurar esta opção de processamento para assegurar que o nível da filial do componente está um nível acima do cabeçalho da filial de origem. O nível da filial na guia Valores Predeterminados, juntamente com a sua prioridade, determinam a seqüência na qual o sistema processará as fábricas de suprimento e demanda. O sistema processa primeiro as filiais com os níveis numericamente mais altos.

Verificação de Relações Entre Filiais

Use o programa Gráfico de Relações Entre Filiais (P34031) para verificar as relações entre suprimento e demanda em um formato gráfico hierárquico. O Gráfico de Relações entre Filiais mostra o seguinte:

- Filial
- Nível da filial
- Filiais de suprimento para a filial de demanda correspondente

As versões Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP), Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP) e Programação Principal da Produção (MPS) do programa Gráfico de Relações entre Filiais usam as mesmas opções de processamento. Você pode modificar as definições nas opções de processamento para levar em conta os diversos requisitos de um planejamento de requisitos de materiais.

► Verificação das relações entre filiais

No menu Configuração de Várias Instalações (G3443), selecione a opção Gráfico de Relações entre Filiais.

1. Na tela Acesso a Hierarquia de Relações Entre Fábricas, preencha o campo a seguir para localizar a filial/fábrica cujas relações de suprimento e demanda você quer exibir:
 - Filial Pai

2. Para limitar a pesquisa a um nível específico de detalhe, preencha um dos campos opcionais a seguir e clique em Procurar:
 - N° do Item
 - Família Planejam.
3. Na tela Acesso a Hierarquia de Relações Entre Filiais, destaque uma linha e clique em Selecionar para verificar as relações da filial.

Descrição dos Campos de Relações Entre Filiais

Descrição	Glossário
Família Planejam.	<p>Este é um código definido pelo usuário do sistema 41, tipo P4, sob o qual você pode organizar itens relacionados logicamente.</p> <p>Você pode simplificar o processo de planejamento mestre concentrando somente nos 10% dos melhores dos valores de estoque. Isto é similar ao uso da Análise ABC, exceto que você pode usar este código para permitir excessões às regras impostas do ABC.</p> <p>Geralmente, Você deve incluir somente itens com um investimento alto de estoque no Planejamento Mestre. Estoque excessivo pode ser carregado como itens de estoque sem grande impacto financeiro.</p>

Pedidos de Transferência e Planejamento de Várias Instalações

Os pedidos de transferência são usados pelo sistema Planejamento de Várias Instalações para transferir estoque entre filiais/fábricas dentro da companhia. A transferência de estoque é feita pela geração de um pedido de compras na filial de demanda e de um pedido de vendas na filial de suprimento.

Em vez de inserir manualmente os pedidos de transferência, você deve executar o programa Programação Principal da Produção – Várias Fábricas (R3483), que gera o planejamento e as respectivas mensagens. Em seguida, você pode processar as mensagens.

Quando o sistema cria um pedido de transferência a partir de uma mensagem de planejamento, o sistema faz o seguinte:

- Cria um pedido de compras para filial/fábrica de suprimento, que envia os itens
- Cria um pedido de vendas para filial/fábrica de demanda, que recebe os itens
- Processa as quantidades de estoque no pedido de transferência como uma transação formal de compra e venda de mercadorias
- Gera os documentos, como pedidos, listas de retirada do almoxarifado ou faturas, necessários para concluir a transferência

Quando o pedido de vendas é gerado, o sistema usa o Cadastro de Clientes para obter certos valores predeterminados e validações. O sistema pode verificar o seguinte:

- verificação de disponibilidade
- permissão para envios parciais
- transportadora predeterminada
- suspensão de pedidos

- taxas de frete

Os acréscimos também podem ser aplicados pela configuração da tabela Cadastro de Relacionamentos entre Filiais (F3403).

Quando o pedido de vendas é gerado, o sistema usa o Cadastro de Clientes para obter certos valores predeterminados e validações. O sistema pode verificar o seguinte:

- suspensão de pedidos
- mensagens a imprimir
- custos adicionais

O software J.D. Edwards contém tipos de documento padrão configurados para pedidos de transferência. Os pedidos de vendas usam o tipo de documento ST e os pedidos de compras usam o tipo OT. Esses tipos de documento são definidos na tabela de códigos definidos pelo usuário (UDCs) 00/DT. Assim, você pode criar seus próprios tipos de documento. Por exemplo, as transferências que são geradas pelo planejamento pode usar os tipos de documento ST/OT, enquanto os pedidos gerados manualmente usam tipos de documento alternativos. Junto com a diferença visível no tipo de documento, o uso de diferentes tipos permite considerar as diferenças relacionadas à contabilidade, aprovações e regras de atividade de pedidos.

Os Cadastros de Clientes e Fornecedores e o Planejamento de Várias Fábricas

Para criar pedidos de transferência no sistema Planejamento de Várias Instalações, você precisa configurar os cadastros de clientes e de fornecedores predeterminados para as filiais/fábricas usadas.

Observação

Os pedidos de transferência usam os cadastros de clientes e fornecedores de maneiras específicas durante a geração de pedidos.

Um cadastro de clientes é obrigatório para a filial de demanda e um cadastro de fornecedores é obrigatório para a filial de suprimento.

Um pedido de vendas padrão usa o número de cadastro do cliente para determinar as instruções de faturamento. O pedido de vendas que é criado para um pedido de transferência usa o número de cadastro da filial que está fazendo o envio.

Um pedido de compras padrão usa o número de cadastro do fornecedor. O pedido de compras que é criado para um pedido de transferência usa o número de cadastro da filial que está recebendo o produto.

Consulte também

- ❑ *Configuração de Instruções para Faturamento de Clientes* no manual *Gerenciamento de Pedidos de Vendas*.
- ❑ *Entrada de Registros no Cadastro de Fornecedores* no manual *Contas a Pagar*

Geração do Planejamento de Várias Instalações

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Planejamento de Várias Fábrica (G3423), selecione a opção Regeração de MPS.

No menu Planejamento de Várias Fábrica (G3423), selecione a opção Regeração de MRP.

Depois de configurar as relações de suprimento e demanda entre suas filiais/fábricas, você pode usar o Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP), a Programação Principal da Produção (MPS) e as versões de regeração bruta de Planejamento de Requisitos de Material (MRP) da Programação Principal da Produção – Várias Fábricas (R3483) para gerar um planejamento de várias fábricas. Como alternativa, você pode usar as versões de atualização de DRP, MRP e MPS do programa Programação Principal da Produção - Multifábricas para gerar um planejamento de várias fábricas.

Quando você gera um planejamento de várias instalações, o sistema avalia as informações selecionadas, executa os cálculos e recomenda um planejamento em intervalos de tempo para todos os itens selecionados.

Instruções Preliminares

- ☐ Configure o planejamento de várias instalações de DRP/MPS.

Opções de Processamento: Programação Principal da Produção – Multifábricas (R3483)

Guia Horizonte

Estas opções de processamento especificam datas e períodos usados pelo programa para criar o planejamento.

1. Data Inicial da Geração

Use esta opção de planejamento para especificar a data que o programa usa para iniciar o processo de planejamento. Esta data é, também, o início do horizonte de planejamento.

2. Períodos Vencidos

3. Períodos de Horizonte de Planejamento

Número de dias de planejamento

Use esta opção de processamento para especificar o número de dias a serem incluídos no plano. Por exemplo, quando você examina as séries cronológicas, você vê os dados diariamente para o número de dias de planejamento, os dados semanais para o número de semanas de planejamento, os dados mensais para o número de meses de planejamento.

Número de semanas de planejamento

Use esta opção de processamento para especificar o número de dias a serem incluídos no plano. Por exemplo, quando você examina as séries cronológicas, você vê os dados diariamente para o número de dias de planejamento, os dados semanais para o número de semanas de planejamento, os dados mensais para o número de meses de planejamento.

Número de meses de planejamento

Use esta opção de processamento para especificar o número de dias a serem incluídos no plano. Por exemplo, quando você examina as séries cronológicas, você vê os dados diariamente para o número de dias de planejamento, os dados semanais para o número de semanas de planejamento, os dados mensais para o número de meses de planejamento.

Guia Parâmetros

Use estas opções de processamento para definir os critérios do processamento. Considere as seguintes informações sobre a escolha do tipo de geração.

- Tipo de Geração 1 = MPS/DRP de nível único. Este tipo de geração pode ser usado em um ambiente de distribuição para peças adquiridas sem relação pai/componente ou em um ambiente de manufatura com relações pai/componentes.
 - O programa gera uma série cronológica para cada item especificado na seleção de dados com o Código de Planejamento 1 na guia Dados de Manufatura da Fábrica da tela Acesso a Filiais de Itens. Este código indica se o item é manufaturado ou comprado.
 - Para itens manufaturados, não ocorre a expansão da demanda até o nível dos componentes. Use o tipo de geração 1 se quiser processar somente os itens finais da programação principal. Desta forma, você pode estabilizar a programação antes de inserir a demanda dos componentes.
 - Não são criados registros de referência de utilização.
- Tipo de Geração 3 = MPS multinível. Este tipo de geração é uma alternativa ao tipo 1 e executa um processamento completo e total dos itens da programação principal. O programa expande para os componentes a demanda de todos os itens pai especificados na seleção de dados. Você deve especificar na seleção de dados todos os itens a serem processados, não apenas os itens pai. O programa também cria registros de referência de utilização.
- Tipo de Geração 4 = MRP com ou sem MPS. Este tipo de geração tem a mesma funcionalidade do tipo de geração 3. Se você tiver executado uma geração completa e estabilizado a programação principal, poderá limitar a seleção de dados aos itens do MRP (com os códigos de planejamento 2 ou 3), de forma a reduzir o tempo de processamento. Isto é possível porque a demanda dos itens da programação principal ainda estão armazenados na tabela Requisitos de Nível Inferior de MPS/MRP/DRP (Referência de Utilização).
- Tipo de Geração 5 = MRP com MPS congelado. Este tipo de geração congela a programação principal depois de ela ter sido estabilizada. Antes de executar este tipo de geração, faça todos os ajustes necessários nos itens da programação principal e libere ordens para cobrir a demanda. Este tipo de geração congela todo o horizonte de planejamento de forma semelhante à forma como o limite de congelamento congela uma parte do horizonte. A execução deste tipo de geração tem as seguintes consequências, que se aplicam somente aos itens de MPS:
 - Nenhuma nova ordem será planejada.
 - Nenhuma mensagem sobre pedidos existentes será criada.
 - São aceitas quantidades negativas de Disponibilidade Final Ajustada.
 - A demanda só é expandida para o nível dos componentes a partir de ordens de serviço existentes. Não existem demandas -PWO a partir dos itens pai, somente demandas -FWO.

1. Modo de Geração

1 = alteração líquida

2 = regeneração bruta

Uma nova geração completa inclui todo item especificado na seleção de dados. Uma alteração secundária inclui apenas aqueles itens na seleção de dados que mudaram desde a última vez que você executou o programa.

Os valores válidos são:

1 alteração secundária

2 nova geração completa

2. Tipo de Geração

1 = MPS/DRP de nível único

3 = MPS multinível

4 = MRP com ou sem MPS

5 = MRP com MPS congelada

Consulte a Ajuda da guia Parâmetros para obter informações detalhadas.

