



EnterpriseOne 8.9

Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

PeopleBook

Setembro de 2003

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9
Gerenciamento de Chão-de-Fábrica PeopleBook
SKU SCM89PSF0309

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 INTERRUPTÃO 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 DESTES 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

Visão Geral do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica	1
A Vantagem Competitiva Através do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica	2
Integração do Sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica	4
Recursos do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica	6
Fluxo do Processo do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica	10
Tabelas do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica	11
Tipos de Manufatura	14
Comandos de Acesso Rápido	17
Configuração do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica	18
Códigos Definidos pelo Usuário para Ordens de Serviços	18
Definição de Constantes de Tipo de Documento para Ordens de Serviço	21
Conversão de Tipos de Documento Existentes	22
Conversão de Tipos de Pedido	29
Configuração de Procedimentos Padrão	30
Configuração das Taxas de Mão-de-Obra dos Empregados	34
Configuração do Calendário da Fábrica	35
Configuração das Constantes de Manufatura	39
Configuração de Centros de Trabalho	50
Configuração de Unidades de Recursos	57
Configuração dos Relacionamentos Entre Item e Linha	61
Ordens de Serviço e Programações de Taxa	63
Criação de Ordens de Serviço e Programações de Taxa	63
Anexação de Listas de Peças	64
Requisitos de Lista de Peças	68
Anexação de Instruções de Roteiro	69
Anexação de Co-produtos e Subprodutos	71
Anexação de Intermediários	71
Cálculo da Data Inicial	72
Lead Time Fixo	72
Lead Time Variável	73
Programação Retroativa de Ordens de Serviço	73
Documentação das Ordens de Serviço	74
Entrada de Cabeçalhos de Ordem de Serviço	75

Entrada de Programações de Taxa	92
Processamento de Ordens de Serviço e Programações de Taxa	103
Execução do Processamento de Ordens	105
Anexação de Informações Adicionais	123
Anexação Interativa de Listas de Peças	123
Anexação Interativa de Instruções de Roteiro	138
Anexação de Co-produtos e Subprodutos	146
Anexação de Itens Intermediários	148
Atribuição de Números de Série.....	149
Processamento de Lote	152
Criação de Lotes	154
Status de lotes.....	154
Classe e Teor.....	155
Controle de Classe e Teor.....	156
Itens Controlados por Lote e Série.....	157
Reservas de Estoque	159
Definição de Regras de Reserva	160
Definição de Reservas em um Local de Centro de Trabalho.....	167
Gerenciamento de Reservas por Classe e Teor	170
Conversão de Unidades de Medida de Teor.....	170
Gerenciamento de Reservas de Itens Controlados por Classe e Teor.....	173
Recontabilização de Reservas.....	174
Quantidades Disponíveis e em Falta	175
Definição dos Cálculos de Disponibilidade para Filiais	175
Verificação das Informações de Disponibilidade de Peças.....	177
Gerenciamento de Informações de Quantidades em Falta.....	191
Impressão de Informações de Quantidades em Falta	194
Retiradas de Estoque, Movimentação de Material e Kanbans	195
Retiradas de Estoque.....	195
Retirada de Materiais por Preflush	197
Retirada Manual de Materiais.....	198
Registro de Sucateamento de Componentes	211
Utilização de Kanbans.....	214
Processamento de Kanbans	215
Processamento de Kanbans por Item	217
Programação de Ordens de Serviço e Programações de Taxa	221
Revisão de Informações de Status de Ordem de Serviço	222
Impressão de Informações de Programação para Centros de Trabalho	226
Programação de Itens na Linha de Produção.....	227
Seqüenciamento de Taxas por Esquema de Classificação	231

Horas e Quantidades	233
Entrada de Horas e Quantidades	234
Atualização de Horas e Quantidades	242
Verificação de Status e Transações	245
Verificação de Transações de Horas e Quantidades	246
Descrição dos Campos	246
Descrição dos Campos	248
Conclusões	250
Conclusão de Ordens de Serviço da Manufatura Discreta	252
Liberação de Pedidos de Vendas Não Atendidos Durante as Conclusões	269
Gerenciamento de Conclusões com Roteiros de Recebimento	271
Processamento de Ordens de Serviço por Superbackflush	273
Conclusão de Ordens de Serviço com Componentes em Série	282
Conclusão de Ordens de Serviço de Processo	283
Configuração da Porcentagem de Recursos para Co-produtos e Subprodutos	288
Liberação de Pedidos de Vendas Não Atendidos Durante as Conclusões	291
Processamento de Ordens de Processo por Superbackflush	292
Conclusão de Programações de Taxa	295
Informações de Ordens de Serviço e Programações de Taxa	299
Desativação de Ordens de Serviço e Programações de Taxa	299
Verificação de Status de Ordens de Serviço e Programações de Taxa	300
Alteração do Status de Ordens de Serviço para Fechada	302
Alteração do Status de Programações de Taxa para Fechada	303
Remoção de Ordens de Serviço	303
Verificação de Informações de Ordens de Serviço e Programações de Taxa	305
Verificação da Utilidade de Peças	305
Verificação do Resumo de Disponibilidades	307
Verificação das Informações do Razão de Itens	310
Verificação das Informações da Lista de Expedição	312
Verificação do Histórico da Produção	316
Verificação de Quantidades das Linhas de Produção	318
Verificação da Produção em Todas as Linhas	319
Verificação das Cargas dos Centros de Trabalho	321
Verificação de Ordens de Processo	324
Utilização de Informações de Suprimento e Demanda	326
Verificação das Informações de Suprimento e Demanda	326
Impressão das Informações de Suprimento e Demanda	337
Utilização de Listas de Materiais	337
Comparação de Listas de Peças e Listas de Materiais	338
Impressão de Informações de Lista de Materiais	342

Interoperabilidade	349
Conversão de Arquivos Simples em Tabelas de Interface	350
Configuração de Referências Cruzadas de Arquivos Simples	351
Execução do Programa de Conversão.....	352
Recebimento de Transações de Sistemas Externos	353
Verificação e Revisão de Transações de Entrada	356
Envio de Transações aos Sistemas Externos.....	360
Lead Times	361
Conceitos Relacionados ao Lead Time.....	362
Datas de Início das Ordens de Serviço.....	364
Datas de Início das Operações	365
Sobreposição de Operações.....	366
Operações Sobrepostas e Simultâneas.....	368
Cálculo de Lead Times.....	369
Lead Time de Nível.....	369
Lead Time de Manufatura	370
Lead Time Cumulativo.....	371
Total de Horas de Fila e Movimentação.....	372
Lead Time Por Unidade.....	373
Horas de Preparação.....	374

Visão Geral do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

O sistema de gerenciamento de chão-de-fábrica desempenha um papel chave no gerenciamento do fluxo de materiais dentro da fábrica. Um sistema de gerenciamento de chão-de-fábrica bem implementado serve de mediador entre o controle da produção e o chão-de-fábrica. O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica da J.D. Edwards fornece uma maneira eficiente de manter e comunicar as informações de que o sistema precisa para cumprir as necessidades de produção. Ele permite gerenciar e acompanhar as ordens de serviço da manufatura. Ele mantém e comunica as informações de chão-de-fábrica relativas ao status dos materiais, aos centros de trabalho, instruções de roteiro e operações finais necessárias para atender as exigências do processo de produção. Uma fábrica tradicional usa listas de expedição, requisitos de capacidade, programação finita, planejamento da capacidade, simulação de capacidade e otimização. Algumas companhias podem também usar códigos de barras, kanban e processos de manufatura just-in-time no chão-de-fábrica.

Esta seção fornece uma visão geral do gerenciamento de chão-de-fábrica no setor de manufatura, além de informações sobre como o sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica se comunica com os outros sistemas da J.D. Edwards.

Processos de Chão-de-Fábrica

O processo de programação da produção começa com o gerenciamento da liberação de pedidos para o chão-de-fábrica. A programação da produção envolve a definição de prioridades realistas e programações de ajustes com base nas datas solicitadas e reais.

A etapa seguinte é gerenciar a produção por meio do controle do trabalho que está em andamento do chão-de-fábrica. Isso significa que você precisa acompanhar a produção do chão-de-fábrica para atualizar o sistema. A atualização do seu sistema envolve o acompanhamento do status dos serviços e a obtenção das informações mais atualizadas sobre as atividades de produção. Depois que o monitoramento do chão-de-fábrica é definido em uma companhia, o sistema gera relatórios com as informações necessárias aos vários departamentos.

Desafios do Setor

Atualmente, os clientes querem produtos especializados e lead times menores entre o pedido e a entrega do produto. Os fabricantes precisam responder mais rapidamente às necessidades de seus clientes, que mudam constantemente. Hoje, os fabricantes enfrentam dificuldades como documentos preparados manualmente, tempos de resposta lentos e falta de integração entre os sistemas. Além disso, a necessidade de um volume maior de produtos em contraste com a complexidade das etapas da manufatura requer um gerenciamento sistemático. Para resolver esses problemas, os fabricantes precisam de flexibilidade e agilidade para fornecer produtos especializados num ritmo mais rápido e a preços competitivos.

Eles precisam controlar o chão-de-fábrica. Isto é, eles precisam iniciar, manter e gerar relatórios sobre todas as atividades que ocorrem no chão-de-fábrica. Além disso, eles precisam transmitir essas informações ao resto da companhia. Uma companhia com um chão-de-fábrica bem administrado precisa ter um sistema rápido, exato e flexível para produzir produtos de qualidade.

Melhorias do Setor

O acompanhamento do chão-de-fábrica inclui o monitoramento do status das máquinas, empregados ausentes, operações não terminadas no prazo e peças rejeitadas, tudo que tem um impacto significativo na programação. Quando o sistema monitora e gera relatórios sobre

essas informações, ele fornece meios para redirecionar a produção e recuperar o tempo necessário para cumprir as datas acertadas com os clientes.

Os relatórios de chão-de-fábrica fornecem os custos estimados e reais. A companhia pode comparar as quantidades de tempo, material e mão-de-obra usados na produção do item final com as quantidades planejadas. Pode também usar as informações do sistema para direcionar melhorias no chão-de-fábrica.

O sistema elimina o desperdício de atividades improdutivas, reduz o trabalho em andamento e diminui os ciclos de vida dos produtos. Todas essas melhorias resultam no aumento da flexibilidade e rapidez e da qualidade dos produtos. O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica da J.D. Edwards atende as expectativas dos clientes permitindo a redução de custos e a melhoria da qualidade, além de um lead time de manufatura que assegura as entregas no prazo.

A Vantagem Competitiva Através do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

A tabela a seguir fornece exemplos de problemas típicos do setor manufatureiro e suas possíveis soluções:

Companhias multinacionais podem ter sistemas de chão-de-fábrica incompatíveis que os forçam a preparar manualmente o planejamento. Além de inexato, o planejamento manual é muito demorado.

Você pode usar o planejamento de vários locais 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 de todas as unidades de negócios definidas. Um planejamento exato consiste de dados atualizados sobre o serviço em andamento (WIP), os níveis de estoque, as listas de materiais e os roteiros.

A integração do planejamento de vários locais assegura um planejamento exato e eficiente e reduz o número de itens e o WIP. Isso resulta na redução de custos com materiais, maior exatidão do estoque e diminuição dos lead times.

O planejamento pode não estar considerando o estoque real.

No setor de manufatura é possível, por meio do gerenciamento do estoque, preparar planejamentos exatos e consistentes para toda a organização.

O trabalho em andamento (WIP) nem sempre usa informações atualizadas.

O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica inclui recursos de planejamento que consideram o WIP, os níveis de estoque, as listas de materiais e os roteiros.

A companhia precisa saber se está operando com lucro ou perda.

Você pode usar o custeio de produtos e várias funções de contabilidade para verificar o custeio e a contabilidade em cada nível da organização.

Os custos são compilados em um único registro do razão, onde quer que o sistema tenha gerado o registro.

O software fornece a capacidade de classificar as informações de custos e gerar relatórios resumidos ou detalhados.

A companhia precisa saber o origem dos custos.

O sistema integra o custeio de produtos (por item, horas e quantidade) e a contabilidade da manufatura. Assim, você pode ver todos os elementos que influenciam o custo de um item.

O custeio de produtos confere ao sistema uma melhor visibilidade dos custos e suporte para melhores decisões administrativas. As informações do sistema podem tornar mais exata a determinação de custos para os clientes.

Muitas empresas precisam reduzir o lead time.

Você pode usar o programa Acúmulo de Lead Time (R30822A) para exibir os lead times de cada item em cada filial. Você pode identificar os problemas potenciais de produção e entrega.

Quando a companhia produz itens manufaturados a uma taxa definida pelo roteiro, os planejadores podem determinar se o chão-de-fábrica está dentro do planejamento. Se o planejamento não está sendo cumprido, os planejadores avaliam as causas e identificam as soluções mais cedo, no estágio de produção.

Recursos inadequados forçam a empresa a recorrer a dispendiosas horas extras para atender as programações da manufatura.

Você pode usar o programa Bancada de Trabalho de Chão-de-Fábrica (P31225) para verificar com antecedência as ordens de serviço, centros de trabalho e situações de produção acima da capacidade. Pode também modificar a programação para assegurar que a produção atenda a demanda.

A demanda dos clientes é atendida por meio do planejamento e programação aprimorados do programa Bancada de Trabalho de Chão-de-Fábrica.

As conversões e contagens de estoque são inexatas quando a companhia usa unidades de medida diferentes para compra e para retirada de itens do estoque.

O sistema converte as várias unidades de medida em uma unidade padrão que permite que a companhia compre, consuma e produza itens nas unidades de medida adequadas. O estoque é exato porque o sistema executa essas conversões. Cada item pode ter até oito unidades de medida.

A maioria das companhias não pode fazer interface com os sistemas operacionais de outras companhias.

O software J.D. Edwards pode operar interativamente com sistemas de terceiros, como o Manugistics e o SynQuest. O usuário pode usar o sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica da J.D. Edwards completo ou um sistema compatível de terceiros.

Atualmente, as companhias têm mais opções de como administrar seus negócios e de que sistemas usar para dar suporte a seus processos de negócios.

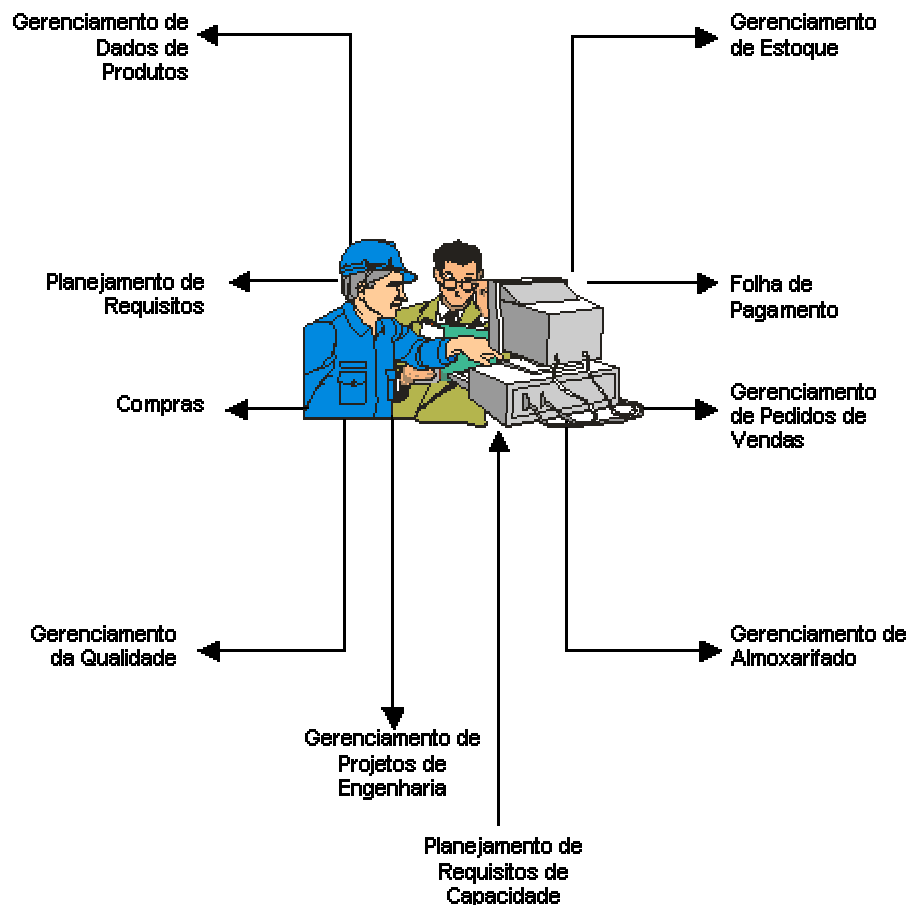
Integração do Sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

O Gerenciamento de Chão-de-Fábrica é um dos vários sistemas usados no Gerenciamento da Cadeia de Abastecimento. Estes sistemas permitem coordenar recursos de estoque, matérias primas e mão-de-obra para fornecer produtos de acordo com uma programação gerenciada. Eles são inteiramente integrados, e asseguram que as informações sejam atuais e exatas em todas as operações da organização. O Gerenciamento da Cadeia de Abastecimento é um sistema de manufatura que formaliza as atividades da companhia e o planejamento das operações, assim como a sua execução.

O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica é compatível com os outros sistemas da J. D. Edwards para que as informações inseridas uma única vez, sejam compartilhadas e que os dados sejam consistentes em todos os sistemas.

Esta integração é descrita no gráfico a seguir.

Integração do Sistemas do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica



O sistema Gerenciamento de Dados do Produto fornece informações sobre as listas de materiais, centros de trabalho, instruções de roteiro e custos de produtos.

Os sistemas Planejamento de Requisitos de Distribuição, Programação Principal da Produção e Planejamento de Requisitos de Material fornecem sugestões de pedidos de compras e de manufatura necessários para manter uma programação da produção válida.

O sistema Compras permite gerar automaticamente pedidos de compras para operações subcontratadas nas instruções de roteiro.

O sistema Gerenciamento da Qualidade permite trabalhar com os resultados de testes à medida que você:

- Cria, processa, gerencia e conclui as ordens de serviço e programações de taxa
- Registra as horas e quantidades reais
- Executa o backflush da mão-de-obra e das peças

O sistema Planejamento de Requisitos de Capacidade lê as instruções dos roteiros das ordens de serviço e programações de taxa e monitora a carga nos centros de trabalho envolvidos no processo. Isto permite o gerenciamento eficaz das cargas nos centros de trabalho para maximizar a produção e atender a demanda programada.

O sistema Gerenciamento de Projetos de Engenharia permite trabalhar com grandes projetos sob encomenda. Alguns programas do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica; por exemplo, Processamento de Ordens de Serviço (R31410), Retiradas de Estoque (R31113), Conclusões de Ordens de Serviço (P3114) e outros, são usados para processar as ordens de serviço que você criar para o projeto.

O sistema Gerenciamento de Almoxarifado permite gerar solicitações de retirada do almoxarifado através dos sistemas de manufatura, o que torna ainda mais eficiente o método automatizado de acompanhamento da movimentação do estoque dentro do almoxarifado.

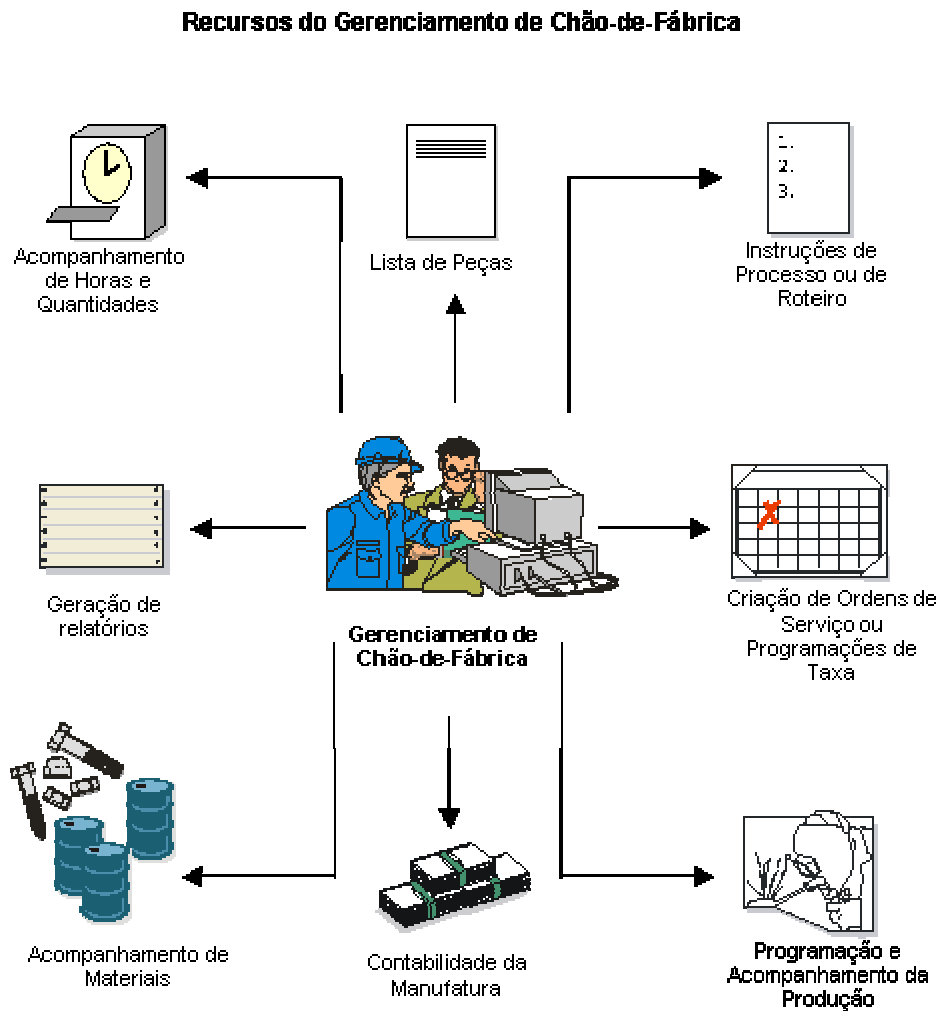
O sistema Gerenciamento de Pedidos de Vendas permite gerar ordens de serviço durante a entrada dos pedidos de vendas e atualizar as informações de vendas a partir do sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica.

O sistema Folha de Pagamento permite fazer a entrada das horas dos empregados somente uma vez. O usuário pode registrar as horas e quantidades por solicitação de serviço ou por empregado, dependendo da forma como a taxa é calculada, por hora ou por produção.

O sistema Gerenciamento de Estoque permite acompanhar a movimentação dos materiais entre os locais de estoque ou armazenamento e o chão-de-fábrica. Você pode gerenciar as retiradas e reservas do estoque, concluir pedidos e acompanhar as quantidades dos pedidos por todo o processo de produção.

Recursos do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

O gráfico a seguir ilustra os recursos disponíveis no sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica. Estes recursos são descritos em detalhes no texto seguinte ao gráfico.



Acompanhamento de Horas e Quantidades

Os recursos de acompanhamento de horas e quantidades são usados para:

- Inserir e acompanhar as horas e as quantidades concluídas e as quantidades sucateadas por ordem de serviço e por empregado
- Alocar e acompanhar a utilização de recursos por centro de trabalho por mês corrido
- Verificar e analisar relatórios com informações detalhadas sobre as ordens de serviço, quando você usa valores reais em comparação com os valores padrão de:

- Horas de preparação, mão-de-obra e máquina
- Quantidades concluídas e sucateadas
- Debitar na ordem de serviço as horas e quantidades reais à medida que cada etapa da manufatura é concluída

Geração de Relatórios

Os recursos de geração de relatórios são usados para:

- Gerar relatórios que comparam os valores reais com os planejados e indicam a variação entre eles
- Gerar relatórios sobre quantidades em falta, por item ou ordem de serviço, para identificar possíveis restrições da manufatura devido à falta dos componentes necessários
- Imprimir os documentos da fábrica, como ordens de serviço, listas de peças e instruções de roteiro dos itens
- Revisar diariamente as listagens de serviços para monitorar o status dos serviços, identificar problemas nas filas dos centros de trabalho e comunicar informações relacionadas a outras áreas da produção, como alterações de engenharia ou extravio de material

Acompanhamento de Materiais

Os recursos de acompanhamento de materiais são usados para:

- Criar automaticamente uma lista de peças quando o programa Processamento de Ordens (R31410) é executado.
- Anexar a lista de peças e as instruções de roteiro à ordem de serviço e imprimir os documentos da fábrica.
- Verificar a disponibilidade dos componentes necessários para fabricar um item pai e gerar uma lista de quantidades em falta.
- Retirar do estoque as peças necessárias para uma ordem de serviço usando o método manual, preflush ou backflush.
- Executar o backflush tanto das quantidades de componentes requisitados para uma ordem de serviço como da mão-de-obra utilizada nas operações de ponto de contagem dos itens.
- Indicar a movimentação de materiais com o processamento kanban a partir do estoque, das ordens de serviço ou dos pedidos de compras.
- Inserir e acompanhar as conclusões de estoque quando os itens pai são concluídos.
- Acompanhar o local de uso dos lotes e dividir e rastrear locais de origem usando o controle avançado de lotes.
- Manter e monitorar as ordens de serviço de itens configurados criadas no sistema Configurador.
- Processar as ordens de serviço que produzem co-produtos e subprodutos.
- Inserir transações de retirada para os itens de estoque associados a uma ordem de serviço.
- Gerar uma solicitação de retirada no sistema Gerenciamento de Almoxarifado para selecionar um local e mover o estoque. Esta tarefa ocorre depois que o sistema cria uma lista de peças que não tem anexado um centro de trabalho, e verifica a

disponibilidade. Você precisa ter o sistema Gerenciamento de Estoque instalado para executar esta etapa.

Contabilidade da Manufatura

Os recursos de contabilidade da manufatura são usados para:

- Planejar e acompanhar os custos de configuração, mão-de-obra, material e despesas gerais
- Comparar os custos planejados com os custos reais e calcular a variação
- Criar lançamentos no razão geral para debitar os custos reais e de variação em uma ordem de serviço ou programação de taxa
- Utilizar a porcentagem de custo de item opcional para o custeio de co-produtos e subprodutos

Programação e Acompanhamento da Produção

Os recursos de programação e acompanhamento da produção são usados para:

- Programar a produção dos centros de trabalho para as ordens de serviço, programações de taxa ou ambas
- Acompanhar e comparar a programação planejada com a programação real da produção
- Utilizar a bancada de planejamento on-line para verificar, expedir e atualizar as informações da programação da produção em tempo real
- Calcular as datas de início e conclusão para cada ordem de serviço por operação
- Fazer a manutenção da programação de taxa após o uso do sistema MRP ou MPS com base em taxas

Criação de Ordens de Serviço e Programações de Taxa

Os recursos de criação de ordens de serviço e programações de taxas são usados para:

- Inserir manualmente ordens de serviço ou programações de taxa
- Criar automaticamente ordens de serviço e programações de taxa a partir dos sistemas Programação Principal da Produção ou Planejamento de Requisitos de Materiais quando as mensagens de ação são respondidas, ou a partir do sistema Entrada de Pedidos de Vendas, onde você pode selecionar kits para os produtos com montagem sob encomenda
- Gerar automaticamente a documentação para as programações de taxa, incluindo as listas de peças e instruções de roteiro padrão.
- Diferenciar as ordens de serviço e as programações de taxa por tipo, prioridade e status.
- Agrupar as ordens de serviço pelo número do item pai. Por exemplo, você pode criar números de serviço que contém os números de várias ordem de serviço.
- Gerar automaticamente pedidos de compras para operações subcontratadas nas instruções de roteiro das ordens de serviço e programações de taxa. O sistema gera esses pedidos de compras quando você executa o programa Processamento de Ordens de Serviço (R31410).

Instruções de Processo ou de Roteiro

Os recursos de instruções de processo ou de roteiro são usados para:

- Gerar automaticamente as instruções de roteiro quando o programa Processamento de Ordens de Serviço (R31410) é executado.
- Utilizar roteiros principais ou instruções de roteiro não padronizadas para os itens e indicar quando usar cada item
- Modificar os centros de trabalho e os procedimentos para cada operação nas instruções do roteiro
- Alterar a sequência e o status de cada operação nas instruções do roteiro
- Fazer modificações em tempo real nas instruções dos roteiros
- Verificar as quantidades pedidas, concluídas e sucateadas de cada operação, no programa Status da Produção (P31226) ou Histórico de Produção (P31227)

Lista de Peças

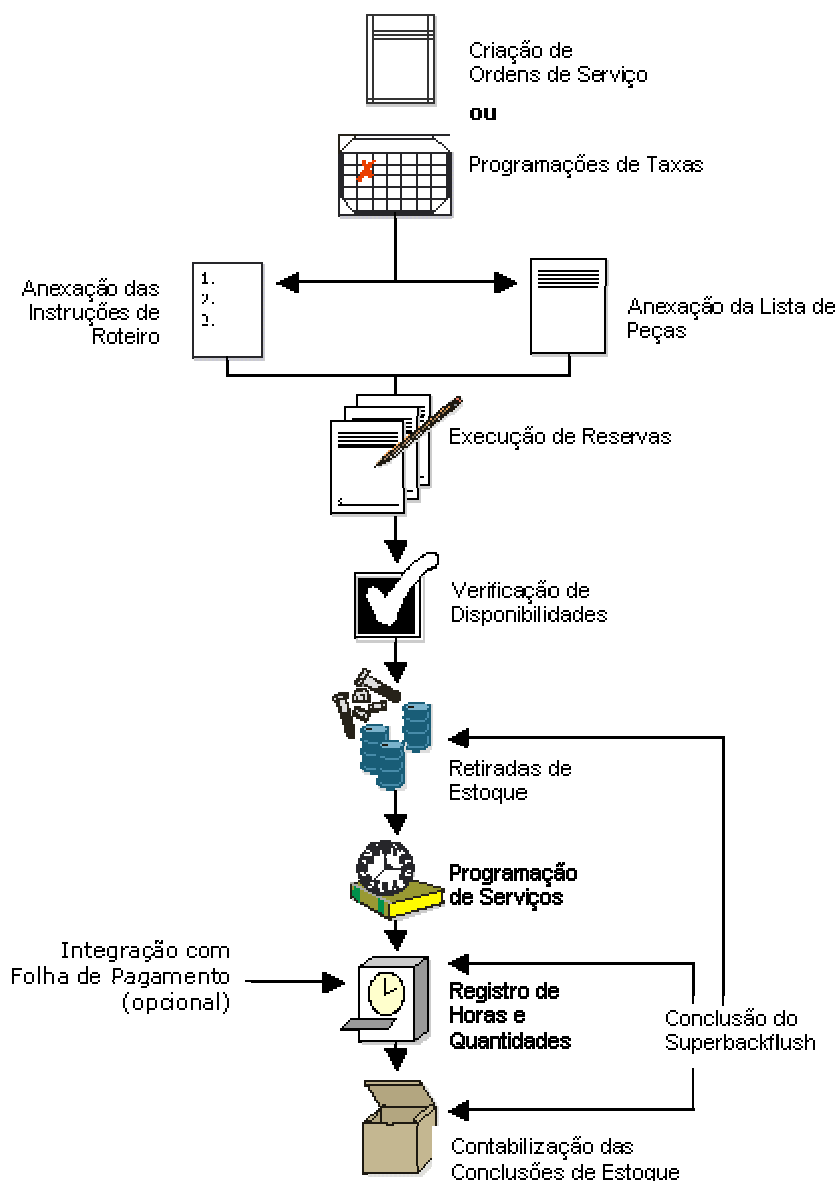
Os recursos de lista de peças são usados para:

- Gerar automaticamente uma lista de peças quando o programa Processamento de Ordens de Serviço (R31410) é executado.
- Copiar uma lista de materiais existente com os itens requisitados por uma nova ordem de serviço e anexá-la à nova ordem
- Copiar uma lista de peças de uma ordem de serviço existente e anexá-la a uma nova ordem
- Especificar ou alterar itens substitutos ou quantidades vindas de diversos locais
- Selecionar itens substitutos definidos e suas quantidades existentes quando ocorre a falta de um componente

Fluxo do Processo do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

O gráfico a seguir ilustra todos os processos envolvidos no sistema de Gerenciamento de Chão-de-Fábrica. As setas indicam a seqüência dos processos, começando com a ordem de serviço e terminando com a conclusão de estoque.

Fluxo do Processo do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica



Tabelas do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

A lista a seguir mostra as tabelas usadas pelo sistema Gerenciamento de Chão-de-fábrica:

Cadastro de Unidades de Negócios (F0006)	Armazena as informações sobre filial, fábrica, almoxarifado e unidade de negócios; por exemplo, companhia, descrição e códigos de categoria atribuídos.
Taxas/Mensagens Genéricas (F00191)	Armazena os códigos que correspondem a uma mensagem de texto e à taxa de mão-de-obra dos empregados. No sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica, esses códigos são usados para o texto das instruções de roteiro das ordens de serviço.
Cadastro de Contas (F0901)	Armazena as definições das contas, incluindo números e descrições.
Razão de Contas (F0911)	Armazena os detalhes das transações no razão geral.
Cadastro de Centros de Trabalho (F30006)	Armazena informações detalhadas sobre todos os centros de trabalho definidos, como os dados de eficiência.
Cadastro de Listas de Materiais (F3002)	Armazena e mantém as informações no nível de unidade de negócios sobre as listas de materiais, como as quantidades dos componentes, suas características e opções e os níveis de detalhe de cada lista.
Complementos de Componentes de Custo do Item (F30026)	Armazena os custos padrão congelados para a criação dos lançamentos relacionados às ordens de serviço.
Cadastro de Roteiros (F3003)	Armazena as informações sobre instruções de roteiro, incluindo as seqüências das operações, os centros de trabalho e as horas de execução, configuração e de utilização das máquinas. O sistema utiliza estas informações para calcular custos de mão-de-obra, máquina e despesas gerais.
Unidades de Recurso de Centros de Trabalho (F3007)	Armazena as informações de capacidade dos centros de trabalho, como unidades de negócios, meses, turnos e eficiência.
Constantes de Manufatura de Produção por Encomenda (F3009)	Armazena as informações gerais sobre a filial/fábrica, como validação de listas de materiais e instruções de roteiro, controle de reservas, horas de trabalho por dia e custos.
Cadastro de Kanbans (F3016)	Armazena o conjunto de cartões kanban associados aos itens. Cada cartão kanban indica os locais de suprimento e de consumo, a quantidade e a unidade de medida. O sistema utiliza o recurso de próximos números para controlar o número de identificação dos kanbans. Quando o sistema obtém um item de uma fonte externa, o número do fornecedor é incluído.
Detalhes de Cartão Kanban (F30161)	Armazena informações relacionadas aos kanbans, como status, quantidade da transação e data atualizada.

Custos de Produção (F3102)	Armazena a variação de custos das ordens de serviço. Esta variação é a diferença entre os custos reais e os custos padrão que foram definidos no início do período contábil.
Números de Série/Lote (LSN) de Ordem de Serviço (F3105)	Armazena os dados que identificam as montagens das ordens de serviço com os números de série/lote.
Referência Cruzada Resumida de Ordens de Serviço (F3108)	Armazena as informações de referência cruzada das ordens de serviço, como números e datas dos lotes, usuário, identificação do programa e estação de trabalho.
Cadastro de Relacionamentos Linha/Item (F3109)	Armazena as relações entre itens e linhas de produção. O sistema utiliza um dos registros como a regra predeterminada de geração de taxas.
Detalhes de Quantidades da Programação (F31091)	Armazena as quantidades diárias que compõem uma ordem de serviço ou programação de taxa. O sistema usa esta tabela para programar e sequenciar as linhas de produção e os centros de trabalho.
Listas de Peças de Ordem de Serviço (F3111)	Armazena os componentes necessários para as ordens de serviço.
Roteiros de Ordem de Serviço (F3112)	Armazena as etapas de roteiro anexadas às ordens de serviço ou programações de taxa. Esta tabela contém um registro para cada número de sequência de operações e centro de trabalho.
Transações de Horas de Ordem de Serviço (F31122)	Armazena as transações de mão-de-obra relatadas nas ordens de serviço e programações de taxa.
Cadastro de Manutenção de Quantidades em Falta (F3118)	Armazena as quantidades em falta dos componentes necessários para as ordens de serviço.
Valores de AAls de Distribuição/Manufatura (F4095)	Armazena as instruções para contabilização automática (AAls) dos sistemas de manufatura.
Regras de Inclusão de Montagem (F3293)	Armazena os parâmetros de inclusão para números de itens e unidades de negócios.
Mensagens de MPS/MRP/DRP (F3411)	Armazena as relações de suprimento e demanda entre as filiais.
Previsões (F3460)	Armazena os dados de previsão a serem validados pelo Planejamento de Requisitos de Recursos (RRP). Em seguida os dados são usados como entrada para os sistemas MPS/MRP/DRP.
Constantes de Estoque (F41001)	Armazena as constantes para as transações diárias que ocorrem no sistema Gerenciamento de Estoque. As constantes de estoque direcionam a natureza de certas operações integradas entre o Gerenciamento de Estoque e outros sistemas, como Gerenciamento de Pedidos de Vendas, Compras e Contabilidade Geral.

Cadastro de Itens (F4101)	Armazena as informações básicas sobre cada item de estoque definido; por exemplo: número, descrição, códigos de categoria e unidades de medida do item.
Filiais de Itens (F4102)	Armazena as informações dos itens no nível de almoxarifado ou fábrica, como custos, quantidades, códigos de categoria e localização física.
Locais de Itens (F41021)	Armazena os locais de estoque dos itens.
Referência Cruzada de Itens (F4104)	Armazena informações que permitem criar relações entre os números dos itens para finalidades específicas.
Cadastro de Lotes (F4108)	Armazena o teor real dos lotes.
Razão de Itens (F4111)	Armazena o histórico de transações de todos os itens.
Histórico de Itens (F4115)	Armazena os dados sobre o uso dos itens que são opcionais em alguns programas de transações do sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica.
Solicitações do Almoxarifado (F4600)	Armazena as solicitações de movimentação, armazenamento, retirada e reabastecimento do almoxarifado.
Informações de Detalhes de Locais (F4602)	Armazena as informações dos locais, como itens, unidade de negócios e lotes.
Sugestões do Almoxarifado (F4611)	Armazena sugestões de armazenamento, retirada e reabastecimento para movimentação de estoque.
Cadastro de Ordens de Serviço (F4801)	Armazena as informações das ordens de serviço e programações de taxa, como números de itens, quantidades, datas, lotes, locais e códigos de turno.
Instruções de Ordens de Serviço (F4802)	Armazena o texto e as instruções para ordens de serviço específicas identificadas, pelos diversos tipos de registro.

Tipos de Manufatura

As manufaturas discreta, de processo e repetitiva usam listas de materiais e instruções de roteiro. As listas de materiais contém as peças ou componentes individuais, como parafusos, porcas, fios, peças plásticas ou metálicas em quantidades fixas ou variáveis. Os produtos podem ser divididos em submontagens que compõem diversas montagens maiores. As instruções de roteiro incluem as operações a serem executadas, sua sequência, os vários centros de trabalho envolvidos e os padrões para configurar e executar as operações.

Todos os tipos de manufatura usam o termo item, tanto para matérias-primas como para os produtos acabados. Nem todos os itens são planejados, programados ou produzidos em suas unidades de medida principais. Para conciliar as variações, recursos completos para definição de unidades de medida estão disponíveis por todo o sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica. A maior parte dos programas de entrada exibem uma unidade de medida próximo dos campos de quantidade. As unidades de medida são armazenadas nas tabelas de banco de dados, juntamente com as quantidades. Em todo o sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica, os valores nos três campos da tabela Cadastro de Itens (F4101), indicados a seguir, são usados pelo sistema como valores predeterminados nas telas de entrada de dados:

- Unidade de Medida do Componente
- Unidade de Medida da Produção
- Unidade de Medida Principal

O valor no campo Unidade de Medida Principal precisa ser o menor das três unidades de medida.

Consulte também

- ❑ Definição de Valores Predeterminados de Unidade de Medida para Itens a Granel no manual Gerenciamento de Estoque a Granel, se sua companhia usa ou fabrica produtos a granel

Manufatura Discreta

A manufatura discreta é caracterizada pelo seguinte:

- As ordens de serviço produzem uma quantidade determinada de um único item com uma data de conclusão específica.
- As instruções de roteiro são uma série de operações independentes.
- Os componentes podem ser retirados do estoque manualmente quando a ordem de serviço é liberada, quando ela é concluída (backflush) ou em ambas as situações.

A manufatura discreta é, em geral, utilizada nos seguintes ambientes de produção:

- Manufatura para estoque, utilizando um sistema baseado em ordens de serviço altamente repetitivas ou por processo
- Qualquer estratégia "sob encomenda", como manufatura sob encomenda, montagem sob encomenda ou projeto sob encomenda.
- Ambientes de produção unitária ou por encomenda

A manufatura discreta é usada para produzir itens como os seguintes:

- Automóveis
- Móveis
- Eletrônicos
- Aviões

Manufatura de Processo

A manufatura de processo é caracterizada pelo seguinte:

- As ordens de serviço produzem vários itens, tanto co-produtos como subprodutos, para uma data de conclusão específica.
- As instruções de roteiro são uma série de operações interdependentes que funcionam em conjunto e continuamente.
- Os produtos são geralmente produzidos em lotes ou por um processo contínuo.
- Os componentes ou ingredientes em geral são expressos em termos de uma receita ou fórmula.
- As quantidades dos componentes ou ingredientes podem variar de acordo com sua classe e teor .
- Os componentes ou ingredientes podem ser retirados por preflush, na liberação da ordem de serviço, ou por backflush, na conclusão da ordem de serviço.

A manufatura de processo muitas vezes é usada para fabricar os seguintes tipos de produto:

- Farmacêuticos
- Alimentos e bebidas
- Matérias-primas, como madeira para construção, metais e fluidos

Os tipos de processamento da manufatura de processo são:

Processamento em lote No processamento em lotes, geralmente os produtos são fabricados em um tamanho de lote ou ciclo padrão determinado pela dimensão do recipiente, pelas taxas da linha ou pela duração do ciclo padrão. Itens produzidos desta forma são tipicamente programados em ciclos de produção curtos devido ao ciclo de vida do produto após a conclusão. Os produtos típicos são os farmacêuticos, químicos, alimentos, tintas, colas, óleos e cosméticos. Uma lista de co-produtos e subprodutos pode ser gerada durante o processamento em lote.

Processamento contínuo Nos processamento contínuo (ou de fluxo), a produção em geral dura um período longo, utilizando equipamentos dedicados que produzem um produto ou linha de produtos com pequenas variações. Este método de manufatura é caracterizado pela dificuldade de planejamento e controle das variações nas quantidades e qualidades do rendimento. Itens típicos são os produtos petroquímicos e a água marinha destilada. Co-produtos e subprodutos são geralmente mais predominantes no processamento contínuo do que no processamento em lote.

É possível empregar estratégias semelhantes às da manufatura discreta, como operações repetitivas ou qualquer das estratégias sob encomenda (por exemplo, manufatura sob encomenda, montagem sob encomenda e projeto sob encomenda) para controlar o processo. Em geral, ambos os métodos de processamento em lote e contínuo requerem uma extensa manutenção de registros. Você precisa acompanhar os valores de qualidade e tolerância durante o processo, assim como ser fiel ao rastreamento e acompanhamento de

lotes. O rastreamento de lotes é usado para exibir os itens que são atribuídos a cada lote. O acompanhamento de lotes é usado para exibir os itens removidos de cada lote.

Manufatura Repetitiva

A manufatura repetitiva é caracterizada pelo seguinte:

- Linhas de produção inteiras são dedicadas a uma família de produtos.
- As famílias de produtos partilham componentes e roteiros semelhantes.
- Os produtos muitas vezes são fabricados de maneira contínua, o que reduz a movimentação do estoque para e da linha de produção.
- O tempo de preparação inicial e entre etapas do centro de trabalho para produtos relacionados é minimizado.
- A produção é definida em unidades por hora. O tempo gasto no nível operacional pode ou não ser importante. Portanto, você precisa ser capaz de configurar a capacidade das linhas e definir as instruções de roteiro, em unidades por hora, no nível da linha. A base fundamental para a programação retroativa e o planejamento da capacidade é o tempo, medido em horas. Para exibir as informações em unidades, o sistema utiliza um fator de conversão definido no nível do centro de trabalho.
- Os kanbans são indicações visuais que controlam a movimentação dos materiais. Eles representam quantidades predeterminadas de componentes em locais específicos da linha de produção. Seu objetivo é minimizar os estoques dos serviços em andamento.

Comandos de Acesso Rápido

A tabela a seguir lista os comandos de acesso rápido utilizados para navegação entre os menus do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica. A partir de qualquer menu, digite o comando de acesso rápido no quadro Acesso Rápido.

Acesso Rápido	Menu	Título do Menu
SFC	G31	Gerenciamento de Chão-de-Fábrica
DOPD	G3111	Preparação Diária de Ordens - Discreta
DORD	G3112	Relatório Diário de Ordens - Discreta
DOPP	G3113	Preparação Diária de Ordens - Processo
DORP	G3114	Relatório Diário de Ordens - Processo
DRB	G3115	Processamento Diário - Repetitiva
MA	G3116	Contabilidade da Manufatura
PSFD	G3121	Funções Periódicas - Discreta
PSFP	G3122	Funções Periódicas - Processo
PMA	G3123	Relatórios da Contabilidade da Manufatura
ASF	G3131	Gerenciamento Avançado de Chão-de-Fábrica
SSFC	G3141	Configuração do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

A tela Acesso a Códigos Definidos pelo Usuário pode ser usada para localizar os comandos de acesso rápido (UDCs 00/FP).

Configuração do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica

O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica precisa ser configurado antes de ser usado. A configuração do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica inclui a definição dos códigos necessários para as ordens de serviço, como os códigos de prioridade, status e de categoria, e também das informações necessárias para os processos de manufatura discreta, de processo e repetitiva, como os calendários das fábricas e os centros de trabalho.

Você precisa também configurar as informações necessárias para a manufatura, como mensagens genéricas, calendários das fábricas, constantes da manufatura, centros de trabalho, unidades de recursos e relações entre linhas e itens.

Instruções Preliminares

- ❑ Defina os registros nas seguintes tabelas do sistema Gerenciamento de Estoque:

- Cadastro de Itens (F4101)
- Filiais de Itens (F4102)

Consulte *Configuração do Sistema e Processamento em Lote* no manual *Gerenciamento de Estoque* para obter informações sobre a configuração dos registros principais do cadastro de itens, de filiais/itens e lotes.

- ❑ Certifique-se de que todos os itens a serem controlados por kanbans tenham sido configurados e que os kanbans tenham sido gerados e impressos. Consulte *Configuração de Itens Controlados por Kanban e Geração de Kanbans* no manual *Gerenciamento de Dados de Produtos* para obter informações sobre a definição de itens controlados por kanbans.

Códigos Definidos pelo Usuário para Ordens de Serviços

Muitos campos em todo o sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica aceitam somente códigos definidos pelo usuário para ordens de serviço. É necessário definir alguns UDCs (Códigos Definidos pelo Usuário) para as ordens de serviço de manufatura.

Os códigos definidos pelo usuário (UDCs) são armazenados em tabelas, por sistema e tipo. Por exemplo, os UDC do sistema 31, tipo OS são os códigos do sistema Gerenciamento do Chão-de-Fábrica para os status das operações. Para configurar os códigos de status de operação para suas ordens de serviço, você deve identificar todos os códigos que indicam os diversos status das operações usando o programa Códigos Definidos pelo Usuário (P0004A). Se você inserir em outra tela um código de status de operação que não tenha sido identificado como tal no programa Códigos Definidos pelo Usuário (UDCs), o sistema exibirá uma mensagem de erro. O campo código de status de operação, por exemplo, só aceitará os códigos que existirem na tabela de UDCs do sistema 31 e do tipo OS.

Todos os códigos podem ser acessados por meio de uma única tela de códigos definidos pelo usuário. Depois de selecionar a tela de UDCs a partir do menu, você pode alterar os valores dos campos Código do Sistema e Códigos Definidos pelo Usuário para acessar outras tabelas de UDCs. O sistema armazena os UDCs na tabela Códigos Definidos pelo Usuário (F0005).

Os códigos definidos pelo usuário para ordens de serviço são os seguintes:

Tipo de Ordem de Serviço/ECO (00/TY)	Os códigos de Tipo de Ordem de Serviço/ECO (Pedidos de Alteração de Engenharia) indicam a classificação das ordens de serviço. Por exemplo, os pedidos de retificação podem ser tipo R e os pedidos de design podem ser tipo D.
Códigos de Prioridade de Ordem de Serviço (00/PR)	Os códigos de prioridade de ordem de serviço indicam a prioridade relativa das ordens de serviço. Estes códigos servem apenas como referência e não interferem com a programação ou planejamento do serviço. Não use esses códigos como seu sistema formal de prioridades.
Códigos de Status de Ordem de Serviço (00/SS)	Os códigos de status de ordem de serviço descrevem o status da ordem de serviço ou a etapa do processo de implementação em que ela está no momento. É possível impedir que certas transações ocorram com base no status da ordem de serviço. Por exemplo, o sistema pode suspender as ordens de serviço com status que indica aprovação pendente ou inspeção de qualidade e liberar as ordens de serviço com status indicando que elas foram aprovadas ou passaram pela inspeção de qualidade. Além disso, o sistema pode ser configurado para atualizar automaticamente o código de status das ordens de serviço quando você insere transações de retirada de estoque ou de conclusão.
Código de Fase ou Assunto (00/W1)	Os códigos de fase ou assunto indicam a fase de implementação das ordens de serviço. Você pode usar os códigos de fase ou assunto para agrupar famílias de ordens para o gerenciamento de projetos, para a contabilidade de custos ou para propósitos de pesquisa. Por exemplo, se a inspeção das peças internas de um produto só for possível até um certo ponto na produção, você pode dividir o roteiro em fases. Em seguida, use o código de fase para indicar que o produto está disponível para o próximo nível de inspeção.
Códigos de Categoria de Ordem de Serviço (00/W2 e 00/W3)	Os códigos de categoria de ordem de serviço podem representar qualquer categoria ou descrição que você queira usar para agrupar as ordens de serviço para o gerenciamento de projetos, a contabilidade de custos ou para verificação. Você pode, por exemplo, definir um código de categoria para representar os tipos de problema que podem ocorrer durante a implementação da ordem (como inicialização incorreta ou manutenção inadequada) e outro código para representar os locais onde o serviço está sendo executado.
Código de Status de Operação (31/OS)	Os códigos de status de operação de ordem de serviço indicam o progresso ou o status da ordem durante as etapas de uma operação específica. Estes códigos podem ser definidos para, por exemplo, indicar se os materiais foram recebidos ou se o serviço foi iniciado para uma operação específica. Com esses códigos, a gerência pode monitorar o andamento das operações que têm uma duração mais longa e o pessoal da produção pode indicar quando os itens estão prontos para serem movidos para a operação seguinte.
Tipo de Documento (00/DT)	Os códigos de tipo de documento classificam as informações em todos os sistemas J.D. Edwards. Você pode especificar até 12 tipos de documento a serem usados para ordens de serviço e taxas nos cálculos de suprimento/demanda inserindo-os nas opções de processamento do programa Regras de Inclusão de

Suprimento/Demanda (P34004) do sistema Planejamento da Manufatura. O sistema Contabilidade da Manufatura utiliza esses UDCs para fazer as associações com os tipos de documento definidos nas instruções para contabilização automática (AAls) quando você contabiliza os lançamentos no razão geral. Você pode usar os códigos de tipo de documento para classificar suas ordens de serviço por tipo de documento. É possível, por exemplo, definir códigos de tipo de documento para indicar pedidos de retificação, pedidos de protótipo ou pedidos de conserto. Se não for especificado um tipo de documento em uma nova ordem de serviço, o sistema utilizará o tipo WO (ordem de serviço fixa).

No campo Códigos, digite os dois dígitos do código de tipo de documento para o qual você quer que o sistema acompanhe as quantidades de lote. Por exemplo, digite OP para determinar que o sistema acompanhe as quantidades de lote de todos os pedidos de compras.

Tipo de Pedido (48/OT)

Os tipos de código de pedido permitem distinguir os registros de ordem de serviço na tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801) por tipo de ordem de serviço. Por exemplo, você não usa os mesmos tipos de documento e de ordem de serviço para representar uma ordem de serviço para um equipamento e uma ordem de serviço de manufatura. O relacionamento entre o tipo de documento e a ordem de serviço relacionada é definido no programa Manutenção de Tipos de Documento (P40040).

Unidades de Medida (00/UM)

Você precisa atribuir códigos de unidade de medida a cada item que comprar, retirar do estoque, fabricar ou vender. Cada item pode ter até oito unidades de medida, mas uma delas precisa ser identificada como a principal. Você precisa também configurar as tabelas de conversão depois de definir todos os códigos de unidade de medida e teor percentual.

Os teores percentuais são a unidade de medida dos itens com teor. Os teores percentuais sempre têm um código comparável na tabela de UDCs 00/UM. Por exemplo, se sua companhia usa teores e mede os produtos em galões, defina um código, por exemplo, GA para galões e um código de teor percentual, por exemplo, GP para o teor percentual por galão. Quando você configura teores percentuais, precisa inserir o valor P no campo Código de Procedimento Especial.

Quando o sistema cria reservas para um item que está configurado com uma medida de teor percentual, ele converte a quantidade para a unidade de medida principal. Por exemplo, se você retirar o produto na unidade de medida GP (galões/teor), o sistema converte a medida para a unidade principal, GA (galões)

Definição de Constantes de Tipo de Documento para Ordens de Serviço

Os tipos de documento são usados no software J.D. Edwards para especificar os tipos de transação. Você define as características dos tipos de documento no programa Manutenção de Tipos de Documento (P40040). As constantes de tipo de documento definidas nesse programa são aplicadas a todas as transações do software. É preciso definir um tipo de pedido para cada tipo de documento para que o sistema saiba como processar a atividade para o tipo de documento. Por exemplo, o tipo de documento de uma ordem de serviço de manufatura pode ser definido como WO para as transações relacionadas ao processamento de ordens de serviço de manufatura.

Para diferenciar os vários tipos de documento de ordem de serviço, você atribui um tipo de pedido específico a cada tipo de documento de ordem de serviço. Por exemplo, uma ordem de serviço de manufatura está associada ao tipo de ordem 02.

Os valores de tipo de pedido para o processamento de ordens de serviço a seguir são códigos fixos e estão armazenados na tabela de UDCs 48/OT (Tipo de Pedido):

Tipo de Documento	Tipo de Pedido
Ordem de Serviço de Manufatura	02
Ordem de Serviço de Retificação de Manufatura	03
Ordem de Serviço de Equipamento	04
Ordem de Serviço	05
Ordem de Serviço de Garantia	06
Pedido de Reembolso ao Fornecedor	07
Pedido de Alteração de Engenharia	08
Solicitação de Alteração de Engenharia	09
Gerenciamento de Propriedades	10
Pedido Resumido do EPM	11
Programação de Taxa	12

Consulte também

- ❑ Configuração das Informações sobre o Tipo de Documento no manual Gerenciamento de Estoque.

Conversão de Tipos de Documento Existentes

No menu Conversões de Upgrade (GH9619A), selecione Conversão da F40039 para ERP 9.0.

No software J.D. Edwards ERP 9.0, cada tipo de ordem de serviço é indicada por um tipo específico de ordem de serviço (A201). Se você tiver registros na tabela Cadastro de Tipos de Documento (F40039), esses registros precisarão ter um valor específico no campo Tipo de Ordem de Serviço (A201). Execute o programa Conversão da F40039 para ERP 9.0 (R31P40039) somente uma vez para inserir os valores adequados neste campo. Você determina os valores inseridos nas opções de processamento. Preencha os campos nas guias adequadas, de acordo com os sistemas que você usa. Por exemplo, para as ordens de serviço de manufatura, preencha os campos da guia Manufatura. É possível executar este programa nos modos final ou teste.

Opções de Processamento: Conversão do Cadastro de Tipos de Documento (F40039) (R31P40039)

Processamento

Esta opção de processamento determina se este programa deve ser executado no modo final ou no modo teste.

1. Modo

Em branco = Teste

1 = Final

Utilize esta opção de processamento para especificar se sistema executará o relatório em modo teste ou final. Os valores válidos são:

1 = Teste (valor predeterminado)

2 = Final

Manufatura

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído às ordens de serviço de manufatura durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Pedidos de Manufatura

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de manufatura.

2. Tipo de Pedido 02 para Pedidos de Manufatura

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de manufatura.

3. Tipo de Pedido 03 para Pedidos de Manufatura

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de manufatura.

4. Tipo de Pedido 04 para Pedidos de Manufatura

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de manufatura.

5. Tipo de Pedido 05 para Pedidos de Manufatura

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de manufatura.

Retificação de Manufatura

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído às ordens de serviço de retificação de manufatura durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Pedidos Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de retificação de manufatura.

2. Tipo de Pedido 02 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de retificação de manufatura.

3. Tipo de Pedido 03 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de retificação de manufatura.

4. Tipo de Pedido 04 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de retificação de manufatura.

5. Tipo de Pedido 05 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para ordens de serviço de retificação de manufatura.

Equipamentos

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído às ordens de serviço de equipamento a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Ordens de Serviço de Equipamento

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

2. Tipo de Pedido 02 para Ordens de Serviço de Equipamento

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

3. Tipo de Pedido 03 para Ordens de Serviço de Equipamento

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

4. Tipo de Pedido 04 para Ordens de Serviço de Equipamento

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

5. Tipo de Pedido 05 para Ordens de Serviço de Equipamento

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

SWM

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído às ordens de serviço durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Ordens de Serviço

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

2. Tipo de Pedido 02 para Ordens de Serviço

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

3. Tipo de Pedido 03 para Ordens de Serviço

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

4. Tipo de Pedido 04 para Ordens de Serviço

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

5. Tipo de Pedido 05 para Ordens de Serviço

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de serviço.

Pedido de Pagamento da Garantia

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído aos pedidos de pagamento da garantia durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Pedidos de Pagamento da Garantia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de pagamento da garantia.

2. Tipo de Pedido 02 para Pedidos de Pagamento da Garantia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de pagamento da garantia.

3. Tipo de Pedido 03 para Pedidos de Pagamento da Garantia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de pagamento da garantia.

4. Tipo de Pedido 04 para Pedidos de Pagamento da Garantia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de pagamento da garantia.

5. Tipo de Pedido 05 para Pedidos de Pagamento da Garantia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de pagamento da garantia.

Pedido de Reembolso ao Fornecedor

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído aos pedidos de reembolso ao fornecedor durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Pedidos de Reembolso ao Fornecedor

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de reembolso ao fornecedor.

2. Tipo de Pedido 02 para Pedidos de Reembolso ao Fornecedor

3. Tipo de Pedido 03 para Pedidos de Reembolso ao Fornecedor

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de reembolso ao fornecedor.

4. Tipo de Pedido 04 para Pedidos de Reembolso ao Fornecedor

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de reembolso ao fornecedor.

5. Tipo de Pedido 05 para Pedidos de Reembolso ao Fornecedor

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de reembolso ao fornecedor.

ECO

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído aos pedidos de alteração de engenharia durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de alteração de engenharia.

2. Tipo de Pedido 02 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de alteração de engenharia.

3. Tipo de Pedido 03 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de alteração de engenharia.

4. Tipo de Pedido 04 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de alteração de engenharia.

5. Tipo de Pedido 05 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de alteração de engenharia.

Solicitação de Alteração de Engenharia

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído às solicitações de alteração de engenharia durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para solicitações de alteração de engenharia.

2. Tipo de Pedido 02 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para solicitações de alteração de engenharia.

3. Tipo de Pedido 03 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para solicitações de alteração de engenharia.

4. Tipo de Pedido 04 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para solicitações de alteração de engenharia.

5. Tipo de Pedido 05 para Pedidos de Alteração de Engenharia

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para solicitações de alteração de engenharia.

Gerenciamento de Propriedades

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído aos pedidos do Gerenciamento de Propriedades durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Pedidos do Gerenciamento de Propriedades

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de gerenciamento imobiliário.

2. Tipo de Pedido 02 para Pedidos do Gerenciamento de Propriedades

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de gerenciamento imobiliário.

3. Tipo de Pedido 03 para Pedidos do Gerenciamento de Propriedades

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de gerenciamento imobiliário.

4. Tipo de Pedido 04 para Pedidos do Gerenciamento de Propriedades

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de gerenciamento imobiliário.

5. Tipo de Pedido 05 para Pedidos do Gerenciamento de Propriedades

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para pedidos de gerenciamento imobiliário.

Programação de Taxa

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído às programações de taxa durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Pedidos da Programação de Taxa

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para programações de taxa.

2. Tipo de Pedido 02 para Pedidos da Programação de Taxa

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para programações de taxa.

3. Tipo de Pedido 03 para Pedidos da Programação de Taxa

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para programações de taxa.

4. Tipo de Pedido 04 para Pedidos da Programação de Taxa

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para programações de taxa.

5. Tipo de Pedido 05 para Pedidos da Programação de Taxa

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para programações de taxa.

Pedido Resumido do EPM

Estas opções de processamento especificam o tipo de pedido atribuído aos pedidos resumidos do EPM durante a conversão.

1. Tipo de Pedido 01 para Pedidos Consolidados do EPM

2. Tipo de Pedido 02 para Pedidos Consolidados do EPM

3. Tipo de Pedido 03 para Pedidos Consolidados do EPM

4. Tipo de Pedido 04 para Pedidos Consolidados do EPM

5. Tipo de Pedido 05 para Pedidos Consolidados do EPM

Conversão de Tipos de Pedido

No ambiente Windows do software J.D. Edwards, selecione Versões em Lote no menu Ferramentas de Administração do Sistema (GH9011).

No software J.D. Edwards ERP 9.0, as diferentes ordens de serviço precisam ser designadas por diferentes tipos de documento. Por exemplo, se as ordens de serviço de manufatura têm o tipo de documento WO, as ordens de serviço de equipamento precisam ter outro tipo de documento. Para assegurar que cada tipo de ordem de serviço tenha um tipo exclusivo de documento, execute o programa Conversão de Tipos de Pedido (R31P802). Ele atribui novos tipos de documento às ordens de serviço com base nas definições das opções de processamento.

Opções de Processamento : Conversão de Tipos de Pedido (R31P802)

Valor Predeterminado

Esta opção de processamento define o novo tipo de documento, para o qual as ordens de serviço selecionadas devem ser convertidas.

1. Tipo de Ordem (para a conversão)

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de pedido para o qual os pedidos são convertidos. O tipo que você especificar aqui será o tipo de pedido predeterminado para os registros selecionados

Processamento

Esta opção de processamento determina se este programa de conversão deve ser executado no modo final ou no modo teste.

1. Modo

Em branco = Teste

1 = Final

Use esta opção de processamento para especificar se o programa deve ser executado no modo teste ou final. Quando você executa o programa no modo teste, o sistema gera um relatório, não atualiza as tabelas. Quando você executa o programa no modo final, o sistema atualiza o tipo de pedido na tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801). Os valores válidos são:

Em branco = Modo teste

1 = Modo final

Configuração de Procedimentos Padrão

É possível configurar códigos e textos para descrever procedimentos padrão para as ordens de serviço. Por exemplo, você pode:

- Designar um procedimento específico para uma ordem de serviço ou grupo de ordens de serviço
- Fornecer uma lista de instruções para concluir uma ordem de serviço
- Incluir mensagens nas ordens de serviço

Você pode, por exemplo, configurar um código denominado 1000 para as inspeções de manutenção executadas a cada 1000 horas. Em seguida, você pode inserir neste código um texto descrevendo os procedimentos de inspeção, como: verificar o nível do líquido de resfriamento e ajustar a tensão da correia.

Para evitar o trabalho de digitar novamente procedimentos semelhantes para cada ordem de serviço, você pode também copiar o texto de outro procedimento.

Depois de configurar os procedimentos padrão, você pode atribuí-los às ordens de serviço adequadas.

► Configuração de procedimentos padrão

Use uma destas instruções de navegação:

No sistema Ordens de Serviço, selecione a opção Procedimentos Padrão do menu Configuração de Ordens de Serviço (G4841).

No sistema Gerenciamento de Dados de Produtos, selecione a opção Descrições de Procedimentos Padrão do menu Configuração do Gerenciamento de Dados de Produtos (G3041).

No sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica, selecione a opção *Procedimentos Padrão* do menu *Configuração do Gerenciamento de Chão-de-fábrica (G3141)*.

1. Na tela *Acesso a Mensagem Genérica/Tipos de Taxa*, clique em *Selecionar* ou *Incluir*.

PeopleSoft®

Procedimentos Padrão - Entrada de Taxas/Mensagens Genéricas

OK Procurar Excluir Cancelar Tela Linha Ferramentas

Cód. Produto 48 Work Order Processing

Código Def. Usuário SN

Customizar Grade	
Código	Descrição
01-405	Overhaul Motor
1000	1000 hour maintenance steps
1001	General Assembly Procedure
1002	Quality Control General Proc
250	250 hour maintenance steps
500	500 hour maintenance steps
CHECKLIST	Maintenance Checklist
LOCKOUT	Lockout / Tagout Procedure
VEHICLE	General Work On Vehicle

2. Na tela *Entrada de Taxas/Mensagens Genéricas*, em um registro em branco, preencha os campos a seguir:
 - Código
 - Descrição
3. Realce o registro que você inseriu e selecione a opção *Mensagem Geral* do menu *Linha*.
4. Na tela *Mensagem Geral*, para inserir o texto da mensagem, preencha o campo a seguir:
 - Descrição
 Digite uma descrição do procedimento padrão.
5. Clique em *OK* e vá para a etapa 10.
6. Na tela *Mensagem Genérica*, para copiar o texto da mensagem de outro procedimento, selecione *Pesquisar* no menu *Linha*.

7. Na tela Pesquisa por Texto Padrão, preencha qualquer um dos campos a seguir e clique em Procurar:
 - Cód. Produto
 - Códcs. Def. pelo Usuário
 - Nº da Mensagem
8. Selecione as linhas de texto que quer copiar e clique em Selecionar.
O texto que você selecionou para cópia é exibido na tela Mensagem Genérica.
9. Na tela Mensagem Genérica, clique em OK.
O sistema inclui o texto da mensagem no código de procedimento padrão.
10. Na tela Entrada de Taxas/Mensagens Genéricas, clique em OK.
Se for necessário alterar o texto da mensagem de um código de procedimento padrão, você pode sobrescrever o texto existente.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Cód. Produto	Um código definido pelo usuário (98/SY) que identifica um sistema da J.D. Edwards.
Códcs. Def. pelo Usuário	Um código que identifica a tabela que contém os códigos definidos pelo usuário. A tabela também é conhecida como um tipo de UDC.
Nº da Mensagem	Uma lista de códigos válidos para uma lista de códigos definidos pelo usuário.

Opções de Processamento: Procedimentos Padrão (P00191)

Valores Predeterminados

1. Digite o Código de Sistema.

1. Código do Sistema

2. Tipo de Registro

2. Digite o Tipo de Registro.

Autoridade Tributária 5

Tipo de Registro

Exibição

1. Digite 1 para exibir o Texto da Taxa ou 2 para exibir o Texto da Mensagem.

1. Tipo de Texto

1 = Exibir o texto da taxa

2 = Exibir o texto da mensagem

2. Exibição de Colunas de Texto

1 = Exibir 60 colunas

2 = Exibir 80 colunas

2. Digite 1 para utilizar a exibição em 60 colunas ou 2 para utilizar a exibição em 80 colunas.

2. Exibição de Colunas de Texto

1 = Exibir 60 colunas

2 = Exibir 80 colunas

Configuração das Taxas de Mão-de-Obra dos Empregados

Você pode configurar códigos que representam as taxas horárias dos seus empregados. A tabela 31/ER contém as taxas de mão-de-obra de empregados que o sistema usa para calcular os custos reais de mão-de-obra. Para cada código, pode-se definir o nome ou o tipo de empregado representado pelo código e a taxa de mão-de-obra por hora do empregado ou da categoria de serviço.

Quando você usa o custeio real, a taxa definida para cada empregado é exibida no campo Taxa do Empregado da tela Revisão de Apontamento de Horas (W311221C) quando o empregado insere transações de horas.

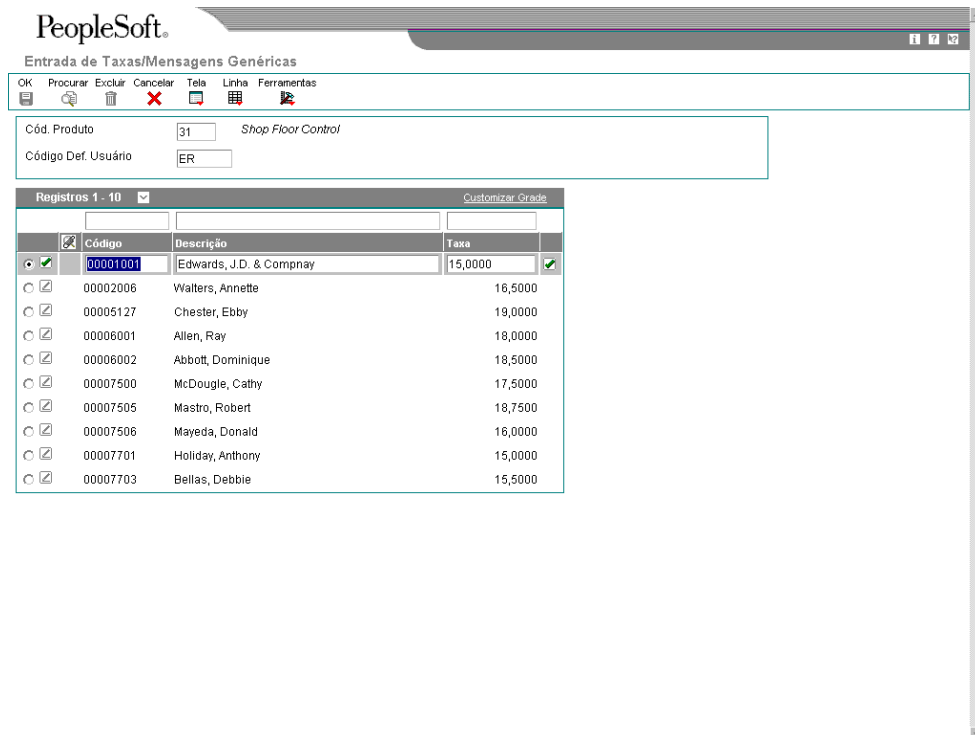
Consulte também

- ❑ Configuração das Constantes de Manufatura no manual Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura para obter informações sobre os campos usados para o custeio real

► Configuração das taxas de mão-de-obra dos empregados

No menu *Configuração do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica (G3141)*, selecione a opção *Taxas de Mão-de-Obra - Empregados*.

1. Para acessar a tela *Acesso a Mensagens/Tipos de Taxa Genéricos*, selecione *Mensagem/Taxas* no menu *Linha*.



	Código	Descrição	Taxa
<input checked="" type="checkbox"/>	00001001	Edwards, J.D. & Company	15,0000
<input type="checkbox"/>	00002006	Walters, Annette	16,5000
<input type="checkbox"/>	00005127	Chester, Ebby	19,0000
<input type="checkbox"/>	00006001	Allen, Ray	18,0000
<input type="checkbox"/>	00006002	Abbott, Dominique	18,5000
<input type="checkbox"/>	00007500	McDougle, Cathy	17,5000
<input type="checkbox"/>	00007505	Mastro, Robert	18,7500
<input type="checkbox"/>	00007506	Mayeda, Donald	16,0000
<input type="checkbox"/>	00007701	Holiday, Anthony	15,0000
<input type="checkbox"/>	00007703	Bellas, Debbie	15,5000

2. Na tela Entrada de Taxas/Mensagens Genéricas, realce uma linha em branco na área de detalhes, preencha os campos a seguir e clique em OK:

- Código
- Descrição
- Taxa

O código deve representar o registro do cadastro geral do empregado que conclui o serviço da ordem de serviço.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Taxa	Um código utilizado para definir informações da taxa no arquivo Registros de Mensagem/Taxa Geral (F00191).

Configuração do Calendário da Fábrica

Use o programa Calendário da Fábrica (P00071) para definir os dias úteis por mês e ano para cada uma ou todas as filiais inseridas no seu sistema. O sistema utiliza este calendário para determinar as programações da manufatura.

Também é possível definir os calendários por turno. O sistema utiliza estes calendários para a programação das linhas por turno na manufatura repetitiva. Os calendários de turno não são utilizados pelos sistemas DRP/MPS/MRP.

Para aumentar a capacidade das fábricas, as empresas determinam o funcionamento das linhas de produção em mais de um turno e também alternam as linhas nos dias da semana. Os turnos e linhas são especificados no programa Calendário da Fábrica.

Se não houver ainda um calendário definido para uma filial, mês e ano, o sistema carregará automaticamente os dias úteis (segunda a sexta-feira) e finais de semana (sábado e domingo) predeterminados. Os feriados são sempre definidos pelo usuário.

► Inclusão de um calendário de dias úteis

Use uma destas instruções de navegação:

Nos sistemas Contas a Pagar e Contas a Receber, selecione Calendário de Dias Úteis no menu Revisão de Condições de Pagamento (G00141).

No sistema Gerenciamento de Ativos da Empresa, selecione Calendário de Dias Úteis no menu Configuração do Planejamento (G1346).

No sistema Gerenciamento de Transporte, selecione Calendário de Dias Úteis no menu Configuração de Transporte (G4941).

No sistema Gerenciamento de Chão-de-fábrica, selecione Calendário da Produção do menu Configuração do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica (G3141).

No sistema Gerenciamento de Dados de Produtos, selecione Calendário da Fábrica no menu Configuração do Gerenciamento de Dados de Produtos (G3041).

A tela Acesso a Calendários de Dias Úteis é exibida, mostrando todos os calendários que já foram configurados.

PeopleSoft®

Acesso a Calendários de Dias Úteis

Selecionar Procurar Incluir Excluir Fechar Ferramentas

Filial/Fábrica 1

Tipo Calend. *

Nome Calendário *

Mês Civil 6 Ano Civil 05 Cód. Turno *

Registros 1 - 10 ☒ Customizar Grade

Filial/Fábrica	Descrição	Mês	Ano	Dig. In. do Ano	Cód. Turno	Tipo Calend.	Nome do Calendário
<input type="checkbox"/>	10 Western Distribution Center	6	5	20			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	1	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	2	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	3	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	4	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	5	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	6	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	7	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	8	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	9	98	19			

- Para incluir um novo calendário, na tela Acesso a Calendários de Dias Úteis, preencha os campos obrigatórios a seguir:
 - Filial/Fábrica
Com exceção de ALL (todos), que é um valor de código fixo para este programa, a filial/fábrica que você atribuir precisa existir na tabela Cadastro de Unidades de Negócios (F0006).
 - Ano Civil
 - Mês Civil
- Preencha os campos opcionais a seguir para especificar calendários exclusivos para a mesma filial/fábrica:
 - Tipo Calend.
 - Nome Calendário
 - Cód. Turno
Se você inserir um valor no campo Nome do Calendário, terá que inserir um código de turno.
- Clique em Incluir.

A tela Revisão de Calendários de Dias Úteis é exibida, mostrando dois calendários do mês e o ano. O calendário à esquerda mostra os dias do mês e o à direita mostra os dias úteis e os fins de semana e feriados.

4. Na tela Revisão de Calendários de Dias Úteis, altere os valores predeterminados como necessário para cada dia da semana e clique em OK.

Os tipos de dias que você pode especificar estão na tabela de UDCs 00/TD. Com exceção do valor W, que é um código fixo para os dias úteis, todos os outros valores especificados são dias não considerados como dias úteis. São exemplos dos tipos de dias que podem ser especificados no calendário:

- W (dia útil)
- E (fim de semana)
- H (feriado)
- S (interrupção de atividades)

Descrição dos Campos

Descrição

Glossário

Filial/Fábrica

Um código que representa uma unidade de negócios de nível superior. Use este código para se referir a filiais ou fábricas que podem ter departamentos ou oficinas subordinadas que representam unidades de negócios de nível inferior.

Por exemplo:

- o Filial/Fábrica (MMCU)
- o Dept. A (MCU)
- o Dept. B (MCU)
- o Oficina 123 (MCU)

A segurança das unidades de negócios é baseada na unidade de negócios de nível superior.

Tipo Calend.

Código definido pelo usuário (42/WD) que especifica como o calendário é usado. Por exemplo, o calendário pode ser específico para um setor, como bancos, ou pode ser usado para programar pessoas de entrega para uma rota.

Observação: Se você usar o valor predeterminado *, o sistema irá atualizar o valor em branco mesmo que este valor não tenha sido definido como valor válido na tabela de UDCs.

Mês Civil

Um número que corresponde a um mês no ano civil.

Ano Civil

O ano civil para este calendário.

Cód. Turno

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.

Para os registros da folha de pagamento e de horas:

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.

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.

Opções de Processamento: Calendário de Dias Úteis (P00071)

Interoperabilidade

1. Digite o tipo de transação para a operação de interoperabilidade. Se for deixado em branco, o processamento da interoperabilidade de saída não será executado.

Tipo - Transação

2. Digite "1" para gravar as imagens anteriores para as transações de alteração de saída. Se for deixado em branco, apenas as imagens posteriores serão gravadas.

Processamento de Imagens

Anteriores

Configuração das Constantes de Manufatura

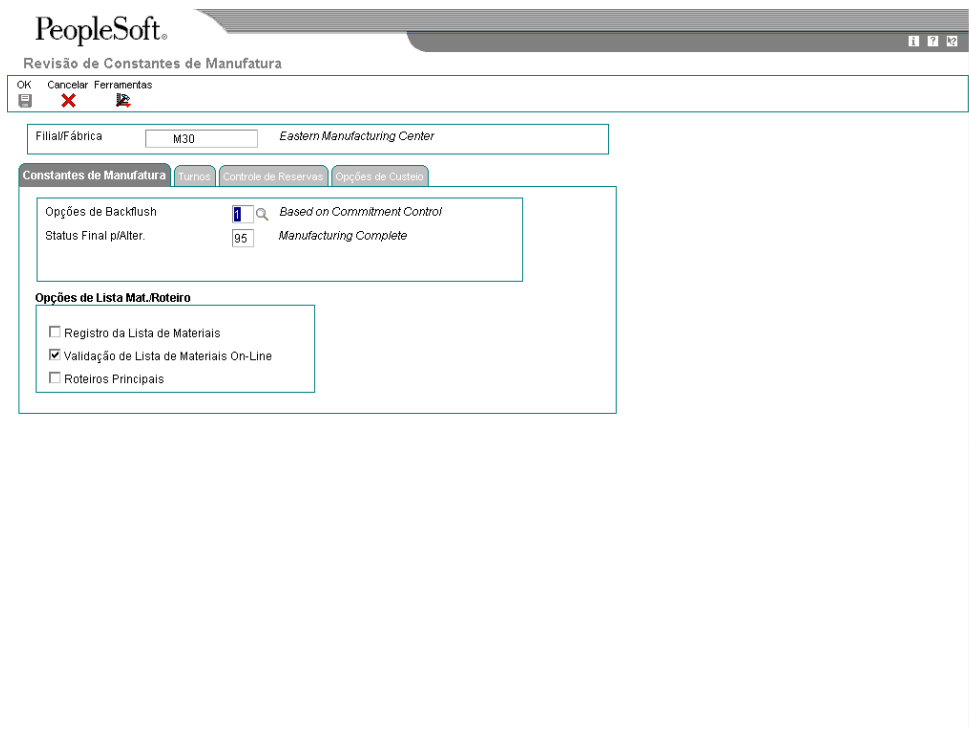
Configure as constantes da manufatura para definir informações específicas das filiais que afetam o processamento em todos os sistemas de manufatura da J. D. Edwards. Você pode usar o programa Constantes de Manufatura (P3009) para especificar os valores das constantes. A tabela a seguir descreve as informações que são exibidas em cada guia do programa Constantes de Manufatura:

Constantes de manufatura	Estas constantes especificam o seguinte: <ul style="list-style-type: none">• Se o sistema deve validar as listas de materiais on-line à medida que elas forem inseridas no sistema.• Se uma trilha de auditoria deve acompanhar todas as alterações nas listas de materiais.• Se o sistema deve usar o roteiro principal do item ou as instruções de roteiro definidas para o item pai.
Turnos	Estas constantes especificam o número de horas de trabalho por dia normais para a fábrica.
Controle de Reservas	Estas constantes especificam quando é executada a reserva do estoque e quando ocorre o backflush.
Opções de Custeio	Estas constantes especificam quais cálculos de custos indiretos são usados e se o sistema considera a eficiência do centro de trabalho quando calcula os custos diretos de mão-de-obra e os custos indiretos. Você pode especificar se os custos são mantidos por componente de custo somente ou também por centro de trabalho. As opções de custeio também incluem a origem das taxas de máquinas e mão-de-obra.

► **Configuração das constantes de manufatura para o Gerenciamento de Chão-de-fábrica**

No menu *Configuração do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica (G3141)*, escolha a opção *Constantes de Manufatura*.

1. Na tela *Acesso a Constantes de manufatura*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - Passar p/ Filial/Fáb.
2. Realce a filial/fábrica adequada e clique em *Selecionar*.



PeopleSoft®

Revisão de Constantes de Manufatura

OK Cancelar Ferramentas

Filial/Fábrica M30 Eastern Manufacturing Center

Constantes de Manufatura Turnos Controle de Reservas Opções de Custeio

Opções de Backflush Based on Commitment Control

Status Final p/Alter. 95 Manufacturing Complete

Opções de Lista Mat.Roteiro

☐ Registro da Lista de Materiais

☒ Validação de Lista de Materiais On-Line

☐ Roteiros Principais

3. Na tela *Revisão de Constantes de Manufatura*, na seção *Opção de Lista de de Materiais/Roteiro*, clique na opção obrigatória a seguir para ativá-la.
 - Validação de Lista de Materiais On-Line
4. Clique na guia *Constantes de Manufatura* e preencha os campos opcionais a seguir:
 - Opções de Backflush
 - Status Final p/Alter.

5. Na seção Opção de Lista de de Materiais/Roteiro, clique em qualquer uma das opções a seguir, para ativá-la:
 - Registro da Lista de Materiais
 - Roteiros Principais
6. Clique na guia Turnos e preencha os seguintes campos:
 - Horas /Dia
 - Cód. Turno

É possível inserir horas para até seis turnos. Entretanto, o campo Horas de Trabalho por Dia mostra somente o total das horas inseridas para os primeiros três turnos.
7. Abra a guia Controle de Reservas e, na seção Controle de Reservas, clique em uma das opções a seguir:
 - Local Principal
 - Divisão - Cruza Limites da Filial
 - Divisão-Não Cruza Limites da Filial
8. Na seção Reserva Temporária/Definitiva, clique em uma das opções a seguir:
 - Definitiva na criação L.Peças
 - Temporária. Definitiva na impressão
 - Temporária na criação da L. Peças
9. Clique em OK.

Consulte também

- ❑ Configuração das Constantes de Manufatura para o Custeio e Produtos no manual Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura para obter informações sobre como definir as opções de custeio.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Opções de Backflush	<p>Um código que determina como o sistema executa comprometimento e liberação de estoque. Os valores válidos são:</p> <ol style="list-style-type: none">1 Cria uma lista de peças padrão com base no valor do campo Controle de Comprometimento na tabela Constantes de Manufatura de Job Shop (F3009).2 Cria uma lista de peças, comprometendo-se com o local indicado na tabela Cadastro de Centro de Trabalho (F30006). O campo Sequência de Operação na Tabela Cadastro de Lista de Material (F3002) determina o centro de trabalho que é utilizado. <p>Observação: Você tem que criar o roteiro da ordem de serviço antes da lista de peças. Se estiver executando a geração de ordem de serviço (R31410), é necessário configurar a opção de processamento Guia de Processamentos, Lista de Peças e Instruções de Roteiro para 3 para gerar a lista de peças e as instruções de roteiro ao mesmo tempo.</p> <p>Se você define um local de consumo nas instruções de roteiro, este local substitui o local de consumo definido na tabela Cadastro de Centro de Trabalho.</p>
Status Final p/Alter.	<p>Este campo especifica o status além do qual as ordens de serviço e taxas não podem ser alteradas nos programas Programação de Linha e Área de Trabalho de Sequenciamento de Linhas.</p>
Validação de Lista de Materiais On-Line	<p>Uma opção que determina se o sistema executa um componente online ou uma validação pai e uma atribuição de código de nível baixo quando você revisa uma lista de materiais.</p> <p>A J.D. Edwards recomenda que você valide os itens online a menos que suas listas de materiais sejam extremamente longas. Se selecionar não validar os itens online, será necessário validar os itens no lote. Execute o programa Impressão de Análise de Integridade (P30601) após atualizar a lista de material e antes de executar o programa Atualização de Custos Congelados (P30835) ou execute uma geração DRP/MPS/MRP (P3482).</p> <p>No World:</p> <p>Os valores válidos são:</p> <p>Y Sim, valida os itens online. N Não, não valida os itens online.</p> <p>No OneWorld:</p> <p>Para especificar que o sistema valide itens online, clique na opção Validação BOM Online no cabeçalho Opções de Roteiro/BOM. Se você não clicar na opção Validação BOM Online, o sistema não validará os itens online.</p>
Registro da Lista de Materiais	<p>Código que determina se as alterações feitas na Lista de Materiais serão registradas na tabela Alterações de Listas de Materiais (F3011). Quando você registra as alterações feitas em uma Lista de Materiais, o sistema salva a lista antiga e a nova, com as alterações. Para registrar as alterações na Lista de Materiais, clique na opção Registro da Lista de Materiais sob o cabeçalho opções de Lista de Materiais/Roteiro.</p>

Roteiros Principais

Uma opção que determina se o sistema usa o roteiro principal para um item ou um roteiro definido para o item pai. Os dois roteiros são recuperados através da tabela Cadastro de Roteiros (F3003).

Se você selecionar os roteiros principais, o sistema de Gerenciamento de Produção verifica a tabela Referência Cruzada do Item (F4104), tipo de referência cruzada MR (Requisitos de Materiais), para o item pai. Se o sistema localiza uma referência cruzada, ele utiliza o roteiro principal da Tabela Cadastro de Roteiros (F3003). Se nenhuma referência cruzada for localizada, o sistema usa o roteiro definido pelo item pai. Se você não selecionar a verificação de roteiros principais, o programa usa o roteiro do item pai da tabela Cadastro de Roteiros.

No World:

Os valores válidos são:

- Y Sim, use o roteiro principal, se houver, para o item.
- N Não, não faça a verificação de roteiro principal para o item.

No OneWorld:

Para especificar se o sistema faz a verificação de referências cruzadas e usa um roteiro principal para o item, clique na opção Roteiros Principais no cabeçalho Opções de Roteiro/BOM.

Horas /Dia

O número de horas de trabalho em que a fábrica de manufatura opera por dia.

Turno

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.

Para os registros da folha de pagamento e de horas:

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.

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.

Local Principal

Uma opção que determina como o sistema compromete o estoque a uma ordem de serviço e especifica o local do estoque para o qual são feitos os comprometimentos. Os valores válidos são:

- 1 = Local Principal
- 2 = Divide - Atravessa os Limites da Filial.
- 3 = Divide - Não Atravessa os Limites da Filial

Observação: O sistema ativa este campo somente quando você cria comprometimentos. As três opções disponíveis são:

- Local Primário. Faz comprometimentos aos locais primários na filial/fábrica onde a ordem de serviço se origina.
- Divide - Atravessa os Limites da Filial. Divide a lista de peças e os comprometimentos para suprir qualquer falta de componentes. O sistema pode atravessar os limites da filial para suprir as solicitações. Neste caso, o sistema utiliza a próxima filial/fábrica na lista alfabética na tabela que vem depois da filial/fábrica no cabeçalho de ordem de serviço. Por exemplo, para as filiais/fábricas CAL, CHI, CLE e HOU:

Se o sistema inicia o comprometimento de estoque na filial/fábrica CHI, ele acessa CLE como a próxima filial/fábrica. Se o estoque estiver em baixa em todos os locais, o sistema faz os comprometimentos restantes ao local primário da filial/fábrica no cabeçalho da ordem de serviço.

- Divide - Não Atravessa os Limites da Filial. Esta opção é similar à opção Divide-Atravessa os Limites da Filial, mas o sistema não pode atravessar os limites da filial.

Observação: Quando você configura o campo Método de Reserva na tabela Filial/fábrica do Item para 2 ou 3 (número de lote ou data de validade), precisa usar a opção Divide-Não Atravessa Limites de Filial.

Divisão - Cruza Limites da Filial

Uma opção que determina como o sistema compromete o estoque a uma ordem de serviço e especifica o local do estoque para o qual são feitos os comprometimentos. Os valores válidos são:

- 1 = Local Principal
- 2 = Divide - Atravessa os Limites da Filial.
- 3 = Divide - Não Atravessa os Limites da Filial

Observação: O sistema ativa este campo somente quando você cria comprometimentos. As três opções disponíveis são:

- Local Primário. Faz comprometimentos aos locais primários na filial/fábrica onde a ordem de serviço se origina.
- Divide - Atravessa os Limites da Filial. Divide a lista de peças e os comprometimentos para suprir qualquer falta de componentes. O sistema pode atravessar os limites da filial para suprir as solicitações. Neste caso, o sistema utiliza a próxima filial/fábrica na lista alfabética na tabela que vem depois da filial/fábrica no cabeçalho de ordem de serviço. Por exemplo, para as filiais/fábricas CAL, CHI, CLE e HOU:

Se o sistema inicia o comprometimento de estoque na filial/fábrica CHI, ele acessa CLE como a próxima filial/fábrica. Se o estoque estiver em baixa em todos os locais, o sistema faz os comprometimentos restantes ao local primário da filial/fábrica no cabeçalho da ordem de serviço.

- Divide - Não Atravessa os Limites da Filial. Esta opção é similar à opção Divide-Atravessa os Limites da Filial, mas o sistema não pode atravessar os limites da filial.

Observação: Quando você configura o campo Método de Reserva na tabela Filial/fábrica do Item para 2 ou 3 (número de lote ou data de validade), precisa usar a opção Divide-Não Atravessa Limites de Filial.

Divisão-Não Cruza Limites da Filial

Uma opção que determina como o sistema compromete o estoque a uma ordem de serviço e especifica o local do estoque para o qual são feitos os comprometimentos. Os valores válidos são:

- 1 = Local Principal
- 2 = Divide - Atravessa os Limites da Filial.
- 3 = Divide - Não Atravessa os Limites da Filial

Observação: O sistema ativa este campo somente quando você cria comprometimentos. As três opções disponíveis são:

- Local Primário. Faz comprometimentos aos locais primários na filial/fábrica onde a ordem de serviço se origina.
- Divide - Atravessa os Limites da Filial. Divide a lista de peças e os comprometimentos para suprir qualquer falta de componentes. O sistema pode atravessar os limites da filial para suprir as solicitações. Neste caso, o sistema utiliza a próxima filial/fábrica na lista alfabética na tabela que vem depois da filial/fábrica no cabeçalho de ordem de serviço. Por exemplo, para as filiais/fábricas CAL, CHI, CLE e HOU:

Se o sistema inicia o comprometimento de estoque na filial/fábrica CHI, ele acessa CLE como a próxima filial/fábrica. Se o estoque estiver em baixa em todos os locais, o sistema faz os comprometimentos restantes ao local primário da filial/fábrica no cabeçalho da ordem de serviço.

- Divide - Não Atravessa os Limites da Filial. Esta opção é similar à opção Divide-Atravessa os Limites da Filial, mas o sistema não pode atravessar os limites da filial.

Observação: Quando você configura o campo Método de Reserva na tabela Filial/fábrica do Item para 2 ou 3 (número de lote ou data de validade), precisa usar a opção Divide-Não Atravessa Limites de Filial.

**Definitiva na criação
L.Peças**

Uma opção que determina como o sistema Gerenciamento de Produção faz reserva de estoque. As opções são as seguintes:

- o Reserva definitiva na criação da lista de peças. O sistema executa uma reserva definitiva na criação da lista de peças. A reserva definitiva permanece em efeito até que o estoque seja liberado.
- o Reserva temporária, que é alterada para reserva definitiva ao ser impressa. O sistema executa uma reserva na criação da lista de peças.
O sistema altera a reserva para reserva definitiva durante o processo de impressão da lista de seleção de peças (P31410) para a ordem de serviço. A reserva definitiva permanece em efeito até que o estoque seja liberado.
- o Reserva temporária na criação da lista de peças. O sistema executa uma reserva temporária na criação da lista de peças. A reserva temporária permanece em efeito até que o estoque seja liberado.

Quando você define o campo Método de reserva na tela Constantes da Filial/Fábrica para 2 ou 3, é necessário usar Reserva definitiva ou Reserva temporária na criação da lista de peças, e então Reserva definitiva para imprimir porque ela deve ser executada neste momento.

Se você deseja identificar itens substitutos quando ocorrer falta de itens, é necessário selecionar a opção Reserva definitiva na criação de lista de peças.

Quando você seleciona Reserva temporária ou definitiva na impressão ou Reserva temporária na criação de Lista de Peças, qualquer item da linha na lista de peças pode ser reservado em definitivo antes da impressão ou da liberação do estoque.

No World:

Quando a opção Reserva temporária/definitiva for definida para 2 ou 3, qualquer item de linha na lista de peças pode ser reservado em definitivo antes da impressão ou da liberação do estoque. Os códigos válidos são:

- 1 Reserva definitiva
- 2 Reserva temporária, reserva definitiva na impressão (P31410)
- 3 Reserva temporária

No OneWorld:

Para especificar como o programa faz reserva de estoques, clique em uma das seguintes opções no cabeçalho Reserva temporária/definitiva:

- o Reserva definitiva na criação da lista de peças.
 - o Reserva temporária, reserva definitiva na impressão (P31410)
 - o Reserva temporária na criação da lista de peças.
-

Temporária. Definitiva na impressão

Uma opção que determina como o sistema Gerenciamento de Produção faz reserva de estoque. As opções são as seguintes:

- o Reserva definitiva na criação da lista de peças. O sistema executa uma reserva definitiva na criação da lista de peças. A reserva definitiva permanece em efeito até que o estoque seja liberado.
- o Reserva temporária, que é alterada para reserva definitiva ao ser impressa. O sistema executa uma reserva na criação da lista de peças.
O sistema altera a reserva para reserva definitiva durante o processo de impressão da lista de seleção de peças (P31410) para a ordem de serviço. A reserva definitiva permanece em efeito até que o estoque seja liberado.
- o Reserva temporária na criação da lista de peças. O sistema executa uma reserva temporária na criação da lista de peças. A reserva temporária permanece em efeito até que o estoque seja liberado.

Quando você define o campo Método de reserva na tela Constantes da Filial/Fábrica para 2 ou 3, é necessário usar Reserva definitiva ou Reserva temporária na criação da lista de peças, e então Reserva definitiva para imprimir porque ela deve ser executada neste momento.

Se você deseja identificar itens substitutos quando ocorrer falta de itens, é necessário selecionar a opção Reserva definitiva na criação de lista de peças.

Quando você seleciona Reserva temporária ou definitiva na impressão ou Reserva temporária na criação de Lista de Peças, qualquer item da linha na lista de peças pode ser reservado em definitivo antes da impressão ou da liberação do estoque.

No World:

Quando a opção Reserva temporária/definitiva for definida para 2 ou 3, qualquer item de linha na lista de peças pode ser reservado em definitivo antes da impressão ou da liberação do estoque. Os códigos válidos são:

- 1 Reserva definitiva
- 2 Reserva temporária, reserva definitiva na impressão (P31410)
- 3 Reserva temporária

No OneWorld:

Para especificar como o programa faz reserva de estoques, clique em uma das seguintes opções no cabeçalho Reserva temporária/definitiva:

- o Reserva definitiva na criação da lista de peças.
 - o Reserva temporária, reserva definitiva na impressão (P31410)
 - o Reserva temporária na criação da lista de peças.
-

Temporária na criação da L. Peças

Uma opção que determina como o sistema Gerenciamento de Produção faz reserva de estoque. As opções são as seguintes:

- o Reserva definitiva na criação da lista de peças. O sistema executa uma reserva definitiva na criação da lista de peças. A reserva definitiva permanece em efeito até que o estoque seja liberado.
- o Reserva temporária, que é alterada para reserva definitiva ao ser impressa. O sistema executa uma reserva na criação da lista de peças.
O sistema altera a reserva para reserva definitiva durante o processo de impressão da lista de seleção de peças (P31410) para a ordem de serviço. A reserva definitiva permanece em efeito até que o estoque seja liberado.
- o Reserva temporária na criação da lista de peças. O sistema executa uma reserva temporária na criação da lista de peças. A reserva temporária permanece em efeito até que o estoque seja liberado.