Os valores válidos são:

1 MPS/DRP de nível único

3 MPS multiníveis

4 MRP com ou sem MPS

5 MRP com MPS congelada

3. Tipo de UDC

Use esta opção de processamento para especificar a tabela UDC (sistema 34) que contém a lista de tipos de quantidade a serem calculados e gravados para a tabela Séries Cronológicas (F3413). Assumido = QT.

4. Versão de Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda

Use esta opção de processamento para definir qual versão de regras de inclusão de fornecimento/demanda o programa lê. Estas regras definem os critérios usados para selecionar os pedidos a serem processados.

Dados Existentes

Estas opções de processamento definem como o programa calcula o estoque existente.

1. Incluir Datas de Validade de Lote

Em branco = Não incluir

1 = Incluir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema considera as datas de vencimento do lote quando estiver calculando o estoque existente. Por exemplo, se você tiver 200 disponíveis com uma data de vencimento 31 de agosto de 2005 e você precisar de 200 em 1 de setembro de 2005, o programa não reconhece o lote vencido e cria uma mensagem para pedir ou manufaturar mais exemplares daquele item para satisfazer a demanda.

Os valores válidos são:

em branco não considera as datas de expiração de lote quando estiver calculando estoque existente.

1 considera as datas de expiração de lote quando estiver calculando estoque existente.

2. Redução de Estoque de Segurança

Em branco = não reduzir

1 = reduzir

Use esta opção de processamento quando especificar se é necessário fazer o planejamento com base em uma quantidade disponível inicial a partir da qual a quantidade de segurança do estoque foi subtraída.

Os valores válidos são:

em branco não diminui

1 diminui

3. Quantidades de Roteiro de Recebimento

Quantidade em Trânsito

Em branco = não incluir no estoque existente

1 = Incluir no estoque existente

Num ambiente de manufatura, algumas vezes é necessário estabelecer onde está o estoque, para determinar se o estoque está ou não disponível para uso imediato. Insira 1 se você quer que quantidades em trânsito sejam incluídas no cálculo de Disponibilidade Inicial nas séries cronológicas. Do contrário, o programa inclui estas quantidades na linha Em Recebimento (+IR) das séries cronológicas. As quantidades são ainda consideradas disponíveis por este programa. A diferença está em como você visualiza as quantidades nas séries cronológicas.

Os valores válidos são:

em branco não inclui no estoque existente.

1 inclui no estoque existente.

Quantidade em Inspeção

Em branco = não incluir no estoque existente

1 = Incluir no estoque existente

Num ambiente de manufatura, algumas vezes é necessário estabelecer onde está o estoque, para determinar se o estoque está ou não disponível para uso imediato. Insira 1 se você quer que quantidades em inspeção sejam incluídas no cálculo de Disponibilidade Inicial. Do contrário, o programa inclui estas quantidades na linha Em Recebimento (+IR) das séries cronológicas. As quantidades são ainda consideradas disponíveis por este programa. A diferença está em como você visualiza as quantidades nas séries cronológicas.

Os valores válidos são:

em branco não inclui no estoque existente.

1 inclui no estoque existente.

Quantidade Definida pelo Usuário 1

Em branco = Não incluir no estoque existente

1 = Incluir no estoque existente

Num ambiente de manufatura, algumas vezes é necessário estabelecer onde está o estoque, para determinar se o estoque está ou não disponível para uso imediato. Insira 1 se você quer que estas quantidades definidas pelo usuário (definidas nas Revisões de Roteiros de Recebimento, no campo 1 de Operação Atualizada) sejam incluídas no cálculo de Disponibilidade Inicial. Do contrário, o programa inclui estas quantidades na linha Em Recebimento (+IR) das séries cronológicas. As quantidades são ainda consideradas disponíveis por este programa. A diferença está em como você visualiza as quantidades nas séries cronológicas.

Os valores válidos são:

em branco não inclui no estoque existente.

1 inclui no estoque existente.

Quantidade Definida pelo Usuário 2

Em branco = Não incluir no estoque existente

1 = Incluir no estoque existente

Num ambiente de manufatura, algumas vezes é necessário estabelecer onde está o estoque, para determinar se o estoque está ou não disponível para uso imediato. Insira 1 se você quer que estas quantidades definidas pelo usuário (definidas nas Revisões de Roteiros de Recebimento, no campo 2 de Operação Atualizada) sejam incluídas no cálculo de Disponibilidade Inicial. Do contrário, o programa inclui estas quantidades na linha Em Recebimento (+IR) das séries cronológicas. As quantidades são ainda consideradas disponíveis por este programa. A diferença está em como você visualiza as quantidades nas séries cronológicas.

Os valores válidos são:

em branco não inclui no estoque existente.

1 inclui no estoque existente.

4. Códigos de Suspensão de Lote (até 5)

Em branco = Não incluir lotes suspensos no cálculo do estoque existente

* = Incluir todos os lotes suspensos no cálculo do estoque existente

Use esta opção de processamento para especificar os lotes a serem incluídos no cálculo de estoque existente. Você pode inserir um máximo de 5 códigos de lotes suspensos (41/L).

em branco não inclui lotes suspensos no cálculo do estoque existente.

* inclui lotes suspensos no cálculo do estoque existente.

5. Inclusão de Taxas Vencidas como suprimento

Em branco = Não incluir

1 = Incluir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve considerar como

suprimento as quantidades em aberto dos pedidos de taxa vencidos. Se você inserir o valor 1 nesta opção de processamento, o sistema incluirá estas quantidades na linha Programação de taxa não ajustada (+RSU) assim como na linha Programação de taxa ajustada (+RS) do programa Programação do Planejamento Principal - Várias Fábricas (R3483). Os valores válidos são:

Em branco = Não considerar os pedidos vencidos como suprimento.

1 = Considerar os pedidos vencidos como suprimento.

Previsão

Estas opções de processamento servem a dois propósitos:

- Determinar que tipos de previsão o programa lê como demanda
 - Iniciar uma lógica especial para o consumo da previsão
-

1. Tipos de Previsão Usados (até 5)

As previsões são fontes de demanda. Você pode criar previsões usando 12 tipos diferentes de previsões (34/DF) dentro do sistema de Previsão. O tipo 1 é considerado o tipo de Melhor Ajuste (BF) comparado com um histórico de item de demanda. Use esta opção de processamento para definir quais quantidades previstas, criadas por qual tipo de previsão, estão incluídas no processo de planejamento. Insira valores múltiplos, sem espaços. Por exemplo: 0102BF.

2. Lógica de Consumo da Previsão

Em branco = Não usar o consumo da previsão

1 = Usar o consumo da previsão

2 = Usar o consumo da previsão por cliente

Use esta opção de processamento para especificar o sistema usa o consumo da previsão. Se você usa o consumo da previsão, qualquer pedido de vendas devido no mesmo período da previsão é incluído como parte da previsão para aquele período. Estes pedidos de vendas não são uma fonte de demanda adicional. Para usar o consumo da previsão, a Regra de Limite de Planejamento do item deve ser H e o Limite de Planejamento deve ser 999. Você define estes valores na tela Dados de Manufatura da Fábrica.

Observação: Quando você usa o consumo da previsão, o sistema aplica a lógica de consumo da previsão ao pedido de vendas agregadas e às quantidades da previsão.

Em branco = Não usar o consumo da previsão

1 = Usar o consumo da previsão

3. Consumo da Previsão pela Demanda Entre Filiais

Em branco = Não usar

1 = Usar

Quanto utilizar o consumo da previsão, use esta opção de processamento para especificar se a demanda entre fábricas deve ser usada como consumo da previsão. Quando usar qualquer outra regra de planejamento, você pode usar esta opção para especificar se a demanda entre fábricas deve ser considerada como demanda dos clientes. Quando esta opção é definida, o sistema considera a demanda entre filiais nos

pedidos de transferência fixos e planejados.

Quando esta opção é deixada em branco, o sistema ignora a demanda entre filiais no consumo da previsão ou nas regras de planejamento e a considera com uma fonte de demanda individual. Os valores válidos são:

Em branco Não considerar a demanda entre filiais como demanda de cliente.

1 Considerar a demanda entre filiais como demanda de cliente.

4. Tipo de previsão para consumo da previsão por cliente

Para uso futuro.

Quando a Lógica de Consumo da Previsão é definida com o valor 2, Consumo da Previsão pelo Cliente, esta opção de processamento especifica o tipo de previsão (34/DF) usado para criar uma previsão para a demanda diária real por cliente. Este valor não pode ser igual ao da opção de processamento Tipos de Previsão Usados desta funcionalidade.

5. Relacionamento de Referência do Cliente predeterminaa para o Consumo da Previsão por Cliente

1 = Referência de Envio

2 = Referência de Vendas

Quando a Lógica de Consumo da Previsão é definida com o valor 2, Consumo da Previsão pelo Cliente, esta opção de processamento especifica o relacionamento do registro do cliente, isto é, o número de cadastro (referência de envio ou de vendas) a ser usada nos cálculos.

Os valores válidos são:

1 = Usar o número do cadastro geral da referência de envio

2 = Usar o número do cadastro geral da referência de vendas

Guia Tipos de Documento

Estas opções de processamento estabelecem os tipos de documento predeterminados.

1. Pedidos de Compras

Quando você recebe mensagens relacionadas à criação de pedido de compras, este tipo de documento aparece como o assumido. O valor assumido é OP.

2. Ordens de Serviço

Quando você recebe mensagens relacionadas à criação de pedido de compras, este tipo de documento aparece como o assumido. O valor assumido é WO.

3. Programações de Taxa

Quando você recebe mensagens relacionadas à criação de pedido de compras, este tipo de documento aparece como o assumido. O valor assumido é AC.

Lead times

Use lead times de segurança para permitir um tempo adicional para atrasos no recebimento ou na produção. Use dias de prazo extra para filtrar as mensagens desnecessárias.

1. Leadtime de Segurança de Item Comprado

Para os itens com tipo de estoque P, o programa inclui o valor que você insere aqui para o leadtime de nível de item para calcular o leadtime total.

2. Leadtime de Segurança de Item Manufaturado

Para itens com tipo de estoque M, o programa inclui o valor que você insere aqui para o leadtime de nível de item para calcular o leadtime total.

3. Dias de Prazo Extra de Expedição

Mensagens expressas são suspensas, começando na data de início da geração e continuando pelo número de dias que você insere aqui.

4. Dias de Prazo Extra de Adiamento

Mensagens diferidas são suspensas, começando na data de início da geração e continuando pelo número de dias que você insere aqui.

Desempenho

Estas opções de processamento definem a saída e aumentam ou reduzem o tempo de processamento.

1. Limpeza das tabelas F3411/F3412/F3413

Em branco = Não limpar as tabelas

1 = Limpar as tabelas

Use esta opção de processamento com muito cuidado! Se você digitar 1, todos os registros nas tabelas Mensagens de MPS/MRP/DRP (F3411), Requisitos de Nível Inferior de MPS/MRP/DRP (Referência de Utilização) (F3412) e Resumo de MPS/MRP/DRP (Série Cronológica) (F3413) serão removidos.

O acesso a este programa deve ser limitado. Se vários usuários executarem este programa ao mesmo tempo com esta opção de processamento definida como 1, ocorrerá um erro de bloqueio de registro que impedirá o processamento completo.