Quando você define o campo Método de reserva na tela Constantes da Filial/Fábrica para 2 ou 3, é necessário usar Reserva definitiva ou Reserva temporária na criação da lista de peças, e então Reserva definitiva para imprimir porque ela deve ser executada neste momento.

Se você deseja identificar itens substitutos quando ocorrer falta de itens, é necessário selecionar a opção Reserva definitiva na criação de lista de peças.

Quando você seleciona Reserva temporária ou definitiva na impressão ou Reserva temporária na criação de Lista de Peças, qualquer item da linha na lista de peças pode ser reservado em definitivo antes da impressão ou da liberação do estoque.

No World:

Quando a opção Reserva temporária/definitiva for definida para 2 ou 3, qualquer item de linha na lista de peças pode ser reservado em definitivo antes da impressão ou da liberação do estoque. Os códigos válidos são:

- 1 Reserva definitiva
- 2 Reserva temporária, reserva definitiva na impressão (P31410)
- 3 Reserva temporária

No OneWorld:

Para especificar como o programa faz reserva de estoques, clique em uma das seguintes opções no cabeçalho Reserva temporária/definitiva:

- o Reserva definitiva na criação da lista de peças.
 - o Reserva temporária, reserva definitiva na impressão (P31410)
 - o Reserva temporária na criação da lista de peças.
-

Configuração de Centros de Trabalho

Você pode manter as informações gerais sobre os centros de trabalho, como pontos de contagem, códigos de carga principal, número de máquinas e de empregados, tamanho das equipes e locais de backflush. Os centros de trabalho são configurados por filial/fábrica, o que significa que você pode associar o mesmo centro de trabalho a várias filiais/fábricas. Você pode também definir um calendário da fábrica exclusivo para uma combinação específica de centro de trabalho e filial/fábrica.

No programa Entrada/Alteração de Centros de Trabalho (P3006) você pode acessar as informações de unidades de negócios para fazer a manutenção das unidades de negócios e acompanhar os custos.

Observação

Se você usar o Gerenciamento de Almoxarifado sem definir locais de centro de trabalho válidos, o sistema fará a interface com o Gerenciamento de Almoxarifado quando você anexar uma lista de peças a uma ordem de serviço. Se você configurar locais de centro de trabalho válidos antes de anexar a lista de peças, mas a quantidade da ordem de serviço superar a quantidade existente no centro de trabalho, o sistema usará o Gerenciamento de Almoxarifado para criar uma solicitação de retirada da quantidade restante necessária para completar a quantidade solicitada na ordem de serviço. Este processo segue as regras que você definir no sistema Gerenciamento de Almoxarifado.

Use o programa Entrada/Alteração de Centros de Trabalho para configurar as linhas de produção para a manufatura repetitiva. Essa configuração consiste em vincular os centros de trabalho para estabelecer uma linha repetitiva específica, em que uma família de produtos pode ser manufaturada.

Instruções Preliminares

- ❑ Configure os centros de trabalho e grupos de expedição como unidades de negócios válidas no programa Revisão de Unidades de Negócios Individuais (P0006). Consulte *Utilização de Unidades de Negócios* no manual *Contabilidade Geral*.

► Configuração de centros de trabalho

No menu *Configuração do Gerenciamento da Produção (G3141)*, selecione a opção *Entrada/Alteração de Centros de Trabalho*.

1. Na tela *Acesso a Centros de Trabalho*, clique em *Incluir*.

2. Na tela *Revisão do Cadastro de Centros de Trabalho*, preencha os seguintes campos:
 - C. Trabalho
 - Filial/Fábrica
3. Na guia *Cadastro de Centros de Trabalho*, preencha os campos a seguir:
 - Carga Princ.
 - Tam. da Equipe
 - Nº de Empregados
4. Se você quiser associar o calendário de uma determinada fábrica ao centro de trabalho, preencha o campo a seguir:
 - Nome Calendário

Observação

Se você estiver configurando um centro de trabalho como uma linha de produção, preencha também os campos a seguir:

- Grupo Expedição
 - Local de Retirada
 - Filial do Local
 - Tipo Centro Trab.
 - Pto Cont.
 - C. Tr. Crítico
 - N° de Máquinas
-

5. Clique na guia Capacidade e Turnos e preencha os campos a seguir

- Horas /Dia
 - Turnos
-

Observação

Se você estiver configurando um centro de trabalho como uma linha de produção, preencha também os campos a seguir:

- Capacidade Padrão
 - UM Capacidade
 - Capacidade Mínima
 - Capacidade Máxima
-

6. Clique na guia Horas e Eficiência e preencha os campos opcionais a seguir:

- Horas de Fila
- Horas Mov.

7. Clique em OK.

Consulte também

- ❑ *Utilização de Centros de Trabalho* no manual *Gerenciamento de Dados de Produtos* para obter mais informações sobre a definição das informações de custeio e de contabilidade dos centros de trabalho
- ❑ *Configuração de Taxas Simuladas para Centros de Trabalho* no manual *Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura* para obter informações sobre a manutenção de taxas simuladas de centros de trabalho

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
C. Trabalho	Número que identifica uma filial, fábrica, centro de trabalho ou unidade de negócios.
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.
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)
Tam. da Equipe	<p>O número de pessoas que trabalham num centro de trabalho ou operação de roteiro específica.</p> <p>O sistema multiplica o valor Mão-de-Obra de Execução na tabela Cadastro de Roteiros (F3003) pelo tamanho da equipe durante a definição de custos, para gerar os valores totais de mão-de-obra.</p> <p>Se o Código de Carga Principal for L ou B, o sistema usará o total das horas de mão-de-obra para a programação retrorativa. Se o Código de Carga Principal for C ou M, o sistema usará o total das horas de máquina para a programação retroativa sem nenhuma modificação pelo tamanho da equipe.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA --- xo Gerenciamento da Produção:</p> <p>Se você deixar em branco o campo Horas, na tela Revisão de Roteiros, o sistema usará o valor digitado neste campo para os cálculos de leadtime e de programação.</p>
Nº de Empregados	O número normal de empregados no centro de trabalho. Quando o programa Atualização das Unidades de Recursos do Centro de Trabalho é executado, o sistema multiplica este número pelas Horas Diárias de Trabalho, de acordo com a tabela Constantes de Manufatura (F3009) para gerar o número total de horas diárias de mão-de-obra brutas disponíveis no centro de trabalho.
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.

Local de Retirada	Local de estoque a partir do qual as mercadorias serão movidas.
Filial do Local	Esta é a filial/fábrica do local associado ao centro de trabalho.
Tipo Centro Trab.	Código que define o tipo de centro de trabalho. Os valores válidos são: <ul style="list-style-type: none"> 0 Centro de trabalho independente 1 Linha de produção em ambientes de manufatura repetitiva
Pto Cont.	Código que indica se a mão-de-obra, os materiais ou ambos serão deduzidos dos recursos do centro de trabalho (Backflush) nos relatórios que comparam quantidades e operações. Se o registro de roteiro não for substituído, o sistema usará o valor definido no centro de trabalho como predeterminado. Os códigos válidos são: <ul style="list-style-type: none"> 0 Não efetuar o Backflush neste centro de trabalho B Efetuar o Backflush de materiais e mão-de-obra M Efetuar o Backflush somente dos materiais L Efetuar o Backflush somente da mão-de-obra P Efetuar o Preflush somente dos materiais
C. Tr. Crítico	Código que indica se o centro de trabalho é ou não considerado crítico quando o sistema calcula a capacidade. Os valores válidos são: <p>N = Não é um centro de trabalho crítico</p> <p>1 = O centro de trabalho é crítico somente no cálculo de RRP</p> <p>2 = O centro de trabalho é crítico nos cálculos de RCCP e CRP.</p> <p>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.</p> <p>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>
Nº de Máquinas	O número normal de máquinas deste centro de trabalho. Quando o programa Atualização de Unidades de Recursos do Centro de Trabalho é executado, este número é multiplicado pelo número de horas de trabalho diário, de acordo com a tabela Constantes de Manufatura (F3009), para gerar as horas de máquina brutas totais disponíveis por dia no centro de trabalho.
Capacidade Padrão	O nível de capacidade padrão no qual uma linha de produção geralmente opera. <p>A capacidade é avaliada em unidades por hora.</p>
UM Capacidade	A unidade de medida que você usa para expressar a capacidade de uma linha de produção. São exemplos de unidade de medida: horas, número de estampagens, demãos de tinta, etc. Este item é usado somente para processos da manufatura repetitiva.
Capacidade Máxima	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.

Capacidade Mínima	<p>I 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>
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.

Opções de Processamento: Revisão de Centros de Trabalho (P3006)

Interoperabilidade

1. Digite o tipo de transação para transações de interoperabilidade. Se deixado em branco, o

processamento de interoperabilidade de saída não será executado.

Tipo de Transação

2. Digite 1 para gravar as imagens anteriores das transações de alterações de saída. Se deixado em branco, somente as imagens posteriores serão gravadas.

Processamento de Imagem Anterior**Versão**

Constantes de Manufatura (P3009)

Unidades de Negócios (P0006)

Configuração de Unidades de Recursos

As informações sobre as unidades de recursos indicam a capacidade de um centro de trabalho em um dia específico. O sistema utiliza estas informações para fazer a programação pendente das ordens de serviço no sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica e para calcular as horas disponíveis para o planejamento de capacidades.

É possível alterar manualmente os valores para levar em conta períodos de inatividade, programados ou não, turnos adicionais e férias. Entretanto, cada vez que você executa o programa Geração de Unidades de Recurso de Centros de Trabalho (R3007G), o sistema recalcula os valores da tela com base nas informações dos programas Revisão de Centros de Trabalho (P3006) e Calendário da Fábrica (P00071) e na tabela Constantes de Manufatura (F3009), e substitui as alterações que foram inseridas manualmente, com base nas datas de vigência que você especificou nas opções de processamento.

O programa Geração de Unidades de Recursos de Centros de trabalho recalcula as horas do centro de trabalho e as atualiza no programa Unidades de Recursos de Centros de Trabalho (P3007). O sistema recalcula as unidades de recurso para um centro de trabalho com base nas informações do programa Revisão de Centros de Trabalho, na tela Calendário da Fábrica e na tabela Constantes da Manufatura (F3009). É possível criar versões para recalculas as horas de mão-de-obra, máquina ou configuração e definir as opções de processamento para atualizar diversas datas e filiais.

O sistema multiplica o número de máquinas ou empregados pelas horas por dia do programa Revisão de Centros de Trabalho. Se as horas de trabalho por dia não estiverem disponíveis no programa Revisão de Centros de Trabalho, o sistema usa as informações da tabela F3009 que o sistema define para cada dia útil no Calendário da Fábrica.

Os cálculos de horas relacionadas a máquinas e mão-de-obra da unidade de recurso são os seguintes:

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

Instruções Preliminares

- ❑ Defina os dias úteis para a filial ou fábrica no calendário da fábrica.

► Configuração de unidades de recursos

Use uma destas instruções de navegação:

No sistema *Gerenciamento de Chão-de-fábrica*, selecione a opção *Entrada/Alteração de Unidades de Recursos* do menu *Configuração do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica* (G3141).

No sistema *Gerenciamento de Ativos da Empresa*, selecione *Unidade de Recursos de Ofício* (G1324).

1. Na tela *Acesso a Unidades de Recursos*, preencha os campos a seguir:

- Filial/Fábrica
- Centro de Trab.
- Mês
- Ano

2. Para especificar um turno, preencha o campo a seguir:

- Turno

3. Clique em *Procurar*.

4. Destaque um registro e clique em *Selecionar*.

PeopleSoft

Revisão de Unidades de Recurso de Centros de Trabalho

Cancelar Tela Ferramentas

C. de Trabalho R-A1 Frame Line 1 Filial/Fábrica M30

Mês/Ano 1 0 D.I. Ano 20 Unidade de Medida WU Turno

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

0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144						Total Un. Recursos
							3.024,00

5. Na tela Revisão de Unidades de Recurso de Centros de Trabalho preencha, para cada dia, o campo a seguir:
 - Total Un. Recursos
6. Preencha os campos opcionais a seguir:
 - Eficiência
 - Utilização
7. Clique em OK.
8. Verifique o campo a seguir:
 - Turno

Observação

Não é possível alterar manualmente os valores quando o campo Turno está em branco. O campo Turno em branco indica a soma de todos os turnos de um centro de trabalho em um determinado período.

9. Clique em OK.

Consulte também

- ❑ *Configuração do Calendário da Fábrica*
- ❑ *Geração Automática de Unidades de Recursos* no manual Planejamento de Requisitos para obter informações sobre a atualização das unidades de recursos dos centros de trabalho

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Total Un. Recursos	O total de unidades de recursos para o mês.
Eficiência	<p>Valor definido pelo usuário que indica a eficiência com que um centro de trabalho opera.</p> <p>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).</p> <p>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).</p> <p>O programa Atualização de Unidades de Recursos também utiliza este valor como valor predeterminado quando calcula a capacidade nominal.</p> <p>Digite as porcentagens como números inteiros. Por exemplo, digite 80% como 80,00.</p> <p>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.</p>
Utilização	<p>Porcentagem que indica a intensidade com que um centro de trabalho está sendo utilizado. Este valor geralmente se refere ao uso das máquinas.</p> <p>Trata-se da taxa de horas de utilização direta pelas atividades de produção consideradas no cálculo das horas planejadas.</p> <p>O programa Atualização de Unidades de Recursos também utiliza este valor como um valor predeterminado no cálculo da capacidade nominal.</p> <p>Digite as porcentagens como números inteiros. Por exemplo, digite 80% como 80,00.</p>

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 Entrada Calendário de Dias Úteis (P00071)

Configuração dos Relacionamentos Entre Item e Linha

Na manufatura repetitiva, as relações item/linha definem as linhas em que um item é produzido e a quantidade de recursos consumido por um item em cada linha. O programa Relacionamentos Linha/Item (P31093) permite incluir, alterar e excluir dados armazenados na tabela Cadastro de Relacionamentos Linha/Item (F3109). Você pode definir as operações dos centros de trabalho de uma linha de produção.

► Configuração dos relacionamentos entre linha e item

No menu *Configuração do Gerenciamento de Chão-de-fábrica (G3141)*, escolha a opção *Relações Linha/Item*.

1. Na tela *Acesso a Relações Linha/Item*, preencha os campos a seguir e clique em Incluir:
 - Filial/Fábrica
 - N° do Item

The screenshot displays the 'Revisão de Relações Linha/Item' window in the PeopleSoft application. The window has a title bar with the PeopleSoft logo and standard window controls. Below the title bar is a toolbar with 'OK', 'Cancelar', and 'Ferramentas' buttons. The main form area contains several input fields: 'Filial/Fáb.' with the value 'M30', 'N° do Item' with the value '220' (highlighted by a blue selection box), 'Identificador da', 'Capac. Consumida', 'Usar V. Pred. (0/1)' with the value '0', 'Turno Padrão', and 'Per. Padrão'. The 'N° do Item' field is the primary focus of the configuration step described.

2. 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)

- Turno Padrão
- Per. Padrão

Observação

O sistema Requisitos de Planejamento usa o registro que você identificar como a linha predeterminada quando cria as taxas. As especificações de turno e período são válidas somente para a linha predeterminada.

Descrição dos Campos

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>

Ordens de Serviço e Programações de Taxa

As ordens de serviço e programações de taxa são solicitações para produzir uma determinada quantidade de um item específico. Uma programação de taxa é uma solicitação para concluir uma determinada quantidade de um item, durante um período e em uma linha de produção específica. As programações de taxa são usadas na manufatura repetitiva, em que são produzidos itens em um processo contínuo em uma linha de produção dedicada. As ordens de serviço e as programações de taxa consistem de um cabeçalho, uma lista de peças e as instruções de roteiro.

O cabeçalho da ordem de serviço especifica a quantidade do item solicitado e a data em que aquela quantidade será necessária. A lista de peças e as instruções de roteiro especificam os componentes, operações e recursos necessários para executar a ordem de serviço. Por outro lado, o cabeçalho da programação de taxa não especifica somente a quantidade do item e a data solicitada, mas também a linha de produção. Na manufatura de processo, as ordens de serviço incluem também uma lista de co-produtos e subprodutos. Esta lista identifica os produtos gerados durante o processo.

Criação de Ordens de Serviço e Programações de Taxa

Você pode criar ordens de serviço ou programações de taxa de várias maneiras. Você pode inseri-las manualmente. Pode criá-las como resultado da programação principal da produção ou do planejamento de requisitos de materiais. Além disso, quando você cria um pedido de vendas com o tipo de linha W, o sistema cria uma ordem de serviço automaticamente.

Depois de criar o cabeçalho de uma ordem de serviço, você anexa a lista de peças e as instruções de roteiro, assim como a lista de co-produtos e subprodutos, se for o caso. Você pode executar estas etapas manualmente, interativamente ou usando o programa Processamento de Ordens (R31410). Este programa em lote também permite processar várias ordens de serviço ou programações de taxa. Ele executa as seguintes ações:

- Atualiza o status de cada ordem de serviço ou programação de taxa
- Fornece a data a ser usada para a verificação de vigência
- Emite as retiradas de estoque
- Imprime a documentação da ordem
- Calcula os custos padrão para os itens configurados
- Permite a utilização de itens substitutos
- Gera os pedidos de compras para operações externas

Em geral, você insere todos os cabeçalhos das ordens de serviço ou programações de taxa, depois anexa a lista de peças, as instruções de roteiro e a lista de co-produtos e subprodutos para criar a ordem de serviço ou programação de taxa utilizando o programa Processamento de Ordens. Você pode anexar essas informações interativamente ou revisá-las manualmente depois de executar o programa em lote. É possível, por exemplo, alterar uma peça na lista de peças ou especificar itens substitutos, manualmente depois de executar o programa. Quando você anexa manualmente as instruções de roteiro a uma ordem de serviço ou programação de taxa, tem a oportunidade de indicar uma porcentagem do tempo de execução em que uma operação pode se sobrepor à operação anterior.

Seja qual for o método usado para anexar a lista de peças, instruções de roteiro e lista de co-produtos e subprodutos, use as opções de processamento dos programas Entrada de Ordens de Serviço (P17714) e Processamento de Ordens para definir informações como a unidade de medida a ser usada para a programação retroativa da ordem ou programação de taxa.

Depois de determinar os recursos necessários para produzir os itens solicitados, você pode programar a ordem de serviço ou a programação de taxa e iniciar o trabalho. À medida que os itens da ordem de serviço ou programação de taxa são concluídos, você relata o seguinte:

- Itens concluídos
- Materiais utilizados
- Quantidades sucateadas
- Horas de máquina e de mão-de-obra utilizadas

É possível relatar as conclusões por operação, para acompanhar as atividades da ordem de serviço ou programação de taxa durante o processo. Usando a porcentagem de custo opcional para os itens configurados e a porcentagem de recursos dos itens de processo, é possível também calcular os custos por operação e acompanhar o estoque através de todo o processo de produção.

Observação

Se você usa o sistema Gerenciamento da Qualidade, pode testar os itens manufaturados e registrar os resultados:

- Usando o programa Revisão de Preferências de Qualidade (P40318) para fazer a manutenção dos testes do item pai.
- Fazendo a manutenção do texto genérico para indicar quando os materiais devem ser submetidos a quais testes
- Inserindo os resultados dos testes que você definiu para o item pai

Consulte também

- ❑ Ordens de Serviço na Contabilização no manual Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura

Anexação de Listas de Peças

As listas de peças devem ser anexadas após a entrada do cabeçalho da ordem de serviço ou programação de taxa. A lista de peças é a tabela com os componentes e as quantidades necessárias para a conclusão da ordem de serviço. Você pode anexar a lista de peças usando um desses métodos:

- Manualmente, inserindo as peças necessárias na tela Lista de Peças de Ordem de Serviço (W3111A)
- Interativamente, copiando uma lista de materiais ou lista de peças existente
- Automaticamente, usando o programa Processamento de Ordens (R31410)

- Automaticamente, definindo uma opção de processamento do programa Roteiros de Ordem de Serviço (P3112) depois de anexar as instruções de roteiro usando o programa de entrada de ordens de serviço

Para as listas e roteiros anexados em lote o sistema determina qual lista de peças deve ser usada procurando uma correspondência com a quantidade definida para o tipo de lista especificado no cabeçalho da ordem de serviço. (As listas de materiais anexadas em lote são usadas para conciliar restrições físicas, como fornos ou tonéis, nos setores em que os produtos são produzidos em quantidades fixas. Os roteiros anexados em lote são usados nos setores, como o farmacêutico, de alimentos ou de petróleo, em que os produtos são manufaturados em quantidades fixas ou lotes.) Se o sistema não encontrar um tamanho de lote correspondente para a lista de peças, ele utilizará a seguinte seqüência de pesquisa para localizar um lote correspondente:

- Pelo tipo de lista especificado, com uma quantidade de lote igual a zero
- Pelo tipo de lista M, com a quantidade especificada
- Pelo tipo de lista M, com a quantidade de lote igual a zero

Se o sistema não encontrar uma correspondência, ele não anexará uma lista de peças e você terá que fazê-lo manualmente.

Os componentes são incluídos ou excluídos da lista de peças de uma ordem de serviço com base em suas datas de vigência. A quantidade de cada componente é aumentada de acordo com o seu fator de sucateamento e, quando aplicável, com o sucateamento operacional.

A tabela a seguir mostra a definição dos termos usados em todos os exemplos de ordens de serviço apresentados neste manual:

Redução	A perda planejada de um item pai causada por fatores como danos, roubo, deterioração e evaporação.
Sucata	Material sem utilidade que resulta do processo de produção. Sucata é o material que não atende às especificações e possui características que inviabilizam a retificação.
Rendimento	A taxa de saída utilizável (produção) de um processo em relação à entrada (insumo).

Os exemplos a seguir ilustram vários cenários de redução, sucateamento e rendimento operacional dos componentes do item pai A. Todos os exemplos consideram a quantidade 10 de itens pai A.

	Item Pai A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantidade por item pai	(2)	(4)	(1)	(12)	(2)	(1)
Operação	10	10	10	10	25	30

O exemplo a seguir ilustra uma ordem de serviço sem redução, sucateamento ou rendimento:

Exemplo 1	Item Pai A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantidade por item pai	20	40	10	120	20	10
Operação	10	10	10	10	25	30

O exemplo a seguir ilustra uma ordem de serviço com 10% de redução do item pai A:

Exemplo 2	Item Pai A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantidade por item pai	22	44	11	132	22	11
Operação	10	10	10	10	25	30

O exemplo a seguir ilustra uma ordem de serviço com 10% de sucateamento do componente G:

Exemplo 3	Item Pai A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantidade por item pai	20	40	10	120	20	11
Operação	10	10	10	10	25	30

O exemplo a seguir ilustra uma ordem de serviço com 95% de rendimento nas operações 10 e 25:

Exemplo 4	Item Pai A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantidade por item pai	22	44	11	133	21	10
Operação	10	10	10	10	25	30

O exemplo a seguir ilustra uma ordem de serviço com 10% de redução do item pai A, 10% de sucateamento do componente G e 95% de rendimento nas operações 10 e 25:

Exemplo 5	Item Pai A					
Componente	B	C	D	E	F	G
Quantidade por item pai	24	49	12	146	23	12
Operação	10	10	10	10	25	30

Itens Fictícios

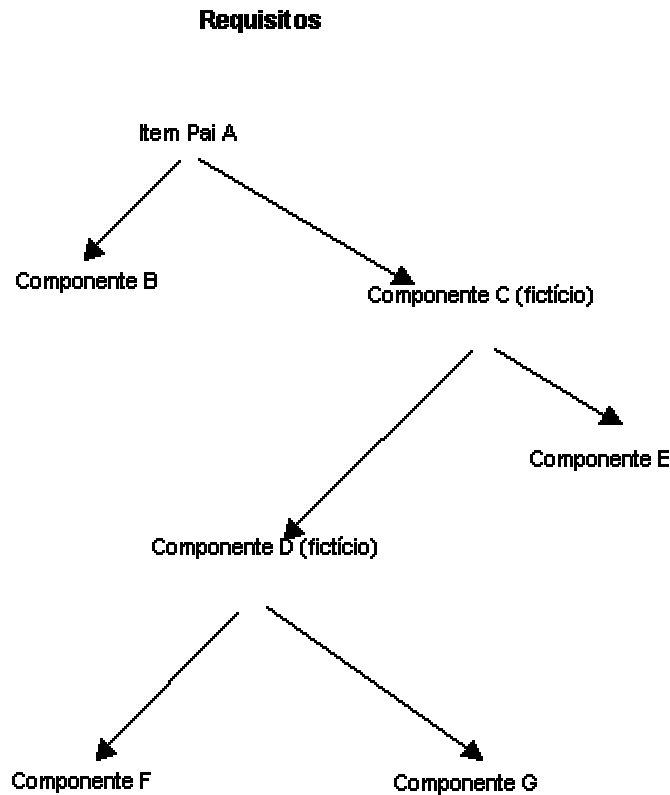
O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica inclui os componentes de nível inferior dos itens fictícios quando você anexa a lista de peças. Os itens fictícios são caracterizados pelo seguinte:

- Não são planejados pelo MRP
- Podem ser qualquer componente de nível inferior na lista de um item pai
- Podem ser utilizados para indicar uma submontagem de um item pai que não está armazenada no estoque ou não é planejada pelo MRP, mas é consumida na produção do item pai

Na manufatura de processo, esses itens são intermediários e podem ser qualquer peça de nível inferior ou item intermediário do processo de produção de um co-produto (item pai)

Requisitos de Lista de Peças

No exemplo a seguir, a lista de peças inclui os itens B, E, F e G.



Para os itens com quantidade variável, o sistema calcula as quantidades do componente de acordo com a quantidade do pedido na ordem de serviço.

Observação

Quando você ativa o recurso de arredondamento na tabela Cadastro de Itens (F4101), o sistema arredonda o valor das quantidades totais para um número inteiro sempre que a fração decimal é maior que ou igual a 0,01.

Se não houver estoque disponível suficiente para cobrir os requisitos da lista de peças da ordem de serviço, o sistema realçará na lista de peças o campo Quantidade do Pedido do item escasso.

O deslocamento de lead time indica o número de dias em que a peça é necessária antes ou depois da data de início da ordem de serviço da manufatura. O sistema soma os dias de deslocamento de lead time da peça à data inicial da ordem de serviço para determinar a data real em que a peça será necessária. Para indicar que a peça será necessária depois da data inicial da ordem de serviço, digite um número positivo na tela Entrada de Informações de

Lista de Peças (W3002A). Para indicar que a peça será necessária antes da data inicial da ordem de serviço, digite o número de dias como um número negativo. Exemplos de itens que requerem um deslocamento de lead time negativo são aqueles que precisam de processamento ou inspeção antes de serem usados em uma montagem. Se a data solicitada de um componente for posterior à data de conclusão da ordem, o sistema inserirá a data de conclusão da ordem para o item.

Quando você define um fator de redução para o item na tela Informações Adicionais do Sistema do programa Filiais de Itens (P41026), o sistema compensa a perda aumentando os requisitos do componente para os itens pais pela porcentagem ou quantidade adequada. O sistema exibe a quantidade da ordem aumentada no campo Ordem + Redução no cabeçalho da ordem de serviço. Use os dados de sucateamento ou rendimento para inflacionar a quantidade do componente. O sistema incluirá os ajustes de redução, caso necessário, quando calcular as quantidades da lista de peças e as instruções de roteiro para a ordem.

Anexação de Instruções de Roteiro

As instruções de roteiro devem ser anexadas após a entrada do cabeçalho da ordem de serviço. As instruções de roteiro fornecem detalhes sobre as operações e recursos necessários para produzir a quantidade dos itens solicitados no chão-de-fábrica. Você pode anexar as instruções de roteiro usando os seguintes métodos:

- Manualmente, inserindo cada centro de trabalho na tela Roteiros de Ordem de Serviço (W3112E)
- Interativamente, usando o programa Entrada de Ordens de Serviço (P48013)
- Automaticamente, definindo uma opção de processamento do programa Lista de Peças de Ordem de Serviço (P3111) depois de anexar a lista de peças usando o programa de entrada de ordens de serviço
- Automaticamente, usando o programa Processamento de Ordens (R31410)

Seja qual for o método usado, as instruções de roteiro devem ser anexadas às ordens de serviço ao mesmo tempo que a lista de peças. O sistema utiliza as instruções de roteiro para verificar as informações sobre cada item da lista de peças.

Operações Externas

É possível que algumas etapas do roteiro sejam executadas por operações externas. Neste caso, é necessário identificar estas etapas e executar o processamento de pedidos em lote para criar os pedidos de compras para estas operações. Você pode também criar pedidos de compras interativamente quando inclui uma etapa de roteiro que tem uma operação externa. Quando você registra o recebimento no programa Recebimento de Pedidos de Compras (P4312), a tela Quantidades e Status de Roteiro é aberta automaticamente para permitir a atualização das quantidades e status do roteiro.

Enter Receipts by PO - [Routing Quantities and Status]

File Edit Preferences Form Window Help

OK Cancel Dismiss Abort Links Product OLE Internet

Item: 2001*OP10 Outside Operation - 2001

Order Number	Ty	Op Seq	Qtys Completed	Qtys Scrapped	UM	Op St
452701	WO	10.00	10		EA	

Current Values

Também é possível acompanhar os custos das operações externas. Para fazer isso, configure as operações externas como um item na tabela Cadastro de Itens (F4101), usando a estrutura de números de itens descrita a seguir antes de processar a ordem.

Estrutura de Números de Item



Em seguida, você pode atribuir um custo unitário ao item na tela Revisão de Custos (W4105A). O custo unitário será somado ao custo total do item pai quando você executar o acúmulo de custos.

Se você não definir a operação externa como um item na tabela F4101, o sistema gerará um número de item para a operação, usando a estrutura mencionada acima, e o incluirá no pedido de compras. Números de itens gerados pelo sistema para operações externas não têm custos unitários definidos. Portanto, se você não definir as operações externas como itens, elas apresentarão o custo unitário zero quando você executar o acúmulo de custos do item pai, causando erros no programa Recebimentos de Pedido de Compras.

A quantidade do novo item é atualizada no pedido de compras e nas instruções do fornecedor.

Se o sistema não puder criar um pedido de compras, ele irá inserir *NO PO (Sem Pedido de Compras) no campo Pedido Relacionado das instruções de roteiro. O sistema pode não ser capaz de criar um pedido de compras pelos motivos a seguir:

- As instruções de roteiro do item pai não incluem um registro do cadastro de itens ou de filiais de itens com uma operação externa.
- As regras de atividade do pedido de compras não foram definidas para uma combinação de tipo de linha, tipo de documento e status.

Anexação de Co-produtos e Subprodutos

Na manufatura de processo, a lista de co-produtos e subprodutos é anexada depois da entrada do cabeçalho da ordem de serviço. Em geral, os co-produtos são fabricados juntos ou em seqüência, devido às semelhanças dos produtos ou processos. Os subprodutos são materiais cuja produção é incidental no processo, mas que podem ter valor.

Você pode usar os seguintes métodos para anexar co-produtos e subprodutos:

- Manualmente, fazendo alterações após executar o programa Processamento de Ordens de Serviço (R31410).
- Interativamente, usando o programa Entrada de Ordens de Serviço (P48013)
- Automaticamente, após a entrada do cabeçalho, por meio de uma opção de processamento do programa Entrada de Ordens de Serviço (P48013).
- Automaticamente, definindo uma opção de processamento para anexá-las a partir do sistema MRP

Anexação de Intermediários

Os itens intermediários permitem acompanhar a quantidade de saída de qualquer operação em um centro de trabalho em um momento específico. É possível definir os intermediários em unidades de medida diferentes, por item ou por quantidade. Você pode configurar um produto intermediário para cada operação, exceto a última. Também é possível anexar manualmente os itens intermediários.

Um exemplo de produto intermediário são os líquidos fermentados. O líquido fermenta por um longo período antes de ser destilado. O líquido resultante não é um produto final, ele é levado para a operação seguinte. Você pode usar intermediários para verificar a qualidade enquanto o processo está sendo executado, para garantir que o produto final será produzido de acordo com as especificações.

Cálculo da Data Inicial

Depois que você insere todas as informações necessárias para a ordem de serviço na tela Detalhes de Ordem de Serviço (W48013A), o sistema calcula a data de início da ordem. Para calcular a data inicial de uma ordem de serviço com base na data final, o sistema usa o lead time de nível, ou o lead time por unidade, do item definido na guia Fábrica de Manufatura da tela Informações Adicionais do Sistema (W41026D). O sistema calcula a data inicial usando o lead time fixo ou variável do item. Para as ordens de serviço de processo, você usa as datas de vigência para programar a taxa.

Consulte também

- ❑ *Lead times* no manual *Gerenciamento de Chão-de-Fábrica* para obter informações detalhadas sobre os cálculos de lead time

Lead Time Fixo

Quando um item em uma ordem de serviço tem um lead time fixo, o sistema determina a data inicial para sua produção usando o lead time de nível para a programação retroativa.

Por exemplo, suponha o seguinte:

- Data de vencimento da ordem de serviço = 15/10/99
- Lead time do Nível = três dias

Observação

O calendário da fábrica determina quais dias são considerados dias úteis.

A data inicial do sistema é 12/10/99. Ele calcula a data inicial para a ordem de serviço subtraindo da data solicitada o lead time do nível ou por unidade, dependendo da opção de lead time fixo ou variável. O sistema exibirá uma mensagem de erro se ocorrer uma das seguintes condições:

- A data de início difere da data da primeira seqüência de operações nas instruções de roteiro do item.
- As datas da seqüência de operações não podem ser calculadas utilizando a programação retroativa.

Observação

O sistema programa as ordens de serviço para serem concluídas no final do dia do seu vencimento, ou no dia anterior.

Lead Time Variável

Quando um item de uma ordem de serviço tem um lead time variável, o sistema determina a data inicial usando o lead time por unidade para a programação retroativa. O sistema utiliza o cálculo a seguir:

(Lead time por unidade x quantidade da ordem/ Cód. Série Cronológica (Filiais de Itens)) + preparação + fila

Horas de trabalho por dia

Por exemplo, suponha o seguinte:

- Data de vencimento da ordem de serviço = 15/10/99
- Lead time por unidade = 32 horas
- Quantidade da ordem de serviço = 1000
- Preparação = 1 hora
- Fila = 9 horas
- Código de base cronológica = 4 (unidades/1000)

Estas informações estão armazenadas na tabela Filiais de Itens (F4102).

- Horas de trabalho por dia = 8

O sistema calcula a data de início contando dois dias úteis antes da data de vencimento no calendário da fábrica. A data de início da ordem de serviço será 13/10/98.

Programação Retroativa de Ordens de Serviço

Para atender a data solicitada do Planejamento de Requisitos de Materiais (MRP) para uma ordem ou programação, o sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica atribui às instruções de roteiro uma data de conclusão que é um dia antes da data solicitada. Em seguida, o sistema atribui as datas de início e solicitada a cada operação nas instruções de roteiro da ordem ou programação. A atribuição das datas de início e solicitada para cada operação é chamada de programação retroativa.

A programação retroativa assegura que o material estará pronto e disponível na data solicitada. Por exemplo, se as instruções de roteiro de uma ordem de serviço têm como data de conclusão o dia 15 de fevereiro, a programação assegura que os itens produzidos estarão prontos e disponíveis para envio ou venda na data solicitada no MRP, 16 de fevereiro.

Enter/Change Order - [Work Order Routing]

File Edit Preferences Form Row Window Help

OK Copy Del... Can... New... Dis... Abo Links Copy... OLE ... Internet

Order Number: 451004 WO Branch/Plant: M30

Touring Bike, Red Requested: 6/28/05

Item Number: 220 Touring Bike, Red

Work Center	Operation Sequence	Operation Status	Operation Description	Machine Run Hours	Labor Run Hours
200-901	10.00		Assembly		5
200-901	20.00		Assembly		2
200-901	30.00		Assembly		10
200-901	40.00		Assembly		10
200-911	50.00		Test / Inspect		2
200-920	60.00		Package		5

Row:1

Depois que você definir as instruções de roteiro da ordem de serviço, o sistema executa as seguintes ações:

- Obtém as unidades de recursos do centro de trabalho para cada operação.
- Consome as horas (de fila, de execução e depois de movimentação), usando os cálculos de lead time fixo ou variável.
- Reduz as unidades restantes do centro de trabalho proporcionalmente, de acordo com as unidades restantes da operação anterior. Por exemplo, se 25% das unidades de recursos do centro de trabalho anterior permanecerem disponíveis, as unidades do centro de trabalho atual disponíveis para programação no mesmo dia serão 25% do seu total diário. Este cálculo considera que todos os centros de trabalho consumiram 50% das unidades disponíveis até a metade do dia útil.

Documentação das Ordens de Serviço

A documentação das ordens de serviço consiste do seguinte material impresso:

- Ordens de serviço ou programações de taxa, com ou sem a lista de peças ou as informações de roteiro
- Resumo do pacote da fábrica
- Quantidades em falta de itens da lista de peças

Para gerar a documentação das ordens, você precisa executar o programa Processamento de Ordens (R31410) com a opção de processamento Resumo de Pacote da Fábrica ativada.

Entrada de Cabeçalhos de Ordem de Serviço

Para inserir um cabeçalho de ordem de serviço, identifique o item, a sua filial/fábrica e quantidade e a data solicitada da ordem de serviço. Você pode também inserir outras informações opcionais, como o nível de revisão da lista de materiais ou informações associadas às vendas. Se você tiver configurado o item do pedido com uma unidade de medida secundária nos programas Cadastro de Itens (P4101) e Filiais/Fábricas de Itens (P41026) poderá inserir as informações do pedido em ambas as unidades de medida, principal e secundária, mas isso não é obrigatório.

O sistema calcula a data de início com base na data solicitada que foi inserida. Se a data solicitada for anterior à data atual ou não estiver definida como um dia útil, o sistema emitirá uma mensagem de erro. O sistema não pode calcular a data inicial da ordem de serviço se a data solicitada estiver errada.

Se você criar uma ordem para um item controlado por lote, poderá definir uma data de vigência planejada, quando o item estará disponível para reserva ou venda. Você pode inserir esta data manualmente ou deixar que o sistema a calcule com base no campo Dias de Vigência da Manufatura da tabela Filiais de Itens (F4102). Se este campo ficar em branco, a data de solicitação da ordem de serviço será usada como valor predeterminado para o campo Data de Vigência Planejada.

Se houver um problema na programação da ordem de serviço, o sistema exibirá uma mensagem de erro. Esta mensagem indica que existe uma diferença entre a data inicial da ordem de serviço e uma ou ambas as seguintes datas:

- A data inicial da primeira operação do roteiro
- A data inicial calculada para a ordem de serviço, o que indica dificuldades na programação retroativa.

Você precisa distinguir os vários tipos de pedido relacionados à manufatura, como ordem de serviço de manufatura, pedido de retificação, pedido de reparo, pedido de alteração de engenharia, pedidos de protótipo etc. atribuindo, a cada um, um tipo de documento e um tipo de pedido exclusivos. Use o programa Manutenção de Tipos de Documento (P40040) para definir essas constantes.

Use o programa Entrada/Alteração de ECOs (P48020) para criar uma ordem de serviço para um nível de revisão anterior fazendo o seguinte:

- Selecionando um nível de revisão a ser anexado à ordem de serviço
- Inserindo manualmente outro nível de revisão

Pode ser útil verificar a disponibilidade das peças necessárias para concluir uma ordem de serviço antes de criá-la.

Quando insere o cabeçalho de uma ordem de serviço, você pode acessar as seguintes telas adicionais:

Informação de Endereço de Pedido (W4006B)	Use esta tela para localizar os endereços dos clientes nos pedidos de vendas relacionados às ordens de serviço. Esta tela exibe campos em branco quando não há um pedido de vendas associado à ordem de serviço.
Detalhes de Ordem de Serviço (W48013A)	Use esta tela para inserir informações detalhadas na descrição da ordem de serviço.
Objetos de Mídia	<p>Use esta tela para criar uma entrada de texto genérico individual para cada ordem de serviço. As observações fornecem informações e instruções adicionais específicas para cada ordem. Qualquer alteração no texto não afetará o texto originalmente anexado à lista de materiais.</p> <p>Você pode também verificar as datas atualizadas e informações sobre o usuário selecionando Propriedades no menu Arquivo da tela Objetos de Mídia. A opção Modelos do menu Arquivo permite acessar a tela Acesso a Modelos de Objetos de Mídia para obter modelos que você pode usar para criar observações.</p>

Se você usar outros sistemas J.D. Edwards, aplicam-se os seguintes recursos de integração:

Integração com o Planejamento de Requisitos	Os sistemas Planejamento de Requisitos de Distribuição, Programação Principal da Produção e Planejamento de Requisitos de Material sugerem os pedidos de compras e de manufatura necessários para manter uma programação de produção válida.
Integração com o Gerenciamento de Pedidos de Vendas	Você pode gerar ordens de serviço quando insere os pedidos de vendas. Esta integração permite atualizar as informações de vendas a partir do sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica .

Instruções Preliminares

- ☐ Nas opções de processamento, digite a unidade de medida que o sistema deve usar para a programação retroativa das operações de roteiro do processo.
- ☐ Configure o calendário da fábrica com os dias úteis e os meses em que serão executadas as atividades da ordem de serviço, incluindo os lead times.
- ☐ Defina os tipos de documento que quer usar para identificar os diversos tipos de ordem de serviço na tabela de códigos definidos pelo usuário 48/OT, Tipos de Pedido.
- ☐ Se os novos tipos de documento forem usados nos outros sistemas de Manufatura da J.D. Edwards, especifique os tipos de pedido a serem usados na opção de processamento do programa Regras de Inclusão de Suprimento/Demanda (P34004).
- ☐ Configure locais de centro de trabalho válidos.

► Entrada de cabeçalhos de ordem de serviço

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione a opção *Entrada/Alteração de Ordens*.

1. Na tela *Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura*, clique em *Incluir*.

PeopleSoft®

Detalhes de Ordem de Serviço

OK Cancelar Tela Ferramentas

Nº/Tipo Pedido 451004 W.O. Filial/Fábrica M30

Descr. OS Touring Bike, Red W.O. Scheduling

Nº do Item 220

Selecionar Guia: Datas/Quantidades

Dados	Quantidades
Solicitada 28/06/05	Pedido/UM 2000 EA
Vigência Planej. 28/06/05	UM Secundária
Inicial 24/06/05	Enviada
Ord. Serviço 08/05/97	Cancelada
Conclusão	

2. Na tela *Detalhes de Ordem de Serviço*, preencha os campos a seguir:
 - Filial/Fábrica
 - Nº do Item
3. Clique na guia *Datas/Quantidades* e preencha os seguintes campos:
 - Solicitada
 - Pedido/UM
4. Preencha os campos opcionais a seguir:
 - UM Secundária
 - Vigência Planej.
 - Inicial

5. Clique na guia Status/Tipo e preencha os seguintes campos opcionais:

- Desc. Status
- Tp. de Lista
- Tp. Roteiro
- Status
- Tipo
- Cód. Congel.

6. Clique na guia Detalhes Adicionais 1 e preencha os seguintes campos opcionais:

- Debitar UN
- OS Pai
- Lote/Série

Observação

Se o sistema criar uma ordem de serviço a partir de uma linha de pedido de vendas do tipo W, os campos da guia Detalhes Adicionais 2 serão atualizados com as informações da ordem de serviço.

7. Para inserir notas específicas às ordens de serviço, clique na guia Anexos.
8. Digite no espaço fornecido as informações que deseja anexar à ordem de serviço.
9. Clique em OK.

Consulte também

- ❑ Verificação de Disponibilidade de Peças no manual Gerenciamento de Chão-de-Fábrica para saber como determinar a disponibilidade de uma peça.

Descrição dos Campos

Descrição

Glossário

Filial/Fábrica

Um código que representa uma unidade de negócios de nível superior. Use este código para se referir a filiais ou fábricas que podem ter departamentos ou oficinas subordinadas que representam unidades de negócios de nível inferior.

Por exemplo:

- o Filial/Fábrica (MMCU)
- o Dept. A (MCU)
- o Dept. B (MCU)
- o Oficina 123 (MCU)

A segurança das unidades de negócios é baseada na unidade de negócios de nível superior.

--- ESPECÍFICO DA TELA ---

Para Controle da Produção e Contabilidade da Manufatura:

Este campo identifica a filial/fábrica onde reside o item.

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.

--- ESPECÍFICO DA TELA ---

Para ordens de serviço de manufatura discreta, este número refere-se ao item sendo produzido.

Para ordens de serviço de manufatura de processo, este número refere-se ao processo.

Solicitada

A data em que um item está programado para chegar ou em que uma ação está programada para ser concluída.

--- ESPECÍFICO DA TELA ---

Para o sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica, as seguintes atividades ocorrem quando você altera a data solicitada:

O sistema calcula uma nova data de início com base na nova data solicitada caso você exclua a data no campo Data Inicial antes de digitar uma nova data solicitada. Se você não excluir a data de início, o sistema não vai recalculá-la ou alterá-la.

o O sistema recalcula a data de operação e as datas de conclusão de acordo com as regras de programação definidas.

Pedido/UM	<p>O número de unidades atingidas por esta transação.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA ---</p> <p>Para a manufatura discreta do Controle de Produção:</p> <p>Quando alterar a quantidade do pedido, o sistema recalcula o seguinte:</p> <ul style="list-style-type: none"> o As quantidades exigidas pelo componente e os compromissos o As datas de início e conclusão da operação, se os prazos de entrega são variáveis <p>Na indústria do processo:</p> <p>A quantidade dos produtos associados/derivados produzidos pelo processo.</p>
Vigência Planej.	A data definida para que a ordem de serviço ou o pedido de alteração de engenharia seja concluído.
Inicial	Este campo identifica a data inicial da ordem de serviço ou das instruções do roteiro.
Desc. Status	Uma descrição breve para explicar o status da ordem de trabalho.
Tp. 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>
Tp. Roteiro	<p>Código definido pelo usuário (40/TR) que indica o tipo de roteiro. Você pode definir diferentes tipos de instruções para diferentes utilizações. Por exemplo:</p> <p>M = Roteiro de manufatura RWK = Roteiro de retificação RSH = Roteiro de urgência</p> <p>Defina o tipo de roteiro no cabeçalho da ordem de serviço. O sistema usará o tipo de roteiro especificado. Os sistemas Definição de Custos e Planejamento de Capacidades usam somente roteiros do tipo M.</p>
Status	Um código definido pelo usuário (00/W6) que indica o status de uma ordem de serviço.

Tipo	<p>Um código definido pelo usuário (00/TY) que indica a classificação de uma ordem de serviço ou pedido de alteração de engenharia.</p> <p>O tipo de ordem de serviço pode ser usado como um critério de seleção para aprovações de ordens de serviço.</p>
Cód. Congel.	<p>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:</p> <p>Y = Congelar o pedido N = Não congelar o pedido. Este é o valor predeterminado.</p>
Debitar UN	<p>Código alfanumérico que identifica uma entidade individual, dentro de uma organização, cujos custos você deseja acompanhar. Uma unidade de negócios pode ser, por exemplo, um almoxarifado, serviço, projeto, centro de trabalho, filial ou fábrica.</p> <p>É possível atribuir uma unidade de negócios a um documento, entidade ou pessoa física para fins de geração de relatórios de responsabilidades. O sistema fornece, por exemplo, relatórios de contas a pagar e contas a receber em aberto por unidade de negócios, permitindo o acompanhamento de equipamentos pelo departamento responsável.</p> <p>A segurança para este campo pode impedir o acesso a informações de unidades de negócios sobre as quais não tem autoridade.</p>
OS Pai	<p>Um número que identifica a ordem de serviço pai. Você pode usar este número para executar as seguintes tarefas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 <p>--- ESPECÍFICO DA TELA --- Para Gerenciamento do Controle da Produção:</p> <p>Pode-se digitar este número para:</p> <ul style="list-style-type: none"> o identificar os itens configurados de diversos níveis o Fornecer o valor predeterminado para as ordens de serviço referentes ao item inferior configurado (se digitá-lo para o item de nível superior configurado) o Agrupar as ordens de serviço para relatório e configuração do projeto.
Lote/Série	<p>Um número que identifica um lote ou um número de série. Um lote é um grupo de itens com características similares.</p>

Opções de Processamento: Entrada/Alteração de Ordens (P48013)

Valor Predeterminado

Use estas opções de processamento para especificar os valores predeterminados para a programação retroativa das ordens de serviço.