Os valores válidos são:

Em branco Não limpar as tabelas

1 Limpar as tabelas

2. Limpeza da entrada nas tabelas de Filial/Fábrica Local de Planejamento

Em branco = Todas as tabelas de planejamento serão limpas

Use esta opção de processamento para especificar quais registros de Filial/Fábrica nas tabelas Mensagens de MPS/MRP/DRP (F3411), Requisitos de Nível Inferior de MPS/MRP/DRP (F3412) e Resumo de MPS/MRP/DRP (Série Cronológica) (F3413) serão removidos.

Observação: Esta opção só é válida quando a opção de processamento Limpeza das

Tabelas F3411/F3412/F3413 na guia Desempenho está definida com o valor 1 e a opção Exclusão de Filial/Fábrica contém uma Filial/Fábrica válida. Esta opção de processamento ativa a limpeza pré-processo destas tabelas. Se esta opção de processamento não for ativada ou for deixada em branco, o sistema removerá os registros de um item e filial/fábrica específicos quando você fizer o planejamento do item. Dependendo das combinações das opções de processamento, podem ocorrer os seguintes cenários:

Exemplo 1:

Limpeza das Tabelas F3411/F3412/F3413 contém o valor 1.

(a) Exclusão de Filial/Fábrica está em branco.

Todos os registros das três tabelas serão removidos antes do processamento.

(b) Exclusão de Filial/Fábrica contém um número de Filial/Fábrica válido.

Os registros de todos os itens que pertencem à filial/fábrica serão excluídos das três tabelas antes do processamento.

(b) Exclusão de Filial/Fábrica contém um número de Filial/Fábrica inválido.

Todos os registros das três tabelas serão removidos antes do processamento.

Exemplo 2:

Limpeza das Tabelas F3411/F3412/F3413 está em branco.

Exclusão de Filial/Fábrica está desativado.

Todos os registros das três tabelas serão removidos antes do processamento.

3. Inicialização do Código de Impressão de MPS/MRP

Em branco = Não inicializar a tabela Filiais de Itens

1 = Inicializar a tabela Filiais de Itens

Se você inserir 1 nesta opção de processamento o programa irá iniciar todos os registros da tabela Filial do Item (F4102) com o campo Código de Exibição de Item (MRPD) em branco.

Se este campo for deixado em branco, o tempo de processamento será reduzido. O sistema não irá limpar os registros da tabela Filial do Item (F4102).

Seja qual for o valor inserido nesta opção de processamento para cada item da seleção de dados, o campo MRPD será atualizado como a seguir:

- o 1 se não forem criadas mensagens
- o 2 se forem criadas mensagens

O programa Impressão da Programação Principal da Produção (R3450) permite inserir a seleção de dados com base no campo MRPD.

Os valores válidos são:

Em branco Não inicializar a tabela Filial do Item.

1 Inicializar a tabela Filial do Item.

4. Mensagens e Séries Cronológicas para Itens Fictícios

Em branco = Não gerar

1 = Gerar

Use esta opção de processamento para especificar se o programa gera mensagens e séries cronológicas para os itens genéricos.

Os valores válidos são:

em branco não gera

1 gera

5. Status Final de Ordem de Serviço

Em branco = Todas as mensagens são expandidas

Use esta opção de processamento para especificar o status da ordem de serviço no qual as mensagens não expandem para os componentes. Se você deixar este campo em branco, todas as mensagens são expandidas para os componentes.

6. Totalização de Ajustes com Base em Taxa

Em branco = Não totalizar

1 = Totalizar

Use esta opção de processamento para especificar se ajustes para itens com base nas taxas são expandidos para os componentes criando, desse modo, mensagens para os componentes.

Os valores válidos são:

em branco não expande

1 expande

7. Status de Taxa Fechada

Use esta opção de processamento para especificar o status de taxa fechada. Quando você planeja um item com base em taxa, o sistema não processa os pedidos de taxa que estão com um status de taxa fechada ou superior.

8. Definição de Chave para tabela F3411

Use esta opção de processamento para obter suporte para execuções simultâneas de MRP/MPS. O valor que você inserir determina a faixa do número de registros nas tabelas F3411/F3412 para uma determinada execução. Este valor precisa ser grande o suficiente para incluir o número de registros que serão gerados para a tabela. Por exemplo, se você inserir o valor 8 para a primeira execução e 10 para a segunda, o sistema reservará para duas execuções simultâneas de MRP/MPS as faixas de registros descritas a seguir:

Primeira execução:

O sistema reserva registros na faixa de 1 a $[1 \times 10^8 \text{ potência}]$ ou de 1 a 1.000.000.000.

Segunda execução:

O sistema reserva registros na faixa de $[1 \times 10^8 \text{ potência} + 1]$ a $[2 \times 10^8 \text{ potência}]$ ou de 100.000.001 a 20.000.000.000.

Observe que os valores que você insere são usados como expoentes nas equações acima. Os valores válidos são:

Valor predeterminado: 10

Valor mínimo: 7

Valor máximo: 14

Observação: Esta opção de processamento só se aplica quando um job de MRP/MPS subsequente é submetido enquanto um job existente está sendo executado. Os programas Planejamento de Requisitos de MPS/MRP (R3482 e Programação do Planejamento Principal - Várias Fábricas (R3483) aplicam estes valores. Você determina o valor ideal para a definição da chave. Todos os valores desta tabela devem ser os mesmos em todas as versões. Se as definições não forem as mesmas, os resultados podem ser imprevisíveis.

9. Definição de Chave para tabela F3412

Use esta opção de processamento para obter suporte para execuções simultâneas de MRP/MPS. O valor que você inserir determina a faixa do número de registros nas tabelas F3411/F3412 para uma determinada execução. Este valor precisa ser grande o suficiente para incluir o número de registros que serão gerados para a tabela. Por exemplo, se você inserir o valor 8 para a primeira execução e 10 para a segunda, o sistema reservará para duas execuções simultâneas de MRP/MPS as faixas de registros descritas a seguir:

Primeira execução:

O sistema reserva registros na faixa de 1 a $[1 \times 10^8 \text{ potência}]$ ou de 1 a 1.000.000.000.

Segunda execução:

O sistema reserva registros na faixa de $[1^* \times 10^8 \text{ potência} + 1]$ a $[2 \times 10^{10} \text{ potência}]$ ou de 100.000.001 a 20.000.000.000.

Observe que os valores que você insere são usados como expoentes nas equações acima. Os valores válidos são:

Valor predeterminado: 10

Valor mínimo: 7

Valor máximo: 14

Observação: Esta opção de processamento só se aplica quando um job de MRP/MPS subsequente é submetido enquanto um job existente está sendo executado. Os programas Planejamento de Requisitos de MPS/MRP (R3482 e Programação do Planejamento Principal - Várias Fábricas (R3483) aplicam estes valores. Você determina o valor ideal para a definição da chave. Todos os valores desta tabela devem ser os mesmos em todas as versões. Se as definições não forem as mesmas, os resultados podem ser imprevisíveis.

10. Configuração de Número Máximo de Filiais

Use esta opção de processamento para especificar o número máximo de filiais a ser

processado pelo sistema quando o programa Programação do Planejamento Principal - Várias Fábricas (R3483) é executado. Como esta opção de processamento controla a alocação de memória para matrizes, você deve usar o número mínimo necessário de filiais.

Atenção: O software da J.D. Edwards oferece suporte para até noventa e nove locais. Se você especificar mais de 99 locais, o programa pode gerar resultados imprevisíveis. A J.D. Edwards recomenda expressamente que você ajuste este valor em incrementos.

11. Omissão de Série Cronológica

Em branco = Gerar a série cronológica

1 = Não gerar a série cronológica

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gerar a série cronológica. Os valores válidos são:

Em branco = Gerar as séries cronológicas

1 = Não gerar as séries cronológicas

Observação: O desempenho é melhor quando a série cronológica não é gerada.

Modo de Manufatura

Essas opções de processamento definem a integração com outros sistemas.

1. Planejamento de Processos

Em branco = Discreta

1 = Por processo

Se você utiliza manufatura de processamento, insira 1 para gerar o plano com base nas previsões dos produtos intermediários/subprodutos para o processo. O programa então cria mensagens para o processo.

Os valores válidos são:

em branco descontinuo

1 processamento

2. Funcionalidade do Configurador

Em branco = Não incluir os componentes configurados

1 = Incluir os componentes configurados

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve processar os componentes do configurador a partir da tabela Componentes do Configurador (F3215) e incluí-los nas tabelas Arquivo de Detalhes de Pedidos de Vendas (F4211) e Lista de Peças de Ordem de Serviço (F3111). Se você inserir o valor 1 nesta opção de processamento, o sistema processará os itens da tabela Componentes do Configurador como itens de demanda.

Em branco = Não processar os itens da tabela Componentes do Configurador

1 = Processar os itens da tabela Componentes do Configurador

Várias Instalações

Estas opções de processamento definem os critérios em ambientes de várias instalações.

1. Filial da Data

Digite o valor assumido para a filial/fábrica do qual deve se recuperar o calendário de produção. Se deixar este campo em branco, o calendário para cada filial/fábrica é utilizado e o tempo de processamento aumenta.

2. Método de Consolidação

1 = Consolidação simples

2 = Relacionamentos entre filiais (valor predeterminado)

O método de consolidação simples (1) inclui o fornecimento e a demanda para as filiais, calcula uma nova série de horários e emprega o resultado na filial especificada na opção de processamento Filial de Consolidação.

O método de relacionamentos de filiais (2) utiliza a tabela Relacionamentos de Filiais. Este é o valor assumido.

Os valores válidos são:

1 consolidação simples

2 relacionamentos de filiais (valor assumido)

3. Filial de Consolidação

Se o seu método de consolidação for 1 (consolidação simples), digite a filial/fábrica que conterá os resultados consolidados. Se a filial/fábrica consolidada já contém os seus próprios dados de série de horários, estes dados estão incluídos nos totais.

4. Códigos de Categoria

1 = 41/P1

2 = 41/P2

3 = 41/P3

4 = 41/P4

5 = 41/P5

Se o seu método de consolidação for 2 (relações entre filiais), digite o código de categoria da peça que é fornecida por uma filial/fábrica a outra. Existem cinco tabelas de códigos de categoria definidos pelo usuário.

Os valores válidos são:

1 41/P1

2 41/P2

3 41/P3

4 41/P4

5 41/P5

5. Manufatura na origem

Em branco = Criar pedidos de transferência para os itens manufaturados e comprados

1 = Criar pedidos de transferência somente para os itens comprados

Digite 1 se houver itens manufaturados e comprados com o mesmo código de categoria,

mas você deseja obter apenas os itens comprados de outra filial/ fábrica. Mensagens de pedido de transferência são criadas para os itens comprados e mensagens de ordem de serviço são criadas para itens manufaturados.

Os valores válidos são:

Branco cria pedidos de transferência para itens manufaturados e comprados.

1 cria pedidos de transferência para itens comprados.

6. Tipo de Documento de Pedido de Transferência

Em branco = OT

Ao receber mensagens relacionadas à criação de pedidos de transferência, este tipo de documento aparecerá como o valor assumido. O valor assumido é OT.

Paralelo

Estas opções de processamento especificam o número de processadores que o sistema usa no processamento paralelo. Estas opções também especificam se o sistema executa o pré-processamento durante o processamento paralelo.

1. Número de Jobs do Subsistema

0 = valor predeterminado

Use esta opção de processamento para especificar o número de subsistemas em um servidor.

O valor predeterminado é 0 (zero).