1. Tipo de Documento

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de documento predeterminado associado à ordem de serviço. Tipo de Documento é um Código Definido Pelo Usuário (00/DT) que identifica a origem e o propósito do documento. Digite o tipo de documento a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

2. Unidade de Medida de Programação Retroativa

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida predeterminada a ser usada para a programação pendente de ordens de serviço. Unidade de Medida é um código definido pelo usuário (00/UM) que identifica a unidade de medida usada no documento. Digite a unidade de medida ou escolha uma na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

3. Horas de Fila e de Movimentação da Programação Retroativa

Use esta opção de processamento para especificar o método que o sistema deve usar para a programação retroativa de tempo de fila no roteiro da ordem de serviço. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema faz a programação retroativa do tempo de fila como uma porcentagem das unidades de recurso por dia.

1 = O sistema faz a programação retroativa do tempo de fila como uma porcentagem das horas de trabalho por dia.

Valores Predeterminados Opcionais

Use estas opções de processamento para especificar os valores predeterminados para os códigos de tipo, prioridade, status inicial e referência cruzada da ordem de serviço e de onde o sistema deve obter o valor predeterminado para o campo Unidade de Negócios de Débito.

1. Tipo de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de ordem de serviço predeterminado associado à ordem de serviço. Tipo de Ordem de Serviço é um código definido pelo usuário (00/TY) que identifica o tipo da ordem de serviço. Digite o tipo de ordem de serviço a ser usado como valor

predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo

Usuário.

2. Prioridade de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar a prioridade predeterminada associada à ordem de serviço. Prioridade de Ordem de Serviço é um código definido pelo usuário (00/PR) que identifica a prioridade do documento.

Digite a prioridade de ordem de serviço a ser usada como valor predeterminado ou escolha uma na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

3. Status Inicial

Use esta opção de processamento para especificar o código de status inicial predeterminado para o cabeçalho da ordem de serviço. O código de status inicial da ordem de serviço é um código definido pelo usuário (00/SS) que identifica o status de ordem de serviço usado pelo sistema quando uma ordem de serviço é criada. Digite o código de status a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

4. Unidade de Negócios de Débito

1=O programa usa o número projetado.

Em branco =O programa usa a filial/fábrica.

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve usar o Número do Projeto na tabela Cadastro de Unidades de Negócios (F0006) ou a filial/fábrica da ordem de serviço como a Unidade de Negócios de Débito.

Os valores válidos são:

1 O sistema usa o número do projeto.

Em branco O sistema usa a filial/fábrica.

5. Código de Referência Cruzada

Use esta opção de processamento para especificar o código de referência cruzada padrão. Código de Referência Padrão é um código definido pelo usuário (41/DT) que determina como o sistema recupera as substituições de itens para itens obsoletos. Digite o código a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

Quando se digita um pedido contendo um item que ficará obsoleto durante a vigência da sua ordem de serviço, o sistema permitirá especificar um item de substituição se você definir esta opção de processamento como R.

Processo de Vendas

Use estas opções de processamento para especificar os valores predeterminados para as ordens de serviço geradas por meio dos pedidos de vendas.

1. Código de Status de Suspenso

Use esta opção de processamento para especificar o código de status que o sistema deve atribuir a Ordens de Serviço geradas por Pedidos de Vendas quando o pedido de vendas relacionado é suspenso.

O sistema atribui este status à ordem de serviço quando o status atual da ordem é anterior ao status Data Final. Código de Status é um código definido pelo usuário (UDC 00/SS) que identifica o status da ordem de serviço. Digite o código de status a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

2. Código de Status Alterado (antes da Data Final)

Use esta opção de processamento para especificar o código de status que o sistema deve atribuir a:

- Ordens de Serviço geradas por Pedidos de Vendas quando o pedido de vendas relacionado é alterado.
- Ordens de Serviço Configuradas quando elas são modificadas como resultado de uma alteração na configuração.

O sistema atribui este status à ordem de serviço quando o status atual da ordem é anterior ao status Data Final. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema não atualizará o status da ordem de serviço. Os códigos de status são definidos pelo usuário (UDC 00/SS). Digite um código de status predeterminado ou selecione um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

3. Código de Status Cancelado (após a Data Final)

Use esta opção de processamento para especificar o código de status que o sistema deve atribuir a:

- Ordens de Serviço geradas por Pedidos de Vendas quando o pedido de vendas relacionado é alterado.
 - Ordens de Serviço Configuradas quando elas são modificadas como resultado de uma alteração na configuração.
-

O sistema atribui este status à ordem de serviço quando o status atual da ordem é posterior ao status Data Final. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema não atualizará o status da ordem de serviço. Os códigos de status são definidos pelo usuário (UDC 00/SS). Digite um código de status predeterminado ou selecione um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

4. Código de Status Cancelado

Use esta opção de processamento para especificar o código de status que o sistema deve atribuir a:

- Ordens de Serviço geradas por Pedidos de Vendas quando o pedido de vendas relacionado é cancelado.
- Uma ordem de serviço configurada que foi removida da configuração.

O sistema atribui este status à ordem de serviço quando o status atual da ordem é anterior ao status Data Final. Código de Status é um código definido pelo usuário (UDC 00/SS) que identifica o status da ordem de serviço. Digite o código de status a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

5. Código de Status Data Final

Use esta opção de processamento para especificar o código de status Data Final para os seguintes tipos de ordem de serviço:

- Ordens de Serviço geradas por Pedidos de Vendas
- Ordens de Serviço Configuradas

O sistema usa este status para determinar se a ordem de serviço pode ser alterada automaticamente. Código de Status é um código definido pelo usuário (UDC 00/SS) que identifica o status da ordem de serviço. Digite o código de status a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

Códigos de Categoria

Use estas opções de processamento para especificar os valores predeterminados para os códigos de classificação de ordem de serviço e de item/filial.

Os códigos de categoria de ordem de serviço são códigos definidos pelo usuário (UDCs 00/W1, W2 e W3) que identificam a categoria das ordens de serviço. Digite o código de categoria a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

Os códigos de categoria de item/filial são códigos definidos pelo usuário (UDCs 32/CC) que identificam o código de classificação do item/filial no cabeçalho da ordem de serviço. Digite o código de categoria a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

1. Código de Categoria 1

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria predeterminado para a ordem de serviço. Código de Categoria de Ordem de Serviço é um código definido pelo usuário (00/W1) que identifica a categoria da ordem de serviço. Digite o código de categoria a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

2. Código de Categoria 2

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria predeterminado para a ordem de serviço. Código de Categoria de Ordem de Serviço é um código definido pelo usuário (00/W2) que identifica a categoria da ordem de serviço. Digite o código de categoria a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

3. Código de Categoria 3

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria predeterminado para a ordem de serviço. Código de Categoria de Ordem de Serviço é um código definido pelo usuário (00/W3) que identifica a categoria da ordem de serviço. Digite o código de categoria a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

4. Código de Categoria 1 do cabeçalho da ordem de serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria de item/filial predeterminado para o cabeçalho da ordem de serviço. Código de Categoria de Item/Filial é um código definido pelo usuário (32/CC) que identifica o código de classificação do item/filial no cabeçalho da ordem

de serviço. Digite o código de categoria a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

5. Código de Categoria 2 do cabeçalho da ordem de serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria de item/filial predeterminado para o cabeçalho da ordem de serviço. Código de Categoria de Item/Filial é um código definido pelo usuário (32/CC) que identifica o código de classificação do item/filial no cabeçalho da ordem de serviço. Digite o código de categoria a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

6. Código de Categoria 3 do cabeçalho da ordem de serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria de item/filial predeterminado para o cabeçalho da ordem de serviço. Código de Categoria de Item/Filial é um código definido pelo usuário (32/CC) que identifica o código de classificação do item/filial no cabeçalho da ordem de serviço. Digite o código de categoria a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

Validação

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve recalculer a lista de peças e as instruções de roteiro quando as quantidades forem alteradas, e validar o texto da lista de peças comparando-o com o registro do item/filial.

1. Quantidades e Datas

Em branco = O programa não recalcula as informações

1 = O programa recalcula as informações

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve recalculer automaticamente a lista de peças e as instruções do roteiro quando as quantidades ou as datas da ordem de serviço forem alteradas. Os valores válidos são:

1 = O sistema recalcula a lista de peças, as instruções do roteiro e os custos da produção

Em branco = O sistema não recalcula essas informações

2. Validação de Fábrica/Filial do Item

1 = Validar registro de Filial/Fábrica existente

Em branco = Não validar registro de Filial/Fábrica existente

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve validar os registros existentes de Item/Filial existente quando você incluir ou atualizar uma ordem de serviço. Os valores válidos são:

Em branco = Não validar os registros de item/filial existentes

1 = Validar os registros de item/filial existentes

Códigos de Suspensão

Use estas opções de processamento para especificar quais códigos de suspensão o sistema deve usar para os pedidos de compras e de vendas quando a quantidade ou a data da ordem de serviço relacionada for alterada.

1. Pedido de Vendas

Use esta opção de processamento para especificar o pedido de vendas predeterminado a ser utilizado. Código de Suspensão é um código definido pelo usuário (42/HC) que identifica se o pedido de vendas está suspenso. Digite o código de suspensão a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

2. Pedido de Compras

Use esta opção de processamento para especificar o pedido de compras predeterminado a ser utilizado. Código de Suspensão é um código definido pelo usuário (42/HC) que identifica se o pedido de compras está suspenso. Digite o código de suspensão a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

Opções de Exibição

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir os campos Tipo de Lista de Materiais e Tipo de Roteiro das ordens de serviço que não são de manufatura. As ordens de serviço de manufatura têm o valor M nos campos Tipo de Lista de Materiais e Tipo de Roteiro.

1. Campo Lista de Materiais

1 = O programa exibe o campo

Em branco = O programa não exibe o campo

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir o campo Tipo de Lista de Materiais na tela Detalhes de Ordem de Serviço. Os valores válidos são:

1 O sistema exibe o campo Tipo de Lista de Materiais.
Em branco O sistema não exibe o campo Tipo de Lista de Materiais.

2. Campo Tipo de Roteiro
1 = O programa exibe o campo
Em branco = O program não exibe o campo

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir o campo Tipo de Roteiro na tela Detalhes de Ordem de Serviço. Os valores válidos são:

1 O sistema exibe o campo Tipo de Roteiro.
Em branco O sistema não exibe o campo Tipo de Roteiro.

Versão

Use esta opção de processamento para especificar que versões dos programas descritos a seguir o sistema deve usar no processo de criação de ordens de serviço:

1. Disponibilidade da Lista (P30200)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando se escolhe a opção de linha para o programa Disponibilidade das Listas (P30205), a partir das telas Ordens de Serviço de Manufatura ou Detalhes da Ordem de Serviço. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Disponibilidade das Listas.

A versão determina como o programa Disponibilidade das Listas exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

2. Entrada de Ordens de Serviço de ECO (P48020)

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 de Ordens de Serviço de Pedido de Alteração de Engenharia (P48020), a partir das telas Ordens de Serviço de Manufatura ou Detalhes da Ordem de Serviço. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Entrada de Ordens de Serviço de Pedido de Alteração de Engenharia (ECO).

A versão define como o programa Entrada de Ordens de Serviço de Pedido de Alteração de Engenharia (ECO) exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

3. Atribuição de Números de Série (P3105)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando se escolhe a opção de linha para o programa Atribuição de Números de Série (P3105) a partir das telas Ordens de Serviço de Manufatura ou Detalhes da Ordem de Serviço. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Atribuição de Números de Série.

A versão determina como o programa Atribuição de Números de Série exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

4. Roteiros (P3112)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando se escolhe a opção de linha para o programa Roteiros (P3112) a partir das telas Ordens de Serviço de Manufatura ou Detalhes da Ordem de Serviço. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Roteiros.

A versão determina como o programa Roteiros exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

5. Lista de Peças (P3111)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando se escolhe a opção de linha para o programa Listas de Peças (P3111) a partir das telas Ordens de Serviço de Manufatura ou Detalhes da Ordem de Serviço. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Listas de Peças.

A versão determina como o programa Listas de Peças exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

6. Retiradas de Material (P31113)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção do menu Linha para a tela Retiradas de Estoque da Ordem de Serviço (P31113) a partir da tela Ordens de Serviço de Manufatura. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa Retiradas de Estoque da Ordem de Serviço.

7. Especificações de Item Configurado (P32942)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Especificações de Itens Configurados (P32942) que o sistema deve utilizar quando você criar uma ordem de serviço para um item configurado. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

8. Ordens de Serviço Configuradas Relacionadas

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Pedidos Configurados Relacionados (P3201) o sistema deve usar quando você abre este programa a partir da tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

Manufatura de Processo

Use esta opção de processamento para determinar se o sistema deve criar automaticamente co-produtos e subprodutos.

1. Co-produtos e Subprodutos

1 = O programa cria co-produtos e subprodutos

Em branco = O programa não cria co-produtos e subprodutos

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve copiar e anexar automaticamente co-produtos e subprodutos da Lista de Materiais.

Os valores válidos são:

1 O sistema copia e anexa co-produtos e subprodutos a partir da Lista de Materiais.

Em branco O sistema copia e anexa co-produtos e subprodutos a partir da Lista de Materiais.

Interoperabilidade

Use esta opção de processamento para especificar que tipo de transação o sistema deve usar para o processamento de exportação.

1. Tipo de Transação

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação predeterminado que o sistema deve utilizar para o processamento de exportação. Tipo de Transação é um código definido pelo usuário (00/TT) que identifica o tipo de transação para a ordem de serviço. Digite o tipo de documento a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se esta opção for deixada em branco, o sistema não usará o processamento de exportação.

Entrada de Programações de Taxa

A manufatura repetitiva é projetada para itens produzidos num processo contínuo, em uma linha de produção dedicada. Uma programação de taxa é uma solicitação para concluir uma determinada quantidade de um item, durante um período e em uma linha de produção específica.

As programações de taxa consistem de um cabeçalho, uma lista de peças e instruções de roteiro. O cabeçalho da programação de taxa especifica a quantidade solicitada do item, a data solicitada e a linha de produção. A lista de peças e as instruções de roteiro especificam as peças, operações e recursos necessários para completar a taxa de produção.

Use o programa Entrada/Alteração de Programações de Taxa (P3109) para incluir uma programação de taxa. Quando uma taxa de produção é incluída, o sistema verifica se:

- A linha existe na tabela Cadastro de Relacionamentos Linha/Item (F3109)
- A data está no calendário da fábrica apropriado
- As faixas de datas de vigência estão dentro do período identificado

Para aumentar a capacidade das fábricas, as empresas determinam o funcionamento das linhas de produção em mais de um turno e também alternam as linhas nos dias da semana. Você especifica estes turnos e linhas no calendário da fábrica.

Você pode identificar até seis turnos para uma linha de produção utilizando o programa Constantes de Manufatura (P3009). É possível identificar todos os turnos para uma linha de produção por centro de trabalho, se necessário. Depois de configurar os turnos, use os programas Bancada de Planejamento de Linhas (P3153) e Bancada de Seqüenciamento de Linhas (P3156) para programar a produção.

Instruções Preliminares

- ☐ Use o programa Relacionamentos Linha/Item (P31093) para criar um relacionamento entre uma linha e um item.
- ☐ Configure as opções de processamento para anexar automaticamente a lista de peças e as instruções de roteiro quando você inserir uma programação de taxa.

► Entrada 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 Taxa*, preencha os campos a seguir:
 - Filial/Fábrica
 - N° do Item
 - Data Início Vig.
 - Data Final
2. Clique em *Incluir*.

PeopleSoft

Revisão de Programações de Taxas

OK Excluir Cancelar Linha Ferramentas

Programação de Taxa **Ativos**

Filial/Fábrica

Linha/Célula Tipo

N° do Item

	Quant. Pedida	UM	Qtd. Sec. Pedida	UM Sec	Per.	T.	Linha/Célula	Descrição Linha/Célula	N° do Item	Descrição Item
<input checked="" type="checkbox"/>	160	EA			2		R-A1	Frame Line 1	2031	Aluminum Fra
<input type="checkbox"/>	400	EA			2		R-A1	Frame Line 1	2032	Aluminum Fra
<input type="checkbox"/>	330	EA			2		R-A1	Frame Line 1	2033	Aluminum Fra
<input type="checkbox"/>	117	EA			2		R-A1	Frame Line 1	2031	Aluminum Fra

3. Na tela *Revisão de Programação de Taxa*, clique na guia *Programação de Taxa* e preencha os seguintes campos:
 - Quant. Pedida
 - UM
 - Linha/ Célula
 - N° do Item

4. Preencha os campos opcionais a seguir:

- Qtd. Sec. Pedida
- UM Sec
- Per.
- T.
- Status Taxa
- Categoria 1
- Categoria 2
- Categoria 3
- Tipo de Lista
- Tipo de Roteiro
- Código Congel.

5. Clique em OK.

Dependendo de como você definiu a opção de processamento Anexar Lista de Peças e Roteiro, o sistema pode anexar automaticamente a lista de peças e as instruções de roteiro à programação de taxa chamando o programa Processamento de Ordens (R31410) quando você clica em OK.

Consulte também

Os seguintes tópicos no manual *Gerenciamento de Chão-de-Fábrica*:

- ❑ *Informações de Ordens de Serviço e Programações de Taxa*, para obter mais informações sobre o uso do programa Processamento de Ordens (R31410).
- ❑ *Anexação de Informações Adicionais* para obter informações sobre como anexar interativamente as lista de peças e instruções de roteiro
- ❑ *Configuração do Calendário da Fábrica* para informações sobre a configuração de turnos
- ❑ *Configuração de Centros de Trabalho* para obter informações sobre a configuração de linhas de produção
- ❑ *Configuração de Relacionamentos Entre Item e Linha* para obter informações sobre a criação de relacionamentos entre linhas e itens

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Quant. Pedida	O número de unidades atingidas por esta transação.
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).

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.
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.
Per.	<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>
T.	<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 turno para o qual a taxa foi originalmente programada.</p>
Status Taxa	Um código definido pelo usuário que descreve o status de uma ordem de serviço, programação de taxas ou pedido de alteração de engenharia. Qualquer alteração de status de 90 até 99 aciona o sistema para que ele atualize automaticamente a data de conclusão.
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>
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>
Tipo de Roteiro	<p>Código definido pelo usuário (40/TR) que indica o tipo de roteiro. Você pode definir diferentes tipos de instruções para diferentes utilizações. Por exemplo:</p> <p>M = Roteiro de manufatura RWK = Roteiro de retificação RSH = Roteiro de urgência</p> <p>Defina o tipo de roteiro no cabeçalho da ordem de serviço. O sistema usará o tipo de roteiro especificado. Os sistemas Definição de Custos e Planejamento de Capacidades usam somente roteiros do tipo M.</p>
Código Congel.	<p>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:</p> <p>Y = Congelar o pedido N = Não congelar o pedido. Este é o valor predeterminado.</p>

Opções de Processamento: Entrada/Alteração de Programações de Taxa (P3109)

Valor Predeterminado

Use estas opções de processamento para especificar os valores predeterminados a serem usados pelo programa Entrada/Alteração de Programação de Taxa.

1. Tipo de Taxa

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de taxa predeterminado (UDCs 00/DT) para ordens de serviço. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará o tipo de taxa SC.

2. Unidade de Medida para a Programação

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida predeterminada (UDCs 00/UM) a ser utilizada para a programação.

3. Número de Dias a somar à data de hoje para obter a Data Final (Opcional).

Use esta opção de processamento para especificar a data final da vigência da taxa. O número de dias que o sistema soma à data da atual para calcular a data final da vigência. A data final da vigência especifica quando a taxa deixa de estar ativa. Esta data funciona como um filtro para a verificação de taxas.

4. Status Inicial

Utilize esta opção de processamento para especificar status inicial (UDCs 00/SS) para a taxa de ordem de serviço. O Status Inicial funciona como um filtro para a verificação de taxas.

5. Status Final

Utilize esta opção de processamento para especificar o Status Final predeterminado (UDCs 00/SS) para a taxa. O Status Final é usado como um filtro para a verificação de taxas.

6. Status Inicial

Utilize esta opção de processamento para especificar o código Status Inicial predeterminado (UDCs 00/SS) no cabeçalho da taxa. O código Status Inicial especifica o status usado para criar novas taxas.

Observação: Esta opção de processamento é usada quando a lista de peças e o roteiro são criados no modo em lote. O sistema usa o status inicial do programa Processamento de Ordens de Serviço (R31410) para o modo em lote.

7. Código de Status de Taxa Fechada

Utilize esta opção de processamento para especificar o código de status Taxa Fechada (UDCs 00/SS) a ser usado pelo sistema para indicar uma taxa fechada. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema usará o valor 99.

8. Unidade de Negócios de débito

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve usar o número do serviço da tabela Cadastro de Unidades de Negócios (F0006) ou o número da filial/fábrica da ordem de serviço como a Unidade de Negócios de Débito. Os valores válidos são:

Em branco = Usar o número da filial/fábrica

1 = Debitar a unidade de negócios associada ao número do serviço na tabela Cadastro de Unidades de Negócios.

Exibição

Use esta opção de processamento para determinar se o sistema deve exibir todas as programações de taxa ou somente as que estão em aberto.

1. Programações em Aberto

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir todas as programações ou somente as programações em aberto. As programações em aberto são aquelas com código de status menor que o código Taxa Fechada. Os valores válidos são:

Em branco = Exibir todas as programações

1 = Exibir somente as programações em aberto

Categorias

Use estas opções de processamento para especificar os valores predeterminados para os campos de códigos de categoria, seja inserindo os valores manualmente ou obtendo-os dos códigos de classificação correspondentes da tabela Itens/Filiais.

1. Código de Categoria 1 (opcional)

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria predeterminado (UDCs 00/W1) para programações de taxa.

2. Código de Categoria 2 (opcional)

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria predeterminado (UDCs 00/W2) para programações de taxa.

3. Código de Categoria 3 (opcional)

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria predeterminado (UDCs 00/W3) para programações de taxa.

4. Código de Categoria 1 (opcional)

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria de item/filial predeterminado (UDCs 32/CC) para cabeçalhos de novas programações de taxa. O programa Bancada de Seqüenciamento de Linhas (P3156) seqüencia as programações de taxa pelo número de seqüência da taxa ou pelo seu código de categoria.

5. Código de Categoria 2 (opcional)

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria de item/filial predeterminado (UDCs 32/CC) para cabeçalhos de novas programações de taxa. O programa Bancada de Seqüenciamento de Linhas (P3156) seqüencia as programações de taxa pelo número de seqüência da taxa ou pelo seu código de categoria.

6. Código de Categoria 3 (opcional)

Use esta opção de processamento para especificar o código de categoria de item/filial predeterminado (UDCs 32/CC) para cabeçalhos de novas programações de taxa. O programa Bancada de Seqüenciamento de Linhas (P3156) seqüencia as programações de taxa pelo número de seqüência da taxa ou pelo seu código de categoria.

Processamento

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve anexar automaticamente as listas de peças e roteiros às programações de taxa.

1. Anexação de Lista de Peças e Roteiro

Em branco = Não anexar lista de peças ou roteiro

1 = Anexar lista de peças e roteiro interativamente

2 = Anexar lista de peças e roteiro por processamento em lote

Use esta opção de processamento para especificar o método a ser usado pelo sistema para anexar listas de peças e roteiros às programações de taxa. Os valores válidos são:

Em branco = Não anexar listas de peças e roteiros

1 = Anexar listas de peças e roteiros interativamente

2 = Anexar listas de peças e roteiros pelo processamento em lote

Validação

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve atualizar automaticamente a lista de peças e o roteiro quando as quantidades e datas das taxas forem alteradas, e validar os registros de itens/filiais existentes quando você insere as programações de taxa.

1. Atualização de Lista de Peças e Roteiro

Em branco = Não recalculer quando as quantidades ou datas forem alteradas

1 = Atualizar a lista de peças e o roteiro quando as quantidades ou datas forem alteradas

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve recalculer automaticamente as quantidades de lista de peças e de roteiro e as datas quando você altera as quantidades ou datas da programação de taxa pelo programa Entrada/Alteração de Programações de Taxa (P3109). Os valores válidos são:

Em branco = Não recalculer as quantidades ou datas das listas de peças e roteiros

1 = Atualizar as quantidades ou datas das listas de peças e roteiros

2. Validação de registros de Filial/Fábrica existentes

Em branco = Não validar

1 = Validar para registros de filial/fábrica existentes

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve validar um registro de Item/Filial existente quando você incluir ou atualizar uma programação de taxa. Os valores válidos são:

Em branco = Não validar os registros de item/filial existentes

1 = Validar os registros de item/filial existentes

Versão

Use estas opções de processamento para especificar as versões a serem usadas pelo sistema quando os seguintes programas são chamados a partir do programa Entrada/Alteração de Programação de Taxa.

1. Bancada de Trabalho de Conclusões (P3119).

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você escolhe a opção de linha para o programa Bancada de Conclusões (P3119) na tela Acesso a Programações de Taxa. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Bancada de Conclusões exibe as informações.

2. Séries Cronológicas de MPS/MRP/DRP (P3413).

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você

escolhe a opção de linha para o programa Série Cronológica de MPS (P3413) na tela Acesso a Programações de Taxa. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Série Cronológica de MPS exibe as informações.

3. Disponibilidade de Listas (P30200).

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Consulta à Lista de Materiais (P30200) que o sistema deve utilizar quando você seleciona a opção de linha Disponibilidade na tela Acesso a Programações de Taxa. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

4. Atribuição de Números de Série (P3105).

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você escolhe a opção de linha para o programa Atribuição de Números de Série (P3105) na tela Acesso a Programações de Taxa. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa. A versão determina como o programa Atribuição de Números de Série exibe as informações.

5. Revisão do Cadastro de Lotes (P4108).

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção de linha para o programa Cadastro de Lotes (P3108) na tela Acesso a Programações de Taxa. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Cadastro de Lotes exibe as informações.

6. Revisão de Listas de Materiais (P3002).

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção de linha para o programa Revisão de Listas de Materiais (P3002) na tela Acesso a Programações de Taxa. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Revisão de Listas de Materiais exibe as informações.

7. Consulta a Listas de Materiais (P30200).

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção para o programa Consulta a Listas de Materiais (P30200) no menu Linha da tela Acesso a Programações de Taxa. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Consulta a Listas de Materiais exibe as informações.

8. Bancada de Trabalho de Programação de Linha (P3153).

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção de linha para o programa Bancada de Programações de Taxa (P3153) na tela

Acesso a Programações de Taxa. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Bancada de Programações de Taxa exibe as informações.

9. Consulta a Suprimento e Demanda (P4021).

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção de linha para o programa Consulta a Suprimento e Demanda (P4021) na tela Acesso a Programações de Taxa. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Consulta a Suprimento e Demanda exibe as informações.

10. Processamento de Pedidos (R31410). O campo em em branco determina o uso da versão XJDE0008.

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção de linha para o programa Processamento de Ordens de Serviço (P31410) na tela Acesso a Programações de Taxa. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Processamento de Ordens de Serviço exibe as informações.

11. Lista de Peças (P3111).

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção de linha para o programa Lista de Peças de Ordem de Serviço (P3111) na tela Acesso a Programações de Taxa. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Lista de Peças de Ordem de Serviço exibe as informações.

12. Roteiro (P3112).

Use esta opção de processamento para especificar que versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção de linha para o programa Roteiros de Ordem de Serviço (P3112) na tela Entrada/Alteração de Programações de Taxa (P3109). Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001. A versão define como o programa Roteiros de Ordem de Serviço exibe as informações.

Interoperabilidade

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação de exportação quando for usada a interoperabilidade.

1. Tipo de Transação de Exportação

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação que o sistema deve usar para o processo de exportação ou para a Programação e Planejamento da Cadeia de Abastecimento. Tipo de Transação é um código definido pelo usuário (UDCs 00/TT).

Observação: O campo em branco é um valor válido se você não quiser usar o processamento de exportação.

Códigos de Suspensão

Use esta opção de processamento para especificar o código de suspensão predeterminado para pedidos de compras relacionados.

1. Pedido de Compras relacionado

Use esta opção de processamento para especificar o código de suspensão predeterminado para pedidos de compras. Código de Suspensão é um código definido pelo usuário (42/HC) que identifica se o pedido de compras está suspenso.

Processamento de Ordens de Serviço e Programações de Taxa

Depois que você insere o cabeçalho de uma ordem de serviço, pode usar o programa em lote Processamento de Ordens (R31410) para anexar a lista de peças e as instruções de roteiro para o cabeçalho de cada ordem de serviço ou programação de taxa. Se você anexar a lista de peças e as instruções de roteiro interativamente, poderá usar o programa em lote Processamento de Ordens para gerar e imprimir a documentação das ordens de serviço.

As opções de processamento do programa Processamento de Ordens permite executar uma ampla variedade de funções, como as seguintes:

- Gerar uma lista de peças e instruções de roteiro
- Indicar a data a ser utilizada para verificação de vigência
- Alterar o código de status das ordens de serviço ou programações de taxa que estão sendo processadas
- Imprimir informações sobre a ordem de serviço ou programação de taxa, como o roteiro, a lista de peças, o texto do pedido de vendas etc.
- Imprimir um resumo do pacote da fábrica contendo as ordens de serviço e programações de taxa
- Inserir a unidade de medida para a programação retroativa
- Retirar itens do estoque automaticamente
- Gerar um relatório de quantidades em falta para as ordens de serviço e programações de taxa
- Indicar quais versões dos programas associados devem ser acessadas
- Criar listas de peças com base nos níveis de revisão anteriores

Você pode organizar e separar estas funções para executar diferentes tarefas configurando várias versões do relatório, com diferentes seleções de dados e diferentes valores nas opções de processamento. Por exemplo, é possível configurar uma versão para gerar a lista de peças e o roteiro para ordens de serviço, outra para imprimir a documentação da ordem e ainda outra versão para as retiradas de estoque em lote.

Se você usar outros sistemas J.D. Edwards, aplicam-se os seguintes recursos de integração:

Integração com Itens Configurados	<p>Use o Processamento de Ordens para processar as regras de inclusão de montagem de forma a gerar a lista de peças e as instruções de roteiro, caso eles ainda não existam.</p> <p>As regras de inclusão de montagem são definidas no sistema Configurador. A regra de inclusão de montagem P é usada para inserir peças componentes no pedido de vendas e na ordem de serviço, a regra Q é usada para inserir peças somente na ordem de serviço. As regras de inclusão de montagem são usadas para criar as instruções de roteiro das ordens de serviço.</p> <p>Quando um pedido de vendas é inserido para um item configurado, a regra de inclusão de montagem P executa as seguintes funções:</p> <p>Imprime os componentes como itens de linha individuais no pedido de vendas</p> <p>Exibe os diversos níveis dos componentes configurados no programa Entrada de Pedidos de Vendas (P4210)</p> <p>A execução do programa Processamento de Ordens gera uma lista de peças para um item configurado:</p> <p>Utilizando os dados da tabela Detalhes de Pedidos de Vendas (F4211), que é gerada a partir da regra de inclusão de montagem P do programa Entrada de Pedidos de Vendas, para criar registros na tabela Listas de Peças de Ordem de Serviço (F3111)</p> <p>Processando as regras de inclusão de montagem Q para incluir componentes adicionais na tabela Listas de Peças de Ordem de Serviço.</p> <p>O sistema também gera um roteiro processando a regra de inclusão de montagem R.</p> <p>O sistema usa os campos Tipo de Código e Sequência de Operações da tabela Regras de Inclusão de Montagem (F3293).</p>
Integração com o Gerenciamento da Qualidade	<p>Quando as ordens de serviço são processadas, você pode usar as opções de processamento para definir valores de status para as ordens de serviço e lotes da operação se o componente não for aprovado nos testes.</p>
Integração com o Gerenciamento de Pedidos de Vendas	<p>Se você criou uma ordem de serviço para um kit durante a entrada do pedido de vendas, o sistema pode criar o item pai e armazená-lo no estoque depois que você processar e concluir a ordem de serviço. Quando você cria a ordem de serviço, o sistema subtrai os componentes da quantidade existente no estoque. Depois que você conclui a ordem de serviço, o sistema soma o item pai à quantidade existente no estoque.</p> <p>Você precisa especificar o tipo de linha T (Texto) para os pedidos de vendas no programa Processamento de Ordens para evitar ter que inserir lançamentos para o custo de mercadorias vendidas quando atualiza o pedido de vendas. Este tipo de linha também assegura que o sistema não subtraia novamente os componentes da quantidade existente no estoque durante a confirmação de envio ou a atualização das vendas.</p>
Integração com o Gerenciamento de Almoxarifado	<p>Se você usar o Gerenciamento de Almoxarifado quando processar uma ordem de serviço, o sistema não pesquisará o estoque. Em vez disso, ele irá gerar uma solicitação de retirada. A solicitação de retirada notifica o usuário sobre a necessidade de materiais do estoque.</p>

Depois de criar a solicitação de retirada, o sistema Gerenciamento de Almoxarifado processa as instruções e cria sugestões para que você as confirme. Em seguida, o sistema atualiza a lista de peças, aumenta a quantidade existente no local de destino e diminui a quantidade existente no local de origem.

Você pode especificar, nas opções de processamento, se quer imprimir uma lista de retirada consolidada para várias ordens de serviço, ou listas de retirada individuais para cada ordem.

Instruções Preliminares

- ❑ Crie uma versão do programa Processamento de Ordens (R31410) com as opções de processamento definidas adequadamente.
- ❑ Configure locais de centro de trabalho válidos. Consulte *Configuração de Centros de Trabalho* no manual *Gerenciamento de Chão-de-Fábrica*.
- ❑ Configure um roteiro válido, com as informações de linha e de relacionamento de itens adequadas.
- ❑ Use as opções de processamento para iniciar a integração com o sistema Gerenciamento de Almoxarifado, se necessário.

Execução do Processamento de Ordens

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Processamento de Ordens.

Quando você executa o programa Processamento de Ordens (R31410), o sistema cria a variação planejada na Tabela Complementar de Variações de Ordens de Serviço – Necessária para Atualização (F3102T). A variação é a diferença de custos desde quando os padrões foram configurados, no início do período contábil.

Quando você executa o programa Processamento de Ordens, o sistema elimina qualquer lista de peças gerada anteriormente ou inserida manualmente que estiver anexada à ordem de serviço ou programação de taxa. É possível revisar manualmente as listas de peças geradas pelo sistema. Se você inserir peças na lista, o sistema as reservará no local principal definido no programa Locais de Itens (P41026).

Não gere novamente a lista de peças se qualquer peça na lista já tiver sido retirada para a ordem de serviço ou programação de taxa. Se você regerar a lista de peças depois de as peças terem sido retiradas do estoque, terá que ajustar manualmente a lista para evitar a duplicação das quantidades dos componentes.

Quando você gera uma lista de peças que inclui componentes controlados por lote, o sistema faz a reserva definitiva dos componentes no local do centro de trabalho onde há lotes com quantidades disponíveis. Se a quantidade do lote não for suficiente, a linha da lista de peças será dividida.

Quando você executa o programa Processamento de Ordens, o sistema exclui todas as instruções de roteiro geradas anteriormente ou inseridas manualmente. Não gere novamente as instruções de roteiro da ordem de serviço ou programação de taxa se as horas e quantidades tiverem sido registradas para qualquer uma das operações do roteiro.

Use uma opção de processamento para atualizar as instruções de roteiro se a ordem de serviço ou programação de taxa for alterada. O sistema recalcula a utilização de mão-de-obra e das máquinas com base na quantidade pedida na ordem de serviço ou programação de taxa.

Se o sistema encontrar um erro no cálculo da data para uma seqüência de operações, ele inserirá automaticamente as datas de início e solicitada da ordem de serviço para a operação em questão.

Para retirar material automaticamente para uma ordem de serviço quando você executa o programa Processamento de Ordens, defina a opção de processamento Itens de Preflush para retirar somente os itens identificados como de preflush ou para fazer o preflush de todos os itens.

Use uma opção de processamento para imprimir uma lista de peças consolidada que oferece uma maneira de retirar o estoque necessário para várias ordens de serviço ou programações de taxa. Os itens são consolidados com base no nome, local, lote, unidade de medida e filial/fábrica do item. O sistema imprime as informações sobre cada filial/fábrica em uma página separada e cada ocorrência de um item que está em outro local, lote ou unidade de medida em uma linha separada.

Quando você executa o programa Processamento de Ordens, o sistema gera um relatório de exceções nas seguintes situações:

- O sistema já criou solicitações de retirada mas não gerou novamente uma lista de peças
- O sistema não criou uma solicitação de retirada porque o campo Controle do Almoxarifado da filial/fábrica não foi definido com o valor Y

Opções de Processamento: Processamento de Ordens (R31410)

Processamento

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve:

- Gerar uma lista de peças e instruções de roteiro
- Atualizar a lista de peças e o roteiro quando as quantidades ou datas forem alteradas

1. Gerar Lista de Peças e Instruções de Roteiro

1 = Somente Lista de Peças

2 = Somente Instruções de Roteiro

3 = Lista de Peças e Instruções de Roteiro

Em branco = Não gerar Lista de Peças nem Instruções de Roteiro

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gerar uma lista de peças ou instruções de roteiro, ou ambos quando se processa uma ordem de serviço. Os valores válidos são:

- 1 O sistema gera somente uma lista de peças.
- 2 O sistema gera somente instruções de roteiro.
- 3 O sistema gera tanto a lista de peças como as instruções de roteiro.

Em branco O sistema não gera listas de peças ou instruções de roteiro.

Consulte a ajuda da guia Ordens de Serviço para obter informações detalhadas sobre a geração de listas de peças e de instruções de roteiro.

2. Atualizar Lista de Peças e Instruções de Roteiro

1 = Atualizar lista de peças e instruções de roteiro existentes

Em branco = Não atualizar lista de peças nem instruções de roteiro existentes

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve atualizar uma lista de peças e as instruções de roteiro existentes quando a quantidade ou as datas da ordem de serviço forem alteradas. Os valores válidos são:

1 O sistema atualiza a lista de peças e as instruções de roteiro existentes.

Em branco O sistema não atualiza a lista de peças e as instruções de roteiro.

Valor Predeterminado

Use estas opções de processamento para especificar como o sistema verifica a vigência das ordens de serviço e para especificar o código de status de cabeçalho predeterminado.

1. Data de Vigência de Ordem de Serviço

Em branco = Data Inicial da Ordem de Serviço

1 = Data da Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar a data predeterminada das ordens de serviço para a verificação de vigência. Se este campo for deixado em branco, o sistema utilizará a data de início da ordem de serviço.

2. Código de Status de Cabeçalho

Use esta opção de processamento para especificar o código de status predeterminado para o cabeçalho da ordem de serviço. Código de Status é um código definido pelo usuário (00/SS) que identifica o status da ordem de serviço. Digite o código de status 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 mudará o status no cabeçalho da ordem de serviço.

Lista de Peças

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve:

- Usar itens substitutos quando ocorre a falta de peças
 - Usar níveis de revisão anteriores para criar a lista de peças
 - Usar somente o método de preflush ou retirar do estoque todos os itens
 - Usar o processamento de reservas como especificado no programa Constantes da Manufatura (P3009)
-

1. Substituições

1 = Executar Processamento de Substituições

Em branco = Não executar Processamento de Substituição

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve utilizar substitutos da lista de materiais quando houver quantidades em falta. Os valores válidos são:

1 O sistema utiliza substituições.

Em branco O sistema não utiliza substituições.

2. Nível de Revisão Anterior

1 = Utilizar Nível de revisão anterior

Em branco = Não executar Nível de revisão anterior

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve compor a lista de peças tomando como base um nível de revisão anterior. Os valores válidos são:

1 O sistema utiliza níveis de revisão anteriores.

Em branco O sistema não utiliza níveis de revisão anteriores.

3. Itens de Preflush

1 = Material retirado para todos os itens

Em branco = Material retirado somente para itens de Preflush

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve retirar do estoque todos os itens da ordem de serviço. Os valores válidos são:

1 O sistema retira do estoque todos os itens.

Em branco O sistema retira somente itens definidos como Preflush.

Se você optar por retirar todos os itens do estoque, o sistema só irá retirar os materiais se você especificar a versão do programa Retiradas de Estoque (P31113) na opção de processamento Retirada de Estoque, na guia Versões.

4. Ignorar Processamento de Reservas

1 = Executar Processamento de Reservas

Em branco = Executar Processamento de Reservas por controle de reserva

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ignorar o processamento de reservas quando cria a lista de peças. Os valores válidos são:

1 O sistema não utiliza o processamento de reservas.

Em branco O sistema utiliza o controle de reservas.

O processamento de reservas é definido no campo Controle de Reservas, no programa Constantes de Manufatura (P3009).

5. Processamento em Lote de Listas de Materiais

1 = Ignorar o processamento de listas em lote

Em branco = Executar o processamento de listas em lote

Use esta opção de processamento para determinar se o sistema deve usar o processamento de listas em lotes. Neste processamento, a lógica do sistema procura uma lista de materiais que corresponda à quantidade da ordem de serviço. Se não for encontrada uma lista de materiais correspondente, o sistema usará a lista de materiais zero para totalizar os componentes necessários. Os valores válidos são:

Em branco O sistema usa o processamento de listas em lotes.

1 O sistema não utiliza o processamento em lotes.

6. Texto da Lista de Peças

1 = Copiar o texto genérico do componente

Em branco = Não copiar o texto genérico do componente

Use esta opção de processamento para determinar se o sistema deve copiar o texto genérico de um componente para uma lista de peças.

-
- 1 O sistema copia o texto genérico de um componente para uma lista de peças.

Em branco O sistema não copia o texto genérico de um componente para uma lista de peças.

7. Número de Seqüência de Operação Fictícia

Em branco = Usar o número de seqüência de operação do componente

1 = Usar o número de seqüência de operação do item fictício (pai)

Use esta opção de processamento para especificar como o sistema deve exibir os números de seqüência das operações dos componentes de itens fictícios. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema exibe o número de seqüência de operações do componente.

1 = O sistema exibe o número de seqüência de operações do item fictício.

Roteiro

Use estas opções de processamento para especificar os valores predeterminados a serem usados pelo sistema para unidade de medida, tipo de documento, status inicial de tipo de linha e assim por diante.

1. Unidade de Medida

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida predeterminada a ser usada para programações pendentes nas instruções de roteiro. Unidade de Medida (UM) é um código definido pelo usuário (00/UM) que identifica a unidade de medida a ser usada no documento. Digite a unidade de medida ou escolha uma na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

2. Tipo de Documento

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de documento predeterminado associado ao pedido de compras para um roteiro de subcontrato. 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.

3. Tipo de Linha

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de linha padrão associado ao pedido de compras para um roteiro de subcontrato. Digite o tipo de linha a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

4. Status Inicial

Use esta opção de processamento para especificar o status inicial predeterminado associado ao pedido de compras para um roteiro de subcontrato. Status inicial é um código definido pelo usuário (40/AT) que identifica o status inicial do documento. Digite o status inicial a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

5. Campo Subconta

1 = Inserir o Número de ordem de serviço no campo Subconta dos lançamentos de compra

Em branco = Não utilizar o Número de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve inserir o número da ordem de serviço no campo Subconta do pedido de compras. Os valores válidos são:

1 O sistema insere o número da ordem de serviço.

Em branco O sistema não insere o número da ordem de serviço.

6. Processamento de Roteiros por Lote.

1 = Ignorar processamento de roteiro por lotes

Em branco = Executar processamento de roteiro por lotes

Use esta opção de processamento para determinar se deve ser usado o processamento de roteiros em lotes. No processamento de roteiros em lotes, a lógica procura por um roteiro que corresponda à quantidade da ordem de serviço. Se não for encontrada nenhuma correspondência, o sistema utilizará o roteiro zero para totalizar as horas necessárias. Os valores válidos são:

1 O sistema não procura por um roteiro em lotes.

Em branco O sistema procura por um roteiro em lotes.

7. Texto de Roteiro

1 = Copiar o texto genérico da operação

Em branco = Não copiar o texto genérico da operação

Use esta opção de processamento para determinar se o sistema deve copiar o texto genérico de uma operação no roteiro.

Em branco O sistema não copia o texto genérico da operação no roteiro.

1 O sistema copia o texto genérico da operação no roteiro.

8. Horas de Fila e de Movimentação da Programação Retroativa

Use esta opção de processamento para especificar o método que o sistema utiliza para a programação pendente de horas de fila no roteiro da ordem de serviço. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema executa a programação retroativa das horas de fila como uma porcentagem das unidades de recurso por dia

1 = O sistema executa a programação retroativa das horas de fila como uma porcentagem das horas de trabalho por dia

9. Horas de Fila e de Movimentação

Em branco = Não usar como valor predeterminado o valor do Centro de Trabalho

1 = Usar como valor predeterminado o valor do Centro de Trabalho

Use esta opção de processamento para especificar se, quando as informações de horas de fila e de movimentação estão em branco ou definidas como zero no roteiro padrão do programa Acesso ao Cadastro de Roteiros (P3003), o sistema deve usar as informações do centro de trabalho. Os valores válidos são:

Em branco = Se as informações de horas de fila e de movimentação estiverem em branco ou definidas como zero no roteiro padrão, não usar as informações do centro de trabalho para preencher o roteiro da ordem de serviço

1 = Se as informações de horas de fila e de movimentação estiverem em branco ou definidas como zero no roteiro padrão, usar as informações do centro de trabalho para preencher o roteiro da ordem de serviço

2 = Só inserir as horas de fila e de documentação do centro de trabalho no roteiro da ordem de serviço se uma etapa ou instrução do roteiro tiver sido incluída manualmente na área de detalhes do roteiro da ordem de serviço

10. Substituição do Número de Empregados/Máquinas pelo valor 1

Em branco = Usar o Número de Empregados/Máquinas existente

1 = Substituir o Número de Empregados/Máquinas com valor 1

Vendas/Configurador

Use estas opções de processamento para especificar os valores predeterminados a serem usados pelo sistema para tipo de linha e próximo status para componentes de kits nas ordens de serviço e se o custo deve ser calculado na tabela de variações do pedido de vendas.

1. Tipo de Linha

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de linha predeterminado associado ao pedido de vendas para componentes de kit. Esta opção de processamento se aplica somente a componentes de kit. Digite o tipo de linha a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Pesquisa de Tipos de Linha.

2. Próximo Status

Use esta opção de processamento para especificar o próximo status predeterminado associado ao pedido de vendas. Próximo Status é um código definido pelo usuário (40/AT) que identifica o próximo status para as linhas de componentes de kit no pedido de vendas. Digite o próximo status a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

3. Cálculo do Custo Padrão

1 = Calcular o custo padrão

2 = Calcular o custo padrão somente se ainda não tiver sido calculado

Em branco = Não calcular o custo padrão

Use esta opção de processamento para especificar como o sistema calcula o custo a partir dos roteiros configurados na tabela de variação. Os valores válidos são:

1 O sistema calcula o custo padrão.

2 O sistema calcula o custo padrão se ele ainda não tiver sido calculado.

Em branco O sistema não calcula o custo.

Impressão 1

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve imprimir as ordens de serviço e, em caso positivo, se as informações associadas devem também ser impressas.

Quando você ativa a interface de retirada do Gerenciamento de Almoxarifado, o valor No Almoxarifado é impresso no campo Local de todas as peças com o código de status de material apropriado.