2. Pré-processamento

Em branco = Não executar o pré-processamento

1 = Executar o pré-processamento

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve executar o pré-processamento durante o processamento paralelo. Durante o pré-processamento, o sistema verifica o suprimento e a demanda e executa o planejamento somente para os itens envolvidos. O pré-processamento melhora o desempenho quando você executa o MRP e só é válido quando o número de itens de fato planejados é menor que o número total de itens na seleção de dados. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não executa o pré-processamento.

1 O sistema executa o pré-processamento.

Utilização da Saída do Planejamento de Várias Instalações

A saída do planejamento de várias instalações é composta pelas informações contidas nas séries cronológicas e mensagens de ação. Use as informações das séries cronológicas para aceitar ou ignorar o planejamento que o sistema sugere. É possível verificar as mensagens de pedidos de transferência de números de itens individuais para determinar se alguma ação deve ser executada, e qual.

Verificação de Séries Cronológicas para a Programação de Várias Instalações

Use o programa Séries Cronológicas de MPS (P3413) para verificar as séries cronológicas das programações de várias instalações. Estas programações são registros do suprimento e demanda em intervalos de tempo para itens selecionados. Estes dados são derivados da regeneração ou execução de alteração líquida mais recente. As opções de processamento no programa Programação Principal da Produção – Multifábricas (R3483) permitem configurar períodos diários, semanais ou mensais.

No planejamento de várias instalações o sistema usa os seguintes tipos de quantidade nas séries cronológicas:

- +PLO** Representa os pedidos de reabastecimento recomendados para um item. Este tipo de quantidade é exibido na série cronológica da filial de demanda.
- ID** Demanda entre fábricas. Indica a demanda líquida que o sistema transfere para a filial/fábrica de suprimento de todas as filiais/fábricas de demanda.

Consulte também

- ❑ *Verificação de Séries Cronológicas* no manual *Planejamento de Requisitos*

► Verificação de séries cronológicas de várias instalações

No menu Operações Diárias de Planejamento de Várias Instalações (G3414), selecione a opção Consulta a Séries Cronológicas/ATP.

1. Na tela Acesso a Séries Cronológicas, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar a série cronológica de um item:
 - N° do Item
 - Filial/Fábrica

PeopleSoft®

Acesso a Séries Cronológicas

Procurar Fechar Tela Ferramentas

☒ Omitir Linhas em Branco
☐ Resumir Suprimento/Demanda
☐ Tipo de Quant. Alternativa

Filial/Fábrica: M10

Data Inicial:

Unid. de Medida: EA

Nº do Item: 2013

Nível Leadtime: 5 Fixo

Shift Kit

Registros 1 - 10	Customizer Grade
Descrição	Vencido
+BAU	27/05/05 37
+BA	03/06/05 37
+POU	10/06/05 L 37
+PO	17/06/05 PF 37
-ID	24/06 37
=EAU	37
=EA	37
+PLO	37
ATPU	37
ATP	37

Processamento de Mensagens de Pedidos de Transferência para a Programação de Várias Instalações

Utilize a tela Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411) para verificar as mensagens de pedidos de transferência para a programação de várias instalações. Esta programação cria mensagens adequadas às instalações de suprimento e de demanda. Se você processar as mensagens, o sistema criará automaticamente os pedidos de transferência. É possível transferir itens entre as instalações, seja pelo custo ou pelo acréscimo.

► Processamento de mensagens de pedido de transferência de várias instalações

No menu *Operações Diárias de Planejamento de Várias Instalações (G3414)*, selecione a opção *Verificação de Mensagens de Detalhe*.

- Na tela *Acesso a Detalhes de Mensagem*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar* para localizar as mensagens de pedido de transferência de um item:
 - Nº do Item
 - Filial Demanda
- Selecione as mensagens de pedido de transferência que quer processar.
- No menu *Linha*, selecione *Processar Mensagens* para criar:
 - O pedido de transferência do item
 - O número do pedido de compras para a instalação de demanda

- O número do pedido de vendas para a instalação de suprimento
4. Na tela Acesso a Mensagens de Detalhe, verifique as informações dos novos pedidos nos campos a seguir:
- Nº do Pedido
 - Data Inic.
 - Data Solic.
 - Data Inicial Recomendada
 - Conclusão Recomend.
 - Filial Demanda
 - Filial Suprim.

PeopleSoft®

Acesso a Mensagens de Detalhe

Selecionar Procurar Incluir Excluir Fechar Tela Linha Exibir Ferramentas

Nº do Item: 2013 Shift Kit Filial Demanda: M30

Planejador: * Comprador: *
 Família de Planej.: * Cód. Planej.: *

Nº Projeto: *

Registros 1 - 10 Customizer Grade

	Nº do Item	Tp. Msg.	Mensagem	Cód. Sus.	Mensagem Proc.	Quant. Neces.	UM	Nº do Pedido	Tp. Pd.	Status OS	Último de PC
<input type="checkbox"/>	2013	A	Mensagens de Aviso	A			7 EA	451004	WO		
<input type="checkbox"/>	2013	O	Pedido	A		263 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Pedido	A		197 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Pedido	A		158 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Pedido	A		218 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Pedido	A		96 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Pedido	A		197 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Pedido	A		242 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Pedido	A		54 EA			OT		220
<input type="checkbox"/>	2013	O	Pedido	A		51 EA			OT		220

Consumo da Previsão em Várias Instalações

O consumo da previsão em várias instalações no Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) é um processo que reduz a quantidade da previsão por meio do número de pedidos de vendas e pedidos enviados. A meta do consumo da previsão é ter uma quantidade da previsão maior do que o total dos pedidos de vendas e enviados. A quantidade da previsão é consumida seja integral ou parcialmente. Por exemplo, quando a quantidade do pedido de vendas é maior do que a quantidade da previsão, esta é integralmente consumida. A opção que você escolhe depende da sua necessidade de prever a demanda entre fábricas.

Tipos de Quantidade de Série Cronológica

O sistema usa os seguintes tipos de quantidade (34/QT) para o consumo em várias instalações:

- FIDU** Fixa entre fábricas (não ajustada). Este tipo de quantidade representa os pedidos de transferência de vendas geradas pelo sistema. Esta quantidade não usa as mensagens do planejamento para aumentar, reduzir, expedir ou adiar os pedidos.
- FID** Demanda fixa entre fábricas. Este tipo de quantidade representa os pedidos de transferência de vendas geradas pelo sistema. Esta quantidade utiliza as mensagens do planejamento para aumentar, reduzir, expedir ou adiar os pedidos.
- TIU** Demanda independente total (não ajustada). Este tipo de quantidade representa o total usado pelo sistema para consumir a previsão quando você utiliza o recurso de consumo da previsão. Quanto você compara a demanda do cliente com a quantidade da previsão, por exemplo as regras de processamento G ou C, -TIU é a quantidade que o sistema usa como demanda dos clientes. Esta quantidade pode ou não incluir a demanda entre fábricas (-ID e -FID). A demanda entre fábricas depende da opção de processamento Demanda Entre Fábricas do programa Programação do Planejamento Principal - Multifábricas R3483).
- TI** Demanda independente total. Este tipo de quantidade representa a quantidade da demanda dos clientes depois que o sistema executa a lógica de consumo da previsão.
- ID** Demanda entre fábricas. Este tipo de quantidade representa a quantidade da demanda gerada pelo sistema para dar suporte aos requisitos de outra instalação.

Cálculos

Se a opção de processamento Demanda Entre Fábricas do programa Programação do Planejamento Principal - Várias Instalações (R3483) estiver ativada, os pedidos de transferência consomem a previsão da fábrica de suprimento. O sistema não planeja novamente os pedidos de transferência. Quando esta opção de processamento está ativada, o sistema utiliza os cálculos a seguir:

- $-TIU = (-SOU) + (-ID) + (-FID)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-TI)$

Se a opção de processamento Demanda Entre Fábricas estiver desativada, o sistema processará os pedidos de transferência como demanda adicional para a fábrica de suprimento. Se esta opção de processamento estiver desativada, o sistema usará os cálculos a seguir:

- $(TIU) = (-SOU)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-FID) + (-TI) + (-ID)$

Opções Adicionais para o Consumo da Previsão em Várias Instalações

Para que a demanda consuma a previsão, você precisa incluir seu tipo de pedido de transferência na tabela de UDCs 40/CF. O sistema então calcula os pedidos de transferência com envio confirmado no tipo de quantidade –SHIP mas ainda usa os pedidos para consumir a previsão. Além disso, independentemente da opção de processamento Demanda Entre Fábricas, o sistema processa a demanda entre fábricas de forma consistente quando a

demanda do pedido é planejada ou fixa. Por exemplo, a demanda entre fábricas pode consumir ou não a previsão.

Se você não quiser utilizar os novos tipos de quantidade, pode fazer uma cópia da tabela 34/QT com os tipos de quantidade necessários. O sistema executa os cálculos, mas não os exibe nas séries cronológicas. Os resultados destes cálculos são exibidos quando você remove os tipos de quantidade a seguir:

- FIDU** O sistema não grava os pedidos nas séries cronológicas.
- FID** O sistema grava os pedidos no tipo de quantidade -ID.
- TIU** O sistema não grava os pedidos nas séries cronológicas.
- TI** O sistema grava os pedidos no tipo de quantidade -SO.

Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP)

O Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP) é uma opção do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) usado para gerar programações de reabastecimento para as ordens de serviço e componentes de itens finais usados em um projeto.

O PRP reconhece os itens do projeto que estão prontos para envio como itens de suprimento do item final e usar esse suprimento para direcionar a demanda dos componentes necessários. Desta forma, o suprimento do projeto tem sua própria demanda.

A demanda dependente é gerada pela estrutura da lista de materiais (LM) ou pela lista de peças da ordem de serviço associada aos itens finais. O estoque adquirido, seja por recebimento de pedidos de compras ou por conclusões de ordens de serviço, desses itens específicos do projeto devem ser usados somente para atender a demanda do projeto.

A demanda e o suprimento do projeto são considerados estáveis ou independentes, de forma que qualquer demanda ou suprimento da previsão, de ordens de serviço, pedidos de compras ou de vendas para o item final não interferem com os requisitos do projeto.

Considerações de Configuração do Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP)

Para planejar com sucesso um projeto executando a opção Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP) do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482), você precisa verificar certas informações do sistema.

O programa Cadastro de Itens (P4101), o tipo de armazenamento para itens específicos de um projeto é definido com o código de procedimento especial P (Projeto). O PRP usa o tipo de armazenamento para indicar que o item é específico de um projeto.

Atenção

Um item não pode ser identificado como específico de um projeto e como item padrão ao mesmo tempo na mesma filial/fábrica.

Para listas de materiais multinível, quando um item é identificado como específico de um projeto, todos os itens pai na hierarquia, incluindo o item final, também devem ser específicos de um projeto. Caso contrário, os requisitos do pedido originador (registros de pegging) não pode ser vinculado.

O PRP usa o código de nível inferior para identificar o nível mais inferior em que um item reside em uma estrutura de lista de materiais. O código de nível inferior é atribuído a um item quando ele é incluído em uma lista de materiais de manufatura (LM). Um item pode residir em uma LM de manufatura, na estrutura analítica do projeto, ou em ambos. Como a estrutura analítica do projeto é semelhante a uma estrutura de LM mas não é uma lista de materiais, o sistema requer uma maneira de atribuir um código de nível inferior quando você o usa em um determinado projeto. Para atribuir códigos de nível inferior corretos, execute o programa Análise de Estrutura de Lista de Materiais (R30601) com a opção de processamento definida para considerar itens de projetos.

O PRP identifica o suprimento para itens finais específicos de projetos na estrutura analítica do projeto quando o campo Envio contém o valor 1.

Observação

Inicialmente, quando você inclui um item na estrutura analítica do projeto, não inclui nenhum item de submontagem na estrutura. O PRP usa a ordem de serviço de suprimento do item final pai para expandir a estrutura até os itens componentes e submontagens. Depois de processar uma mensagem de ordem de serviço, o sistema atualiza os itens de submontagens específicas de projetos na estrutura analítica do projeto.

Você pode também configurar as regras de inclusão de suprimento e demanda para o PRP. Considere os status das ordens de serviço de manufatura na estrutura analítica do projeto quando usar regras de inclusão de suprimento e demanda para o PRP.

Geração do Planejamento de Requisitos de Projeto

Quando você executa a opção Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP) do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482), o sistema gera uma programação de reabastecimento para o projeto..

As demandas dos projetos têm preferência quando o sistema distribui o estoque existente. A tabela Detalhes de Reserva de Projeto (F410211) armazena os registros de detalhe de itens de estoque específicos de projetos. O PRP usa esta tabela para determinar que estoque específico de projeto alocar a um determinado projeto.

O suprimento de projeto ou a disponibilidade de um item final é armazenada na Tabela Complementar do Cadastro de Ordens de Serviço (F4801T) como uma ordem de serviço comum, mas contendo informações no campo de número do projeto.

Saída do Planejamento de Requisitos de Projeto

Depois que a opção Planejamento de Requisitos de Projeto (PRP) do programa Planejamento de Requisitos de MRP/MPS (R3482) for executado com êxito, você pode verificar as informações de saída no sistema.

O código definido pelo usuário (UDC) 34/QT contém os tipos de quantidade específicos do suprimento e demanda de projetos:

Tipo de Quantidade	Descrição	Ajustada/Não ajustada
+BAPU	Saldo Inicial do Projeto Não Ajustado	Não ajustada
+POPU	Pedidos de Compras do Projeto	Não ajustada
+WOPU	Ordem de Serviço do Projeto	Não ajustada
-FWOPU	Ordem de Serviço Fixa do Projeto	Não ajustada
+BAP	Saldo Inicial do Projeto	Ajustada

+IRP	Roteiro de Recebimento do Projeto	Ajustada
+POP	Pedidos de Compras do Projeto	Ajustada
+WOP	Ordem de Serviço do Projeto	Ajustada
-PWD	Demanda de Ordem de Serviço do Projeto	Ajustada
-FWOP	Ordem de Serviço Fixa do Projeto	Ajustada
-PWOP	Ordem de Serviço Planejada do Projeto	Ajustada
-SOP	Pedido de Vendas do Projeto	Ajustada

As mensagens de planejamento para montagens e componentes específicos de um projeto incluem o número do projeto e as informações da ordem de serviço pai. O número do projeto pode ser usado para filtrar mensagens de planejamento específicas do projeto nos programas Resumo de Mensagens (P3401) e Revisão de Mensagens de Detalhes de MRP/MPS (P3411). As ordens de serviço e pedidos de compras que são criados pelas mensagens de planejamento contém o número do projeto.

Quando cria registros de pegging, o PRP armazena o número do projeto na tabela Requisitos de Nível Inferior de MPS/MRP/DRP (F3412) para indicar a origem dos requisitos resultantes do projeto. Os pedidos que são marcados pelo pegging para o projeto são usados somente para aquele projeto.

A tabela Resumo de MPS/MRP/DRP (F3413) não contém o número do projeto, mas os tipos de quantidade específicas do projeto são usados pelo PRP para calcular e exibir as quantidades daquele projeto.

O programa Consulta a Suprimento e Demanda (P4021) tem colunas adicionais na grade para exibir a demanda e o suprimento do projeto. Você precisa definir a opção de processamento para ativar a exibição do PRP.

Programação de Fornecedores

A definição de programações de fornecedores proporciona aos fornecedores informações consistentes sobre envio e perfis avançados de demanda, para permitir atingir o objetivo de produção e entrega "just-in-time". Usando as programações de fornecedores você pode converter seus planejamentos de DRP, MPS e MRP em uma programação de envio realista.

A programação de fornecedores identifica as necessidades da instalação, a curto e a longo prazos, de itens adquiridos. Os compradores mantêm informações atualizadas para monitorar as condições dos contratos em comparação com as necessidades atuais da companhia. Os compradores podem então utilizar a programação de fornecedores para planejar as programações de produção e envio.

As programações de fornecedores são criadas e mantidas para:

- Apoiar as relações específicas dos itens para os envios programados no local do fornecedor
- Configurar os pedidos de compras programados e as disposições de envio de materiais para cada fornecedor
- Gerar uma programação de envio para toda a demanda programada do fornecedor dentro do horizonte de liberação
- Gerar várias programações de fornecedores para um único item
- Ajustar a programação de envio para eventos não planejados e criar liberações de pedidos programados

Você pode usar o sistema Compras da J.D. Edwards para fazer pedidos de compras ou programados para seus fornecedores.

O que é um pedido programado?

Pedido programado é um pedido de compras fixo emitido para um fornecedor para uma quantidade grande de mercadorias sem data de entrega específica. O processo de programação de itens de fornecedores tem início no sistema Compras da J.D. Edwards com a criação de um pedido programado. Você precisa criar um pedido programado para cada item que você deseja que seja programado para entrega pelo fornecedor. Use a versão Entrada de Pedidos – Pedidos Programados do programa Pedidos de Compras (P4310) do sistema Compras para inserir pedidos programados a partir dos itens. Você pode verificar os pedidos programados de um item quando configura uma programação de fornecedores. A programação de liberação de fornecedores permite configurar vários pedidos programados para o mesmo fornecedor. O sistema utiliza uma técnica semelhante ao das datas de vigência para determinar quais são os pedidos ativos. O sistema usa a data do pedido programado como data inicial e a data solicitada como a data final.

O que é a liberação de pedidos programados?

A liberação de pedidos programados é usada para os fornecedores para os quais você libera periodicamente a entrega de algumas, não todas, as mercadorias em um pedido de compras. Por exemplo, você pode emitir para um fornecedor a liberação de um pedido programado de 16.000 itens. Pode também ter um contrato para aceitar a entrega de até 2.000 itens por mês, até que o pedido seja atendido. Quando a Programação de Fornecedores processa as sugestões de pedidos, o sistema cria um pedido de compras a partir do pedido programado. Os recebimentos dos pedidos gerados reduzem a quantidade total que permanece em aberto no pedido programado.

O que são datas de vigência?

A faixa de datas de vigência de um pedido de compras programado é especificada pela data de início da entrada de pedidos e a data solicitada de vencimento.

O exemplo a seguir descreve as etapas de criação de uma programação de fornecedores:

1. Entrada de Pedidos Programados

Insira um pedido para um determinado fornecedor, solicitando itens específicos para uma faixa de datas determinada.

2. Definição de um Contrato de Fornecedor

Defina os detalhes do contrato com o fornecedor na tela Entrada/Alteração de Informações sobre Fornecedores.

3. Definição dos Padrões de Envio

Defina quais dias são válidos para o recebimento da carga.

4. Execução do DRP, MPS ou MRP

Execute o DRP, MPS ou MRP para as quantidades do planejamento de pedidos em termos de tempo e quantidade.

5. Verificação de Mensagens do MRP

Verifique, apresse, adie ou cancele qualquer mensagem do MRP. Não processe as mensagens de pedidos do tipo O neste momento.

6. Porcentagem Dividida entre Fornecedores (Opcional)

Defina as porcentagens necessárias para divisão entre os fornecedores por item.

7. Geração da Programação de Fornecedores

Gere um rascunho da programação de fornecedores antes de comprometer-se com uma programação final.

8. Verificação e Revisão da Programação de Fornecedores

Atualize as quantidades programadas pelo sistema para compensar alterações de última hora introduzidas na programação.

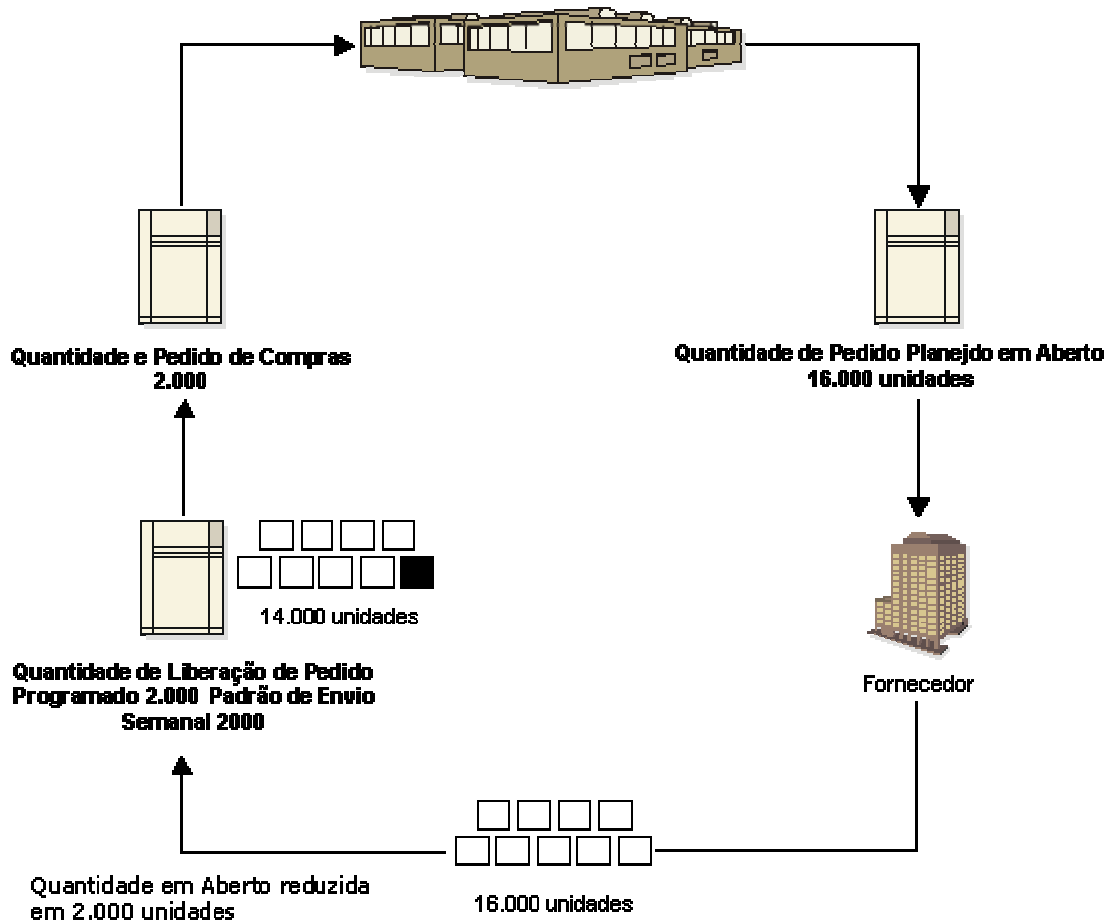
9. Aprovação e Liberação da Programação de Fornecedores

Libere as quantidades do pedido programado e crie os pedidos de compras para todas as quantidades dentro do limite de tempo que pode ser liberado.