1. Ordens de Serviço

1 = Imprimir ordens de serviço

Em branco = Não imprimir ordens de serviço nem informações associadas

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir as ordens de serviço. Você não poderá imprimir as informações associadas descritas nas opções de processamento restantes da guia Impressão se não tiver escolhido imprimir as ordens de serviço usando esta opção de processamento. Os valores válidos são:

1 O sistema imprime as ordens de serviço.

Em branco O sistema não imprime as ordens de serviço nem qualquer informação associada.

Você deve escolher imprimir as ordens de serviço quando quiser imprimir as informações sobre listas de peças e instruções de roteiro, o resumo de pacote de fábrica ou as linhas de texto do pedido de vendas.

2. Lista de Peças

1 = Imprimir lista de peças

Em branco = Não realizar nenhum processamento de impressão de lista de peças

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir as listas de peças associadas. Os valores válidos são:

1 O sistema imprime as listas de peças.

Em branco O sistema não imprime as listas de peças.

3. Detalhes de Lista de Peças

1 = Imprimir informações detalhadas

Em branco = Não Imprimir informações detalhadas

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1) e a opção de processamento Lista de Peças para imprimir a lista de peças (guia Impressão 1), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir a segunda linha de informações da lista de peças. Os valores válidos são:

- 1 O sistema imprime os detalhes da lista de peças.
Em branco O sistema não imprime os detalhes da lista de peças.

4. Lista de Peças em Páginas Individuais

- 1 = Imprimir cada lista de peças em uma nova página
Em branco = Imprimir lista de peças na página de cabeçalho da ordem de serviço

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1) e a opção de processamento Lista de Peças para imprimir a lista de peças (guia Impressão 1), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir cada lista de peças em uma nova página. Os valores válidos são:

- 1 O sistema imprime cada lista de peças em uma página.
Em branco O sistema não imprime cada lista em uma página.

5. Lista de Peças Consolidada

- Em branco = Não consolidar a lista de peças
1 = Consolidar a lista de peças

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1) e a opção de processamento Lista de Peças para imprimir a lista de peças (guia Impressão 1), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir uma lista de peças consolidada. Os itens são consolidados com base no nome, local, lote, unidade de medida e filial/fábrica do item. O sistema imprime cada filial/fábrica encontrada em uma página separada e cada ocorrência de um item que estiver em diferentes locais, lotes ou unidades de medida em uma linha separada. Os valores válidos são:

- 1 O sistema consolida a lista de peças.
Em branco O sistema não consolida a lista de peças.

6. Texto de Componentes de Lista de Peças

- 1 = Imprimir o texto dos componentes (genérico)
-

Em branco = Não imprimir o texto dos componentes

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1) e a opção de processamento Lista de Peças para imprimir a lista de peças (guia Impressão 1), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir o texto dos componentes nas listas de peças. Os valores válidos são:

- 1 O sistema imprime o texto dos componentes.
Em branco O sistema não imprime o texto dos componentes.

Impressão 2

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve imprimir as ordens de serviço e, em caso positivo, quais informações associadas devem também ser impressas.

Quando você ativa a interface de retirada do Gerenciamento de Almoxarifado, o valor No Almoxarifado é impresso no campo Local de todas as peças com o código de status de material apropriado.

1. Instruções de Roteiro

1 = Imprimir instruções de roteiro

Em branco = Não realizar nenhum processamento de impressão de instruções de roteiro

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir as instruções de roteiro associadas. Os valores válidos são:

- 1 O sistema imprime as instruções de roteiro.
Em branco O sistema não imprime as instruções de roteiro.

2. Instruções de Roteiro em Páginas Individuais

1 = Imprimir instruções de roteiro em uma nova página

Em branco = Não imprimir instruções de roteiro em nova página

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1), e a opção de processamento Instruções de Roteiro para imprimir as instruções de roteiro (guia Impressão 2), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir cada instrução de roteiro em uma nova página. Os valores válidos são:

1 O sistema imprime cada instrução de roteiro em uma nova página.

Em branco O sistema não imprime cada instrução de roteiro em uma nova página.

3. Texto de Instruções de Roteiro

1 = Imprimir o texto das instruções de roteiro (genérico)

Em branco = Não imprimir o texto das instruções de roteiro

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1), e a opção de processamento Instruções de Roteiro para imprimir as instruções de roteiro (guia Impressão 2), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir o texto nas instruções de roteiro. Os valores válidos são:

1 O sistema imprime o texto.

Em branco O sistema não imprime o texto.

4. Resumo de Pacote da Fábrica

1 = Imprimir o resumo de Pacote da Fábrica

Em branco = Não imprimir o resumo

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir o resumo do pacote da fábrica. Os valores válidos são:

1 O sistema imprime o resumo.

Em branco O sistema não imprime o resumo.

5. Linhas de Texto de Pedido de de Vendas

1 = Imprimir linhas de texto de pedido de vendas

Em branco = Não imprimir linhas de texto de pedido de vendas

Se você escolher a opção de processamento Ordens de Serviço para imprimir as ordens de serviço (guia Impressão 1), use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir as linhas de texto dos pedidos de vendas. Os valores válidos são:

1 O sistema imprime o texto.
Em branco O sistema não imprime o texto.

6. Texto Genérico do Configurador

Em branco = Não imprimir o Texto genérico do Configurador

1 = Imprimir o Texto genérico do Configurador

Guia Gerenciamento de Almoxarifado

Use estas opções de processamento para especificar como o sistema deve processar solicitações de armazenamento para a integração com o Gerenciamento de Almoxarifado, para especificar o local de armazenamento temporário predeterminado e determinar se o sistema deve verificar a disponibilidade.

1. Solicitações de Seleção

1 = Gerar somente solicitações

2 = Gerar solicitações e processar usando o subsistema

Em branco = Não processar solicitações

Use esta opção de processamento para especificar o modo de armazenamento dirigido que o sistema deve utilizar. Os valores válidos são:

1 O sistema processa somente as solicitações de armazenamento.

2 O sistema processa as solicitações de armazenamento usando o subsistema.

Em branco O sistema não processa as solicitações de armazenamento.

Se você especificar o modo 2, digite a versão do subsistema que o sistema deve usar na opção de processamento Processamento de Determinante de Local (abaixo).

2. Versão de Processamento de Direcionador de Seleção de Local (R46171)

Se você optar pelo modo de armazenamento dirigido 2 na opção de processamento Solicitações de Armazenamento (acima), use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Processamento de Determinante de Local (R46171) que o sistema deve usar para processar as solicitações de armazenamento. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão XJDE0007 do programa Processamento de Determinante de Local.

A versão define como o programa Processamento de Determinante de Local exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

3. Local de Armazenamento Temporário

Use esta opção de processamento para especificar o local de armazenamento temporário predeterminado para as mercadorias que serão retiradas do depósito. As peças que serão retiradas do depósito são armazenadas temporariamente neste local antes de serem usadas na manufatura. Digite o local de armazenamento temporário a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Locais de Item/Filial.

4. Disponibilidade do Local de Armazenamento Temporário

1 = Verificar disponibilidade do local de armazenamento temporário

Em branco = Não verificar a disponibilidade

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve verificar a disponibilidade no local de armazenamento temporário. Se uma peça não estiver disponível no local de armazenamento temporário, o sistema não irá gerar uma requisição. Esta opção só se aplica às peças sem locais de centro de trabalho. Os valores válidos são:

1 O sistema verifica a disponibilidade das peças no local de armazenamento temporário.

Em branco O sistema não verifica se há disponibilidade.

Versão

Use estas opções de processamento para especificar as versões dos relatórios e programas descritos a seguir que o sistema deve usar quando processar ordens de serviço:

1. Impressão de Ordens de Serviço (R31415)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do relatório Impressão de Ordens de Serviço (R31415) que o sistema deve utilizar. O seqüenciamento predeterminado para a lista de peças é por número de item dos componentes. O seqüenciamento predeterminado para as instruções de roteiro é por número seqüencial de operação. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do relatório Impressão de Ordens de Serviço.

A versão define como o programa Impressão de Ordens de Serviço exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

2. Relatório de Quantidades em Falta (R31418)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do relatório Quantidade em Falta (R31418) que o sistema deve utilizar. Se esta opção for deixada em branco, o sistema não irá gerar este relatório.

A versão determina como o relatório Quantidade em Falta exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

3. Relatório de Código de Barras (R31413)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do relatório Código de Barras (R31413) que o sistema deve utilizar. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do relatório Código de Barras.

A versão determina como o relatório Código de Barras exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

4. Retiradas de Estoque (P31113)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do relatório Requisições de Estoque (R31113) que o sistema deve utilizar. Se este campo for deixado em branco, o sistema não emitirá requisições de estoque para nenhum material.

A versão define como o programa Requisições de Estoque exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

5. Entrada de Pedidos de Compras (P4310)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do relatório Entrada de Pedidos de Compras (P4310) que o sistema deve utilizar. A área tributária padrão e as opções de liberação automática de pedidos programados são controladas pela versão do programa Entrada de Pedidos de Compras que você especificar.

A versão define como o programa Entrada de Pedidos de Compras exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

6. Planilha de Resultados de Testes(R37470)

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Bancada de Resultados de Testes (R37470) o sistema deve utilizar. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001. A versão determina como o programa exibe as informações.

Interoperabilidade

Use estas opções de processamento para especificar o tipo de transação predeterminado que o sistema deve usar para processar transações de exportação e para especificar se o sistema deve gravar as imagens anteriores nas tabelas Cadastro de Ordens de Serviço (F4801) e Listas de Peças de Ordem de Serviço (F3111).

1. Tipo de Transação de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação padrão para o cabeçalho das ordens de serviço que o sistema deve usar quando processar transações de exportação. Se esta opção for deixada em branco, o sistema não executará o processamento de exportação.

2. Tipo de Transação de Lista de Peças

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação padrão para a lista de peças que o sistema deve usar quando processar transações de exportação. Se esta opção for deixada em branco, o sistema não executará o processamento de exportação.

3. Tipo de Transação de Instruções de Roteiro

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação padrão para as instruções de roteiro que o sistema deve usar quando processar transações de exportação. Se esta opção for deixada em branco, o sistema não executará o processamento de exportação.

4. Imagem Anterior de Cabeçalho de Ordem de Serviço

1 = Incluir imagem anterior

Em branco = Não incluir imagem anterior

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gravar a imagem anterior do cabeçalho da ordem de serviço. Os valores válidos são:

1 O sistema inclui a imagem.
Em branco O sistema não inclui a imagem.

5. Imagem Anterior de Lista de Peças

1 = Incluir imagem anterior
Em branco = Não incluir imagem anterior

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gravar a imagem anterior da lista de peças. Os valores válidos são:

1 O sistema inclui a imagem.
Em branco O sistema não inclui a imagem.

6. Imagem Anterior de Instruções de Roteiro

1 = Incluir imagem anterior
Em branco = Não incluir imagem anterior

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gravar a imagem anterior das instruções de roteiro. Os valores válidos são:

1 O sistema inclui a imagem.
Em branco O sistema não inclui a imagem.

Impressão de Resumos

No menu Funções Periódicas - Discreta (G3121), selecione a opção Resumo de Ordens.

O relatório Resumo de Ordens de Serviço obtém da tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801) as ordens de serviço que você especificar. Utilize este relatório para verificar as ordens de serviço no sistema. Este relatório mostra a identificação do planejador, o número do item, a quantidade da ordem, a quantidade concluída e as datas de início e de vencimento (conclusão).

Anexação de Informações Adicionais

Em vez de usar o programa Processamento de Ordens (R31410) para anexar listas de peças e instruções de roteiro às ordens de serviço e programações de taxa, você pode anexá-las interativamente. Pode também anexar co-produtos e subprodutos, assim como itens intermediários, para processar as ordens de serviço. Além disso, você pode atribuir interativamente os números de série.

Observação

O sistema Gerenciamento de Dados de Produtos fornece ao sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica as informações sobre listas de materiais, centros de trabalho e roteiros.

Anexação Interativa de Listas de Peças

Depois de digitar o cabeçalho da ordem de serviço, anexe a ele a lista de peças. Você pode inserir manualmente uma lista de peças customizada ou copiar a lista de peças de uma lista de materiais ou ordem de serviço existente. O método manual é usado para criar listas de peças, componentes, quantidades e listas de materiais. O método de cópia é usado quando as informações que você quer usar já existem.

Depois de anexar a lista de peças ao cabeçalho da ordem de serviço, você pode:

- Especificar ou alterar itens substitutos ou quantidades vindas de diversos locais
- Incluir ou excluir componentes
- Alterar quantidades ou outras informações na lista de peças, ou escolher itens substitutos e suas quantidades existentes quando ocorre falta de um componente.

Para usar itens substitutos ou a integração com outros sistemas J.D. Edwards, você precisa conhecer bem as informações das tabelas a seguir:

Itens Substitutos

Para usar itens substitutos, você precisa usar uma opção de processamento do programa Listas de Peças de Ordem de Serviço (P3111) para especificar o processamento de substitutos que quer usar. Você pode escolher um dos seguintes métodos de reserva:

- Usando a definição do controle de reservas no programa Constantes de Manufatura (P3009)
- Definindo o controle de reservas no programa Constantes de Manufatura, mas usando substitutos para os itens em falta
- Definindo o controle de reserva no programa Constantes de Manufatura, mas usando substitutos quando a quantidade disponível puder compensar a quantidade em falta

A opção Reserva Definitiva/Temporária na tela Revisão de Constantes da Manufatura deve indicar Definitiva na Criação da Lista de Peças para que você possa utilizar substitutos.

Quando o sistema identifica a falta de um componente, você pode escolher os substitutos e as quantidades disponíveis. Depois que você insere as informações, o sistema inclui os itens e quantidades selecionados na lista de peças e deduz as quantidades equivalentes dos componentes.

Integração com o Gerenciamento de Almoxarifado

Quando você usa o programa Gerenciamento do Almoxarifado e gera uma lista de peças, o sistema pesquisa o estoque nos locais de armazenamento temporário ou do centro de trabalho. Se você não definir um local de armazenamento temporário ou centro de trabalho, ou se não localizar o estoque, o sistema gerará uma solicitação de retirada. A solicitação de retirada notifica o usuário sobre a necessidade de materiais do estoque.

Depois de criar a solicitação de retirada, o sistema Gerenciamento de Almoxarifado processa as instruções e cria sugestões para que você as confirme. Em seguida, o sistema atualiza a lista de peças, aumenta a quantidade existente no local de destino e diminui a quantidade existente no local de origem.

Quando você recria a lista de peças e os itens estão no almoxarifado, duas ações podem ocorrer:

- O programa Impressão de Ordens de Serviço (P31415) imprime "No almoxarifado" para todos os itens com o código de status de material apropriado.
- O programa Processamento de Ordens (P31410) imprime uma mensagem indicando que já existe uma solicitação de retirada do almoxarifado. O sistema não gera uma lista de peças.

► Entrada de uma lista de peças customizada

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Entrada/Alteração de Ordens.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar uma ordem de serviço específica:
 - Passar para Ordem Nº
2. Selecione o registro e depois a opção Lista de Peças no menu Linha.
3. Na tela Lista de Peças de Ordem de Serviço, preencha os campos a seguir, como necessário:
 - Nº Item Componente
 - Descrição
 - Quant. do Pedido
 - UM
 - Tp Ln
 - Filial Componente
 - Local
 - Nº de Lote/Série
 - Classe Lote
 - Teor Lote

- Seq. Oper.
 - Teor Inicial
 - Teor Final
 - Classe Inic.
 - Classe Final
 - Sucat. Oper.
 - Cód. Ret.
 - Rev. Comp.
 - F V
 - N° Item Componente
4. Para incluir a lista de peças no cabeçalho da ordem de serviço, clique em OK.
 5. Na tela Ordens de Serviço de Manufatura, selecione a opção Lista de Peças no menu Linha para verificar a lista de peças.

PeopleSoft®

Lista de Peças de Ordem de Serviço

OK Excluir Cancelar Tela Linha Ferramentas

Nº do Pedido 451194 WO Filial/Fábrica M30
 Touring Bike, Red Solicitada 30/06/98

Nº do Item 220 Touring Bike, Red

Registros 11 - 18 Customizar Grade

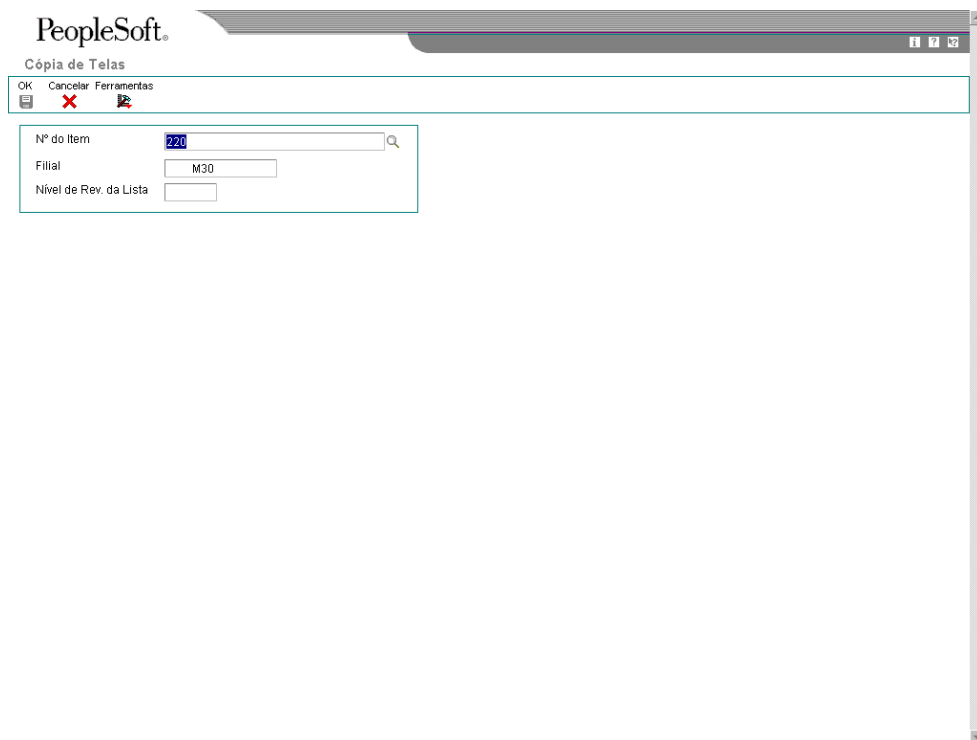
	Nº Item Componente	Descrição	Quant. do Pedido	Quant. Retirada	UM	Qtd. Secund. Pedida	Qtd. Secund. Retirada	UM Sec	Tip Lm
<input type="checkbox"/>	2016	Wheel Set, Rear	11		EA				S
<input type="checkbox"/>	2017	Seat	11		EA				S
<input type="checkbox"/>	2018	Seat Post, AA	11		EA				S
<input type="checkbox"/>	2020	Stern	11		EA				S
<input type="checkbox"/>	2021	Handle Bar	11		EA				S
<input type="checkbox"/>	2022	Pedal, Right	11		EA				S
<input checked="" type="checkbox"/>	2023	Pedal, Left	11		EA				S

► Cópia de listas de peças das listas de materiais

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione a opção *Entrada/Alteração de Ordens*.

Você pode também copiar a lista de peças da lista de material indicada no cabeçalho da ordem de serviço.

1. Na tela *Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - Passar para Ordem Nº
2. Selecione o registro e depois a opção *Lista de Peças* no menu *Linha*.
3. Na tela *Listas de Peças de Ordem de Serviço*, selecione a opção *Copiar Lista de Materiais*, no menu *Tela*.



4. Na tela de cópia, preencha os campos a seguir e clique em *OK*:
 - Filial/Fábrica
 - Nº do Item
5. Na tela *Listas de Peças de Ordem de Serviço*, verifique os componentes copiados da lista de materiais.
6. Clique em *OK*.

► Cópia de listas de peças de ordens de serviço existentes

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Entrada/Alteração de Ordens.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar a ordem de serviço à qual você quer anexar uma lista de peças:
 - Passar para Ordem N°
2. Selecione o registro e depois a opção Lista de Peças no menu Linha.
3. Na tela Listas de Peças de Ordem de Serviço, selecione a opção Copiar da OS, no menu Tela.
4. Na tela de cópia, preencha os campos a seguir para inserir a ordem de serviço da qual você quer copiar a lista de peças e clique em OK.
 - N° do Pedido
5. Faça as correções finais da lista de peças copiada e clique em OK.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Descrição	Informação resumida sobre um item, como uma observação ou explicação.
Tp Ln	<p>Código que controla como o sistema processa as linhas de uma transação. Este código controla os sistemas com os quais as transações fazem interface, como Contabilidade Geral, Custo de Serviços, Contas a Pagar, Contas a Receber e Gerenciamento de Estoque. Também especifica as condições em que uma linha é impressa nos relatórios e é incluída nos cálculos. Os códigos são os seguintes:</p> <p>S = Itens de estoque J = Custo de serviços N = Item não estocado F = Frete T = Informações textuais M = Encargos e cobranças diversos W = Ordens de serviço</p>
Filial Componente	<p>Unidade de negócios secundária ou de nível inferior. O sistema utiliza o valor que for inserido para indicar que uma filial ou fábrica possui diversos departamentos ou serviços subordinados. Por exemplo, suponha que a filial de componente é denominada MMCU. A estrutura de MMCU pode ser como a que se segue:</p> <p>Filial/Fábrica - (MMCU) Dept A - (MCU) Dept B - (MCU) Serviço 123 - (MCU)</p>

Classe Lote	<p>Um código que indica a classificação de um lote. A classificação é usada para indicar a qualidade de um lote. As classificações a seguir servem de exemplo:</p> <p>A1 Classificação Prêmio A2 Classificação Secundária</p> <p>A classificação de um lote está armazenada na tabela Cadastro de Lotes (F4108).</p>
Teor Lote	<p>Este campo contém a potência do lote expressa como uma porcentagem do material ativo ou útil (e.g. porcentagem de álcool na solução). A potência real de um lote é definida no arquivo Mestre de Lote (F4108).</p>
Seq. Oper.	<p>Um número usado para indicar uma ordem de sucessão.</p> <p>Nas instruções de roteiro, um número que indica a seqüência das etapas de fabricação ou de montagem na manufatura de um item. Você pode rastrear os custos e o tempo de cobrança por operação.</p> <p>Nas listas de materiais, um número que designa as etapas do roteiro no processo de fabricação ou de montagem que requerem um componente específico. Você define a seqüência das operações depois de criar as instruções do roteiro do item. O sistema Gerenciamento da Produção usa este número no backflush ou preflush por processo de operação.</p> <p>Nos pedidos de alteração de engenharia, um número que indica a seqüência das etapas de montagem da alteração de engenharia.</p> <p>Na manufatura repetitiva, um número que identifica a seqüência na qual a produção de um item é programada.</p> <p>Os campos Passar Para permitem inserir a seqüência de operações em que você quer iniciar a exibição de informações.</p> <p>Você pode usar casas decimais para incluir etapas entre aquelas já existentes. Por exemplo, use 12,5 para incluir uma etapa entre as etapas 12 e 13.</p>
Teor Inicial	<p>Um número que indica a potência ou porcentagem mínima de ingredientes ativos para um item.</p> <p>O sistema exibe uma mensagem de aviso se você tentar comprar ou retirar um item com uma potência abaixo do padrão mínimo aceitável. O sistema não permite que você venda itens com padrões de potência que não alcancem o padrão mínimo aceitável.</p>
Teor Final	<p>Um número que indica a potência ou porcentagem máxima dos ingredientes ativos aceitável para um item</p> <p>O sistema exibe uma mensagem de aviso se você tentar comprar ou retirar um item com uma potência acima da potência máxima aceitável. O sistema não permite vender itens que tenham uma potência acima da potência máxima aceitável.</p>

Classe Inic.	<p>Um código definido pelo usuário (40/LG) que indica o padrão de qualidade mínimo aceitável para um item.</p> <p>O sistema exibe uma mensagem de aviso se você tentar comprar ou emitir um item com um padrão de qualidade abaixo do padrão mínimo aceitável. O sistema não permite que você venda itens com padrões de qualidade que não alcancem o padrão mínimo aceitável.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA ---</p> <p>Os campos Qualidade Mínima e Qualidade Máxima definem os padrões de qualidades permitidos para um item. O campo Qualidade Mínima deve conter um valor menor que o campo Qualidade Máxima. Estes valores são também usados para determinar as exigências relativas à qualidade de um componente em uma lista de materiais ou de um item em um pedido de compras ou de vendas.</p> <p>Por exemplo, o valor do campo Qualidade Mínima é igual a A01 e o valor do campo Qualidade Máxima é igual a A05. Neste caso, os locais de alocação para este item serão selecionados para os lotes de itens cujos padrões de qualidade sejam superiores ou iguais a A01 e inferiores ou iguais a A05.</p>
Classe Final	<p>Um código definido pelo usuário (40/LG) que indica o padrão de qualidade máximo aceitável para um item.</p> <p>O sistema exibe uma mensagem de aviso se você tentar comprar ou emitir um item com um padrão de qualidade acima do padrão máximo aceitável. O sistema não permite que você venda itens com padrões de qualidade que ultrapassem o padrão máximo aceitável.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA ---</p> <p>Os campos Qualidade Mínima e Qualidade Máxima definem os padrões de qualidade permitidos para um item. O campo Qualidade Mínima deve conter um valor menor que o campo Qualidade Máxima. Estes valores são também usados para determinar as exigências relativas à qualidade de um componente em uma lista de material ou de um item em um pedido de compra ou de venda.</p> <p>Por exemplo, o valor do campo Qualidade Mínima é igual a A01 e o valor do campo Qualidade Máxima é igual a A05. Neste caso, os locais de alocação para este item serão selecionados para os lotes de itens cujos padrões de qualidade sejam maiores ou igual a A01 e menores ou igual a A05.</p>
Sucat. Oper.	<p>Um valor utilizado pelo sistema para aumentar ou diminuir a quantidade de material a ser contabilizada por perdas dentro da operação. O sistema atualiza este valor no campo Entrada/Alteração da Lista de Material quando você executa o programa Atualização de Rendimento Planejado. O sistema calcula este valor capitalizando as porcentagens de rendimento a partir da última operação até a primeira. Utilize a opção de processamento Entrada/Alteração de Roteiro para ativar a sistema para que ele calcule a porcentagem de sucateamento do componente.</p>

Cód. Ret.	<p>Um código que indica como o sistema retira cada componente da lista de materiais do estoque. No Gerenciamento da Produção, ele indica como o sistema retira uma peça para uma ordem de serviço. Os valores válidos são:</p> <p>I Retirada manual F Estoque da Fábrica (não há retirada) B Backflush (quando a peça é relatada como concluída) P Preflush (quando a lista de peças é gerada) U Superbackflush (na operação de ponto de pagamento) S Item de subcontrato (enviado ao fornecedor) Em Branco Item final pronto para envio.</p> <p>Você pode retirar um componente do estoque de maneiras diferentes dentro de uma filial/fábrica específica utilizando códigos diferentes na lista de materiais e na lista de peças da ordem de serviço. O código da lista de materiais substitui o valor da filial/fábrica.</p>
Rev. Comp.	<p>Um código que indica o nível atual de revisão de um componente na lista de materiais. Ele é geralmente utilizado com uma notificação de alteração de engenharia (ECN) ou um pedido de alteração de engenharia (ECO).</p>
F V	<p>Um código que indica se a quantidade por montagem para um item na lista de materiais varia de acordo com a quantidade do item pai produzido ou é fixo, independentemente da quantidade do pai. Este valor também determina se a quantidade componente é uma porcentagem da quantidade pai. Os valores válidos são:</p> <p>F Quantidade Fixa V Quantidade Variável (valor predeterminado) % As quantidades são expressas como porcentagens e devem totalizar 100%</p> <p>Para componentes de quantidade fixa, os sistemas Planejamento de Requisitos de Materiais e Ordens de Serviço não atualizam a quantidade do componente por montagem com a quantidade do pedido.</p>

► Escolha de itens substitutos

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Entrada/Alteração de Ordens.

Quando o sistema identifica a falta de um componente, você pode escolher os substitutos e as quantidades disponíveis. Depois que você insere as informações, o sistema inclui os itens e quantidades selecionados na lista de peças e deduz a quantidade equivalente do componente. Não é possível acessar esta tela a menos que exista pelo menos uma quantidade disponível.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar a ordem de serviço:
 - Passar para Ordem N°
2. Selecione o registro e depois a opção Lista de Peças no menu Linha.
3. Na tela Listas de Peças de Ordem de Serviço, selecione um item e depois a opção Disponibilidade de Substitutos no menu Linha.

Observação

Não é possível acessar o programa Disponibilidade de Substitutos (P3111S) a menos que exista uma quantidade do item substituto.

4. Na tela Revisão de Disponibilidade de Substitutos, verifique as informações a seguir:

- Quant. Pedida
- Segundo N° Componente
- Quant. Disponível
- Quant. Existente

5. Altere o valor do campo a seguir como necessário:

- Quant. Pedida

6. Para colocar a quantidade equivalente do componente na lista de peças, clique em OK.

Esta quantidade é calculada usando os valores que você configurou para os itens substitutos (fixa ou variável, parcial, etc).

► Entrada de vários locais

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Entrada/Alteração de Ordens.

É possível especificar mais de um local de reserva para um item. Contudo, se você selecionar um local que não seja o principal especificado na lista de peças, o sistema fará uma reserva definitiva do item.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar a ordem de serviço:

- Passar para Ordem N°

2. Selecione o registro e depois a opção Lista de Peças no menu Linha.

3. Na tela Listas de Peças de Ordem de Serviço, escolha um item e selecione Vários Locais no menu Linha.

PeopleSoft®

Seleção de Vários Locais

OK Procurar Cancelar Linha Ferramentas

Número da Linha Filial/Fábrica

Nº do Item *Cro-Moly Frame*

Total Selecionado Total Secund. Selec.

Quant. Abaixo Quant. Secund. em Excesso

Un. Pedidas EA Quant. Secund. Pedida

Local

Inf. Lote 1

Inf. Lote 2

Do Lote

Para Lote

Customizar Grade

	Quant.	Otde Sec.	Local	Lote/Nº de Série	Filial/Fábrica	Disponível	UM	Otde Sec. Disponível	UM Sec.	Com Bas Na Data
<input checked="" type="checkbox"/>	167				M30	-177	EA			

4. Na tela Seleção de Vários Locais, preencha os campos a seguir:

- Quant.
- Local
- Lote/Nº de Série
- Filial/Fábrica

5. Clique em OK.

Observação

É possível especificar mais de um local de reserva para um item. Contudo, se você selecionar um local que não seja o principal especificado na lista de peças, o sistema fará uma reserva definitiva do item.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Quant.	<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>
Local	<p>Área no almoxarifado onde o estoque é recebido. O formato do local é definido pelo usuário e deve ser inserido para cada filial/fábrica.</p>
Lote/Nº de Série	<p>Um número que identifica um lote ou um número de série. Um lote é um grupo de itens com características similares.</p>
Filial/Fábrica	<p>Código alfanumérico que identifica uma entidade individual, dentro de uma organização, cujos custos você deseja acompanhar. Uma unidade de negócios pode ser, por exemplo, um almoxarifado, serviço, projeto, centro de trabalho, filial ou fábrica.</p> <p>É possível atribuir uma unidade de negócios a um documento, entidade ou pessoa física para fins de geração de relatórios de responsabilidades. O sistema fornece, por exemplo, relatórios de contas a pagar e contas a receber em aberto por unidade de negócios, permitindo o acompanhamento de equipamentos pelo departamento responsável.</p> <p>A segurança para este campo pode impedir o acesso a informações de unidades de negócios sobre as quais não tem autoridade.</p>

Consulte também

- ❑ *Listas de Peças e Roteiros* no manual *Custeio e Contabilidade da Manufatura* para obter informações sobre os custos das ordens de serviço
- ❑ *Definição das Regras de Reserva* no manual *Gerenciamento de Chão-de-Fábrica* para obter informações sobre o controle de reservas e a substituição de itens

Opções de Processamento: Listas de Peças de Ordem de Serviço (P3111)

Validação

Estas opções de processamento controlam se é permitido anexar uma lista de peças a um nível de revisão anterior da lista de materiais e se é permitido selecionar componentes para a lista de peças.

1. Lista de Peças em níveis de revisão anteriores

Use esta opção de processamento para especificar se o programa permite a anexação de listas de peças a níveis de revisão anteriores da lista de materiais do item pai. Os valores válidos são:

Em branco = Não permitir a anexação de listas de peças a níveis de revisão anteriores

1 = Permitir a anexação de listas de peças a níveis de revisão anteriores

2. Seleção de Componentes para Lista de Peças

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve permitir a escolha dos componentes a serem incluídos na lista de peças quando você copia uma ordem de serviço. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema desativará o menu Linha e incluirá todos os componentes na lista de peças. Os valores válidos são:

Em branco = Incluir todos os componentes na lista de peças

1 = Permitir a escolha de componentes específicos a serem incluídos na lista de peças

Processamento

Estas opções de processamento controlam se o sistema gera um roteiro quando você cria uma lista de peças e se ele copia o texto dos componentes. Controlam também o processamento de reservas e de itens substitutos.

1. Roteiros

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gerar roteiros quando gerar uma lista de peças for criada para uma ordem de serviço. O sistema inclui as informações do roteiro na tabela Lista de Peças de Ordem de Serviço (F3111). Os valores válidos são:

Em branco = Não gerar roteiros quando uma lista de peças é criada para uma ordem de serviço

1 = Gerar roteiros quando uma lista de peças é criada para uma ordem de serviço

2. Método de Processamento de Substitutos

Em branco = Não executar

1 = Usar substitutos para quantidades em falta

2 = Exibir a janela Disponibilidade de Substitutos quando a quantidade do item substituto cobrir a quantidade em falta

Use esta opção de processamento para especificar o método de processamento de substitutos a ser usado pelo sistema quando anexa listas de peças a ordens de serviço. Os valores válidos são:

Em branco = Não usar itens substitutos para as quantidades em falta

1 = Usar itens substitutos para as quantidades em falta

2 = Exibir a tela Disponibilidade de Substitutos quando a quantidade do item substituto puder cobrir a quantidade em falta

3. Processamento de Reservas

Em branco = Processar as reservas por Controle de Reservas nas Constantes da Manufatura (F3009)

1 = Ignorar o processamento de reservas

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gerar reservas de componentes (com base nas definições do controle de reservas armazenadas na tabela Constantes de Manufatura de Produção por Encomenda (F3009)) quando a lista de peças é anexada à ordem de serviço ou quando o sistema ignora o processamento de reservas. Os valores válidos são:

Em branco = Usar as definições do controle de reservas da tabela Constantes de Manufatura de Produção por Encomenda (F3009)

1 = Ignorar o processamento de reservas

3. Texto Genérico de Componente

Em branco = Não copiar

1 = Copiar o texto genérico do componente

Use esta opção de processamento para copiar o anexo de texto de um item de linha de componente em uma lista de peças de ordem de serviço. Os valores válidos são:

Em branco = Não copiar o anexo de texto do componente nas listas de peças de ordens de serviço

1 = Copiar o anexo de texto do componente nas listas de peças de ordens de serviço

5. Número de Seqüência de Operação Fictícia

Em branco = Usar o número de seqüência de operação do componente

1 = Usar o número de seqüência de operação fictícia (pai)

Use esta opção de processamento para especificar como o sistema deve exibir os números de seqüência das operações dos componentes de itens fictícios. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema exibe o número de sequência de operações do componente.

1 = O sistema exibe o número de sequência de operações do item fictício.

Almoxarifado

Estas opções de processamento controlam a integração com o sistema Gerenciamento do Almoxarifado, se você usa esse sistema.

1. Modo de Processamento de Solicitações

Em branco = Não gerar solicitações de retirada

1 = Gerar somente a solicitação

2 = Gerar a solicitação e processar usando o subsistema

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gerar solicitações de retirada do almoxarifado para os itens na lista de peças.

Observação: Para que esta opção de processamento possa ser usada, toda a configuração do almoxarifado deve estar completa e o controle do almoxarifado precisar estar ativado no programa Constantes da Filial/Fábrica (P41001).

Os valores válidos são:

Em branco = Não gerar solicitações de retirada

1 = Gerar somente as solicitações de retirada

2 = Gerar as solicitações de retirada e processar usando o subsistema

2. Versão de Seleção de Local

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Direcionador de Seleção de Locais (R46171) a ser usada pelo sistema. Se a opção de processamento Modo de Processamento de Solicitações estiver definida com o valor 2, você terá que inserir uma versão. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0007 do programa Direcionador de Seleção de Locais. A versão controla como o programa exibe as informações.

3. Local de Armazenamento Temporário predeterminado

Use esta opção de processamento para inserir o local de armazenamento temporário predeterminado para a liberação de mercadorias do almoxarifado. Quando a opção de processamento Modo de Processamento de Solicitações está definida para gerar solicitações de retirada, estas retiradas são armazenadas temporariamente no local que você indicar aqui.

4. Verificação de disponibilidade no Local de Armazenamento Temporário predeterminado

Em branco = Não verificar a disponibilidade

1 = Verificar a disponibilidade

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve verificar a disponibilidade de peças no local de armazenamento temporário predeterminado. Se a peça estiver disponível no local de armazenamento temporário, o sistema não irá gerar uma solicitação para a peça.

Observação: Esta opção de processamento só se aplica às peças sem um local de centro de trabalho atribuído.

Os valores válidos são:

Em branco = Não verificar a disponibilidade de peças no local de armazenamento temporário predeterminado

1 = Verificar a disponibilidade de peças no local de armazenamento temporário predeterminado

Versão

Estas opções de processamento controlam a versão usada pelo sistema quando você chama os seguintes programas a partir de Listas de Peças de Ordem de Serviço (P3111):

1. Roteiros de Ordem de Serviço (P3112) (ZJDE0001)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Roteiros de Ordem de Serviço (P3112) a ser usada quando uma lista de roteiro é anexada automaticamente a uma lista de peças. A versão define como o programa Roteiros de Ordem de Serviço exibe as informações. Se esta opção de processamento for deixada em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa.

2. Questões de Retirada de Estoque de Ordem de Serviço P31113 (ZJDE0001)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção Retiradas de Estoque de Ordem de Serviço (P31113) no menu Linha da tela Lista de Peças de Ordem de Serviço. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Retiradas de Estoque de Ordem de Serviço exibe as informações.

3. Entrada de Pedidos de Compras - P4310 (ZJDE0001)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção de linha para o programa Pedidos de Compras (P4310) na tela Lista de Peças de Ordem de Serviço. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Pedidos de Compras exibe as informações.

4. Especificações de Item Configurado - P32942 (ZJDE0001)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Especificações de Itens Configurados (P32942) que o sistema deve utilizar na geração de pedidos de compras. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

5. Consulta a Suprimento e Demanda - P4021 (ZJDE0003)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção de linha para o programa Consulta a Suprimento e Demanda (P4021) na tela Lista de Peças de Ordem de Serviço. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Consulta a Suprimento e Demanda exibe as informações.

Exportação

Estas opções de processamento controlam o tipo de transação que o sistema usa para o processamento de exportações e para a integração com o Planejamento e Programação da Cadeia de Abastecimento.

1. Tipo de Transação de Exportação

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação que o sistema deve usar para o processo de exportação ou para a Programação e Planejamento da Cadeia de Abastecimento. Tipo de Transação é um código definido pelo usuário (UDCs 00/TT). Digite o tipo de transação a ser usado como valor predeterminado. O campo em branco é um valor válido se você não quiser usar o processamento de exportação.

Informações Básicas sobre as Opções de Processamento do Programa P3111

Para acessar essas opções de processamento, use o programa Versões Interativas (P983051) No menu Ferramentas de Administração do Sistema (GH9011), selecione Versões Interativas. Digite P3111 no campo Aplicativo Interativo, clique em Procurar e escolha a versão do programa, depois selecione Opções de Processamento no menu Linha.

Anexação Interativa de Instruções de Roteiro

Além de anexar as instruções aos cabeçalhos às ordens de serviço com o processamento em lote, você pode também inserir essas instruções interativa ou manualmente, isto é, pode criar um conjunto customizado de instruções de roteiro ou revisá-las manualmente depois de tê-las anexado ao cabeçalho de uma ordem de serviço. Por exemplo, você pode ter um roteiro especial para uma determinada fase de liberação da engenharia em que quer testar uma nova etapa do processo. Como com a lista de peças, você tem a opção de copiar as informações de um roteiro ou ordem de serviço existente.

Quando você localiza as instruções de roteiro, o sistema exibe as operações que estão em vigor na data de início da ordem de serviço e as que são instruções padrão ou linhas de texto. Se não houverem instruções de roteiro anexadas à ordem de serviço, não haverá nenhum valor nos campos associados.

Um pedido de compras deve ser criado para cada etapa das instruções de roteiro que envolvam um subempreiteiro. Use o programa Entrada/Alteração de Roteiros (P3003) para incluir uma etapa de operação externa. Para definir uma etapa de roteiro como uma operação externa, você precisa inserir um fornecedor e um tipo de custo e inserir Y (sim) no campo PC (Y/N). Quando você executa o programa em lote Processamento de Ordens (R31410), o sistema gera um pedido de compras. Você pode também inserir o pedido de compras interativamente chamando o programa Revisão de Operações Externas (P3161) a partir da tela Roteiros de Ordem de Serviço (W3112E).

Atenção

Quando você criar pedidos de compras para operações externas, considere o seguinte:

- Se você alterar o status de uma instrução de roteiro, o sistema poderá criar pedidos de compras duplicados para aquela operação quando você executar novamente o programa Processamento de Ordens para aquela ordem de serviço.
- Quando você insere um pedido de compras interativamente e depois executa o programa Processamento de Ordens, o sistema também cria um pedido de compras duplicado.
- Quando você exclui uma operação externa com um pedido de compras associado, o sistema excluirá o pedido de compras se o status original da operação do roteiro permanecer inalterado. Quando o sistema exclui o pedido de compras, ele atualiza as instruções do fornecedor com a quantidade no valor do pedido de compras para o local principal e o valor em aberto.

Observação

Se um centro de trabalho for configurado como um local válido, o sistema verificará a disponibilidade do centro antes de você usar o Gerenciamento do Almoxarifado.

Instruções Preliminares

- ❑ Certifique-se de que existe um registro para o item pai nas tabelas Cadastro de Itens (F4101) e Filiais/Fábricas de Itens (P41026).
- ❑ Digite o tipo de documento, tipo de linha e código de status do pedido de compras nas opções de processamento do programa Processamento de Ordens (R31410).

► Cópia das instruções de roteiro de um roteiro existente

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Entrada/Alteração de Ordens.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar a ordem de serviço:
 - Passar para Ordem Nº
2. Selecione um registro e escolha a opção Roteiro no menu Linha.
3. Na tela Roteiros de Ordem de Serviço, selecione Copiar por Item, no menu Tela.
4. Na tela Cópia por Item, clique em OK para copiar as instruções de roteiro do item e filial/fábrica exibido para a ordem de serviço.

PeopleSoft®

Roteiros de Ordem de Serviço

OK Excluir Cancelar Tela Linha Ferramentas

Nº do Pedido 451194 WO Filial/Fábrica M30

Touring Bike, Red Solicitada 30/06/98

Nº do Item 220 Touring Bike, Red

	Centro de Trabalho	Sequência da Operação	Rec. Atrib.	Status da Operação	Descrição da Operação	Horas Util. Máquina	Horas de Mão-de-Obra	M-Obra Exec.	Cons Prod.
<input type="checkbox"/>	200-901	10,00 0			Assembly		5,50		
<input type="checkbox"/>	200-901	20,00 0			Assembly		2,75		
<input type="checkbox"/>	200-901	30,00 0			Assembly		11,00		
<input type="checkbox"/>	200-901	40,00 0			Assembly		11,00		
<input type="checkbox"/>	200-911	50,00 0			Test / Inspect		2,75		
<input checked="" type="checkbox"/>	200-920	60,00			Package		5,50		

5. Na tela Roteiros de Ordem de Serviço, verifique os campos a seguir:

- Centro de Trabalho
- Sequência da Operação
- Descrição da Operação
- Horas Util. Máquina
- Horas de Mão-de-Obra
- Cons. Prod.
- Horas Config.
- Horas Mov.
- Horas Fila
- Tamanho da Equipe
- Data Inic.
- Data Solic.
- Ponto de Contagem
- Tipo de Operação
- Nº da Instrução

6. Para incluir as instruções de roteiro no cabeçalho da ordem de serviço, clique em OK.
7. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, selecione o registro e depois a opção Roteiro, no menu Linha, para verificar as informações nas instruções do roteiro.
8. Na tela Roteiros de Ordem de Serviço, para alterar as informações das instruções de roteiro para uma sequência de operações específica, selecione a sequência adequada e depois a opção Detalhes, no menu Linha.

PeopleSoft

Detalhes de Roteiro

OK Cancelar Tela Ferramentas

Nº do Pedido	451194	WVO	Filial/Fábrica	M30
Item Pai	Touring Bike, Red		Solicitada	
	220		Touring Bike, Red	

Centro Trab.	200-920	Horas	
Nº Seq. Op.	60,00	M. Obra	5,50
Descr. Op.	Package	Mov.	Máquina
		Fila	Config.

Tam. Equipe	2,0	Data Sol.		Pto Cont.	B
% Rd. Op.	100,00	Data Inic.		Tipo Oper.	
% Rend. Ac.	100,00	Nº Equip.		Base Cron.	U
% Sobrep.		Nº Instr.		Nº PC Rel.	

9. Na tela Detalhes do Roteiro, faça as alterações necessárias e clique em OK.

► Cópia das instruções de roteiro de uma ordem de serviço existente

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Entrada/Alteração de Ordens.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar a ordem de serviço:
 - Passar para Ordem N°
2. Destaque um registro e selecione Roteiro no menu Linha.
3. Na tela Roteiros de Ordem de Serviço, selecione Copiar por OS, no menu Tela.
4. Na tela Cópia por N° de Ordem, preencha os campos a seguir para inserir a ordem de serviço da qual você quer copiar a lista de peças e clique em OK.
 - N° Ordem de Serviço

5. Na tela Roteiros de Ordem de Serviço, faça as correções finais nas instruções e clique em OK.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Passar para Ordem Nº	Número que identifica o documento original. Este documento pode ser uma fatura, ordem de serviço, pedido de vendas, lançamento, etc.
Horas Util. Máquina	As horas de máquina padrão previstas para a conclusão da produção normal do item.
Horas de Mão-de-Obra	<p>As horas de mão-de-obra padrão que se espera sejam necessárias para a produção normal deste item.</p> <p>As horas de mão-de-obra de execução na tabela Cadastro de Roteiros (F3003) são as horas totais necessárias para a equipe com o tamanho especificado concluir a operação. As horas são multiplicadas pelo tamanho da equipe durante a liberação da produção e a definição de custos de produtos.</p>
Data Inic.	Este campo identifica a data inicial da ordem de serviço ou das instruções do roteiro.
Tipo de Operação	<p>Um código definido pelo usuário (30/OT) que indica o tipo de operação. Os valores válidos são:</p> <p>A = Roteiro alternativo TT = Tempo de transporte IT = Tempo ocioso T = Texto</p>
Ponto de Contagem	<p>Código que indica se a mão-de-obra, os materiais ou ambos serão deduzidos dos recursos do centro de trabalho (Backflush) nos relatórios que comparam quantidades e operações. Se o registro de roteiro não for substituído, o sistema usará o valor definido no centro de trabalho como predeterminado. Os códigos válidos são:</p> <p>0 Não efetuar o Backflush neste centro de trabalho B Efetuar o Backflush de materiais e mão-de-obra M Efetuar o Backflush somente dos materiais L Efetuar o Backflush somente da mão-de-obra P Efetuar o Preflush somente dos materiais</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA --- Se este campo for deixado em branco, o sistema irá recuperar o valor que consta na tabela Roteiros de Ordens de Serviço (F3112).</p>

Tamanho da Equipe

O número de pessoas que trabalham num centro de trabalho ou operação de roteiro específica.

O sistema multiplica o valor Mão-de-Obra de Execução na tabela Cadastro de Roteiros (F3003) pelo tamanho da equipe durante a definição de custos, para gerar os valores totais de mão-de-obra.