10. Impressão da Programação de Fornecedores (Opcional)

Imprima um relatório mostrando a programação de envio e as quantidades que podem ser liberadas.

Usando Pedidos Programados e Liberações



Consulte também

- ❑ Entrada de Pedidos Programados no manual Compras
- ❑ Geração de Planejamentos de Requisitos de Materiais no manual Planejamento de Requisitos

Definição de Contratos de Fornecedores

Você precisa inserir no sistema as condições do contrato de cada um dos fornecedores. O sistema utiliza estas condições contratuais para gerar e manter as programações dos fornecedores.

Além disto, se você quiser gerar várias programações de fornecedores para um mesmo item, terá que definir as porcentagens de divisão necessárias entre os fornecedores, por item.

Definição de Informações dos Contratos dos Fornecedores

Quando você define um contrato de fornecedor, pode definir também os períodos de limite de tempo, ou regras, para o congelamento de quantidades de entrega, dias de programação que podem ser liberados e requisitos futuros.

Quando você gera uma programação, o sistema:

- Classifica as liberações de pedidos programados pendentes nos períodos apropriados.
- Acumula as quantidades vencidas e as quantidades recebidas antes da data solicitada
- Expressa os valores vencidos como números positivos no campo Vencido
- Expressa os valores de recebimentos antecipados no campo Recebimentos Antecipados e soma os valores à quantidade recebida acumulada

Quando você gera a programação, o sistema exibe as quantidades nos campos Recebimentos Antecipados e Vencidos na tela Revisão do Cadastro de Programações de Fornecedores. Quando você exclui informações sobre fornecedores, o sistema exclui todo o registro, incluindo o histórico.

Instruções Preliminares

- ☐ Crie um pedido programado para cada item que deseja programar por meio da programação de fornecedores.

► Definição de informações dos contratos dos fornecedores

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Entrada/Alteração de Informações de Fornecedores.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione a opção Entrada/Alteração de Informações de Fornecedores.

1. Na tela Acesso a Cadastro de Programação de Fornecedores, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para incluir as informações sobre a programação em cada linha do pedido programado:
 - N° do Pedido
 - N° da Linha
 - Tipo Ped.
 - Cia do Pedido

2. Clique em Selecionar.

PeopleSoft®

Revisão do Cadastro de Programações de Fornecedores

OK Cancelar Tela Ferramentas

Nº do Pedido 292 OB 00200 Filial/Fábrica M30

Nº da Linha 1,000 Status

Informações de Programação Outras Informações

Fornec.	9004	50 mm Cro-Moly Bar
Ref Env	4343	
Local de Entrega	6074	
Quant. da Carga		
Unid./Cont. Envio	1	
Leadtime de Envio	2	
Prog. Fornecedor D/S/M	30 10 5	
		Tam. Lote Forn. 20
		Dias Congel. 20
		Dias Fabricação 20
		Dias Mat-Prima 20
		Dias Liberação 20

3. Na tela Revisão do Cadastro de Programação de Fornecedores, preencha os campos a seguir:
 - Prog. Fornecedor D/S/M
 - Dias Liberação

Identifique o período de tempo, a partir da data de início da geração, no qual os pedidos de compras serão criados. Qualquer quantidade que esteja programada fora deste período ainda é considerada como com o status de planejamento e não gera pedidos de compras reais.
4. Preencha os campos opcionais a seguir e clique em OK:
 - Local de Entrega
 - Quant. da Carga
 - Unid./Cont. Envio
 - Leadtime de Envio
 - Tam. Lote Forn.
 - Dias Congel.

Especifica o limite de tempo, a partir do início da geração, no qual as entregas ficam congeladas.

- **Dias Fabricação**

Identifique o período, a partir da data de início da geração, em que os clientes garantem os custos de fabricação para as quantidades que eles pediram na programação, mesmo que o pedido seja cancelado. Esta regra é opcional.

- **Dias Mat.-Prima**

Identifique o período, a partir da data de início da geração, em que os custos da matéria-prima são garantidos pelo cliente, mesmo que o pedido seja cancelado. Esta regra é opcional.

Definição das Informações de Definição de Contratos de Fornecedores

Descrição	Glossário
Prog. Fornecedor D/S/M	O número de dias úteis, semanas e meses que serão exibidos na programação do fornecedor.
Dias Liberação	Um limite de tempo que indica o número de dias úteis da data de início da geração a usar quando identificando a data de corte para a liberação real do pedido antecipado. O sistema usa o limite de tempo quando o programa de geração de liberação da programação do fornecedor é executada.
Local de Entrega	O local que o embarque deve ser entregue, tal como um centro de trabalho.
Quant. da Carga	Esta é a quantidade que o fornecedor está disposto a enviar como o mínimo.
Unid./Cont. Envio	<p>A quantidade padrão de contêineres que são utilizados no processo de manufatura (normalmente, em um ambiente de manufatura repetitiva). A quantidade digitada determina o número de etiquetas de código de barra que serão necessárias para o envio. Também modifica as quantidades de liberação de pedido.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA ---</p> <p>Identifica as exigências do fornecedor com relação aos recipientes. Quando o sistema gera a programação do fornecedor, ele calcula as unidades a serem enviadas em contêineres como um múltiplo e ajusta as quantidades planejadas à medida em que são necessárias.</p>
Leadtime de Envio	O tempo de transporte de um carregamento levado da plataforma de desembarque do fornecedor para a plataforma de desembarque do cliente. O sistema usa este valor para deslocar a data solicitada e determinar a data real do envio. Também conhecido por Tempo de Trajeto. O nível de leadtime para um item comprado deveria incluir o leadtime do envio.
Dias Congel.	O número de dias de trabalho da data de início da geração que os grupos de quantidades serão mantidos sem alterações ou liberações possíveis. Também é usado para calcular a quantidade congelada acumulada (veja CFRO).
Dias Fabricação	O número de dias úteis, da data de início da geração, que o cliente garante os custos de fabricação para a quantidade pedida.

Dias Mat.-Prima	O número de dias úteis, da data de início da geração, que o cliente garante os custos da matéria prima para a quantidade pedida.
Tam. Lote Forn.	Um valor que identifica os requisitos de tamanho de lote do fornecedor. Quando o sistema gera a programação do fornecedor, ele calcula o tamanho de lote do fornecedor como um múltiplo e ajusta as quantidades como necessário.

Opções de Processamento: Revisão do Cadastro de Programações de Fornecedores (P4321)

Versão

Digite a versão para cada programa. Se for deixado em branco, ZJDE0001 será utilizado.

1. Cabeçalho de Pedido de Compras, Cabeçalho de Pedido de Compras (P4310)
2. Pedidos de Compras, Detalhe de Pedido de Compras (P4310)
3. Programação de Fornecedor (P34301)
4. Porcentagem de Parcela do Fornecedor (P43211)

Valores Predeterminados Digite o Tipo de Documento a ser exibido.

2. Tipo de Calendário de Dias Úteis
 3. Chave de Calendário de Dias Úteis
-

Definição de Padrões de Envio

Você precisa definir quais dias são válidos para o recebimento da carga. Você pode definir um padrão que determine a frequência das entregas dos fornecedores. Por exemplo, você pode definir um dos seguintes padrões de envio:

- Todos os dias úteis
- Todas as segundas-feiras
- De segunda a sexta-feira das primeiras e terceiras semanas do mês

O padrão de envio é baseado no calendário da fábrica, seja no calendário numérico ou nomeado.

► Criação de padrões de envio

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Entrada/Alteração de Informações de Fornecedores.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione a opção Entrada/Alteração de Informações de Fornecedores.

1. Na tela Acesso a Cadastro de Programação de Fornecedores, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar uma linha do pedido programado:
 - N° do Pedido
 - N° da Linha
 - Tipo Ped.
2. Destaque um registro e clique em Selecionar.
3. Na tela Revisão do Cadastro de Programação de Fornecedores, selecione a opção Padrão de Envio, no menu Tela.

PeopleSoft®

Revisão de Padrões de Envio

OK Cancelar Tela Ferramentas

Fornecedor 4343 Filial M30

N° do Item 9004 e/ou N° da Linha 1,000

N° do Pedido 292 OB e/ou Cia do Pedido 00200

Início da Vigência Final Não é dia útil

Dia de Envio

☐ Domingo ☐ Segunda ☐ Terça ☐ Quarta

☐ Quinta ☐ Sexta ☐ Sábado

OU

Dia do Mês

OU

☐ Todos dias úteis:

Semana de Envio

☐ Semana

☐ Semana

☐ Semana

☐ Semana

OU

Semanal/Quinzenal

4. Na tela Revisão de Padrões de Envio preencha o campo a seguir:
 - Início da Vigência
5. Selecione uma ou mais das seguintes opções sob o cabeçalho Dia de Envio:
 - Domingo
 - Segunda
 - Terça
 - Quarta
 - Quinta

- Sexta
 - Sábado
6. Como alternativa, selecione uma das seguintes opções sob o cabeçalho Dia de Envio:
- Dia do Mês
 - Todos dias úteis
7. Selecione um dos seguintes campos opcionais sob o título Semana de Envio:
- Semana 1
 - Semana 2
 - Semana 3
 - Semana 4
 - Semana 5

Observação

A semana 1 começa no primeiro dia do mês. Por exemplo, uma semana pode iniciar na quarta-feira e terminar na terça-feira seguinte.

8. Como alternativa, preencha o campo opcional a seguir:
- Semanal/Quinzenal
9. Clique em OK.

Observação

O sistema gera padrões de envio, que você pode verificar usando a opção Datas de Envio do menu Tela. Para fazer alterações em padrões de envio recém-criados, use a tela Acesso a Datas de Envio.

Quando você entrar novamente na tela Revisão de Padrões de Envio, todos os valores estarão em branco. Você pode fazer o seguinte:

- Inserir novos valores e gerar um novo padrão
- Usar a tela Acesso a Datas de Envio para exibir o padrão de envio correto

Descrição dos Campos de Criação de Padrões de Envio

Descrição	Glossário
Dia do Mês	Dia do mês (1 até 31)
Todos dias úteis	Código para selecionar todos os dias úteis em uma semana.

Semanal/Quinzenal

Um código que determina o padrão semanal que o sistema constrói com base na data inicial de vigência.

Os códigos válidos são:

- 1 Programação semanal
 - 2 Programação quinzenal
-

► **Revisão de padrões de envio**

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Entrada/Alteração de Informações de Fornecedores.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione a opção Entrada/Alteração de Informações de Fornecedores.

1. Na tela Acesso a Cadastro de Programação de Fornecedores, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar uma linha do pedido programado:
 - N° do Pedido
 - N° da Linha
 - Tipo Ped.
2. Destaque um registro e clique em Selecionar.
3. Na tela Revisão do Cadastro de Programação de Fornecedores, selecione a opção Datas de Envio, no menu Tela.
4. Na tela Acesso a Datas de Envio escolha um registro e clique em Selecionar.

5. Na tela Revisão de Datas de Envio, verifique o padrão de envio.
6. Revise o padrão como necessário.

Definição de Porcentagens de Divisão entre Fornecedores

Os compradores freqüentemente compram o mesmo item de vários fornecedores para evitar depender de um único fornecedor. A programação de fornecedores permite obter o mesmo item de vários fornecedores usando como base uma porcentagem de divisão predeterminada. Use a tela Revisão de Porcentagens de Divisão entre Fornecedores (P43211) para definir as porcentagens dos fornecedores.