Se o Código de Carga Principal for L ou B, o sistema usará o total das horas de mão-de-obra para a programação retrorativa. Se o Código de Carga Principal for C ou M, o sistema usará o total das horas de máquina para a programação retroativa sem nenhuma modificação pelo tamanho da equipe.

Horas Config.

As horas de configuração padrão que se espera sejam necessárias para a conclusão normal deste item. Este valor não é afetado pelo tamanho da equipe.

Consulte também

- ❑ Listas de Peças e Roteiros no manual Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura para obter informações sobre os custos das ordens de serviço

► Inclusão de pedidos de compras para operações externas

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Entrada/Alteração de Ordens.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar a ordem de serviço:
 - Passar para Ordem N°
2. Realce uma ordem de serviço e selecione Roteiro no menu Linha.
3. Na tela Roteiros de Ordem de Serviço, realce a etapa de roteiro da operação externa para a qual você quer criar um pedido de compras e selecione a Operações Externas no menu Linha.
4. Na tela Detalhes de Operações Externas, o sistema preenche os campos a seguir com as informações do roteiro:
 - N°/Tipo Pedido
 - Descrição da OS
 - Filial/Fábrica
 - N° do Item
 - N° Seq. de Operações
5. Preencha os campos a seguir:
 - Fornecedor
 - Tp Custo

6. Selecione Gerar OS (Gerar Pedido de Compras), no menu Tela.

O sistema gera um número de pedido de compras e o exibe no campo N° do Pedido de Compras Relacionado.

7. Clique em OK.

8. Na tela Roteiros de Ordem de Serviço, clique em OK.

Observação

Você pode também cancelar os pedidos de compras neste programa, selecionando Calcular Pedido de Compras no menu Tela.

Opções de Processamento: Roteiros de Ordem de Serviço (P3112)

Processamento

Estas opções de processamento determinam se o sistema cria uma lista e peças e copia o texto genérico durante o processamento.

1. Criar Lista de Peças

Em branco = Não criar Lista de Peças

1 = Criar Lista de Peças

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve criar uma lista de peças quando gerar os roteiros para uma ordem de serviço. O sistema inclui a informação de lista de peças na tabela Lista de Peças da Ordem de Serviço (F3111). Os valores válidos são:

Em branco O sistema não cria uma lista de peças quando gera roteiros para uma ordem de serviço.

1 O sistema cria uma lista de peças quando gera roteiros para uma ordem de serviço.

1. Texto Genérico da Operação

Em branco = Não copiar no roteiro da ordem de serviço

1 = Copiar no roteiro da ordem de serviço

Use esta opção de processamento para copiar o texto genérico da operação no roteiro de uma ordem de serviço. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não copia o texto genérico da operação no roteiro da ordem de serviço.

1 O sistema copia o texto genérico da operação no roteiro da ordem de serviço.

3. Horas de Fila e de Movimentação

Em branco = Não usar como valor predeterminado o valor do Centro de Trabalho.

1 = Sempre usar como valor predeterminado o valor do Centro de Trabalho

2 = Só usar o valor do Centro de Trabalho como valor predeterminado para entradas manuais

Use esta opção de processamento para especificar se as horas de fila e de movimentação no programa Roteiros de Ordem de Serviço (P3112) insere o centro de trabalho quando o sistema deixa os valores em branco no programa Roteiros Padrão (P3003). Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não insere as horas de fila do centro de trabalho no programa Roteiros de Ordem de Serviço quando os valores são deixados em branco no programa Roteiros Padrão.

1 = O sistema insere as horas de fila do centro de trabalho no programa Roteiros de Ordem de Serviço quando os valores são deixados em branco no programa Roteiros Padrão.

2 = O sistema insere as horas de fila e de movimentação do centro de trabalho no programa Roteiros de Ordem de Serviço somente quando você insere manualmente uma etapa ou instruções de roteiro na área de detalhe dos roteiros de ordens de serviço.

4. Substituição de Número de Empregados/Máquinas com o valor 1

Em branco = Usar o Número de Empregados/Máquinas existente

1 = Substituir com o valor 1

Exportação

Estas opções de processamento controlam o tipo de transação que o sistema usa para o processamento de exportações e para a integração com o Planejamento e Programação da Cadeia de Abastecimento.

1. Tipo de Transação

Digite o tipo de transação para a transação de exportação.

Em branco = Não executar o processo de transação

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação que o sistema deve usar para o processo de exportação ou para a Programação e Planejamento da Cadeia de Abastecimento.

Tipo de Transação é um código definido pelo usuário (00/TT) que identifica o tipo de transação da ordem de serviço.

Digite o tipo de transação a ser usado como valor predeterminado. O campo em branco é um valor válido se você não quiser usar o processamento de exportação.

Versão

Estas opções de processamento controlam a versão usada pelo sistema quando você chama os seguintes programas a partir de Roteiros de Ordem de Serviço:

1. Programa Capacidade de Carga (P3313)

Em branco = ZJDE0003

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Capacidade de Carga (P3313). O sistema usa este programa para identificar a capacidade de carga de um centro de trabalho para uma operação específica do roteiro da ordem de serviço. Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará a versão predeterminada, ZJDE0003.

2. Acesso a Bancada de Trabalho de Custeio com Base em Atividades (P1640)

Em branco = ZJDE0001

3. Designação de Recursos (P48331)

Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Atribuição de Recursos (P48331) que o sistema deve chamar. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

4. Revisão de Operações Externas (P3161)

Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Revisão de Operações Externas (P3161) é chamada pelo programa Roteiros de Ordens de Serviço (P3112). O sistema usa este programa para gerar e manter os pedidos de compras para operações externas. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

Informações Básicas sobre as Opções de Processamento do Programa P3112

Para acessar essas opções de processamento, use o programa Versões Interativas (P983051) No menu Ferramentas de Administração do Sistema (GH9011), selecione Versões Interativas. Digite P3112 no campo Aplicativo Interativo, clique em Procurar, selecione a versão do programa e depois escolha a opção Opções de Processamento no menu Linha.

Anexação de Co-produtos e Subprodutos

Na manufatura de processo, depois de inserir o cabeçalho da ordem de serviço, você anexa uma lista de co-produtos e subprodutos à ordem de serviço. A lista de co-produtos e subprodutos identifica os itens resultantes do processo, planejados ou não.

► Anexação de co-produtos e subprodutos

No menu *Preparação Diária de Ordens - Processo (G3113)*, selecione *Entrada/Alteração de Ordens*.

1. Na tela *Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - Passar para Ordem N°
2. Realce um registro e selecione a opção *Co-/Subprodutos* no menu *Linha*.

PeopleSoft®

Revisão de Recursos de Processamento de Ordens de Serviço

OK Excluir Cancelar Tela Linha Ferramentas

Revisão Co-/Subprodutos

Nº do Pedido 451469 WVO Lubricant Process

Nº do Item 5000 Lubricant Process

☒ Exibir Todas Operações

	Ingrediente- Co-/Subproduto	Co-/ Sub.	Descrição	Seq. Oper.	Tip Ln	Qtd. Pedida/ Qtd. Saída	UM	Concluída/ Retirada	Quant. Pedida Secundária
<input checked="" type="checkbox"/>	5010	B	Sludge	10,00	S	2	GA		
<input type="checkbox"/>	5110	C	Household Lubricant Bulk	30,00	S		20 GA		
<input type="checkbox"/>	5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40,00	S		30 GA		

3. Na tela *Revisão de Recursos de Processamento de Ordens de Serviço*, verifique os campos a seguir e clique em *OK*:
 - Nº do Item
 - Co-/ Sub.
 - Descrição
 - Qtd. Pedida/ Qtd. Saída
 - UM

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário								
Co-/ Sub.	<p>Um código que distingue os componentes padrão ou ingredientes de co-produtos, subprodutos ou produtos intermediários. Co-produtos são os itens finais (simultâneos) resultantes de um processo. Subprodutos são itens que podem ser produzidos em qualquer etapa do processo, mas que não foram planejados. Produtos intermediários são itens definidos como resultantes de uma etapa, mas automaticamente consumidos na etapa seguinte.</p> <p>Geralmente, os produtos intermediários são itens não estocados resultantes apenas de etapas definidas com um ponto de pagamento para fins de relatório.</p> <p>Componentes (Manufatura Discreta) ou ingredientes padrão (Manufatura de Processo) são consumidos durante o processo de produção. Os valores válidos são:</p> <table><tr><td>C</td><td>Co-produtos</td></tr><tr><td>B</td><td>Subprodutos</td></tr><tr><td>I</td><td>Produtos intermediários</td></tr><tr><td>Em branco</td><td>Componentes ou ingredientes padrão</td></tr></table>	C	Co-produtos	B	Subprodutos	I	Produtos intermediários	Em branco	Componentes ou ingredientes padrão
C	Co-produtos								
B	Subprodutos								
I	Produtos intermediários								
Em branco	Componentes ou ingredientes padrão								
Qtd. Pedida/ Qtd. Saída	O número de unidades atingidas por esta transação.								

Anexação de Itens Intermediários

Na manufatura de processo, use os itens intermediários para acompanhar a quantidade de saída de qualquer operação em um centro de trabalho em um momento específicos. Os itens intermediários podem ser definidos com unidades de medida e quantidades diferentes. Configure um item intermediário por operação. Lembre-se que não é possível definir um intermediário para a última operação.

► Anexação de intermediários

No menu Preparação Diária de Ordens - Processo (G3113), selecione Entrada/Alteração de Ordens.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - Passar para Ordem N°
2. Destaque um registro e selecione Roteiro no menu Linha.
3. Na tela Roteiro da Ordem de Serviço, realce um item e depois selecione a opção Intermediários, no menu Linha.

PeopleSoft®

Revisão de Produtos Intermediários

OK Excluir Cancelar Tela Error Ferramentas

NºTipo Pedido 451469 WVO

Nº do Item 5000 Lubricant Process

Customizar Grade								
	Nº do Item	Descrição	Quant. Pedida	UM	Seq. Oper.	Observação	Tipo de Armaz.	Filial Componente
<input checked="" type="checkbox"/>	5001	Refined Oil	48	OZ	10,00		0	M30

4. Na tela Revisão de Produtos Intermediários, preencha os campos a seguir e clique em OK:

- Nº do Item
- UM
- Quant. Pedida

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Quant. Pedida	O número de unidades atingidas por esta transação.
UM	Um código definido pelo usuário (00/UM) que identifica a unidade de medida para um valor ou uma quantidade. Por exemplo, este código pode representar um barril, caixa, metro cúbico, galão, hora, etc.

Atribuição de Números de Série

Os números de série são atribuídos às ordens de serviço para permitir o acompanhamento de itens com números de série dentro dos lotes. É possível atribuir números de série às ordens de serviço a qualquer momento. Quando você insere números de série, o sistema cria registros do Cadastro de Números de Série, assim como números de série/lote de ordem de serviço (LSN). O sistema não validará o número de série digitado até que a ordem de serviço seja concluída. Se você não atribuir um número de série a uma montagem em série, o sistema solicitará um número antes de permitir a conclusão da ordem de serviço.

Depois de concluir uma ordem de serviço, você não poderá modificar nenhum número de série atribuído às montagens.

É possível atribuir números de série a montagens específicas a qualquer momento antes da conclusão da ordem de serviço. É possível também atribuir números de série a montagens específicas no momento da conclusão da ordem de serviço selecionando a opção Geração de N° de Série/Lote no menu Tela da tela Revisão de Números de Série (W3105B). Você pode associar componentes em série a uma montagem específica tanto nas retiradas de estoque como na conclusão das ordens de serviço. Os componentes em série devem ser retirados nas suas respectivas unidades de medida principais, para que seja possível associá-los a uma montagem específica.

O programa Atribuição de Números de Série (P3105) assume a quantidade 1 na unidade de medida na ordem de serviço. Para montagens em série, esta é a unidade de medida principal. Não é possível inserir mais números de série do que a quantidade na ordem de serviço.

Observação

Os números de série só podem ser excluídos quando o sistema não detecta nenhuma atividade para o número.

Instruções Preliminares

- ❑ Defina os campos Tipo de Processamento de Lote e Número de Série Obrigatório na tela Informações do Cadastro de Itens para o processamento de números de série. Consulte *Entrada de Informações no Cadastro de Itens* no manual *Gerenciamento de Estoque* para obter detalhes sobre a tela Informações do Cadastro de Itens.

► Atribuição de números de série

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Entrada/Alteração de Ordens.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha os campos a seguir e clique em Procurar para localizar a ordem de serviço à qual você quer atribuir números de série:
 - Passar para Ordem N°
2. Realce a ordem de serviço e selecione a opção Números de Série no menu Linha.
3. Na tela Acesso a Números de Série de Ordem de Serviço, escolha a opção Revisão no menu Tela.
4. Na tela Revisão de Números de Série, escolha a opção Geração Lote/N° Série no menu Tela para atribuir os números de série.

PeopleSoft®

Revisão de Números de Série

OK Excluir Cancelar Tela Linha Ferramentas

Nº do Pedido 451080 WVO Filial/Fábrica M30

Nº do Item 2600 Bike Trailer

Qtd. Pedida 5 EA Solicitada 10/06/05

Qtd. Concluída 5 Qtd. Sucateada

Customize Grade				
	Nº Lote/ Série	Informações Lote 1	Informações Lote 2	Data Conclusão
<input type="checkbox"/>	20592	1-1		24/11/97
<input type="checkbox"/>	20593	1-1		24/11/97
<input type="checkbox"/>	20594	1-1		24/11/97
<input type="checkbox"/>	20595	1-1		24/11/97
<input type="checkbox"/>	20596	1-1		24/11/97
<input checked="" type="checkbox"/>				

5. Verifique os campos a seguir e clique em OK:

- Nº Lote/ Série
- Informações Lote 1
- Informações Lote 2

Observação

Você pode também acessar o programa Números de Série de Montagens (P3105) a partir do menu G3111. Neste caso, você só poderá usar o programa para localizar números de série existentes, não será possível inserir nem atualizar os números de série.

Processamento de Lote

O processamento de lotes permite gerenciar as informações sobre grupos de itens. O sistema pode, por exemplo, atribuir números de lote a grupos de itens perecíveis com base nas datas de recebimento para identificar aqueles que devem ser vendidos primeiro. Você pode ver as informações atualizadas sobre cada lote, como a quantidade de itens disponíveis e as transações relacionadas ao lote.

O controle de lotes é útil para identificar grupos de itens que são componentes de um produto final. Por exemplo, se números de lote forem atribuídos aos pneus e, a partir deles, às bicicletas que foram montadas com eles, será possível:

- Identificar o número de lote dos pneus utilizados na fabricação de uma determinada bicicleta
- Identificar todas as bicicletas que usaram pneus de um determinado lote

Se, posteriormente, for verificado que um lote específico apresenta defeitos, será possível identificar imediatamente e fazer um recall de todas as bicicletas que foram montadas com pneus do lote defeituoso.

Um lote geralmente contém um tipo de item, mas é possível configurar as constantes do sistema no programa Constantes de Filial/Fábrica (P41001) para permitir diversos tipos de itens no mesmo lote. Se um lote contiver itens diferentes, o sistema manterá as informações de lote para cada número de lote e item. Também é possível configurar as constantes do sistema de modo a restringir um lote a um tipo de item, ainda assim permitindo que o lote exista em vários almoxarifados.

Na manufatura é possível concluir itens para vários lotes no estoque a partir de uma única ordem de serviço. Quando são relatadas as conclusões de vários lotes, o sistema vincula os materiais retirados para a ordem de serviço aos itens concluídos pelo número de lote. Se você não tiver inserido um número de lote para o item final no momento da retirada do componente, o sistema só usará o número da ordem de serviço para vincular o componente ao item final.

O sistema permite que você defina várias datas relevantes para o processamento de lotes. Essas datas podem ser usadas para determinar quando os itens controlados se tornam disponíveis. Para cada lote que contém um item controlado, você pode definir as seguintes datas de disponibilidade com base nas informações definidas para o item nos programas Cadastro de Itens (P4101) e Filiais/Fábricas (P41026).

- ☐ Data de vencimento do lote
- ☐ Data em que o item é considerado existente no estoque
- ☐ Data limite de consumo
- ☐ Data limite de venda
- ☐ Data de entrada em vigor do lote
- ☐ Data-base
- ☐ Datas de lote definidas pelo usuário, de 1 a 5

Você pode usar a data de validade do lote, a data de limite de venda e de limite de consumo, assim como as datas definidas pelo usuário, para determinar o método de definição de datas de reserva.

O planejamento da data de vencimento considera as datas de vencimento dos lotes no cálculo da quantidade existente e reduz as quantidades do lote de acordo com as datas de vencimento. Isto é, os lotes com as datas de vencimento mais recentes são consumidos primeiro. Este método é chamado de FIFO (first-in, first-out; primeiro a entrar, primeiro a sair). O planejamento da validade é importante porque, na cadeia de abastecimento, quem quer que esteja com o produto na data de vencimento do lote arcará com a perda. O planejamento e a previsão exatos e o cumprimento dos cronogramas são importantes no planejamento da validade porque os produtos precisam percorrer toda a cadeia, desde o fornecedor até o consumidor final, antes da data de vencimento. Se qualquer uma das partes na cadeia não cumprir o cronograma, pelo menos uma delas terá que assumir a perda.

Usando a data de entrada em vigor do lote, você pode definir quando, no futuro, o lote se tornará disponível para uso. Você pode calcular a data de vigência para o lote manualmente ou automaticamente, quando o lote é criado e passa a ser considerado existente. Você pode usar o campo Dias de Vigência da Manufatura, nas telas Revisão do Cadastro de Itens ou Informações de Filiais/Fábricas de Itens, para definir o número de dias até que o lote se torne vigente.

Quando você configura as opções de processamento apropriadas, os sistemas de planejamento de manufatura J.D. Edwards executam as seguintes ações:

- Deduzem dos valores existentes as quantidades de itens vencidos
- Envia uma mensagem de advertência que é registrada na tabela Mensagens de MPS/MRP/DRP (F3411)
- Ajustam a série cronológica para levar em conta os efeitos do produto vencido

Você pode usar vários métodos para atribuir números de lote aos itens. Por exemplo, os métodos a seguir:

- Deixar o sistema atribuir os números dos lotes
- Atribuir manualmente os números dos lotes
- Designar números de lotes por fornecedor

Consulte também

- ❑ Os seguintes capítulos do manual *Gerenciamento de Estoque* para obter mais informações sobre o processamento de lotes
 - *Definição de Constantes do Sistema* para obter informações sobre como permitir diferentes tipos de item em um mesmo lote
 - *Configuração de Datas para Lotes* para obter informações sobre como definir as datas de disponibilidade dos lotes
 - *Escolha do Método de Cálculo para as Datas de Validade dos Lotes* para obter informações sobre os vários métodos de cálculo das datas de validade dos lotes
 - *Definição de Datas de Validade para Disponibilidade Futura* para obter informações sobre como marcar lotes para disponibilidade futura

Criação de Lotes

É possível criar lotes automaticamente ou manualmente. Os lotes são criados automaticamente quando você executa uma das seguintes tarefas:

- Criação de recebimentos de pedidos de compras
- Conclusão de ordens de serviço
- Ajuste de estoque

Você pode criar lotes manualmente, acessando o programa Revisão do Cadastro de Lotes (P4108), seja diretamente pelo menu ou durante a entrada de ordens de serviço, pela tela Detalhes de Ordem de Serviço (W48013A). A cada vez que um lote é criado, o sistema inclui um registro na tabela Cadastro de Lotes (F4108).

A classe e teor reais de um lote são definidos na tabela Cadastro de Lotes. O programa Revisão do Cadastro de Lotes é utilizado também para especificar um código de motivo para uma alteração de qualidade ou potência. Além disto, você pode usar as opções de processamento para impedir a atualização de uma classe ou teor.

As informações do Cadastro de Lotes incluem o status e as datas de disponibilidade do lote. Você pode também definir a classe e teor de um lote e especificar um código de motivo para a alteração. Além disto, você pode usar as opções de processamento para impedir a atualização de uma classe ou teor.

Consulte também

- ❑ *Entrada de Informações sobre Lotes* no manual *Gerenciamento de Estoque* para obter uma descrição das etapas da entrada de informações sobre os itens e lotes

Status de lotes

O status de um lote determina se ele está disponível para ser processado pelo sistema. Quando um lote é suspenso por algum motivo, o sistema não o processa a menos que você ative a opção de processamento que permite o processamento de lotes suspensos.

Os códigos de status de lote são configurados para identificar os motivos para a suspensão dos lotes. Após configurar os códigos, você pode associá-los aos itens e lotes.

Os códigos de status dos lotes são definidos na tabela de códigos definidos pelo usuário (UDCs) 41/L com o programa Revisão de Códigos de Status de Lotes (P0004A). Atribua os códigos de status aos vários locais de lotes no programa Revisão do Cadastro de Lotes (P4108). Você pode atribuir diferentes códigos de status a um mesmo lote com base nos diversos locais onde o lote reside. Quando atribui um status de lote, você pode usar o código de status do registro do lote na tabela Cadastro de Lotes (F4108) ou o status predeterminado na tabela Filiais de Itens (F4102) se o status ainda não existir.

Você pode executar o programa Atualização de Status de Lote (R41082) para suspender os lotes vencidos. Você pode executar o relatório no modo teste ou final. Se o programa for executado no modo teste, será possível gerar um relatório com todos os lotes que serão suspensos. Se o programa for executado no modo final, será possível gerar um relatório com todos os lotes que estão suspensos. Os status de lote são atribuídos quando você:

- Insere um novo lote usando a tela Revisão do Cadastro de Lotes. Se você não inserir um status neste momento, o sistema utilizará o status de lote contido nas informações da filial do item, na tabela Filiais de Itens (F4102).
- Configura um novo local para o item usando o programa Filiais/Fábricas (P41026).

Os status de lote podem ser atribuídos a diferentes locais de lotes através da janela Atualização de Status de Local de Lote do programa Revisão do Cadastro de Lotes. Quando os lotes são criados através da transferência de outro local, o sistema atribui os status usando o código definido no local de origem. É possível atribuir códigos de status aos locais sem utilizar lotes. Dependendo da configuração das opções de processamento, o sistema pode processar os itens que residem em locais que estão suspensos.

Use as tabelas a seguir para determinar o status de lote dos registros recém-criados nas tabelas Cadastro de Lotes (F4108) e Locais de Itens.

**Cadastro de Lotes
(F4108)**

Se você digitar um status de lote na tela Revisão do Cadastro de Lotes, o sistema utilizará este status.

Se você não inserir um status de lote, o sistema usará o status de lote predeterminado, obtido da tabela Filiais de Itens.

**Locais de Itens
(F41021)**

Se você digitar um status de lote na tela Revisão do Cadastro de Lotes, o sistema utilizará este status.

Se você mover um lote para outro local, o sistema usará a seguinte seqüência para atribuir o status do lote:

- O status de lote predeterminado, do local de Origem
- Se existir um número de lote, o status do lote no registro do Cadastro de Lotes.
- Se não existir um número de lote, o status de lote predeterminado, obtido da tabela Filiais de Itens

Consulte também

- ❑ *Atribuição de Códigos de Status de Lote* no manual *Gerenciamento de Estoque* para ver uma descrição das etapas para configuração dos códigos de status de lote e para sua atribuição a diferentes locais de lotes

Classe e Teor

Os fabricantes do setor de processamento precisam ter controle total sobre a qualidade dos produtos manufaturados ou comprados. São exemplos as indústrias alimentícias, químicas e farmacêuticas. As qualificações de classe e teor permitem classificar os produtos de maneira mais específica e acompanhar sua movimentação ao longo do processo de fabricação e distribuição.

A classe identifica as especificações de composição do item e permite que o sistema separe um lote dos outros lotes de produção sem modificar o número do item. Alguns exemplos de itens classificados pela classe são os diamantes, a madeira e a turquesa bruta. O teor se refere à porcentagem de ingrediente ativo em uma solução; por exemplo, solução com 40% de ácido clorídrico, cerveja com teor alcoólico de 3,2 (em comparação com as porcentagens padrão de álcool) e café com diversas concentrações de cafeína.

Nos sistemas da J.D. Edwards, classe e teor são mutuamente exclusivos. Só é possível utilizar uma delas para classificar um item. Todos os itens controlados por classe ou teor também devem ser acompanhados pelo número do lote. Classes e teores classificam os itens por suas composições e características específicas sem mudar seus números de item. As informações de classe ou teor de cada lote são utilizadas pelos programas que calculam as quantidades existentes e disponíveis.

Para itens controlados pela classe ou teor, você pode inserir um valor padrão (valor preferencial) para cada item. Pode também inserir uma faixa de valores aceitáveis que permite continuar as operações com classes e teores diferentes do valor padrão, mas ainda assim aceitáveis para sua utilização específica. Este processo ajuda a estabelecer e manter os níveis de qualidade dos produtos, mas é flexível o suficiente para manter a execução das operações quando o nível padrão do produto não está disponível. O sistema registra a classe ou teor e as transações de transferência de lotes no Razão de Itens e no Razão Geral, de maneira que a contabilidade é incorporada no acompanhamento.

Somente os itens que atendem os requisitos da faixa de classe ou teor especificada na lista de materiais são enviados à produção. Os componentes que estão fora da faixa não são exibidos como quantidade disponível ou existente nas consultas sobre materiais do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica. É possível fazer pedidos especificando somente os itens com determinada classe ou teor. Os sistemas de pedidos de vendas e de compras aceitam padrões e faixas de classe e teor.

Controle de Classe e Teor

Os campos para definição do controle de classe e teor estão na guia Classe e Teor da tela Informações Adicionais do sistema, no programa Cadastro de Itens (P4101). O sistema utiliza estes valores quando você cria um registro de filial/fábrica para o item.

Demarcação de Preços de Classe/Teor	Determina como devem ser demarcados os preços de itens controlados por classe ou teor no Gerenciamento de Pedidos de Vendas.
Controle de Teor	Indica se o item é controlado pelo teor.
Controle de Classe	Indica se o item é controlado pela classe.
Teor Padrão	Indica a porcentagem padrão dos ingredientes ativos normalmente encontrados no item. O valor que você inserir fornece o valor predeterminado para várias telas dos sistemas de manufatura da J.D. Edwards. Em certos casos, o teor padrão é usado para a conversão de unidades de medida de teor.
Classe Padrão	Indica a classe padrão do item; por exemplo, especial ou comum. O valor que você inserir fornece o valor predeterminado para várias telas dos sistemas de manufatura da J.D. Edwards.
Teor Inicial e Final	Define os intervalos de teor aceitáveis para o item.
Classe Inicial e Final	Define os intervalos de classe aceitáveis para o item.

Defina os valores para classe, teor percentual e conversão de unidades de medida de teor (teor percentual) nas tabelas de códigos definidos pelo usuário, como se segue:

- Defina os códigos definidos pelo usuário das classes que serão usadas na tabela de UDCs 40/LG.
- Defina os códigos definidos pelo usuário para as unidades de medida de teor na tabela de UDCs 00/UM. Para cada unidade de medida de teor definida, digite P no segundo espaço do campo Código de Procedimento Especial, da tela Códigos Definidos pelo Usuário.
- Defina a conversão de cada unidade de medida de teor para uma unidade de medida física, na tela Unidades de Medida Padrão (P41003). Por exemplo, 100 galões de uma solução com teor 80% = 80 galões-teor, e 80 galões-teor de uma solução a 80% = 100 galões.

Consulte também

- ❑ *Entrada de Informações sobre Classe e Teor* no manual *Gerenciamento de Estoque*, para obter informações adicionais sobre classe e teor

Itens Controlados por Lote e Série

Itens controlados por classe ou teor precisam ser controlados por lote. Use o programa Filiais/Fábricas de Itens (P41026) para identificar um item controlado por lote ou série inserindo um dos valores a seguir no campo Tipo de Processamento em Lote:

- Em branco** A atribuição de lotes é opcional. Os números devem ser atribuídos manualmente. A quantidade pode ser maior do que um.
- 1** A atribuição de lotes é utilizada. Os números são atribuídos pelo sistema utilizando a data do sistema no formato AAMMDD. A quantidade pode ser maior do que um.
 - 2** A atribuição de lotes é utilizada. Os números são atribuídos em sequência crescente utilizando o recurso de próximos números. A quantidade pode ser maior do que um.
 - 3** A atribuição de lotes é obrigatória. Os números devem ser atribuídos manualmente. A quantidade pode ser maior do que um.
 - 4** A atribuição de números de série é opcional, exceto durante a confirmação de envio. A quantidade não pode ser maior do que 1.
 - 5** A atribuição de números de série é obrigatória. Os números são atribuídos pelo sistema utilizando a data do sistema no formato AAMMDD. A quantidade não pode ser maior do que 1.
 - 6** A atribuição de números de série é obrigatória. O sistema atribui os números de série em ordem crescente usando o recurso de próximos números. A quantidade não pode ser maior do que 1.
 - 7** A atribuição de números de série é obrigatória. Os números devem ser atribuídos manualmente. A quantidade não pode ser maior do que 1.

Quando uma lista de peças é anexada ao cabeçalho de uma ordem de serviço, o sistema cria reservas para os componentes. Como essas reservas são criadas depende dos

parâmetros de método de reserva, controle de reservas e reserva definitiva/temporária. Depois de configurados estes parâmetros, as reservas podem ser criadas da mesma maneira, por meio dos programas Entrada/Alteração de Ordens (P48013) e Processamento de Ordens (R31410).

Quando um item é definido como controlado por lote, o sistema leva a faixa de classe ou teor para a lista de peças e só permite que sejam feitas reservas dos lotes que estão dentro da faixa. Qualquer quantidade restante é reservada para o local principal.

Reservas de Estoque

Reserva é o comprometimento das peças necessárias para uma ordem de serviço. As reservas podem ser definidas por filial ou por centro de trabalho. É possível alterar as reservas manualmente ou através de um programa em lote.

Quando uma lista de peças é anexada ao cabeçalho de uma ordem de serviço, o sistema cria reservas das quantidades necessárias de cada componente. A reserva compromete o material com uma ordem de serviço específica. O tipo de reserva que o programa cria (temporária ou definitiva) depende da opção de reserva especificada no programa Constantes da Manufatura.

Uma reserva definitiva reserva o estoque especificado em um determinado local para uma ordem de serviço específica. Uma reserva temporária permite reservar para uma ordem de serviço o estoque no local principal sem especificar um local. O estoque pode ser usado para outra ordem de serviço. As reservas temporárias também permitem comparar o material necessário para as ordens de serviço atuais com o estoque disponível.

O sistema J.D. Edwards permite que você escolha entre definir a reserva temporária ou definitiva para uma ordem de serviço ou deixar que o sistema modifique as reservas de temporária para definitiva, ou vice-versa, quando a ordem de serviço é processada. Você pode também configurar o sistema para definir uma reserva temporária na criação da ordem de serviço e convertê-la em definitiva quando o programa Processamento de Ordens (R31410) for executado.

Se, a qualquer momento, o local especificado na lista de peças não for o local principal, o sistema fará uma reserva definitiva do item de linha. O estoque permanece reservado até que o sistema registre as retiradas. Em seguida, o sistema reduz a quantidade existente e as quantidades reservadas.

O programa Retiradas de Estoque (P31113) libera as reservas. Quando você retira ou reverte materiais que reservou em um local secundário ao inserir a linha da lista de peças, o sistema executa uma reserva definitiva deste material. Quando você executa uma reserva parcial ou reverte o estoque para outro local, o sistema libera a reserva do local anterior e reserva o material restante no novo local.

Quando você usa o processamento de lotes, o sistema cria reservas com base nos métodos de data de reserva e de data de validade do lote e na data de entrada em vigor do lote, se aplicável, assim como nas faixas de classe e teor dos números dos lotes. A lista de peças da ordem de serviço pode especificar uma faixa de valores de classe ou teor que podem ser utilizadas na ordem. O sistema reserva o lote com a classe ou teor que estiver dentro da faixa definida para o item. O sistema também pode procurar o estoque necessário para a ordem em uma determinada sequência. Por exemplo, você pode procurar o estoque com um número de lote, ou com uma classe ou potência determinada.

Quando você reserva quantidades de componentes controlados por lote no local do centro de trabalho, o sistema pesquisa as quantidades disponíveis nos lotes que estão disponíveis naquele local do centro de trabalho e reserva as quantidades com base no método de reserva. Se você usar mais de um lote, a linha da lista de peças será dividida. Se forem necessários mais componentes do que os disponíveis, o sistema reservará a quantidade restante no local principal. Este processo se aplica somente quando você usa o sistema Gerenciamento de Almoxarifado.

Use a tabela a seguir para identificar as opções de processamento disponíveis para os programas Entrada/Alteração de Ordens (P48013) e Processamento de Ordens.

Entrada/Alteração de Ordens	<p>Usando o programa Entrada/Alteração de Ordens você pode gerar automaticamente o seguinte:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Instruções de roteiro, quando a lista de peças é criada on-line • Lista de peças, quando as instruções de roteiro são criadas on-line
Processamento de Ordens	<p>Com o programa Processamento de Ordens, é possível especificar a data de vigência ou a data de início da ordem de serviço para a verificação da data de vigência. Você pode configurar o sistema para executar automaticamente as seguintes tarefas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Usar substitutos para itens em falta e para o processamento de liberação de pedidos programados • Gerar a lista de peças ou as instruções de roteiro, ou ambas

Definição de Regras de Reserva

Quando uma lista de peças é anexada ao cabeçalho de uma ordem de serviço, seja manualmente ou através do programa em lote, o sistema cria automaticamente as reservas dos componentes, a menos que você defina a opção de processamento para ignorar as reservas de estoque.

Quando define as reservas, você configura os parâmetros que determinam como a reserva será criada. Se você estiver usando o controle de lotes, poderá também gerenciar as reservas pelo método de data de reserva, além de por classe e teor. Recontabilize as reservas quando precisar removê-las e reatribuir as quantidades a outras ordens de serviço.

Quando cria reservas, você pode ativar uma opção de processamento para verificar se existem substitutos para o item. Para usar itens substitutos você precisa usar a reserva definitiva na criação da ordem de serviço ou na retirada.

Você determina o método a ser usado pelo sistema na criação das reservas. Usando o programa Filiais/Fábricas de Itens (P41026), você pode definir o método de reserva por local, número de lote ou data. Se definir a reserva por data, especifique também o método de data de reserva, assim como o método de data de validade do lote, se aplicável, na guia Processamento de Lotes. O sistema calcula estas datas com base nas informações de dias predeterminadas quer você definir nos programas Cadastro de Itens (P4101) e Filiais/Fábricas de Itens e as armazena na tabela Cadastro de Lotes (F4108).

O programa Constantes de Manufatura (P3009) é usado para definir o método de controle de reserva e o tipo de reserva para a ordem de serviço. O controle de reservas determina como o sistema reserva o estoque para uma ordem de serviço. Ele determina, por exemplo, se o sistema pode cruzar os limites entre filiais para atender os requisitos. Além disso, você pode especificar se a reserva é temporária ou definitiva. As reservas temporárias podem se tornar definitivas em determinadas circunstâncias, como quando o estoque é liberado.

► Definição do método de reserva para o item

No menu *Cadastro/Transações de Estoque (G4111)*, selecione *Filial/Fábrica do Item*.

1. Na tela *Acesso a Filiais de Itens*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:
 - N° do Item
2. Destaque um registro na área de detalhe e clique em *Selecionar*.

PeopleSoft®

Informações de Filiais/Fábricas de Itens

OK Cancelar Tela Ferramentas

N° do Item 1001 Filial/Fábrica M30 Bike Rack - Trunk Mount

Dados Básicos da Filial/Fábrica Inform Adicionais Processamento de Lote

Tipo Armazen. ☐ Purchased Inc. Raw Material

Classe Contábil IN30 Inventory

Tipo Linha S Stock Inventory Item

N° do Planejador 8444 O'Malley, James

N° do Comprador 8444 O'Malley, James

N° do Fornecedor 4343 Parts Emporium

Msg. a Impr. .

Método de Reserva 1 Location With Most Quantity

País de Origem USA

Vendas Tribut. ☐ Ln is subj to applicable

Compra Tributável ☐ Ln is subj to applicable

☒ Verificar Disponibilidade

☒ Permitir Pedidos Não Atend.

3. Na tela *Informações de Filiais/Fábricas de Itens*, preencha o campo a seguir:
 - Método de Reserva
4. Se você definir o método de reserva por data, selecione a guia *Processamento de Lote* e preencha o campo a seguir:
 - Data do Método de Reserva
5. Se você especificar o método de data de reserva *Data de Validade do Lote*, preencha o campo a seguir:
 - Cálculo Data Validade Lote
6. Clique em *OK*.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Método de Reserva	<p>Um código que indica o método a ser usado pelo sistema para reservar itens no estoque. Os códigos válidos são:</p> <ol style="list-style-type: none">1 O método de reserva normal para o estoque. O sistema reserva o estoque no local principal e, em seguida, nos locais secundários. O sistema reserva o estoque nos locais com estoque maior antes de reservar nos locais com estoques menores. O sistema faz a reserva no local principal para pedidos não atendidos.2 O método de reserva de estoque por número de lote. O sistema reserva o estoque por número de lote, começando com o menor e fazendo a reserva nos lotes disponíveis.3 O método de reserva de estoque por data de validade do lote. O sistema reserva primeiramente o estoque nos locais com data de validade mais próxima. O sistema considera somente os locais com data de validade igual ou posterior à data de solicitação do pedido de vendas ou da lista de peças.

Opções de Processamento: Filiais/Fábricas de Itens (P41026)

Processamento

Use estas opções de processamento para especificar se o sistema deve exibir as telas de filiais de itens adicionais quando você inclui ou altera dados na tela Informações de Filiais/Fábricas de Itens.

1. Códigos de Categoria

Em branco = Não exibir a tela

1 = Exibir a tela

Utilize esta opção de processamento para especificar se a tela Códigos de Categoria deve ser exibida quando você está incluindo ou alterando as informações. Os valores válidos são:

Em branco = Não exibir a tela.

1 = Exibir a tela.

2. Quantidades

Em branco = Não exibir a tela

1 = Exibir a tela

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir a tela Quantidades quando você estiver incluindo ou alterando informações. Os valores válidos são:

Em branco Não exibir a tela.

1 Exibir a tela.

3. Informações Adicionais de Sistema

Em branco = Não exibir a tela

1 = Exibir a tela

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir a tela Informações Adicionais do Sistema quando você estiver incluindo ou alterando informações. Os valores válidos são:

Em branco Não exibir a tela.

1 Exibir a tela.

4. Revisão de Perfil de Item

Em branco = Não exibir a tela

1 = Exibir a tela

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir a tela Revisão de Perfis de Itens quando você estiver incluindo ou alterando informações. Os valores válidos são:

Em branco = Não exibir a tela.

1 = Exibir a tela.

5. Revisão de Custos

Em branco = Não exibir a tela

1 = Exibir a tela

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir a tela Revisão de Custos quando você estiver incluindo ou alterando informações. Os valores válidos são:

Em branco Não exibir a tela.

1 Exibir a tela.

6. Revisão de Preço

Em branco = Não exibir a tela

1 = Exibir a tela

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir a tela Revisão de Preços quando você estiver incluindo ou alterando informações. Os valores válidos são:

Em branco Não exibir a tela.

1 Exibir a tela.

7. Unidade de Medida

Em branco = Não exibir a tela

1 = Exibir a tela

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir a tela Unidade de Medida quando você estiver incluindo ou alterando informações e quando as conversões de Unidade de Medida forem executadas no nível de filial. Os valores válidos são:

Em branco = Não exibir a tela.

1 = Exibir a tela.

Versão

Estas opções de processamento permitem especificar as versões de vários programas que são acessados a partir do programa Filiais/Fábricas de Itens. As versões definem como os programas processam e exibem as informações. Portanto, você pode precisar definir estas opções de processamento com versões específicas para atender as necessidades da sua empresa.

1. Resumo de Disponibilidade (P41202)

Em branco = ZJDE0001

Utilize esta opção de processamento para definir a versão a ser utilizada pelo sistema quando você acessar o programa Disponibilidade de Item (P0401I). Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

2. Informação de Local/Item (P41024)

Em branco = ZJDE0001

Utilize esta opção de processamento para definir a versão a ser utilizada pelo sistema quando você acessar o programa Revisão de Locais (P41024). Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

Interoperabilidade

Estas opções de processamento definem se o sistema executa o processamento de interoperabilidade de saída e se cria um registro das transações antes das alterações.

1. Tipo de Transação

Em branco = Não há processamento de interoperabilidade de saída

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de documento a ser pesquisado pelo sistema.

O tipo de transação é um código definido pelo usuário (00/TT) que identifica o tipo de transação, como uma fatura ou um pedido de vendas. Digite um tipo específico de transação ou escolha um na tabela Seleção de Código Definido pelo Usuário. O sistema usa o tipo de transação como o valor predeterminado.

Observe que se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema não executará o processamento de exportação.

2. Processamento de Imagem Anterior/Posterior

Em branco = Gravar imagem anterior

1 = Gravar imagens anteriores e posteriores

Utilize esta opção de processamento para especificar o ponto em que o sistema cria um registro da transação. Os valores válidos são:

Em branco = Criar um registro da transação depois das alterações.

1 = Criar dois registros: um antes das alterações e outro depois das alterações.

► Definição do controle de reservas e do tipo de reserva

No menu Configuração do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica (G3141), escolha a opção Constantes de Manufatura.

Após definir o método de reserva do item, defina o controle e tipo de reserva para a ordem de serviço.

1. Na tela Acesso a Constantes de Manufatura, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - Passar p/ Filial/Fáb.
2. Destaque um registro na área de detalhe e clique em Selecionar.

PeopleSoft

Revisão de Constantes de Manufatura

OK Cancelar Ferramentas

Filial/Fábrica M30 Eastern Manufacturing Center

Constantes de Manufatura Turnos Controle de Reservas Opções de Custeio

Controle de Reservas

☐ Local Principal

☐ Divisão - Cruza Limites da Filial

☒ Divisão-Não Cruza Limites da Filial

Reserva Temporária/Definitiva

☒ Definitiva na criação L.Peças

☐ Temporária. Definitiva na impressão

☐ Temporária na criação da L. Peças

3. Na tela Revisão de Constantes de Manufatura, clique na guia Controle de Reservas e selecione uma das seguintes opções:

- Local Principal
- Divisão - Cruza Limites da Filial
- Divisão-Não Cruza Limites da Filial

Você selecionar o local principal, o programa não selecionará lotes.

Se quiser dividir locais, você tem duas opções: Pode especificar reservas em vários locais da mesma filial/fábrica ou em várias filiais/fábricas.

4. Selecione uma das opções a seguir e clique em OK:

- Definitiva na criação L.Peças
- Temporária. Definitiva na impressão
- Temporária na criação da L. Peças

Se você usar itens substitutos, terá que especificar a reserva definitiva.

Definição de Reservas em um Local de Centro de Trabalho

Para que seja possível reservar o estoque a ser retirado para uma determinada ordem de serviço, você precisa definir os valores que permitem tornar o material disponível onde e quando necessário. Você precisa especificar o centro de trabalho nas instruções de roteiro, assim como o local de retirada do centro de trabalho. Você especifica também a seqüência de operações em que cada componente é necessário. Se você trabalha em um ambiente de manufatura de processo, não usa as listas de materiais. Finalmente, você precisa especificar no programa Constantes de Manufatura (P3009) qual opção de backflush deve ser usada para a filial/fábrica.

► Definição do centro de trabalho nas instruções de roteiro do item

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:
 - N° do Item
 - Filial/Fábrica
2. Destaque um registro e clique em Selecionar.

Centro Trabalho	Seq. Oper.	Descrição	MO de Exec.	Utilização Máquina	MO de Prepar.	Cons. Prod.	Horas Fila	Horas Mov.	Lin/Cél.	Início da Vig.
200-901	10,00	Assembly	0,50	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-901	20,00	Assembly	0,25	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-901	30,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-901	40,00	Assembly	1,00	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-911	50,00	Test / Inspect	0,25	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97
200-920	60,00	Package	0,25	0,00	0,00	Cons	0,00			04/04/97

3. Na tela Entrada de Informações de Roteiro, preencha os campos a seguir:
 - Centro Trabalho

4. Se necessário, preencha o campo opcional a seguir:

- Local de Consumo

5. Clique em OK.

Após executar estas etapas, defina o local no centro de trabalho.

► Definição do local no centro de trabalho

No menu *PDM Diário - Discreta (G3011)*, selecione *Entrada/Alteração de Centros de Trabalho*.

1. Na tela *Acesso a Centros de Trabalho*, clique em *Procurar* para localizar todos os centros de trabalho ou use a linha de consulta por exemplo para limitar a pesquisa a centros de trabalho específicos:
2. Destaque um registro na área de detalhe e clique em *Selecionar*.

PeopleSoft®

Revisão do Cadastro de Centros de Trabalho

OK Cancelar Tela Ferramentas

C. Trabalho 200-101 Filial/Fábrica D30

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

Grupo Expedição 200-100

Local de Retirada

Filial do Local D30 Nome Calendário

Tipo Centro Trab. 0 Tam. da Equipe 1,0

Pto Cont. 0 Nº de Máquinas 2

Carga Princ. 8 Nº de Empregados 3

C. Tr. Crítico 3 Compens. Recursos

3. Na tela *Revisão do Cadastro de Centros de Trabalho*, preencha os campos a seguir e clique em OK:

- Local de Retirada
- Filial do Local

► **Atribuição de um componente a uma operação de roteiro**

No menu PDM Diário - Discreta (G3011), selecione a opção *Entrada/Alteração de Listas*.

1. Na tela Acesso a Lista de Materiais, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Filial/Fábrica
 - N° do Item
2. Destaque um registro na área de detalhe e clique em Selecionar.

PeopleSoft. 1 2 3

Entrada/Alteração de Listas - Entrada de Informações de Lista de Materiais

OK Procurar Excluir Cancelar Tela Linha Relatório Ferramentas

Filial/Fábrica M30

Item Pai 220 Touring Bike, Red

Quantidade Lote EA

Data de Corte * N° Seq. Oper. *

N° Projeto 200T Nível Rev. Item Passar p/Linha *

Registros 1 - 10											Customizar Grade	
	N° do Item	Descrição	Quant.	UM	Indicador Ingr. Ativo	F V	Cód. Ret.	Tipo Armaz.	Tp Ln	N° da Linha	Seq. Oper.	Início da Vi
<input checked="" type="checkbox"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA		V	U	M	S	10,00	10,00	04/0
<input type="checkbox"/>	2021	Handle Bar		1 EA		V	U	P	S	150,00	10,00	
<input type="checkbox"/>	2006	Touring Fork		1 EA		V	U	P	S	20,00	20,00	
<input type="checkbox"/>	2007	Bottom Bracket		1 EA		V	U	P	S	30,00	30,00	
<input type="checkbox"/>	2013	Shift Kit		1 EA		V	U	P	S	80,00	30,00	
<input type="checkbox"/>	2008	Head Set		1 EA		V	U	P	S	40,00	40,00	
<input type="checkbox"/>	2014	Brake Kit		1 EA		V	U	P	S	90,00	40,00	
<input type="checkbox"/>	2009	Crank		2 EA		V	U	P	S	50,00	50,00	
<input type="checkbox"/>	2010	Chain Rings		1 EA		V	U	P	S	60,00	60,00	
<input type="checkbox"/>	2011	Chain, Std		1 EA		V	U	P	S	70,00	60,00	

3. Na tela Entrada de Informações de Lista de Materiais, preencha o campo a seguir na área de detalhe e clique em OK:
 - N° Seq. Oper.

Gerenciamento de Reservas por Classe e Teor

Quando o sistema cria reservas para itens controlados por classe e teor, ele leva a faixa de classe e teor para a lista de peças. Somente os lotes dentro da faixa são qualificados para reserva. O sistema cria as reservas por ordem de data.

No exemplo a seguir, a quantidade solicitada para a ordem de serviço é 800 e a faixa aceitável de classes é de A01 a A03.

	Local	Data de validade	Classe	Quantidade existente	Quantidade Reservada
Principal					50
Secundário	9406220000	31/08	A01	50	50
Secundário	9406230000	15/08	A02	300	300
Secundário	9406240000	12/12	A03	400	400
Secundário	9406250000	01/09	A04	5	
Secundário	9406260000	09/01	A05	5000	

O sistema reserva as quantidades usando a unidade de medida principal. Quando os lotes especificados na faixa não têm quantidades suficientes para atender todas as reservas, o sistema reserva o restante no local principal com a classe ou teor padrão.