► Definição de porcentagens de divisão entre fornecedores

Use uma das instruções de navegação a seguir:

No menu Operações Diárias de DRP (G3411), selecione a opção Porcentagens de Divisão entre Fornecedores.

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione a opção Porcentagens de Divisão entre Fornecedores.

1. Na tela Acesso a Porcentagens de Divisão de Fornecedores, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para definir as porcentagens de divisão entre os fornecedores:
 - Filial/Fábrica

- N° do Item
2. Destaque um registro e clique em Selecionar.

PeopleSoft®

Revisão de Porcentagens de Parcela de Fornecedor

OK Procurar Excluir Cancelar Tela Ferramentas

Filial/Fábrica M30 Data Corte
N° do Item 9001 25 mm Cro-Moly Tubing

	N° Cad. Geral	Descrição	% das Parc.	Início da Vig.	Final Vigência	Filial Fábrica	N° Curto do Item
<input checked="" type="checkbox"/>	4343	Parts Emporium	20,00	01/06/05	31/05/06	M30	60839
<input type="checkbox"/>		4344 Universal Incorporated	80,00	01/06/05	31/05/06	M30	60839
<input type="checkbox"/>							

Total 100,00

3. Na tela Revisão de Porcentagens de Divisão entre Fornecedores, preencha os campos a seguir:
 - N° Cad. Geral
 - Descrição
 - % das Parc.
 - Início da Vig.
 - Final Vigência
4. Preencha os campos opcionais a seguir e clique em OK:
 - Filial Fábrica
 - Data Corte

Descrição dos Campos de Porcentagens de Divisão entre Fornecedores

Descrição	Glossário
% das Parc.	<p>A porcentagem aplicada.</p> <p>Na Programação de Liberação de Fornecedores: a porcentagem da quantidade planejada que o sistema aplica ao fornecedor correspondente. A quantidade planejada total deve ser igual a 100%. Do contrário, o sistema exibirá uma mensagem de erro.</p>
Início da Vig.	<p>Uma data que indica um dos seguintes eventos:</p> <ul style="list-style-type: none">o Quando uma peça do componente entra em vigor na lista de materiais.o Quando uma etapa de roteiro entra em vigor como uma sequência no roteiro de um item.o Quando uma programação de taxas entra em vigor. <p>O valor predeterminado é a data atual do sistema. Você pode inserir datas de entrada em vigor futuras para que sistema planeje alterações futuras. Itens que não serão mais efetivos no futuro podem ser registrados e reconhecidos em Custos de Produtos, Gerenciamento da Produção e Planejamento de Requisitos de Capacidade. O sistema Planejamento de Requisitos de Material determina os componentes válidos pela data de vigência, não pelo nível de revisão da lista de materiais. Algumas telas exibem as datas de acordo com base nas datas de entrada em vigor que você inserir.</p>
Final Vigência	<p>Uma data que indica uma das seguintes ocorrências:</p> <ul style="list-style-type: none">o Quando a peça componente não está mais em vigor na lista de materiaiso Quando uma etapa do roteiro de um item não está mais em vigor como uma sequência do roteiro de um itemo Quando uma programação de taxa não está mais ativa <p>O valor predeterminado é 31 de dezembro do ano predeterminado definido no Dicionário de Dados para Ano de Mudança de Século. Você pode inserir datas de vigência futuras para que o sistema planeje as alterações futuras. Os itens que não estarão mais em vigor no futuro ainda poderão ser gravados e reconhecidos nos sistemas Definição de Custos do Produto, Gerenciamento da Produção e Planejamento de Requisitos de Capacidade. O sistema Planejamento de Requisitos de Material determina os componentes válidos de acordo com as datas de vigência, e não pelo nível de revisão da lista de materiais. Algumas telas mostram dados com base nas datas de vigência que você inserir.</p>

Geração de Programações de Fornecedores

No menu Operações de Planejamento Periódico de Local Único (G3422), selecione a opção Geração de Programação de Fornecedores.

Use o programa Geração de Programação de Fornecedores (R34400) para processar as mensagens do tipo O (ordem) no Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP). Se você não utilizar este programa, poderá processar os pedidos de compra manualmente. O sistema não exibe os pedidos que você inserir manualmente para o fornecedor.

Quando você gera a programação de fornecedores, o sistema utiliza as mensagens da geração de MRP recente, os pedidos programados e as informações definidas na tabela Cadastro de Programações de Fornecedores (F4321) para criar uma programação de fornecedores. O sistema determina a demanda a partir das mensagens do MRP.

Você pode definir a opção de processamento adequada para Geração de Programações de Fornecedores para limpar as mensagens de MRP depois da geração da programação. O sistema remove somente as mensagens dentro do limite de tempo que pode ser liberado.

Atenção

Não altere as mensagens depois que elas forem geradas a partir do MRP.

Quando você gera uma programação de fornecedores, o sistema cria um rascunho da programação e imprime um relatório que detalha qualquer incoerência que possa tornar ineficaz a programação de fornecedores. Você pode verificar o rascunho da programação utilizando a tela Revisão de Programações de Fornecedores (P34301) e fazer as revisões necessárias antes de comprometer-se com uma programação final.

Se você tiver vários fornecedores, o sistema cria programações de vários fornecedores para um mesmo item. Isto é feito por meio da distribuição das mensagens de MRP pelas porcentagens que você definiu na tabela Cadastro de Programações de Fornecedores (F43211).

Instruções Preliminares

- ❑ Verifique se as informações a seguir foram definidas:
 - O sistema DRP ou MPS
 - Um pedido programado ativo para o item
 - Informações associadas sobre o fornecedor para o pedido
 - O pedido programado, o tipo de pedido, o tipo de linha e o status na versão das regras de inclusão de suprimento/demanda utilizadas durante a geração da programação de fornecedores
- ❑ Execute a geração de MPS/MRP/DRP para que o sistema:
 - Crie mensagens de pedidos para itens das programações dos fornecedores
 - Gere um planejamento de materiais com série cronológica para que você possa analisar o impacto causado pela aceitação ou rejeição das sugestões de planejamento

Opções de Processamento: Geração de Programação de Fornecedores (R34400)

Valor Predeterminado

Estas opções de processamento permitem especificar a data de início da geração, o tipo de documento e a versão das regras de inclusão de suprimento/demanda que o sistema usa quando gera uma programação de fornecedores.

1. Data Inicial da Geração

O valor predeterminado é a data atual.

Use esta opção de processamento para especificar a data que o sistema deve utilizar para iniciar o processo de Geração de Programação de Fornecedores. Se você não especificar uma data, o sistema usará a data atual.

2. Tipo de Documento

O valor predeterminado é OB.

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de documento (UDC 00/DT) que o programa deve usar para localizar pedidos programados de um item quando você executa o programa Geração de Programações de Fornecedor (R34400). Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema usará o tipo de documento OB (pedido programado).

3. Regra de Inclusão de Suprimento/Demanda

Use esta opção de processamento para definir que versão do programa Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda o sistema deve ler. Esta regra define os critérios que o programa usa para selecionar os pedidos programados para a execução do processo de programação de fornecedores.

Processamento

Estas opções de processamento permitem especificar como o sistema limpa mensagens e atualiza a programação. Além disso, você pode especificar como o sistema utiliza as mensagens.

1. Status de Programação de Fornecedores

Use esta opção de processamento para especificar o status de programação após o sistema executar o processo de geração da programação de fornecedores. Se você deixar esta opção em branco, o sistema não atualizará a programação.

2. Limpar Mensagens

Em branco = Não limpar mensagens

1 = Limpar mensagens

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve apagar as mensagens de MPS, MRP e DRP depois de executar o programa Geração de Programação de Fornecedores (R34410). Os valores válidos são:

Em branco O sistema não apaga as mensagens depois da execução do

programa Geração de Programação de Fornecedores.

- 1 O sistema apaga as mensagens depois da execução do programa Geração de Programação de Fornecedores.

3. Indicador de Regeração

Em branco = Não usar Mensagens Limpas

1 = Usar Mensagens Limpas

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve executar novamente o programa Geração de Programação de Fornecedores quando usar mensagens de MPS, MRP e DRP apagadas anteriormente. O sistema só exibe mensagens depois da execução do programa Regeração de MRP. Os valores válidos são:

Em branco O sistema utiliza as mensagens apagadas.

- 1 O sistema não utiliza as mensagens apagadas.

4. Indicador de Dias de Congelamento

Em branco = Não ignorar o Período de Congelamento

1 = Ignorar o Período de Congelamento

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ignorar o limite de tempo de congelamento de liberação de fornecedores e permitir operações normais dentro deste limite de tempo. Se o sistema ignorar o limite de tempo de congelamento, ele incluirá quantidades dentro deste limite de tempo.

Os valores válidos são:

Em branco O sistema não ignora o limite de tempo de congelamento.

- 0 O sistema ignora o limite de tempo de congelamento.

5. Indicador de Mensagens de Pedido de Transferência

Em branco = Não ignorar mensagens de pedido de transferência

1 = Ignorar mensagens de pedido de transferência

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ignorar as mensagens de pedidos de transferência durante a geração da programação. Se o sistema ignorar as mensagens de pedidos de transferência, ele programará quantidades somente para as mensagens de pedidos de compras.

Os valores válidos são:

Em branco O sistema não ignora as mensagens de pedidos de transferência.

- 0 O sistema ignora as mensagens de pedidos de transferência.
-

Revisão de Programações de Fornecedores

Você pode verificar e revisar as programações de fornecedores geradas. Por exemplo, você pode precisar ignorar as quantidades programadas pelo sistema para compensar alterações de última hora na programação.

Depois de verificar a programação e fazer as revisões necessárias, você precisa aceitar as informações na tela Entrada/Alteração de Programações para comprometer-se com uma programação final.

A tela Revisão de Programação de Fornecedores permite:

- Verificar as informações sobre as quantidades planejadas, liberadas e históricas
- Exibir a programação de fornecedores atual
- Verificar as informações sobre quantidades cumulativas
- Atualizar as quantidades planejadas na programação antes de liberá-las
- Finalizar a programação de fornecedores

O campo Planejada é o campo que pode ser alterado na tela Revisão de Programações de Fornecedores. O sistema recalcula as quantidades nos campos Congelada Cumulativa, A Fabricar e Matéria-prima quando uma alteração é feita.

Qualquer alteração que você faça na programação não terá efeito na geração mais recente da Programação Principal da Produção (MPS), Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) e Planejamento de Requisitos de Distribuição (DRP). Depois que você liberar a programação do fornecedor e criar os pedidos de compras para a liberação dos pedidos programados, a próxima geração de MPS, MRP ou DRP tratará os pedidos de compras como itens com suprimento disponível.

► Revisão de programações de fornecedores para um único item

No menu Operações Diárias de MRP (G3413), selecione a opção Entrada/Alteração de Programações

1. Na tela Acesso a Programações de Fornecedores, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para exibir um ou mais pedidos programados existentes para o item selecionado:
 - N° do Item
 - AS of Date
 - Filial/Fábrica
2. Destaque um registro e clique em Selecionar.
3. Na tela Revisão de Programação de Fornecedores, clique na guia Informações do Pedido e preencha o seguinte campo:
 - Status
4. Clique na guia Informações de Recebimento e preencha os campos a seguir:
 - N° Cad. Transp.

- Entregar em
 - Fornecedor
 - Recebim. Acum.
 - Fabricado Acum.
 - FOB
 - Última Lib. PC
 - Último Receb.
 - Qtd. Receb.
 - Cong. Acum.
 - M-Prima Acum.
5. Aceite o registro clicando em OK ou preencha o campo a seguir, para atualizar as quantidades planejadas na programação e, em seguida, clique em OK:
- Quantidade Planejada
- Você pode atualizar as quantidades em qualquer um dos campos de quantidade na linha Planejadas.

Descrição de Campos de Revisão de Programações de Fornecedores

Descrição	Glossário
Nº do Item	Número que o sistema atribui a um item. Pode ser um número de item de formato curto ou longo ou do terceiros.
Filial/Fábrica	Identifica uma filial ou fábrica. Observação: Você pode inserir caracteres numéricos ou alfabéticos neste campo. O sistema alinhará os caracteres à direita, por exemplo, C0123 será exibido como _ _ _ C0123. Você não pode localizar unidades de negócios sobre as quais não tem autoridade.
Data Corte	A data de envio prometida para o pedido de vendas ou pedido de compras. Os Programas Suprimento e Demanda usam esta data a fim de calcular as informações da tela Disponível para Prometer. Este valor pode ser calculado automaticamente durante a entrada do pedido de vendas. Esta data representa o dia em que o item poderá ser enviado a partir do almoxarifado.
Status	O status atual da programação do fornecedor. Isto é atualizado de acordo com a movimentação da programação pelo sistema.
Nº Cad. Transp.	O número do cadastro geral para a transportadora que é especificado pelo cliente ou pela organização. Você pode usar esta transportadora por causa das exigências do roteiro ou de procedimentos especiais.

Entregar em	O local que o embarque deve ser entregue, tal como um centro de trabalho.
Fornecedor	Um número que identifica um registro do cadastro geral, como um empregado, candidato, participante, cliente, fornecedor, locatário ou local.
Recebim. Acum.	A quantidade recebida até hoje em um pedido de compra em branco.
Fabricado Acum.	Resulta em um cálculo.
FOB	<p>Um código definido pelo usuário (42/FR) que designa o método pelo qual as entregas dos fornecedores são despachadas. Por exemplo, o fornecedor poderia despachar à sua plataforma de embarque e desembarque ou você poderia pegar a entrega na plataforma do fornecedor.</p> <p>Você também pode usar estes códigos para indicar quem é responsável pelos encargos de frete. Por exemplo, pode haver um código indicando que o cliente tem posse legal dos bens assim que estes deixarem o almoxarifado do fornecedor, e que é responsável pelos encargos de transporte até o local de destino.</p>
Última Lib. PC	<p>Um número que identifica o documento original, como vouchers, faturas ou lançamentos. Nas telas de entrada de dados, você pode atribuir o número do documento original ou permitir que o sistema o faça através do programa Próximos Números (P0002). Os números de documentos correspondentes (DOCM) identificam os documentos relacionados aos originais nos sistemas Contas a Receber e Contas a Pagar. Exemplos de documentos correspondentes:</p> <p>Contas a Pagar</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documento original - Voucher - Documento correspondente - Pagamento <p>Contas a Receber</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documento original - Fatura - Documento correspondente - Recebimento <p>Observação: No sistema Contas a Receber, as transações a seguir geram simultaneamente documentos originais e correspondentes: deduções, recebimentos não aplicados, cobranças retroativas e faturas consolidadas.</p>
Último Receb.	A data em que o item foi recebido pela última vez.
Qtd. Receb.	A quantidade recebida mais recente.
Cong. Acum.	Resulta em um cálculo.
M-Prima Acum.	Resulta em um cálculo.
Quantidade Planejada	A quantidade de unidades planejadas para cada período na série de tempo ou plano.

Opções de Processamento: Revisão de Programações de Fornecedores (P34301)

Versão

Digite a versão para cada programa. o campo em branco determina o uso da versão ZJDE0001 para 1 a 7.

1. Consulta a Pedidos em Aberto (P4310)
2. Consulta a Suprimento/Demanda (P4021)
3. Entrada de Pedidos de Compras (P4310)
4. Informações sobre Vendedor/Pedido Programado (P4321)
5. Informações de Referência de Utilização (P3412)
6. Geração de Liberação de Bancada de Fornecedores (R34410)
7. Filial do Item (P41026B)
8. Digite a versão de Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda a ser usada para a seleção de Pedidos Programados ativos.
9. Self-service de Consulta a Pedido de Compras (P4310SS)

Valores Pred.

1. Digite o Tipo de Documento a ser usado como filtro na tela.

Tipo de Documento de Pedido

2. Funcionalidade de Self-Service para Fornecedores

Em branco = Ignorar Fornecedor

1 = Ativar Self-Service para Fornecedores para uso em JAVA/HTML

3. Insira o Tipo de Referência Cruzada para o Número de Item do Fornecedor (usado somente no modo Web)

Código de Tipo de Referência Cruzada de Item

4. Permitir alterações da programação

Em branco = Permitir alterações na programação

1 = Não permitir alterações na programação

Atualiz. Status

1. Digite o Status para Atualização de Programação de Fornecedores

Status de Programação de Fornecedores

2. Digite o status além do qual não será possível fazer alterações na Programação de Fornecedores. O campo em branco determina que a programação poderá sempre ser alterada.

Status Final

Liberação de Programações de Fornecedores

No menu Operações de Planejamento Periódico de Local Único (G3422), selecione a opção Liberação de Programação de Fornecedores.

Após finalizar uma programação usando a tela Revisão de Programações de Fornecedores (P34301), você pode liberar a programação de fornecedores atual. Depois de processada a programação, o sistema atualiza as quantidades planejadas dentro do limite de tempo.

O programa Liberação de Programação de Fornecedor (R34410) utiliza os pedidos de compras pendentes, os pedidos programados existentes e as informações de liberação do fornecedor específico para cada pedido programado para criar:

- Pedidos de compras gerados a partir de pedidos programados liberados para todas as quantidades necessárias dentro do limite de tempo
- Uma programação de envio com base na data em que os itens serão necessários, no leadtime de envio e em outras variáveis definidas
- Um único pedido de compras com várias linhas para cada data de liberação

Instruções Preliminares

- Gere uma programação de fornecedores atualizada.

Opções de Processamento: Geração da Liberação de Programação de Fornecedores (R34410)

Valor Predeterminado

Estas opções de processamento permitem especificar um valor predeterminado para tipo de linha, status inicial, tipo de documento e área tributária.

1. Tipo de Linha (Obrigatório)

Use esta opção de processamento para especificar um tipo de linha predeterminado. Os tipos de linha controlam como o sistema processa as linhas das transações. O tipo de linha tem efeito sobre os sistemas com os quais a transação mantém uma interface, como Contabilidade Geral, Custo de Serviços, Contas a Pagar, Contas a Receber e Gerenciamento de Estoques. A linha também especifica as condições para inclusão de uma linha nos relatórios e nos cálculos. Alguns exemplos de valores válidos definidos no programa Revisão de Constantes de Tipo de Linha são:

- S Item de estoque
- J Custo de serviços, subcontratos ou compras para a Contabilidade Geral
- B Número de item e conta contábil
- N Item não estocados
- F Frete
- T Texto informativo
- M Despesas e créditos diversos
- W Ordem de serviço

O sistema usa os valores de tipo de linha para criar pedidos de compras quando o programa Geração de Liberação da Programação de Fornecedores é executado.

2. Status Inicial (obrigatório)

Use esta opção de processamento para indicar o status inicial de um pedido de compras gerado pelo sistema.

3. Tipo de Documento

O valor predeterminado é OP.

Use esta opção de processamento para indicar o tipo de documento de um pedido de compras gerado pelo sistema. Se esta opção for deixada em branco o sistema usará o tipo de documento para pedido de compras (OP).

4. Área de Imposto Predeterminada

Em branco = Usar como valor predeterminado o Fornecedor

1 = Usar como valor predeterminado o campo Referência de Envio

Use esta opção de processamento para especificar a área de imposto predeterminada. Você pode usar a área de imposto do que está definida no cadastro geral para o valor do campo Referência de Envio ou o número de cadastro do fornecedor. Os valores válidos são:

Em branco O sistema usa a área de imposto do fornecedor, de acordo com o Cadastro Geral.

1 O sistema usa a área de imposto da referência de envio, de acordo com o Cadastro Geral.

Processamento

Estas opções de processamento permitem especificar o processamento que o sistema deve utilizar para gerar a liberação da programação de fornecedores.

1. Status de Programação de Fornecedores

Use esta opção de processamento para especificar o status da programação de fornecedores atribuído pelo sistema após a execução do programa Liberação de Programação de Fornecedores (R34410). Se você deixar esta opção em branco, o sistema não atualizará o status da programação de fornecedores.

2. Limpar Mensagens

Em branco = Não limpar mensagens

1 = Limpar mensagens

A programação de fornecedores utiliza as mensagens da geração de MRP mais recente para determinar a demanda. Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve limpar as mensagens de MPS, MRP e DRP depois de executar o programa Liberação de Programação de Fornecedor (R34410). O sistema apaga somente as mensagens que estão dentro do limite de liberação. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não apaga as mensagens.

1 O sistema apaga as mensagens.

3. Liberação de Pedidos Programados

Em branco = Sem Liberação Automática

1 = Com Liberação Automática

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve liberar automaticamente os pedidos programados durante a execução do programa Liberação da Programação de Fornecedores (R34410). Os valores válidos são:

Em branco O sistema não libera os pedidos programados automaticamente.

1 O sistema libera automaticamente os pedidos programados.

4. Controle de Preços

Em branco = Usar como valor predeterminado o Pedido Programado.

1 = Recuperar o Preço do Sistema Compras

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve recuperar o preço a partir de um pedido programado ou do sistema Gerenciamento de Preços de Compras. Os valores válidos são:

Em branco O sistema recupera o preço a partir de um pedido programado.

1 O sistema recupera o preço a partir do sistema Gerenciamento de Preços de Compras.

Impressão de Programações de Fornecedores

No menu Operações de Planejamento Periódico de Local Único (G3422), selecione a opção Impressão de Liberação de Fornecedores.

Use o programa Impressão de Programações de Fornecedores (R34450) para imprimir um relatório da programação de fornecedores. O sistema utiliza as informações inseridas nas outras telas juntamente com a versão das regras de inclusão de suprimento/demanda selecionadas para criar o relatório. Este relatório mostra a programação de envio, as quantidades que podem ser liberadas e todos os pedidos programados de o sistema gera a partir de Liberação de Pedidos Programados (P43060).

Instruções Preliminares

- ❑ Execute o processamento em lote Liberação de Programações de Fornecedores (R34410).

Opções de Processamento: Impressão da Programação de Fornecedores (R34450)

Processamento

1. Digite o tipo de documento a utilizar quando recuperando o pedido programado de um item. Se deixado em branco, "OB" será utilizado.

Tipo de Pedido Programado

2. Digite o status a utilizar para as atualizações da programação do fornecedor. Se

deixado em branco, nenhuma alteração será feita no status atual do fornecedor.

Status da Programação do Fornecedor

Versão

1. Digite a versão das regras de Inclusão de Suprimento/Demanda a utilizar para a seleção de pedido programado ativo.

Versão das Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda

Texto Associado

1. Digite "1" para imprimir o texto associado do pedido programado. Se deixado em branco, nenhum texto associado será impresso.

Impressão do Texto de Pedido

Programado