Conversão de Unidades de Medida de Teor

Quando você define uma unidade de medida como de teor e o sistema cria reservas, ele converte a quantidade na unidade de medida principal. Por exemplo, considere que a unidade de medida principal é GA (galões), a unidade de medida do componente é GP (galão-teor) e o teor padrão é 70%. Considere também que a lista de peças requer 500 GP.

No exemplo a seguir, está disponível somente o equivalente a 470 GPs. A demanda dos 30 GP restantes é atendida por quantidades reservadas no local principal ($30 \text{ GP} / 0,7 = 43 \text{ GA}$).

	Local	Teor	Quantidade existente	Unidade de Teor	Reserva no teor padrão e a 70%
Principal					43
Secundário	9406220000	80%	50	40	50
Secundário	9406230000	90%	300	270	300
Secundário	9406240000	40%	400	160	400

Usando o exemplo acima, se a unidade de medida principal é GP, o teor associado a ela na tabela Cadastro de Lotes (F4108) é usado somente para propósitos de conversão. As unidades de medida de teor são consideradas como 100% de teor percentual.

Além disso, um lote que consiste de 100 unidades de teor com teor percentual de 75 é equivalente a 133,3333... galões físicos (100/0,75). As companhias que armazenam estoque em unidades de teor precisam saber o tamanho físico do estoque.

Atenção

O sistema emite uma mensagem de aviso quando altera o valor padrão de classe ou teor no registro da filial/fábrica. As reservas podem ficar desequilibradas se a unidade de medida principal de um item não for de teor e existirem reservas para um pedido de vendas ou ordem de serviço em uma unidade de medida de teor. Os erros de conversão ocorrem em ambas as direções. Isto é, as reservas podem ficar desbalanceadas por uma unidade de medida principal com teor superior ou inferior. Você pode corrigir este desequilíbrio executando uma recontabilização do pedido de vendas e da ordem de serviço. A J.D. Edwards recomenda que você gere relatórios dos pedidos de vendas e recontabilize os pedidos depois de recontabilizar as ordens de serviço.

Para criar reservas em unidades de teor, você precisa configurar as conversões de unidades de medida corretas. Defina a conversão de unidades de medida de teor para que o sistema possa fazer o seguinte:

- Converter unidades de medida de teor em unidades de medida físicas
- Converter unidades de medida físicas em unidades de medida de teor

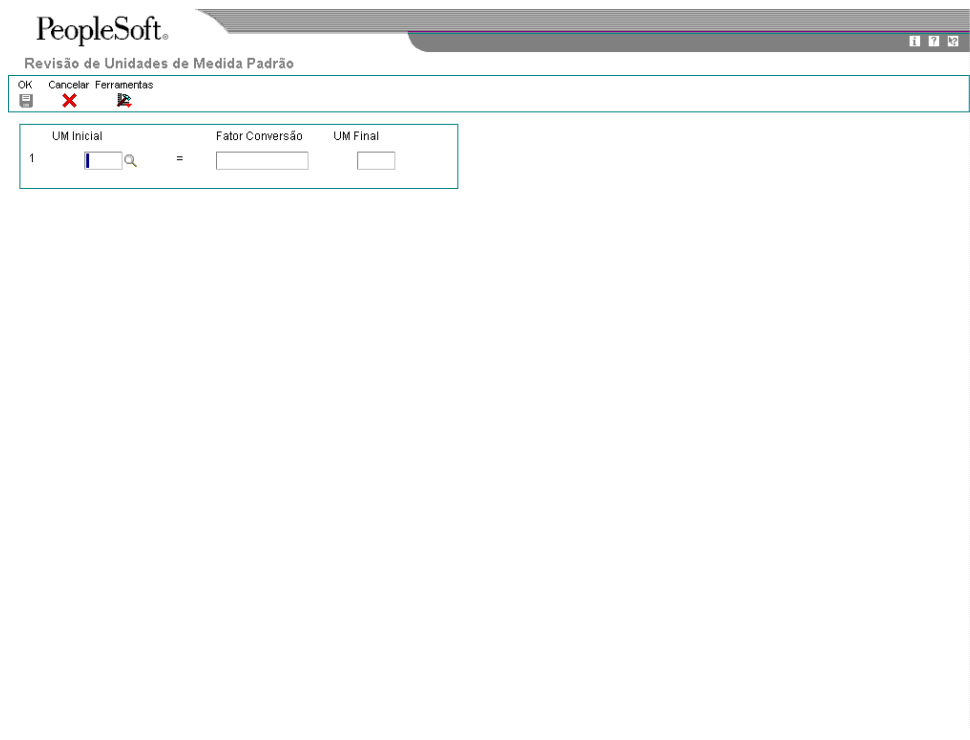
Instruções Preliminares

- ☐ Configure as unidades de teor na tabela de UDCs 00/UM (Unidades de Medida).

► Conversão de unidades de medida para unidades de teor

No menu *Configuração de Estoques (G4141)*, selecione a opção *Unidades de Medida Padrão*.

1. Na tela *Acesso a Unidades de Medida Padrão*, clique em *Incluir*.



2. Na tela *Revisão de Unidades de Medida Padrão*, preencha os seguintes campos e clique em *OK*:

- UM Final
- Fator Conversão
- UM Inicial

A conversão de unidades de teor é sempre equivalente: 1 unidade de teor = 1 unidade física. Por exemplo, 1 LP = 1 LT e 1 GP = 1 GA.

Gerenciamento de Reservas de Itens Controlados por Classe e Teor

Use a tela Acesso a Lista de Peças de Ordem de Serviço (W3111A) para especificar o local e a classe ou teor de cada componente relevante da ordem de serviço.

► Gerenciamento de reservas de itens controlados por classe e teor

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione a opção *Entrada/Alteração de Ordens*.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - Passar para Ordem N°
2. Realce o registro e selecione a opção Lista de Peças no menu Linha.

Nº Item Componente	Descrição	Quant. do Pedido	Quant. Retirada	UM	Ord. Secund. Pedida	Ord. Secund. Retirada	UM Sec	Tp Ln
2004	Cro-Moly Frame	10		EA			EA	S
2005	Chain Stay		20	EA			EA	S
9026	Acid		3	LP			LT	S
9011	Paint, Red	2250		ML			ML	S
9031	Primer	2250		ML			ML	S

3. Na tela Acesso a Listas de Peças de Ordem de Serviço, preencha os campos a seguir:
 - Quant. Retirada
 - Local
 - N° de Lote/Série
 - Classe Lote
 - Teor Lote
 - Teor Inicial

- Classe Inic.
 - Classe Final
4. Clique em OK.

Recontabilização de Reservas

No menu Controle Avançado de Chão-de-Fábrica (G3131), selecione a opção Recontabilização de Quantidades em Aberto.

Depois de configurar as reservas, execute o programa Recontabilização de Quantidades em Aberto (R3190) para executar as seguintes tarefas:

- Limpar todos na tabela Locais de Itens (F41021) os valores de quantidade e de quantidade reservada .
- Recontabilizar na tabela Filiais de Itens (F4102) o valor da quantidade do item pai. O sistema usa as informações da tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801) e o cálculo a seguir:
quantidade pedida - (quantidade concluída + quantidade sucateada)
- Recontabilizar na tabela Filiais de Itens o valor da quantidade reservada dos componentes no local especificado na lista de peças da ordem de serviço do item. O sistema utiliza as informações do arquivo Listas de Peças de Ordem de Serviço (F3111) e o cálculo a seguir:
quantidade solicitada - quantidade retirada

As opções de processamento permitem recontabilizar somente as ordens de serviço que estão abaixo de um determinado status.

O sistema não recontabiliza itens a granel e linhas que não tenham uma interface com o estoque.

Instruções Preliminares

- ☐ Certifique-se de que a tabela Locais de Itens (F41021) não está sendo usada.
- ☐ Indique que você quer uma reserva temporária ou definitiva em cada filial.

Opções de Processamento: Recontabilização de Ordens de Serviço em Aberto (R3190)

Processo

1. Digite o status de ordem de produção a ser atualizado. Qualquer pedido com um status menor que o status de entrada será recontabilizado. Se deixado em branco, o status assumirá o valor '99'.

Código de Status da Ordem de Produção

Quantidades Disponíveis e em Falta

Para assegurar que os serviços sejam concluídos da maneira mais custo-efetiva, o Gerenciamento de Chão-de-Fábrica coordena o manuseio e a disponibilidade dos materiais, a disponibilidade da preparação e do ferramental e as habilidades do operador. Use os programas de acompanhamento de disponibilidade e quantidades em falta para determinar o estoque existente e o estoque necessário.

Verifique a disponibilidade das peças necessárias para a conclusão de uma ordem de serviço, seja antes de criá-la ou quando ela tiver sido processada e estiver pronta para ser liberada para a produção. Você pode usar a lista de materiais, assim como a lista de peças, para verificar os materiais que estão disponíveis para a conclusão da ordem de serviço ou programação de taxa. Você pode escolher entre imprimir as quantidades em falta de componentes específicos ou de todos os componentes.

Observação

Se você usa o sistema Compras da J.D. Edwards, pode gerar automaticamente os pedidos de compras para operações subcontratadas nas instruções de roteiro. Você pode também inserir o pedido de compras interativamente acessando o programa Revisão de Operações Externas (P3161) a partir da tela Roteiros de Ordem de Serviço.

Quando ocorre a falta de um material, você precisa inserir e verificar as quantidades em falta usando o programa Bancada de Quantidades em Falta (P3118). Pode também criar relatórios das quantidades em falta:

Definição dos Cálculos de Disponibilidade para Filiais

O sistema utiliza as quantidades definidas em cada filial para calcular a disponibilidade. Portanto, você precisa indicar as quantidades que deseja que o sistema adicione ou subtraia do saldo existente quando calcular a disponibilidade nas filiais. Se você deixar qualquer campo em branco, o sistema excluirá aquela quantidade do cálculo.

► Definição dos cálculos de disponibilidade para filiais

No menu Configuração de Estoques (G4141), selecione a opção Constantes da Filial/Fábrica.

1. Na tela Acesso a Constantes de Filial/Fábrica, preencha o campo a seguir na linha de consulta por exemplo e clique em Procurar:
 - Filial/Fábrica
2. Destaque a filial e selecione Disponibilidade no menu Linha.

PeopleSoft®

Definição da Disponibilidade de Itens

OK Cancelar Ferramentas

Filial/Fábrica M30 Eastern Manufacturing Center

Subtrair:

- ☒ Quant. Reserva Temp. p/ Ped. Vendas e OS
- ☒ Qtde Reserva Definitiva p/ Ped. Vendas
- ☐ Qtde Futura Reservada p/ Ped. Vendas
- ☒ Quant. Reserva Definitiva p/ OS
- ☐ Outra Qtde de Pedidos de Vendas 1
- ☐ Outra Qtde de Pedidos de Vendas 2
- ☒ Quantidade Suspensa
- ☐ Estoque de Segurança
- Quant. Res. em Def. para o Projeto

Incluir:

- Quantidade Existente
- ☐ Qtde em Recebim. de Pedidos de Compras
- ☐ Qtde em Pedidos Compras - Outro 1
- ☐ Quant. em Recebim. de Ordens de Serviço
- ☐ Quantidade em Trânsito
- ☐ Quantidade em Inspeção
- ☐ Quantidade na Operação 1
- ☐ Quantidade na Operação 2

3. Na tela Definição da Disponibilidade de Itens, clique em uma das opções a seguir para subtrair as quantidades adequadas:
 - Quant. Reserva Temp. p/ Ped. Vendas e OS
 - Qtde Reserva Definitiva p/ Ped. Vendas
 - Qtde Futura Reservada p/ Ped. Vendas
 - Quant. Reserva Definitiva p/ OS
 - Outra Qtde de Pedidos de Vendas 1
 - Outra Qtde de Pedidos de Vendas 2
 - Quantidade Suspensa
 - Estoque de Segurança
4. Para adicionar uma quantidade, realce uma das opções a seguir e clique em OK:
 - Qtde em Recebim. de Pedidos de Compras
 - Qtde em Pedidos Compras - Outro 1
 - Quant. em Recebim. de Ordens de Serviço
 - Quantidade em Trânsito
 - Quantidade em Inspeção

- Quantidade na Operação 1
- Quantidade na Operação 2

Verificação das Informações de Disponibilidade de Peças

Você pode determinar a disponibilidade das peças necessárias para fabricar uma determinada quantidade de um item pai antes de criar a 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 aquela quantidade do item pai. Use o programa Consulta a Listas de Peças (P3121) para saber qual a disponibilidade das peças.

Quando você especifica a reserva temporária de uma peça, as quantidades exibidas indicam a disponibilidade daquela peça em todos os locais. Quando você especifica a reserva definitiva de uma peça, somente as quantidades nos locais com reserva definitiva são exibidas. Também é possível exibir as quantidades de cada peça que têm reservadas 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 Disponibilidade 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 ☒ Customizar Grade

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-	-35050 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, você 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.

Opções de Processamento: Disponibilidade de Peças (P30200)

Valores Predet.

1. Modo de Processamento

Em branco = O sistema exibe a lista de materiais no modo consulta simples.

1 = O sistema exibe a lista de materiais no modo consulta simples.

2 = O sistema exibe a lista de materiais no modo disponibilidade de peças.

3 = O sistema exibe a lista de materiais no modo consulta a leadtime.

2. Modo Consulta

Em branco = O sistema exibe o modo multinível endentado.

-
- 1 = O sistema exibe o modo nível único.
 - 2 = O sistema exibe o modo multinível.
 - 3 = O sistema exibe o modo multinível endentado.
3. Tipo de Lista de Materiais
- Em branco = O sistema usa o tipo M para listas de materiais de manufatura.
4. Seqüência de Exibição
- Em branco = O sistema ordena por nº de linha de componente.
- 1 = O sistema ordena por nº de linha de componente.
 - 2 = O sistema ordena por nº de seqüência de operação.
- Versão
- 1. Impressão de Lista de Materiais (R30460)
 - 2. Bancada de Pedidos de Alteração de Engenharia (P30225)
 - 3. Cabeçalho de Pedidos de Alteração de Engenharia (P48020)
 - 4. Revisão de Listas de Materiais (P3002)
 - 5. Cadastro de Itens (P4101B)
 - 6. Consulta a Processos (P30240)
 - 7. Acesso a Cadastro de Roteiros (P3003)
 - 8. Disponibilidade de Itens (P41202)
 - 9. Referência Cruzada de Item (P4104)
 - 10. Pesquisa de Item (P4200)
- Seleção
1. Estoque de Segurança
- Em branco = O sistema não subtrai o estoque de segurança da quantidade existente.
- 1 = O sistema subtrai o estoque de segurança da quantidade existente.
2. Quantidades Negativas
- Em branco = O sistema exibe todas as quantidades
- 1 = O sistema exibe somente as quantidades negativas
3. Valores de Leadtime
- Em branco = O sistema exibe os valores atuais da tabela de filial de itens (F4102).
- 1 = O sistema exibe os valores de leadtime calculados.
- Processo
1. Itens Fictícios
- Em branco = O sistema exclui os itens da consulta os itens fictícios
- 1 = O sistema inclui na lista os itens fictícios
2. Itens de Processo
- Em branco = O sistema exclui os itens processados da consulta
- 1 = O sistema inclui os itens processados na consulta
3. Linhas de Texto
- Em branco = O sistema exclui linhas de texto da consulta
- 1 = O sistema inclui linhas de texto na consulta
4. Consolidação de Itens Componentes
- Em branco = O sistema exibe ocorrências individuais de componentes duplicados da consulta.
-

-
- 1 = O sistema consolida componentes duplicados na consulta.
5. Submontagens
- Em branco = O sistema exclui submontagens da consulta
- 1 = O sistema inclui submontagens na consulta
6. Redução
- Em branco = O sistema exclui a redução do cálculo da quantidade solicitada
- 1 = O sistema inclui a redução do cálculo da quantidade selecionada
7. Sucateamento
- Em branco = O sistema exclui o sucateamento do cálculo da quantidade estendida
- 1 = O sistema inclui o sucateamento do cálculo da quantidade estendida
8. Rendimento
- Em branco = O sistema exclui o rendimento do cálculo da quantidade estendida
- 1 = O sistema inclui o rendimento no cálculo da quantidade estendida
9. Itens Comprados
- Em branco = O sistema abre o próximo nível de itens comprados
- 1 = O sistema não abre o próximo nível de itens comprados
10. Número de Seqüência de Operação Fictícia
- Em branco = O sistema usa como valor predeterminado os números de seqüência de operação do componente
- 1 = O sistema usa como valor predeterminado o número de seqüência seqüência de operação da operação pai (fictícia)
-

Valor Predeterminado

Estas opções de processamento controlam a definição dos valores predeterminado para a execução deste programa. Por exemplo, você pode usar uma opção de processamento para especificar o modo de processamento que o sistema deve usar e as horas da lista de material que são exibidas.

1. Modo de Processamento

Use esta opção de processamento para especificar como o sistema deve exibir as informações que você está pesquisando. Escolha entre os modos de processamento consulta simples, disponibilidade de peças e consulta a leadtime.

O modo de consulta simples mostra os componentes de uma lista de materiais.

O modo de disponibilidade de peças mostra os componentes de uma lista de materiais e as quantidades disponíveis dos componentes. Se você usar este modo, especifique se quer que o sistema subtraia o estoque de segurança da quantidade existente e se as quantidades negativas devem ser exibidas usando as opções de processamento Estoque de Segurança e Itens Negativos na guia Seleção.

O modo de consulta de leadtime mostra os leadtimes real e calculado de um item. Os leadtimes reais são derivados dos leadtimes atualizados na tabela Filial do Item pelo programa Acúmulo de Leadtime. Os leadtimes calculados são o número de dias de antecedência para o início da manufatura de uma peça em relação à data em que o item pai é necessário. Você pode usar este modo de processamento para definir os leadtimes de um item a cada etapa das instruções de roteiro ou para comparar os leadtimes reais e calculados. Se você usar este modo, especifique se quer que o sistema exiba os leadtimes reais ou calculados usando a opção de processamento Valores de Leadtime na guia Seleção.

Os valores válidos são:

- 1 O sistema exibe as informações no modo de consulta simples.
- 2 O sistema exibe as informações no modo de disponibilidade de peças.
- 3 O sistema exibe as informações no modo de consulta de leadtime.

Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema exibirá as informações no modo de consulta simples.

2. Modo Consulta

Use esta opção de processamento para especificar o nível de detalhe a ser exibido pelo sistema. O modo de nível único exibe o item pai e seus componentes. O modo de exibição multinível exibe o item pai, seus componentes e as submontagens dos componentes. O modo multinível recuado exibe o item pai, seus componentes e as submontagens dos componentes. Além disso, as submontagens são exibidas recuadas. Os valores válidos são:

- 1 O sistema exibe as informações no modo de nível único.
- 2 O sistema exibe as informações no modo multinível.
- 3 O sistema exibe as informações no modo multinível recuado.

Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema exibirá as informações no modo multinível recuado.

3. Tipo de Lista de Materiais

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de lista de materiais a ser usado pelo sistema como valor predeterminado no campo Tipo de Lista da tela Acesso a Listas de Materiais. Tipo de lista de materiais é um código definido pelo usuário (40/TB). Digite o tipo de lista a ser usado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se

you leave this processing option blank, the system will use the type M (Material lists of manufacturing).

4. Sequence of Display

Use this processing option to specify how the system should classify the information on the Access to Material Lists screen. You can choose between organizing the data by component line number or by operation sequence. The component line number indicates the sequence of components in a material list. The operation sequence indicates the sequence of manufacturing or assembly steps in the production of an item. Valid values are:

- 1 The system classifies by component line number.
- 2 The system classifies by operation sequence.

If you leave this processing option blank, the system will classify the data by component line number.

Versão

These processing options control the version used by the system when you call the following programs from the Availability of Parts program:

1. Print Material List (R30460)

Use this processing option to specify the version of the program Print Material List that the system should use. If you leave this processing option blank, the system will use the version ZJDE0001.

A version defines how the program Print Material List displays the information.

Therefore, it may be necessary to define the processing option with a specific version that meets your needs.

2. Request Queue of Engineering Change (P30225)

Use this processing option to specify the version that the system should use when you select the option of the menu Line to access the Request Queue of ECOs from the Access to Material Lists screen. If you leave this processing option blank, the system will use the version ZJDE0001.

A versão determina como o programa Bancada de ECOs exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir a opção de processamento com uma versão específica que atenda suas necessidades.

3. Cabeçalho de Pedidos de Alteração de Engenharia (P48020)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Cabeçalho de ECO que o sistema deve usar quando você selecionar a opção do menu Linha para acessar a tela Revisão de Listas de Materiais a partir da tela Acesso a Listas de Materiais. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

A versão determina como o programa Cabeçalho de ECO exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir a opção de processamento com uma versão específica que atenda suas necessidades.

4. Revisão de Listas de Materiais (P3002)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você selecionar a opção do menu Linha para acessar a tela Revisão de Listas de Materiais a partir da tela Acesso a Listas de Materiais. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

A versão define como o programa Revisão de Listas de Materiais exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir a opção de processamento com uma versão específica que atenda suas necessidades.

5. Cadastro de Itens (P4101B)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você selecionar a opção do menu Linha para acessar o programa Cadastro de Itens a partir da tela Acesso a Listas de Materiais. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

A versão define como o programa Cadastro de Itens exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir a opção de processamento com uma versão específica que atenda suas necessidades.

6. Consulta a Processos (P30240)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você selecionar a opção do menu Linha para acessar o

programa Consulta a Processos a partir da tela Acesso a Listas de Materiais. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

A versão define como o programa Consulta a Processos exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir a opção de processamento com uma versão específica que atenda suas necessidades.

7. Acesso a Cadastro de Roteiros (P3003)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Acesso ao Cadastro de Roteiros que o sistema deve utilizar. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

A versão define como o programa Acesso ao Cadastro de Itens exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir a opção de processamento com uma versão específica que atenda suas necessidades.

8. Disponibilidade de Itens (P41202)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Disponibilidade de Itens que o sistema deve utilizar. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

A versão define como o programa Disponibilidade de Itens exibe as informações.

Portanto, pode ser necessário definir a opção de processamento com uma versão específica que atenda suas necessidades.

9. Referência Cruzada de Item (P4104)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Referência Cruzada de Itens que o sistema deve utilizar. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

A versão define como o programa Referência Cruzada de Itens exibe as informações.

Portanto, pode ser necessário definir a opção de processamento com uma versão específica que atenda suas necessidades.

10. Pesquisa de Item (P4200)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Pesquisa de Itens que o sistema deve utilizar. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

A versão define como o programa Pesquisa de Itens exibe as informações. Portanto, pode ser necessário definir a opção de processamento com uma versão específica que atenda suas necessidades.

Seleção

Estas opções controlam como certos valores são exibidos com base na seleção de valor predeterminado da opção de processamento Modo de Processamento.

1. Estoque de Segurança

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve subtrair o estoque de segurança da quantidade existente. Use esta opção de processamento em conjunto com o modo Disponibilidade de Peças da opção de processamento Modo de Processamento da guia Valores Predeterminados. Os valores válidos são:

- Em branco O sistema não subtrai o estoque de segurança da quantidade existente.
- 1 O sistema subtrai o estoque de segurança da quantidade existente.

2. Quantidades Negativas

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir os valores negativos de quantidades de componentes. Use esta opção de processamento em conjunto com o modo Disponibilidade de Peças da opção de processamento Modo de Processamento da guia Valores Predeterminados. Os valores válidos são:

- Em branco O sistema exibe todos os valores.
- 1 O sistema exibe somente os valores negativos.

3. Valores de Leadtime

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir os valores de leadtime reais ou calculados. Use esta opção de processamento em conjunto com o modo Consulta de Leadtime da opção de processamento Modo de Processamento da guia Valores Predeterminados. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exibe os valores de leadtime reais de acordo com a tabela Filial do Item (F4102).

1 O sistema exibe os valores de leadtime calculado.

Processamento

Estas opções de processamento definem como o sistema usa certos dados no programa. Por exemplo, você pode usar uma opção de processamento para especificar se os itens fictícios ou de processo são incluídos na consulta.

1. Itens Fictícios

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve expandir os itens fictícios até o nível seguinte e omitir a exibição do item fictício. Um item fictício normalmente é definido para propósitos de engenharia ou manufatura. Os itens fictícios permitem que peças comuns, montadas ou não, sejam agrupadas em uma estrutura de lista de materiais. Quando visualizar a lista de materiais você pode exibir somente as submontagens e as matérias-primas. Os valores válidos são:

Em branco O sistema omite os item fictícios da consulta e exibe somente as submontagens e matérias-primas.

1 O sistema inclui os itens fictícios na consulta.

2. Itens de Processo

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir os itens da manufatura por processo. Itens de processo são co-produtos, subprodutos e ingredientes. Uma lista discreta pode conter um componente produzido a partir de um processo. Use esta opção de processamento quando combinar manufaturas discreta e por processo para exibir uma estrutura completa dos componentes. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exclui os itens de processo da consulta.

1 O sistema inclui os itens de processo na consulta.

3. Linhas de Texto

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir as linhas de texto. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exclui da consulta as linhas de texto.

1 O sistema inclui na consulta as linhas de texto.

4. Consolidação de Itens Componentes

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve consolidar componentes repetidos. O mesmo componente pode ser listado várias vezes em uma lista de materiais, seja em várias submontagens ou na mesma montagem em várias operações. Quando você usa esta opção de processamento com a opção de processamento Submontagens, o sistema consolida os componentes no nível da submontagem ou em todos os níveis da lista de materiais. Quando você visualizar os componentes consolidados, as quantidades necessárias dos componentes repetidos estarão consolidadas. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exibe na consulta as ocorrências individuais dos componentes repetidos.

1 O sistema consolida na consulta os componentes repetidos.

5. Submontagens

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir as submontagens. Uma submontagem é uma montagem usada em um nível mais alto como componente de outra montagem. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exclui da consulta as submontagens.

1 O sistema inclui na consulta as submontagens.

6. Redução

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ajustar a quantidade solicitada considerando as reduções. Redução é a perda planejada de um item pai causada por fatores como danos, roubo, deterioração e evaporação. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não ajusta a quantidade solicitada.

1 O sistema ajusta a quantidade solicitada considerando as reduções.

7. Sucateamento

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ajustar a quantidade total considerando o sucateamento. Sucata é o material não utilizável resultante do processo de produção. Este material não atende as especificações ou tem características tais que a retificação não é viável.

Os valores válidos são:

Em branco O sistema não ajusta a quantidade total.

- 1 O sistema ajusta a quantidade total considerando o sucateamento.

8. Rendimento

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ajustar a quantidade total considerando o rendimento. Rendimento é a proporção entre a saída utilizável e a entrada de um processo. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não ajusta a quantidade total.

- 1 O sistema ajusta a quantidade total considerando o rendimento.

9. Itens Comprados

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve expandir até o nível seguinte de itens comprados no relatório da lista de materiais. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exclui do relatório os itens comprados de nível inferior.

- 1 O sistema inclui no relatório os itens comprados de nível inferior.

10. Número de Seqüência de Operação Fictícia

Use esta opção de processamento para especificar como o sistema deve exibir os números de seqüência das operações dos componentes de itens fictícios. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema exibe o número de seqüência de operações do componente.

- 1 = O sistema exibe o número de seqüência de operações do item fictício.
-

► Verificação da disponibilidade de listas de peças

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione a opção *Consulta a Listas de Peças*.

Após verificar a disponibilidade da peça, você pode verificar a disponibilidade da lista de peças.

1. Na tela *Acesso a Lista de Peças de Ordem de Serviço*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - N° Ordem Serviço
2. Realce o item adequado e clique em *Selecionar*.

PeopleSoft®

Consulta a Detalhes de Lista de Peças

Cancelar Ferramentas

N° do Item: 2001 Cro-Moly Frame, Red

Filial/Fábrica: M30 Local: . . .

Data Solicitada: 24/06/05 Lote/Série: . . .

Clas. Lote: . . . Classe Inicial: . . . Classe Final: . . .

Teor Lote: . . . Teor Inicial: . . . Teor Final: . . .

Quant. Transação Quant. Secundária

Qtd. Neces.	11	Reserva Def. OS	22
Qtd. Existente	200	Reserva. Def. OS	
Qtd. Dispon.	178	Reserva Temp. OS/PV	
Pedido	12	Qtd. no Pedido	187
Retirada	1		

3. Na tela *Consulta a Detalhes de Lista de Peças*, verifique os campos a seguir:
 - N° do Item
 - Qtd. Neces.
 - Qtd. Existente
 - Qtd. Disponível
 - Pedido
 - Retirada
 - Reserva Def. OS

- Reserva Def. PV
- Reserva Temp. OS/PV
- Qtd. no Pedido

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Qtd. Neces.	Número que indica a quantidade disponível. Por exemplo, a quantidade disponível pode consistir da quantidade existente menos as reservas e pedidos não atendidos. A disponibilidade é definida pelo usuário. Você pode configurar a disponibilidade no programa Constantes da Filial/Fábrica (P41001).
Reserva Def. OS	O número de unidades com reserva definitiva para ordens de serviço na unidade de medida principal.
Reserva. Def. OS	O número de unidades reservadas para um determinado local ou lote.
Reserva Temp. OS/PV	O número de unidades com reserva temporária para pedidos de vendas ou ordens de serviço na unidade de medida principal.
Qtd. no Pedido	O número de unidades especificado no pedido de compras na unidades de medida principal.

Opções de Processamento: Consulta a Listas de Peças (R3121)

Versão

Estas opções de processamento determinam a versão usada pelo sistema quando você chama os seguintes programas a partir do programa Consulta a Lista de Peças:

1. Versão de Consulta a Pedidos de Compras (P4310)

Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Pedidos de Compras (P4310) o sistema deve usar. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

2. Versão de Suprimento/Demanda (P4021)

Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Consulta de Suprimento e Demanda (P4021) o sistema deve usar. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0003.

3. Lista de Peças de Ordem de Serviço de Manufatura (P3111)

Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando se escolhe a opção de linha para o programa Listas de Peças (P3111) a partir das telas Ordens de Serviço de Manufatura ou Detalhes da Ordem de Serviço. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Listas de Peças.

A versão determina como o programa Listas de Peças exibe as informações. Assim, pode ser necessário definir opções de processamento para especificar a versão que melhor atenda as suas necessidades.

4. Lista de Peças de Equipamento/Ordem de Serviço (P17730)
Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Detalhes de Materiais de Ordens de Serviço (P17730) o sistema deve usar. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a versão ZJDE0001.

Gerenciamento de Informações de Quantidades em Falta

As quantidades em falta ocorrem quando você não dispõe de quantidades suficientes dos materiais necessários para concluir a quantidade do item pai solicitada na ordem de serviço. Quando você verifica a disponibilidade dos itens e as compara com a lista de materiais ou ordem de serviço, o sistema indica os itens em falta exibindo uma quantidade disponível negativa.

Acompanhe as informações sobre quantidades em falta das peças que têm as seguintes características:

- Peças compradas de uma única fonte
- Peças compradas que são difíceis de obter
- Peças com um lead time longo
- Peças cuja falta pode interromper a linha de produção
- Peças com alto custo de compra ou fabricação
- Peças que precisam ser monitoradas em detalhe
- Peças que são produzidas em centros de trabalho críticos

É possível alterar as informações sobre quantidades em falta dos componentes por item, ordem de serviço, filial/fábrica e tipo de ordem de serviço ou qualquer combinação destes, usando o programa Bancada de Quantidades em Falta (P3118). Também é possível verificar e revisar as informações que indicam como o sistema compensa as quantidades em falta.

Você pode localizar e verificar as informações de quantidades em falta de um item que está associado a uma ou mais ordens de serviço. Use este programa para determinar a quantidade em falta e como será feito o reabastecimento. É possível localizar as quantidades em falta usando os seguintes critérios:

- Filial/Fábrica e número do item
- Filial/Fábrica, número do item, número e tipo do pedido
- Número e tipo do pedido
- Tipo de pedido

É possível imprimir um relatório que lista as quantidades em falta de todos os itens ou somente dos componentes de uma determinada ordem de serviço. O sistema obtém, para estes relatórios, as informações de quantidades em falta da tabela Cadastro de Manutenção de Quantidades em Falta (F3118).

► **Revisão de informações de quantidades em falta**

*No menu **Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)**, selecione a opção **Bancada de Quantidades em Falta**.*

1. Na tela **Acesso a Bancada de Quantidades em Falta**, preencha os campos a seguir e clique em **Procurar**:
 - Filial/Fábrica
 - Nº do Pedido
2. Destaque um registro e clique em **Selecionar**.
3. Revise as informações a seguir, se necessário.
 - Data Vencim.
 - Quant. em Falta
 - Entrega ao Centro Trab.
 - Tipo Pd. Relac.
 - Data Solicit.
4. Clique em **OK**.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Data Vencim.	A data em que um item está programado para chegar ou em que uma ação está programada para ser concluída.
Quant. em Falta	O número de unidades atingidas por esta transação.
Entrega ao Centro Trab.	<p>Código alfanumérico que identifica uma entidade individual, dentro de uma organização, cujos custos você deseja acompanhar. Uma unidade de negócios pode ser, por exemplo, um almoxarifado, serviço, projeto, centro de trabalho, filial ou fábrica.</p> <p>É possível atribuir uma unidade de negócios a um documento, entidade ou pessoa física para fins de geração de relatórios de responsabilidades. O sistema fornece, por exemplo, relatórios de contas a pagar e contas a receber em aberto por unidade de negócios, permitindo o acompanhamento de equipamentos pelo departamento responsável.</p> <p>A segurança para este campo pode impedir o acesso a informações de unidades de negócios sobre as quais não tem autoridade.</p>
Tipo Pd. Relac.	Um código definido pelo usuário (sistema 00, tipo DT) que indica o tipo de documento do pedido secundário ou relacionado. Por exemplo, um pedido de compra pode ser um tipo de documento OP e pode ter sido criado para preencher uma ordem de trabalho com o tipo de documento WO.
Data Solicit.	<p>A data solicitada para o Pedido de Compras criado através da entrada de Envio Direto ou Pedido de Transferência. Se você deixar este campo em branco, o sistema utilizará a data do sistema. Você pode substituir esta data a qualquer momento.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA ---</p> <p>A data na qual o componente é necessário. Se você deixar este campo em branco, o sistema utilizará a data da lista de peças da ordem de serviço.</p>

Opções de Processamento: Revisão de Quantidades em Falta (P3118)

Versão

Digite a versão do recurso de geração de relatórios. O campo em branco determina o uso da versão predeterminada, ZJDE0001.

1. Para Retiradas de Estoque da Ordem:
2. Para Ordens de Serviço em Aberto:
3. Para Pedidos de Compras em Aberto:

Valores Pred.

1. Digite o tipo de ordem de serviço predeterminado. O campo em branco determina o uso do tipo WO.

Impressão de Informações de Quantidades em Falta

No menu Funções Periódicas - Discreta (G3121), selecione a opção Quantidades em Falta de Componentes.

O relatório Quantidades em Falta de Componentes (R31418) lista as peças componentes necessárias para concluir uma ordem de serviço e indica sua disponibilidade atual. Ele inclui as seguintes informações:

- Quantidade disponível
- Quantidade no pedido
- Quantidade solicitada
- Quantidade em falta

Use a opção de processamento do programa para especificar se o sistema deve imprimir no relatório somente as peças com quantidades em falta. Uma peça com quantidades em falta só é incluída em mais de uma ordem quando a soma da quantidade existente com a quantidade na ordem menos a quantidade solicitada resulta em um valor negativo. Também é possível gerar este relatório como parte da documentação da ordem quando você executa o programa Processamento de Ordens (R31410).

Observação

Se você utilizar o Gerenciamento de Almoxarifado, o relatório Quantidades em Falta de Componentes não incluirá as peças com status No Almoxarifado.

Além disso, você pode imprimir o relatório Todas as Quantidades em Falta (R3118P) que lista os detalhes das quantidades em falta dos itens na tabela Cadastro de Manutenção de Quantidades em Falta (F3118). Você pode definir a opção de processamento para imprimir uma ou mais linhas de detalhes de informação sobre cada item em falta.

Opções de Processamento: Quantidades em Falta de Componentes (R31418)

Imprimir

1. Digite '1' para imprimir apenas as peças em excassez.

Imprimir apenas excassez.

Opções de Processamento: Todas Quantidades em Falta (R3118P)

Imprimir

1. Digite '1' para imprimir uma linha de detalhe ou '2' para uma segunda linha de detalhe.

Digite sua seleção

Retiradas de Estoque, Movimentação de Material e Kanbans

Quer sua companhia use ordens de serviço ou programações de taxa para os itens que produz, você precisa enviar às fábricas o material necessário para a produção. Precisa também deduzir do estoque as quantidades que foram retiradas e enviadas às fábricas através de transações de retirada. Em conjunto com as transações de retirada, você pode usar um sistema visual, chamado de processamento kanban, para reduzir o volume de documentos impressos.

Os sistemas Gerenciamento de Chão-de-Fábrica e Contabilidade da Manufatura utilizam as transações de retirada para determinar as quantidades reais de material utilizadas no processo da produção, de acordo com lista de peças da ordem de serviço ou programação de taxa.

A tabela a seguir identifica os recursos de integração com outros sistemas J.D. Edwards:

Gerenciamento de Estoque	O sistema Gerenciamento de Estoque permite acompanhar a movimentação dos materiais entre os locais de estoque ou armazenamento e o chão-de-fábrica. Você pode gerenciar as retiradas e reservas do estoque, concluir pedidos e acompanhar as quantidades dos pedidos por todo o processo de produção. Este sistema permite retirar material em duas unidades de medida diferentes, se você tiver definido unidades de medida duplas para o item no programa Cadastro de Itens (P4101). Quando o item que você está retirando é controlado por lote, e a data de validade do lote é posterior à data atual, o sistema emite um aviso.
Gerenciamento de Almoxarifado	O sistema Gerenciamento de Almoxarifado permite gerar solicitações de retirada do almoxarifado através dos sistemas de manufatura, o que torna ainda mais eficiente o método automatizado de acompanhamento da movimentação do estoque dentro do almoxarifado.

Retiradas de Estoque

Não é preciso gerar uma transação de retirada no momento em que o estoque é fisicamente transferido. O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica permite escolher em que ponto do processo devem ser geradas as transações de retirada. Em outras palavras, é possível escolher quando os registros de estoque devem refletir as retiradas de material para as ordens de serviço ou programações de taxa.

Por exemplo, no caso de um ciclo de produção curto, pode ser melhor simultaneamente reduzir o estoque retirado e receber o produto concluído no estoque no momento em que você registra a conclusão integral da ordem de serviço ou programação de taxa. Para ciclos de produção mais longos, pode ser necessário gerar transações de retirada nas várias operações que compõem o roteiro para reduzir as discrepâncias entre a quantidade de material que de fato está na fábrica e a que o sistema indica como estando na fábrica.

Você pode escolher um dos seguintes métodos de retirada do estoque:

Retiradas manuais	O sistema deduz os materiais do estoque quando você insere as transações de estoque na tela Revisão de Retiradas de Estoque.
Preflush	O sistema deduz automaticamente os materiais do estoque quando você executa o programa Processamento de Ordens (R31410).
Backflush	<p>O sistema deduz os materiais do estoque quando os itens da ordem de serviço ou programação de taxa são relatados como concluídos. O backflush pode ocorrer quando você relata conclusões parciais durante o processo de produção ou conclusões totais na última operação das instruções do roteiro.</p> <p>Quando a lista de peças inclui itens controlados por lote, o sistema primeiro retira as linhas da lista de peças que têm números de lote porque essas quantidades já estão com uma reserva definitiva. Quando essas quantidades não são suficientes, o sistema procura lotes adicionais no local do centro de trabalho e retira material desses lotes, com base no método de reserva.</p>
Superbackflush	O sistema deduz automaticamente os materiais do estoque nas operações definidas como pontos de contagem em todas as instruções do roteiro. O superbackflush também permite fazer simultaneamente o backflush dos materiais e das horas de mão-de-obra e relatar o item como concluído.

Alguns métodos de retirada permitem retirar materiais sem que seja necessário abrir a tela Revisão de Retiradas de Estoque. Outros métodos exibem a transação de retirada para que você a verifique antes que elas sejam gravadas pelo sistema.

É possível realizar retiradas parciais configurando a ordem de serviço ou programação de taxa e executando o backflush diariamente. Por exemplo, se a taxa da semana for 10.000 e o backflush diário for 2.000, será possível executar uma retirada parcial de 2.000 durante cinco dias. No quinto dia a programação de taxa será concluída.

A data predeterminada para transações de retirada é a data atual do sistema. É possível inserir outra data. Se você retirar uma quantidade excessiva de um item, o sistema exibirá uma mensagem de aviso. Você poderá, então, ajustar a quantidade retirada ou aceitá-la.

O estoque é retirado do local onde está reservado. O local principal de um item pode ser alterado. O programa Retiradas de Estoque (P31113) libera corretamente essas reservas. Se você estiver retirando de um lote um item controlado por classe ou teor e a classificação de classe ou teor do lote não estiver dentro da faixa adequada, o sistema exibirá uma mensagem de aviso.

Quando você retira estoque, o sistema executa as seguintes atualizações:

- Libera o estoque
- Atualiza a tabela Locais de Itens (F41021)
- Grava registros na tabela Razão de Itens (F4111)
- Atualiza a tabela Custos de Produção (F3102)
- Atualiza as unidades não contabilizadas na tabela Lista de Peças de Ordem de Serviço (F3111)
- Grava as transações contábeis na tabela Razão de Contas (F0911)

É possível fazer a retirada de materiais sem registrar a conclusão da ordem de serviço. É possível também registrar quantidades de componentes sucateados e o motivo do sucateamento.

Observação

Se houver itens repetidos na lista de materiais, certifique-se de que os números da sequência de operações para estas linhas sejam únicos na lista de materiais.

Se você estiver utilizando o Gerenciamento de Almoxarifado e retirando do estoque materiais para uma ordem de serviço, o sistema não fará a retirada de nenhuma peça que tenha o status "No Almoxarifado". Para que o sistema apossa retirar a peça, você precisa atualizar seu status para Fora do Almoxarifado confirmando a retirada por meio de uma lista de retirada. Uma lista de retirada é um documento que especifica para o pessoal do almoxarifado que item retirar do estoque e onde ele está localizado. O sistema gera a lista de retirada quando você executa o Processamento de Ordens.

Consulte também

- ❑ O que Acontece Quando Você Retira Material? no manual Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura para obter informações sobre o impacto da retirada de material nos custos
- ❑ *Confirmação de Sugestões de Retirada* no manual *Gerenciamento Avançado de Almoxarifado* para obter informações sobre como confirmar uma solicitação de retirada

Retirada de Materiais por Preflush

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Processamento de Ordens.

O processo de preflush consiste em usar o programa Processamento de Ordens (R31410) para inserir as transações de retirada de todos os materiais necessários para uma ordem de serviço quando a ordem de serviço é processada. São incluídos também os materiais que não serão necessários até a última operação das instruções de roteiro, que pode ocorrer semanas ou meses no futuro. Estes itens são retirados do estoque na data inicial da ordem de serviço quando você usa o programa Processamento de Ordens.

Atenção

A J.D. Edwards recomenda que você não use o método de preflush a não ser que o ciclo da manufatura seja curto o suficiente para garantir que os materiais sejam movidos fisicamente para a fábrica no mesmo dia em que a transação de retirada for registrada. Se o ciclo durar mais do que um dia, haverá uma divergência nos registros do estoque porque os materiais foram deduzidos dos registros, mas não foram fisicamente removidos do estoque.

Você pode configurar uma opção de processamento para retirar somente os itens que estão especificados para processamento por preflush. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema executará o preflush de todos os itens associados à ordem de serviço, seja qual for seu código de retirada.

Instruções Preliminares

- ❑ Defina o código de tipo de retirada na lista de peças.

Retirada Manual de Materiais

Você pode usar o programa Retiradas de Estoque (P31113) para retirar manualmente os materiais associados a uma ordem de serviço. Quando você retira material, pode optar por fazer o sistema ajustar automaticamente a quantidade retirada de acordo com o fator de redução ou de rendimento do item pai. Pode também usar este programa para alterar as reservas de estoque registradas pelo sistema. Quando você altera as reservas e o total das quantidades não corresponde à quantidade total necessária, o sistema exibe uma mensagem de erro. O sistema também ajusta o saldo disponível em qualquer local em que a quantidade reservada for alterada.

Se você está trabalhando com uma lista de peças grande e não precisa retirar as quantidades de todos os componentes ao mesmo tempo, o sistema fornece campos de filtro para exibir somente os registros dos componentes para os quais você quer executar retiradas. Você pode filtrar a lista de peças por sequência de operações, por data de solicitação, número de item e número de linha do componente. Se você retirar itens que têm uma unidade de medida secundária, a linha de retirada precisa indicar a quantidade da retirada nas unidades de medida principal e secundária.

Se você não atribuir um número de série a uma das montagens na ordem de serviço quando ela for inserida, poderá atribuí-lo durante o processo de retirada de estoque.

Na tela Revisão de Retiradas de Estoque você pode acessar o programa Seleção de Vários Locais (P42053) se precisar retirar material de locais diferentes dos exibidos.

► Retirada de material de um único local

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione Retiradas de Estoque.

1. Na tela Acesso a Retiradas de Estoque de Ordem de Serviço, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - Passar para Ordem N°
 - Filial/Fábrica
2. Destaque a ordem de serviço adequada e clique em Selecionar.

PeopleSoft®

Revisão de Retiradas de Estoque

OK Procurar Cancelar Tela Linha Ferramentas

Informações Básicas Detalhes Adicionais Filtros

NºTipo de Pedido 451469 WVO Filial/Fábrica M30
 Lubricant Process Data Transação 02/10/03 (3)

Quant. Pedida/UM 1 EA
 Retirar Material para/UM 1 EA

Registros 1 - 5 Customizar Grade

	Retir. 1º	Nº do Item	Descrição	Seq. Oper.	Retiradas	Retiradas Secundárias	Data Solic.	St Mkt	Quant. Pedida
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 5001	Oil	10,00	50		31/05/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 5002	Rust Inhibitor	20,00			31/05/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 5004	Thinner	20,00			31/05/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 5003	Graphite	40,00			31/05/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1						20	

Observação

Só execute a etapa 3 se não quiser retirar material para as quantidades de todos os componentes ao mesmo tempo.

3. Clique em Revisão de Retiradas de Estoque, selecione a guia Filtros, preencha qualquer dos campos abaixo e, em seguida, clique em Procurar:
 - Data Solicitada - Inicial
 - Data Solicitada - Final
 - Seq. Oper. Inicial
 - Seq. Oper. Final
 - Nº Item Compon.
 - Passar para Nº Linha do Componente
 - Exibir Todas Linhas
 - Exibir Somente Linhas Abertas

4. Verifique os campos a seguir:

- St Mt
- Quant. Pedida
- Filial Componente
- Quant. Pedida Secundária
- Local
- N° de Lote/Série
- Data de Vcto
- Data de Vig. do Lote

5. Abra a guia Informações Básicas e preencha o campo a seguir:

- Retirar Material para/UM

Use este campo para inserir a quantidade do item pai que indica quantos conjuntos de peças são necessários. Se você estiver retirando uma quantidade parcial do item pai, insira a quantidade e clique em Procurar. A área de detalhe mostra a quantidade parcial a ser retirada. O campo Quantidade Retirada na área de detalhe indica a quantidade de cada componente que o sistema deduz do estoque.

6. Para substituir as definições da opção de processamento que controla a aplicação do fator de redução ou rendimento da quantidade do item pai, selecione a guia Detalhes Adicionais e ative uma ou ambas as seguintes opções:

- Inflar Redução
- Inflar Rendimento

7. Para concluir o processo de retirada clique em OK.

Observação

Para reverter uma transação de retirada, use um número negativo para a quantidade do item a ser revertida. O sistema subtrai do valor do campo Quantidade Pedida do item o valor da reversão.

Para fechar a linha que contém itens de que você não precisa mais, realce os itens e selecione Fechar Linha no menu Linha. O sistema fecha a linha do item e altera as informações no campo Descrição para *Item de Linha Fechado*.

É possível associar componentes com uma montagem em série específica durante as retiradas de estoque. Se você não souber o número da montagem, use o programa Números de Série de Montagens (P3105) para verificar os números que o sistema atribuiu anteriormente às montagens das ordens de serviço.

► Retirada de material de vários locais

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione *Retiradas de Estoque*.

1. Na tela *Acesso a Retiradas de Estoque de Ordem de Serviço*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - Passar para Ordem N°
 - Filial/Fábrica
2. Escolha a ordem de serviço adequada e clique em *Selecionar*.
3. Em *Revisão de Retiradas de Estoque*, clique em *Procurar*:
4. Destaque um item na área de detalhe e selecione a opção *Vários Locais*, no menu *Linha*.

PeopleSoft

Seleção de Vários Locais

OK Procurar Cancelar Linha Ferramentas

Número da Linha Filial/Fábrica

Nº do Item O//

Total Seleccionado Total Secund. Selec.

Quant. Abaixo Quant. Secund. em Excesso

Un. Pedidas GA Quant. Secund. Pedida

Local

Inf. Lote. 1

Inf. Lote. 2

Do Lote

Para Lote

Customizar Grade

	quant.	Qtde Sec.	Local	Lote/Nº de Série	Filial/Fábrica	Disponível	UM	Qtde Sec. Disponível	UM Sec.	Com Bas Na Data
<input checked="" type="checkbox"/>	50		GA		M30	28	GA			

5. Na tela *Seleção de Vários Locais*, verifique as informações predeterminadas nos campos a seguir:
 - Quant.
 - Local
 - Lote/N° de Série
 - Filial/Fábrica
 - Data de Val.
 - Data de Vig. Do Lote

6. Para retirar material de diferentes locais, posicione o cursor no primeiro registro em branco na área de detalhe e preencha os campos a seguir:
 - Quant.
 - Local
 - Lote/Nº de Série
 - Filial/Fábrica
7. Clique em OK.
8. Na tela Revisão de Retiradas de Estoque, clique em OK:

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Quant.	<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>
Local	Local de estoque a partir do qual as mercadorias serão movidas.
Lote/Nº de Série	Um número que identifica um lote ou um número de série. Um lote é um grupo de itens com características similares.
Filial/Fábrica	<p>Código alfanumérico que identifica uma entidade individual, dentro de uma organização, cujos custos você deseja acompanhar. Uma unidade de negócios pode ser, por exemplo, um almoxarifado, serviço, projeto, centro de trabalho, filial ou fábrica.</p> <p>É possível atribuir uma unidade de negócios a um documento, entidade ou pessoa física para fins de geração de relatórios de responsabilidades. O sistema fornece, por exemplo, relatórios de contas a pagar e contas a receber em aberto por unidade de negócios, permitindo o acompanhamento de equipamentos pelo departamento responsável.</p> <p>A segurança para este campo pode impedir o acesso a informações de unidades de negócios sobre as quais não tem autoridade.</p>
Data de Vig. Do Lote	Data em que um lote se torna disponível. O sistema usa esta data para disponibilidade e processamento de reservas para indicar que o lote está disponível a partir da data especificada. Você precisa preencher este campo assim que o estoque se tornar uma quantidade existente para o lote. Se o campo for deixado em branco, o sistema irá calcular a data de vigência do lote usando o valor para Dias de Vigência na tabela Filial do Item (F4102) ou a data atual, se o valor de Dias de Vigência for zero.

Opções de Processamento: Retiradas de Estoque de Ordem de Serviço (P31113)

Validação

Estas opções de processamento especificam os valores predeterminados para o programa Retiradas de Estoque; por exemplo, o tipo de documento predeterminado para retiradas de estoque, assim como o status além do qual o sistema não pode retirar estoque e os códigos de lote suspenso que ainda permitem a retirada de estoque de um lote. Você pode também determinar se uma mensagem de erro é exibida quando uma retirada faz a quantidade existente ficar negativa.

1. Tipo de Documento

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de documento padrão que o sistema deve utilizar nas requisições de estoque. 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 padrão ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

2. Código de Status de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código de status padrão para o material retirado do estoque no cabeçalho da ordem de serviço. O código de status da ordem de serviço é um código definido pelo usuário (00/SS) que identifica o status de ordem de serviço usado pelo sistema quando foram emitidas requisições de material do estoque. Digite o código de status a ser usado como o valor padrão ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se este campo for deixado em branco, o sistema não atualizará o código de status no cabeçalho da ordem de serviço.

3. Código de Status de Material

Use esta opção de processamento para especificar o código de status de material padrão que o sistema deve usar no cabeçalho da ordem de serviço. O código de status de material é um código definido pelo usuário (31/MS) que identifica o status do material a ser utilizado quando o sistema emite requisições de material do estoque. Digite o código de status a ser usado como o valor padrão ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se este campo for deixado em branco, o sistema não irá inserir automaticamente o código de status do material.

4. Código de Status Limite de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código de status predeterminado que o sistema deve atribuir ao cabeçalho da ordem de serviço além do qual o sistema não pode mais retirar material

5. Quantidade Existente Negativa

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir uma mensagem de erro quando a retirada de materiais definir a quantidade existente com um valor negativo. Os valores válidos são:

- 1 O sistema exibe uma mensagem de erro para quantidades existentes negativas.

Em branco O sistema não exibe uma mensagem de erro para quantidades existentes negativas.

6. Histórico de Vendas do Item

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve atualizar a tabela Histórico de Vendas de Itens (F4115) quando você retirar material do estoque. Os valores válidos são:

- 1 O sistema atualiza a tabela Histórico de Vendas de Itens.

Em branco O sistema não atualiza a tabela.

7. Códigos de Suspensão de Lote

a. Cód. de Suspensão de Lote nº 1

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para o qual o sistema deve emitir requisições de estoque. Digite um Código de Suspensão, um asterisco ou deixe o campo em branco. Se for digitado um asterisco neste campo, o sistema emitirá requisições de estoque para todos os lotes em suspensão. Se este campo for deixado em branco, o sistema não emitirá requisições de estoque para lotes em suspensão.

b. Cód. de Suspensão de Lote nº 2

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para o qual o sistema deve emitir requisições de estoque. Digite um código de suspensão, um asterisco ou deixe o campo em branco. Se for digitado um asterisco neste campo, o sistema emitirá requisições de estoque para todos os lotes em suspensão. Se este campo for deixado em branco, o sistema não emitirá requisições de estoque para lotes em suspensão.

c. Cód. de Suspensão de Lote nº 3

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para o qual o sistema deve emitir requisições de estoque. Digite um código de suspensão, um asterisco ou deixe o campo em branco. Se for digitado um asterisco neste campo, o sistema emitirá requisições de estoque para todos os lotes em suspensão. Se este campo for deixado em branco, o sistema não emitirá requisições de estoque para lotes em suspensão.

d. Cód. de Suspensão de Lote nº 4

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para o qual o sistema deve emitir requisições de estoque. Digite um código de suspensão, um asterisco ou deixe o campo em branco. Se for digitado um asterisco neste campo, o sistema emitirá requisições de estoque para todos os lotes em suspensão. Se este campo for deixado em branco, o sistema não emitirá requisições de estoque para lotes em suspensão.

e. Cód. de Suspensão de Lote nº 5

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para o qual o sistema deve emitir requisições de estoque. Digite um código de suspensão, um asterisco ou deixe o campo em branco. Se for digitado um asterisco neste campo, o sistema emitirá requisições de estoque para todos os lotes em suspensão. Se este campo for deixado em branco, o sistema não emitirá requisições de estoque para lotes em suspensão.

8. Retiradas Não Planejadas.

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve processar requisições de estoque não planejadas. Os valores válidos são:

- 1 O sistema processa requisições de estoque não planejadas.
Em branco O sistema não processa requisições de estoque não planejadas.

9. Tipo de Documento de Pedido de Compras

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de documento padrão do pedido de compras associado com a retirada do estoque e o recebimento simultâneo do material.

O tipo de documento de pedido de compras é um código definido pelo usuário

(00/DT) que identifica o tipo de documento a ser usado pelo sistema ao pesquisar sobre um pedido de compras em aberto. Digite o tipo de documento 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 utilizará o tipo de documento OP (pedido de compras).

Exibição

Estas opções de processamento determinam a exibição de valores no programa Retiradas de Estoque. Por exemplo, você pode especificar que o sistema exiba somente os componentes com códigos de tipo de retirada válidos e que a quantidade retirada que é exibida considere a redução ou rendimento.

1. Código de Tipo de Retirada

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir todos os componentes ou somente aqueles com um código de tipo de retirada válido. Os valores válidos são:

- 1 O sistema exibe somente os componentes com um código de tipo de retirada válido.

Em branco O sistema exibe os componentes com todos os códigos de tipo de retirada.

4. Aplicação de redução à quantidade para retirada

Em branco = Não aplicar

1 = Aplicar

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve proteger o campo Número do Lote contra entradas. Os valores válidos são:

- 1 O sistema não permite digitar valores no campo Número do Lote.

Em branco O sistema permite a entrada de valores no campo Número do Lote.

5. Aplicação do Rendimento à quantidade para retirada

Em branco = Não aplicar

1 = Aplicar

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve inserir a quantidade requisitada do estoque recomendada para todos os componentes com um código de tipo de requisição válido.

O sistema utiliza o valor contido no campo Retirada de Material Para da

tela Retiradas de Estoque de Pedidos de Compras. O sistema emite requisições de estoque somente para itens com uma quantidade requisitada. Os valores válidos são:

- 1 O sistema insere automaticamente a quantidade.
Em branco O sistema não insere automaticamente a quantidade.

4. Aplicação de redução à quantidade para retirada

Em branco = Não aplicar

1 = Aplicar

Código que determina se o sistema aplica o fator de redução de um item pai à quantidade de retirada recomendada para o item componente. Os valores válidos são:

- 1 O sistema aplica o fator de redução à quantidade de retirada.
Em branco O sistema não aplica o fator de redução à quantidade de retirada.

5. Aplicação do Rendimento à quantidade para retirada

Em branco = Não aplicar

1 = Aplicar

Código que determina se o sistema aplica a porcentagem de sucateamento operacional à quantidade de retirada recomendada para o item componente. Os valores válidos são:

- 1 O sistema aplica a porcentagem de sucateamento operacional à quantidade de retirada.
Em branco O sistema não aplica a porcentagem de sucateamento operacional à quantidade de retirada.

6. Selecionar todas as linhas para Retirada na Entrada

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve processar os registros não exibidos quando você clica no botão OK. A área de detalhe exibe os componentes uma página por vez. Clique em OK para rolar a tela para baixo e ver e processar todos os registros. Os valores válidos são:

Em branco = Processar os registros não exibidos quando o botão OK é acionado
1 = Não processar os registros não exibidos quando o botão OK é acionado

7. Exibir somente linhas em aberto

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir somente as linhas em aberto ou todas as linhas na área de detalhe. Uma linha é considerada em aberto quando ela não foi fechada por meio da opção Fechar linha do menu Linha. A linha também é considerada em aberto quando a quantidade pedida é maior que a quantidade retirada. Os valores válidos são:

Em branco = Exibir todas as linhas na área de detalhe

1 = Exibir somente as linhas em aberto na área de detalhe

Versão

Estas opções de processamento controlam a versão usada pelo sistema quando você chama os seguintes programas a partir do programa Retiradas de Estoque:

1. Manutenção de Itens em Falta (P3118)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando se escolhe a opção de linha para o programa Manutenção de Quantidades em Falta (P3118) a partir da tela Revisão de Retiradas de Estoque. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa Manutenção de Quantidades em Falta.

A versão determina como o programa Manutenção de Quantidades em Falta exibe as informações.

Portanto, pode ser necessário configurar a opção de processamento para criar uma versão que atenda suas necessidades.

2. Pedidos de Compras em Aberto (P3160W)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você utilizar a opção de linha para sair para o programa Consulta ao Pedido de Compras (P4310) a partir da tela Revisão de Retiradas de Estoque. 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 configurar a opção de processamento para que uma determinada versão atenda suas necessidades.

3. Recebimentos de Pedidos de Compras (P4312)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando se escolhe a opção de linha para o programa Recebimentos de Pedidos de Compras (P4312) a partir da tela Revisão de Retiradas de Estoque. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0008 do programa Recebimentos de Pedidos de Compras.

A versão define como o programa Recebimentos de Pedidos de Compras exibe as informações.

Portanto, pode ser necessário configurar a opção de processamento para que uma determinada versão atenda suas necessidades.

4. Disposição e Movimentação (P43250)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema usa quando se escolhe a opção de linha para o programa Disposição e Movimento de Roteiros de Recebimento (P43250) a partir da tela Revisão de Retiradas de Estoque. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0002 do programa Disposição e Movimento de Roteiros de Recebimento.

A versão determina como o programa Disposição e Movimento de Roteiros de Recebimento exibe as informações. Portanto, pode ser necessário configurar a opção de processamento para que uma determinada versão atenda suas necessidades.

Gerenciamento de Equipamentos

Estas opções de processamento determinam se o sistema insere automaticamente o número da ordem de serviço no campo de subconta do lançamento no processamento de ordens de serviço de manutenção.

1. Número de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento se você escolher processar ordens de serviço de manutenção na opção de processamento Gerenciamento de Execução de Equipamento/Fábrica. Use, também, esta opção de processamento para especificar se o sistema insere o número da ordem de serviço no campo de subconta no lançamento quando o sistema processa a ordem de serviço de manutenção. Os valores válidos são:

- 1 O sistema insere, automaticamente, o número da ordem de serviço no campo de lançamento.

Em branco O sistema não insere o número da ordem de serviço no campo de lançamento.

Interoperabilidade

Estas opções de processamento determinam o tipo de transação predeterminado para retiradas de estoque e transações de ordem de serviço, assim como se o sistema grava a imagem anterior do cabeçalho da ordem.

1. Tipo de Transação de Retirada de Estoque

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação padrão que o sistema deve utilizar para o processamento de exportação. Tipo de Transação é um código definido pelo usuário (00/TT) que identifica o tipo de transação para a ordem de serviço. Digite o tipo de transação a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se esta opção for deixada em branco, o sistema não usará o processamento de exportação.

2. Tipo de Transação de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação padrão para o cabeçalho das ordens de serviço que o sistema deve usar quando processar transações de exportação. Se esta opção for deixada em branco, o sistema não executará o processamento de exportação.

3. Imagem Anterior de Cabeçalho de Ordem de Serviço

1 = Incluir a imagem anterior

2 = Não incluir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gravar a imagem anterior do cabeçalho da ordem de serviço. Os valores válidos são:

1 O sistema inclui a imagem.

Em branco O sistema não inclui a imagem.

Registro de Sucateamento de Componentes

Use o programa Sucateamento de Componentes (P31116) para inserir as quantidades sucateadas dos componentes nas tabelas Razão de Itens (F4111) e Lista de Peças de Ordem de Serviço (F3111). A tabela Razão de Itens fornece uma trilha de auditoria das quantidades sucateadas e do motivo das transações de sucateamento.

Quando você usar o programa Sucateamento de Componentes, observe as seguintes informações importantes:

- Só é possível sucatear componentes se eles tiverem sido requisitados para uma ordem de serviço.
- A quantidade total sucateada de um componente não pode exceder a quantidade total retirada para a ordem de serviço.
- Transações negativas são permitidas, a não ser quando a quantidade da transação gera uma retirada negativa.
- É possível inserir as transações de sucateamento em qualquer unidade de medida. A quantidade sucateada é convertida para a unidade de medida da lista de peças e arredondada para uma unidade de medida inteira quando o sistema atualiza a tabela F3111.

O sistema usa as informações de número do pedido da tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801) e as informações do componente da tabela Listas de Peças de Ordem de Serviço (F3111).

► Registro de sucateamento de componentes

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Sucateamento de Componentes.

1. Na tela Acesso a Sucateamento de Componentes, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - N° do Item
2. Destaque a ordem de serviço adequada e clique em Selecionar.

PeopleSoft®

Revisão de Sucateamento de Componentes

OK Cancelar Tela Linha Ferramentas

Revisão por Ordem

Filial/Fábrica M30

Solicitada 12/06/05

NºTipo Pedido 451021 WO

Data da transação 25/09/03

Quantidade Pedida 10 EA

Quant. Concluída EA

	Segundo Nº Componente	Retirada	Sucateado	Quantidade Sucateada	UM	Código Motivo	Explicação	Data	Descrição
<input checked="" type="checkbox"/>	9001				CM			25/09/03	250 mm Cr
<input checked="" type="checkbox"/>	9002				CM			25/09/03	500 mm Crd
<input checked="" type="checkbox"/>	9004				CM			25/09/03	500 mm Crd

Customizar Grade

3. Na tela Revisão de Sucateamento de Componentes, preencha os campos opcionais a seguir e clique em OK:

- Quantidade Suceata
- Código Motivo
- Explicação
- Data

Descrição dos Campos

Descrição

Código Motivo

Glossário

Um código definido pelo usuário (31/RC) que indica o motivo do sucateamento de uma certa quantidade durante a operação.

Explicação

Um texto que identifica o motivo de uma transação.

Consulte também

- ❑ *O que Acontece quando o Sucateamento de Componentes é Registrado no manual Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura*

Opções de Processamento: Sucateamento de Componentes (P31116)

Processo

1. Digite "1" para a entrada de Números de Item. Se este campo for deixado em branco, será usado o valor predeterminado, a entrada de Números de Ordem de Serviço.

Modo de Processamento

2. Digite o Código de Status além do qual não é aceito o Sucateamento de Componentes. Se deixado em branco, não haverá restrição ao Sucateamento de Componentes.

Valores Pred.

2. Data da Transação do Razão do Item
(Se em branco será usada a data atual)

Data da Transação

3. Valor predeterminado para Código de Motivo

Código de Motivo

4. Digite o tipo de documento associado à Transação de Sucateamento de Componentes

Tipo de Documento

Proces. Nº Série

1. Digite o Tipo de Documento utilizado para Emissão de Números de Série. Se for deixado em branco, será usado o valor predeterminado, "IM".

Tipo de Documento

Utilização de Kanbans

As solicitações de material são orientadas pela demanda, mas a movimentação do estoque pode ser controlada por indicações visuais chamadas *kanbans*. Kanbans são quantidades predeterminadas de componentes em locais específicos da linha de produção. Seu objetivo é minimizar os estoques de serviço em andamento. Embora você não precise usar kanbans na manufatura repetitiva, pode usá-los como uma maneira de retirar material do estoque.

Um único programa gerencia os kanbans implementados eletronicamente, usando dois modos. Um modo processa os kanbans de consumo por item e o outro processa os kanbans de suprimento, também por item. Utilize o modo de consumo para acessar os kanbans nos locais de consumo e o modo de suprimento para acessar os kanbans nos locais de suprimento especificando um ou dois dos critérios a seguir:

- Item
- Local
- Fornecedor
- Identificação de kanbans

Você pode processar montagens externas usando a tela Acesso a Cadastro de Kanbans (W3157A). Os kanbans de montagens externas têm o tipo de origem 4. Quando você faz o check-out, ou seja, registra a saída de um kanban com uma montagem externa, o sistema cria um pedido de compras para o item final e um pedido de vendas para os componentes. Quando você faz o check-in, ou seja, registra a entrada do kanban, o sistema confirma o envio e o recebimento das compras e conclui a transferência de estoque.

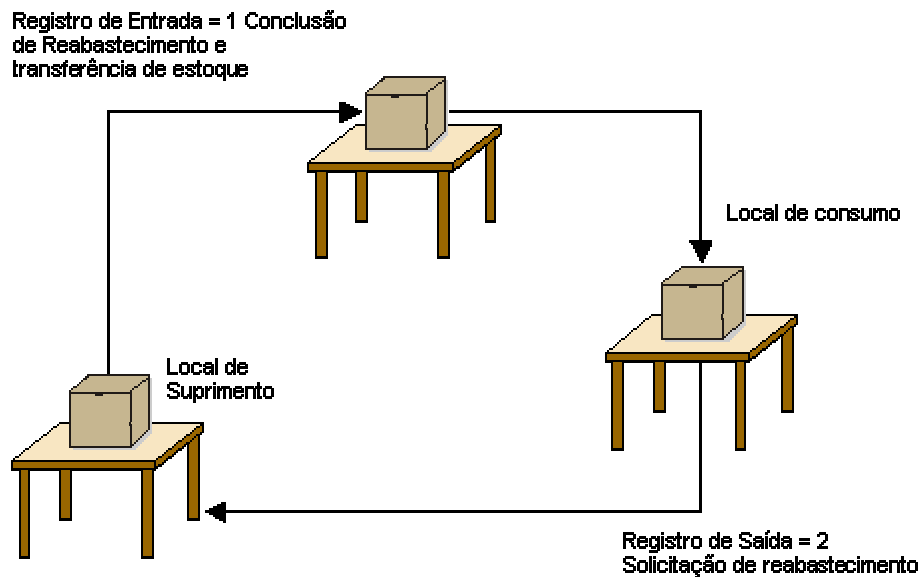
Observação

Você precisa configurar os itens de kanban usados para processamento externo com o tipo de armazenamento 9 e o código de manuseio especial 0.

Processamento de Kanbans

Os kanbans podem ser usados como parte de um processo de uma ou duas fases. O modo de fase única considera que a conclusão e a transferência para o local de consumo são executadas em uma única etapa, em que você conclui a quantidade enviando-a diretamente ao local de consumo e altera o status kanban para Entrada (1), ou check-in, em outras palavras, registra sua entrada.

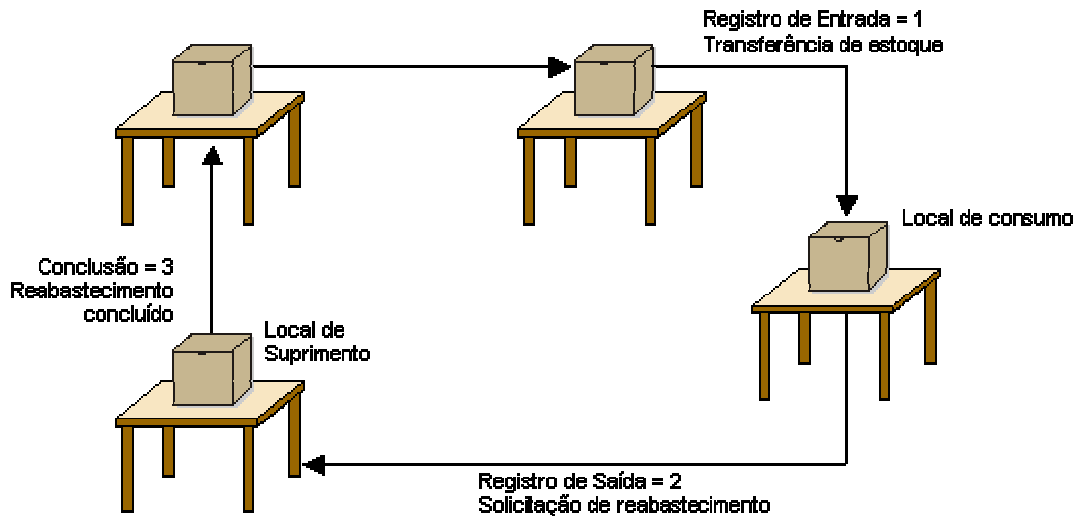
Kanban de Fase Única



O modo em duas fases considera que a conclusão e transferência ao local de consumo são registradas separadamente. Você conclui a quantidade enviando-a para o local de suprimento e altera o status do kanban para Quantidade Concluída (3). Após a quantidade ter sido fisicamente recebida no local de consumo, ocorre uma transferência do local de suprimento para o de consumo e o status do kanban é alterado para Entrada (1). Usar este método é útil quando você está trabalhando com itens que precisam ser inspecionados ou testados antes de serem consumidos.

Se você registrar a entrada do kanban de uma quantidade recebida do fornecedor, o sistema poderá iniciar uma transação de recebimento, mas somente se o indicador do cadastro de kanbans estiver ativado.

Kanban de Duas Fases



É possível processar kanbans para os seguintes itens:

- Itens estocados
- Itens manufaturados (submontagens ou fictícios)
- Itens fornecidos externamente

Quando você registra a saída de um kanban (check-out) que está no estoque, o sistema muda o status do kanban. O local de suprimento reabastece a quantidade do kanban. Em seguida, você conclui e registra a entrada (check-in) do kanban, o que resulta em uma transação de transferência de estoque.

Quando você registra a saída (check-out) de um kanban de um item manufaturado, o programa cria uma ordem de serviço ou procura uma ordem de serviço ou taxa existente. Esta ação é baseada no código de política do pedido do item. (Se o sistema não encontrar uma taxa, ele criará uma.) Quando o sistema cria uma taxa, ele automaticamente anexa a lista de peças e as instruções de roteiro. Quando você registra a entrada do kanban, ele conclui a ordem de serviço ou taxa, retira as peças, faz a entrada das horas e quantidades e transfere o item pai para o local de consumo.

Quando você registra a saída de um kanban fornecido por um centro de trabalho ou linha de produção e o item é um item fictício, não ocorre nenhuma transação além da transferência de estoque. Quando você não tem ordens de serviço ou taxas para processar, a linha de produção reabastece o item, e o sistema conclui o kanban e registra sua entrada (check-in). Isso resulta em uma transação de transferência de estoque, do local de suprimento para o local de consumo.

Um kanban de quantidades obtidas de fornecedores externos exige um pedido de compras em aberto do item. Este pedido de compras pode já existir ou, opcionalmente, ser criado pelo processo de registro de saída (check-out) do kanban. Além disso, quando você registra

a saída do kanban, o sistema também pode iniciar uma transação de Intercâmbio Eletrônico de Dados (EDI). Quando você registra a entrada de kanbans com material vindo de um fornecedor externo, o sistema pode, opcionalmente, criar um recebimento para o pedido de compras.

Consulte também

- ❑ *Sending Shipping Schedules* no manual *Data Interface for Electronic Data Interchange* para obter mais informações sobre transações EDI

Processamento de Kanbans por Item

Dependendo de como você definiu a opção de processamento, você pode acessar o programa Processamento de Kanbans (P3157) no modo de consumo ou no modo de suprimento. A tela Kanban de Consumo permite acessar todos os kanbans em um local de consumo específico. Após localizar os itens, dependendo do status de cada item, você pode fazer uma das alterações de status a seguir no local de consumo:

- Entrada (1)
- Saída (2)

A tela Kanban de Suprimento permite acessar todos os kanbans de reabastecimento de itens armazenados ou produzidos em um local de suprimento específico. Depois de localizar os itens, dependendo do status de cada item, você pode fazer uma das alterações de status a seguir no local de suprimento:

- Entrada (1)
- Completo (3)

► Processamento de kanbans de consumo por item

No menu Processamento Diário - Repetitiva (G3115), selecione a opção Kanban de Consumo.

PeopleSoft®

Acesso a Cadastro de Kanbans

OK Procurar Cancelar Linha Ferramentas

Critério de Seleção Valores Predeterminados

Filial Consumo M30

Nº do Item 2037 Front Fork, Touring

Local de Consumo * Id. Kanban *

Fornecedor * Status Kanban *

Customizar Grade

ID Kanban	Número Cartão	Status Kanban	2º Número do Item	Quantidade Transação	UM	Tam. Contêiner	Tam. Kanban	Local de Consumo
588	1	1	2037	60	EA	60	60	LA.80
600	1	1	2037	60	EA	60	60	LA.80

1. Na tela Acesso a Cadastro de Kanbans, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - Filial de Consumo
 - Nº do Item
2. Para registrar a entrada (check-in) de um kanban que foi fornecido à linha de produção (e para o qual foi criada uma programação de taxa ou ordem de serviço), selecione a guia Valores Predeterminados e preencha os campos a seguir:
 - Turno
 - Nº do Empregado
3. Destaque a linha com a identificação do kanban adequado e selecione a opção Check In, no menu Linha.
4. Para registrar a saída (check-out) de um kanban, destaque a linha com a identificação do kanban adequado e selecione a opção Check Out, no menu Linha.

O sistema exibe uma tela de confirmação, onde você pode confirmar ou cancelar a transação de kanban.

► Processamento de kanbans de suprimento por item

No menu Processamento Diário - Repetitiva (G3115), selecione a opção Kanban de Suprimento.

1. Na tela Acesso a Cadastro de Kanbans, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - Filial Fornecimento
 - N° do Item
2. Para registrar a entrada (check-in) de um kanban que foi fornecido à linha de produção (e para o qual foi criada uma programação de taxa ou ordem de serviço), selecione a guia Valores Predeterminados e preencha os campos a seguir:
 - Turno
 - N° do Empregado
3. Destaque a linha do kanban adequado e selecione a opção Check In no menu Linha.
4. Clique em OK.

Opções de Processamento: Processamento de Kanbans (P3157)

Modo

1. Digite 1 para definir o modo de Kanban de Suprimento. O campo em branco determina o uso do modo de Kanban de Demanda.
2. Digite 1 para solicitar a confirmação de uma transação.
3. Digite o Status de Kanban a ser exibido, o campo em branco determina que todos os status serão exibidos.

Valores Pred.

1. Número do Item (Opcional).
2. Local (Opcional).
3. Digite o número de horas equivalente a um dia. O valor predeterminado é 8.
4. Digite o Status de Encerrado para programações de taxa ou ordens de serviço. O valor predeterminado é 99.
5. Tipo de Lista de Materiais. O campo em branco determina o uso do tipo M.
6. Número do Empregado (Opcional).

Processo

1. Digite 1 para chamar automaticamente o Processamento de Ordens de Serviço (R31410) quando uma ordem de serviço for criada.
2. Digite 1 para realizar uma execução predefinida de Horas e Quantidades.
3. Digite 1 para realizar uma execução predefinida de Retiradas de Material.
4. Digite 1 para realizar uma execução predefinida de Conclusões de Ordens de Serviço.
5. Digite 1 para realizar uma execução predefinida de Confirmação de Envio.
6. Digite 1 para realizar uma execução predefinida de Transferências de Estoque.

Compras

1. Criação de Pedidos de Compras

Em branco = Usar pedidos de Compras já criados

1 = Criar novos Pedidos de Compras

2 = Encontrar Pedidos de Compras existentes e se nenhum for encontrado, criar um novo

2. Digite 1 para acionar uma transação EDI 862.

Versão

Digite a versão para os seguintes programas. O campo em branco determina o uso da versão ZJDE0001, a menos que seja especificado de outra forma.

1. Manutenção de Cabeçalho de Taxa (P3109)

2. Disponibilidade de Peças (P30205)

3. Entrada de Ordens de Serviço (P48013)

4. Processamento de Ordens de Serviço (R31410)

5. Consulta a Pedidos em Aberto (P3160W)

6. Entrada de Pedidos de Compras (P4310)

7. Impressão de Pedidos de Compras (R43500). Usado para gerar uma transação EDI 862. O campo em branco determina o uso da versão XJDE0011.

8. Recebimentos de Pedidos de Compras (P4312). Chamado no modo de execução predefinida. O campo em branco determina o uso da versão ZJDE0008.

9. Superbackflush (P31123)

10. Horas e Quantidades (P311221)

11. Retiradas de Material (P31113)

12. Conclusões de Ordem de Serviço (P31114)

13. Transferências de Estoque (P4113)

14. Entrada de Pedidos de Vendas (P4210)

15. Confirmação de Envio (P4205)

Programação de Ordens de Serviço e Programações de Taxa

Como parte das suas atividades de programação, você pode monitorar o progresso da ordem de serviço, gerenciar a liberação das ordens de serviço e atualizar o status de qualquer ordem para garantir a validade do planejamento de requisitos de material e da programação principal da produção. Quando trabalha com programações, você pode exibir as ordens de serviço da manufatura por item, planejador, cliente, ordem de serviço pai, status, tipo e prioridade ou uma combinação destes critérios. É possível exibir as ordens de serviço por data de início ou por data de solicitação. É possível também acessar as informações relacionadas, como ordens de serviço associadas, pedidos de vendas, pedidos de compras, listas de peças e instruções de roteiro.

Observação

Se você usa o sistema Planejamento de Requisitos de Capacidade, ele lê as instruções dos roteiros das ordens de serviço e programações de taxa e monitora a carga nos centros de trabalho envolvidos no processo. Isto permite gerenciar as cargas nos centros de trabalho para maximizar a produção e atender a demanda programada.

Depois de estabelecer a programação da produção, você pode imprimir as informações da programação e executar a produção em um centro de trabalho.

A manufatura repetitiva envolve uma demanda consistente de uma família de produtos que pode ser fabricada em linhas de produção. Para usar eficientemente a capacidade das linhas de produção, você programa e determina a seqüência dos itens usando os programas Bancada de Programação de Linha (P3153) e Bancada de Seqüência de Linhas (P3156).

Revisão de Informações de Status de Ordem de Serviço

Depois que a ordem de serviço chegar à fábrica, você pode verificá-la e conferir a capacidade de cada centro de trabalho pelos quais ela deverá passar, de acordo com a programação. Quando verifica uma ordem de serviço, você pode alterar o status, tipo, classificação de prioridade, código de congelamento e tipo de mensagem intermitente.

► Revisão de informações de ordens de serviço

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Bancada de Chão-de-Fábrica.

1. Na tela Acesso a Programação de Ordens de Serviço, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - Filial/Fábrica
2. Para filtrar a exibição de ordens de serviço, clique na guia Informações da Ordem de Serviço e preencha os campos a seguir, como necessário.
 - N° do Item
 - Planejador
 - N° do Cliente
3. Clique na guia Critérios de Seleção Adicionais e preencha qualquer dos campos a seguir:
 - Tipo Ped.
 - Tipo de OS
 - Prioridade
 - Fase
 - Categoria 02
 - Categoria 03
4. Realce a ordem de serviço adequada e clique em Selecionar.

PeopleSoft®

Atualização de Status de Ordem de Serviço

OK Cancelar Tela Ferramentas

Status OS Detalhes Adicionais de OS

NºTp/Cia Ord		451004	VVO	00200	Touring Bike, Red		Filial/Fábrica	M30
Nº do Item		220			Transação		Secundário	
Lote/Série					UM		EA	
Pesq. Ref. Cruz					Pedido		2000	
Data Solicitada		28/06/05			Qtd. em Aberto		2000	
Data Inicial		24/06/05			Concluída			
					Sucateada			

Atualizações de Status

Status	45	Material Issued	Msg. Int.	1	W.O. Scheduling
Tipo	S	Shop Order	Congel.(Y/N)	N	Do not freeze the order.
Prioridade	1	Emergency	Sequência		

5. Na tela Atualização de Status de Ordem de Serviço, preencha os campos opcionais a seguir e clique em OK:

- Status
- Tipo
- Prioridade
- Msg. Int.
- Congel.(Y/N)
- Sequência

Descrição dos Campos

Descrição

Status

Glossário

Um código definido pelo usuário que descreve o status de uma ordem de serviço, programação de taxas ou pedido de alteração de engenharia. Qualquer alteração de status de 90 até 99 aciona o sistema para que ele atualize automaticamente a data de conclusão.

Tipo

Um código definido pelo usuário (00/TY) que indica a classificação de uma ordem de serviço ou pedido de alteração de engenharia.

O tipo de ordem de serviço pode ser usado como um critério de seleção para aprovações de ordens de serviço.

Prioridade	<p>Um código definido pelo usuário (00/PR) que indica a prioridade relativa de uma ordem de serviço ou pedido de alteração de engenharia com relação a outros pedidos.</p> <p>Uma opção de processamento para certas telas permite entrar um valor predeterminado neste campo. O valor é exibido automaticamente nos campos apropriados em quaisquer ordens de serviço criadas nessas telas e na tela Configuração do Projeto. Você pode aceitar ou substituir o valor predeterminado.</p>
Msg. Int.	<p>Um código definido pelo usuário (00/WM) que indica uma mudança no status de uma ordem de serviço. O sistema indica uma ordem de pedido que sofreu mudanças através de um asterisco no relatório apropriado ou no campo tela de consulta. O sistema destaca a mensagem intermitente no campo Descrição da ordem de serviço.</p>
Congel.(Y/N)	<p>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:</p> <p>Y = Congelar o pedido N = Não congelar o pedido. Este é o valor predeterminado.</p>
Seqüência	<p>Você pode usar o código de resequenciamento para reorganizar os itens de serviço dentro de um código de custo.</p> <p>Se você estiver usando o plano GANT para o seu planejamento, o seu plano será sequenciado por:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Código de Custo 2 Código de Resequência 3 Número de ordens de serviço

Opções de Processamento: Bancada de Chão-de-Fábrica (P31225)

Valor Pred. 1

1. Selecione a Faixa de Status ou Item
 - Status Inicial de Ordem de Serviço
 - Status Final de Ordem de Serviço
 - Número do Item
 - Referência Cruzada de Item
2. Seleção de Planejador e/ou Cliente
 - Número de Referência do Planejador
 - Número de Referência do Cliente

Valor Pred. 2

1. Seleção de Categorias de Ordem de Serviço
 - Tipo de Ordem de Serviço
 - Prioridade de Ordem de Serviço
 - Fata (Categoria 1)
 - Categoria 2
2. Seleção de Planejador e/ou Cliente

Categoria 3

4. Seleção e Tipo de Documento de Ordem de Serviço

Nº de Referência do Planejador

Tipo de Documento de Ordem de Serviço

Versão 1

Obs.: A versão determinada a ZJDE0001.

1. Versão de Conclusões de Ordem de Serviço

2. Versão de Superbackflush

3. Versão de Retiradas de Estoque

4. Versão de Entrada de Ordens de Serviço

5. Versão de Lista de Peças de Ordem de Serviço

4. Seleção de Tipo de Documento de Ordem de Serviço

6. Versão de Roteiro de Ordem de Serviço

7. Versão de Programação de Taxas

8. Versão de Status de Produção

Versão de Lista de Peças de Ordem de Serviço

Versão de Roteiro de Ordem de Serviço

Versão de Programação de Taxas

Versão de Status de Produção

Versão 2

Obs.: A versão determinada é a ZJDE0001

9. Versão de Consulta a Pedidos de Vendas

10. Versão de Entrada de Pedidos de Vendas

11. Versão de Entrada de Pedidos de Compras

12. Versão de Entrada de Pedidos de Compras

Interoperab.

1. Selecione as Categorias de OS

1. Tipo de Transação de Ordem de Serviço

2. Imagem Anterior de Cabeçalho de Ordem de Serviço

Em branco = Não incluir a imagem anterior

1 = Incluir a imagem anterior

Prioridade de Ordem de Serviço

Fase (Categoria 1)

Categoria 2

Categoria 3

Versão de Entrada de Ordens de Serviço

Versão de Entrada de Pedidos de Vendas

Versão de Entrada de Pedidos de Compras

Versão de Lista de Peças de Ordem de Serviço

Versão de Roteiro de Ordem de Serviço

Versão de Programação de Taxas

Documento

1. Selecione o Tipo de Documento de OS

1. Tipo de Transação de Ordem de Serviço

Tipo de Documento de Ordem de Serviço

Versão

1. Obs: O valor predeterminado para versão é ZJDE0001.

Versão de Consulta a Pedidos de Vendas

Versão de Consulta a Pedidos de Compras

Versão de Conclusão de Ordens de Serviço

Versão de Superbackflush

Versão de Retiradas de Estoque

Versão de Entrada de Ordens de Serviço

Versão de Entrada de Pedidos de Vendas

Versão de Entrada de Pedidos de Compras

Versão de Lista de Peças de Ordem de Serviço

Versão de Roteiro de Ordem de Serviço

Versão de Programação de Taxas

Versão de Status da Produção

Interoperab.

1. Tipo de Transação de Ordem de Serviço

2. Imagem Anterior de Cabeçalho de Ordem de Serviço

Em branco = Não incluir a imagem anterior

1 = Incluir a imagem anterior

Impressão de Informações de Programação para Centros de Trabalho

No menu Funções Periódicas - Discreta (G3121), selecione a opção Lista de Expedição.

Use o programa em lote Lista de Expedição (R31435) para planejar e executar a produção em um centro de trabalho. O programa Lista de Expedição exibe as informações de programação dos centros de trabalho. Você pode verificar e alterar essas informações no programa Lista de Expedição (P31220).

O sistema obtém as informações da programação dos centros de trabalho a partir das tabelas Cadastro de Ordens de Serviço (F4801) e Roteiros de Ordem de Serviço (F3112).

Programação de Itens na Linha de Produção

Use o programa Bancada de Programação de Linha (P3153) para programar as taxas e ordens de serviço da família de itens produzida em uma linha de produção. Este programa exibe, por dia, as informações sobre as taxas e ordens de serviço fixas e planejadas. Depois de alterar manualmente as quantidades programadas, você pode tornar fixa a programação. Use as datas inicial e final para exibir os dias úteis da linha de produção dentro da faixa de datas. Quando você cria uma taxa ou ordem de serviço, ou quando o sistema cria uma taxa através do planejamento, o sistema distribui as quantidades uniformemente pelos dias úteis dentro da faixa de datas especificada no relacionamento linha/item do item. A partir da bancada é possível acessar as seguintes telas:

- Seleção de Linha Alternativa (W3155WC)
- Janela Divisão de Linhas (W3154WA)
- Disponibilidade de Peças - Multinível Recuada (W30200C)
- Acesso a Mensagens de Detalhe (W3411D)

A tela Divisão de Linhas é usada para mover quantidades programadas de uma linha ou turno para outro. Você pode utilizar um dos seguintes métodos.

- Divisão da produção entre duas linhas, o que pode criar uma programação na nova linha
- Consolidação da produção de duas linhas em uma
- Transferência da produção de uma linha para outra
- Divisão da produção entre turnos na mesma linha ou em linhas diferentes

Use a tela Seleção de Linha Alternativa para verificar todas as linhas para quais existem relações de linha e item com um determinado item.

Observação

O sistema destaca os valores acima da capacidade.

► Programação de itens na linha de produção

No menu *Processamento Diário - Repetitiva (G3115)*, selecione a opção *Bancada de Programação de Linha*.

1. Na tela *Bancada de Programação de Linha*, preencha os campos a seguir:

- Filial/Fábrica
- Linha/Célula

2. Preencha os campos opcionais a seguir:

- Data Inicial
- Data Final

3. Clique em *Procurar*:

4. Altere as quantidades programadas como necessário.

Se você alterar a quantidade total e atualizar a programação, o sistema exibirá uma mensagem de aviso antes de distribuir a nova quantidade uniformemente por toda a faixa de datas. Você precisa atualizar a programação para que o sistema altere o registro.

5. Para especificar uma linha alternativa, escolha um registro e selecione a opção *Linha Alternativa* no menu *Linha*.

PeopleSoft

Bancada de Programação de Linha - Seleção de Linha Alternativa

Selecionar Fechar Linha Ferramentas

Filial/Fábrica M30

Item 2031 Aluminum Frame, Touring

Linha/Célula	Descrição
<input checked="" type="radio"/> R-A1	Frame Line 1
<input type="radio"/> R-B1	Frame Line 2

6. Na tela *Seleção de Linha Alternativa*, destaque a linha alternativa, selecione *Seleção/Divisão* no menu *Linha* e clique em *OK*.

PeopleSoft®

Bancada de Programação de Linha - Janela Divisão de Linhas

OK Cancelar Ferramentas

Filial/Fábrica M30

Nº do Item 2031 Aluminum Frame, Touring

Customizar Grade						
	Linha	Descrição	Quant.	Data Inic.	Data Solic.	C. T.
	R-A1	Frame Line 1	160	13/06/05	17/06/05	1

7. Na Janela Divisão de Linhas, preencha o campo a seguir para mover as quantidades programadas de uma linha para outra:

- Quant.

Observação

Se você acessar a Janela Divisão de Linhas diretamente da tela Bancada de Programação de Linha, terá também que preencher o campo Linha.

8. Para especificar as informações de turno e data, preencha os campos a seguir:

- Data Inic.
- Data Solic.
- C. T.

9. Para concluir a divisão, clique em OK.

Descrição dos Campos

Descrição

Linha

Glossário

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.

Data Inic.	Este campo identifica a data inicial da ordem de serviço ou das instruções do roteiro.
Data Solic.	A data em que um item está programado para chegar ou em que uma ação está programada para ser concluída.
C. T.	<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>

Opções de Processamento: Bancada de Processamento de Linha (P3153)

Valores Pred.

1. Digite o Código de Status a ser utilizado na Confirmação das taxas e/ou ordens de serviço.
2. Digite o Tipo de Ordem a ser utilizado para a seleção de dados. (Opcional)
3. Digite o Código de Turno a ser utilizado para a seleção de dados. (Opcional)
4. Digite o número de dias a serem adicionados à data de hoje quando for usado o valor predeterminado da Data Final. (Opcional)

Exibição

1. O Código do Status a ser usado para excluir taxas fechadas da bancada. (O valor predeterminado é 99.)
2. Digite 1 para exibir as taxas PLANEJADAS e as ordens de serviço.

Versão

Digite a versão a ser utilizada por cada programa. Se deixado em branco, a versão ZJDE0001 será utilizada.

1. Status de Produção (P31226)
 2. Bancada de Seqüência de Linhas (P3156)
 3. Janela Divisão de Linhas (P3156W)
 4. Entrada/Alteração de Programação de Taxas (P3109)
 5. Consulta a Suprimento/Demanda (P4021)
 6. Revisão do Arquivo de Mensagens (P3411)
 7. Entrada de Pedidos de Vendas (P4211)
 8. Taxas/Ordens de Serviço de Manufatura (P48013)
- Digite a versão a ser usada. Se deixado em branco, a ZJDE0004 será usada.
9. Disponibilidade de Peças (P30200)
-

Seqüenciamento de Taxas por Esquema de Classificação

Use o programa Bancada de Seqüência de Linhas (P3156) para seqüenciar as taxas depois de executar a programação da produção. Esta bancada de trabalho mostra somente as informações sobre as taxas atuais em valores diários. Você precisa atualizar a programação para que o sistema altere o registro. Os seguintes critérios podem ser usados para seqüenciar as taxas:

- Código de categoria
- Número de seqüência

Os valores de código de categoria são determinados pelas opções de processamento do programa Entrada/Alteração da Programações de Taxa (P3109). Iniciando com o primeiro turno e dia, este programa faz a programação antecipada das quantidades que consomem a capacidade disponível. Use as opções de processamento para controlar se estas quantidades são projetadas no futuro ou no passado somente pelos turnos ou pelos turnos e dias. Este processo coloca no último turno do último dia as quantidades programadas que ultrapassam a capacidade disponível dentro da faixa de datas selecionada.

Se você seqüenciar por números, este programa faz a programação antecipada das quantidades a partir do primeiro turno e dia, consumindo assim a capacidade disponível. Quando é criada, a nova taxa tem o número de seqüência inicial 999999, o que faz a taxa ser seqüenciada por último pelo turno, colocando o turno após qualquer taxa seqüenciada anteriormente. Para substituir manualmente o valor predeterminado, altere o número de seqüência da nova taxa, da taxa existente ou de ambas. Lembre-se que o status da nova taxa não pode ser maior do que o status de taxa na tela Revisão de Constantes da Manufatura (W3009B). Depois verificar a seqüência, você pode atualizar a programação como ela está ou projetá-la novamente.

► Programação de taxas por esquema de classificação

No menu Processamento Diário - Repetitiva (G3115), selecione a opção Bancada de Seqüência de Linhas.

1. Na tela Bancada de Seqüenciamento, preencha os campos a seguir:
 - Filial/Fábrica
 - Linha/Cél.
2. Preencha os campos opcionais a seguir:
 - Dt. Entr. Vigor
 - Final
3. Clique em Procurar.

4. Para alterar a seqüência das taxas, preencha os campos a seguir, como necessário, e clique em OK:

- C. T.
- Nº Seq.

Opções de Processamento: Bancada de Seqüência de Linhas (P3156)

Processamento

1. Digite "1" para permitir
programação entre turnos.

Digite "1" para permitir
programação entre dias. Se deixado
em branco e a programação entre
turnos for permitida, as horas
de um dia serão aplicadas ao
último turno desse dia.

Observação: Para que a programação entre
dias seja possível, a programação
entre turnos precisa estar
permitida.

Valor Predet.

1. Digite o número de dias a somar
à data de hoje para a Data Final
Efetiva. (Opcional)

2. Digite o Código de Status a ser usado para a exclusão de taxas fechadas da Bancada de Trabalho. (O valor predeterminado é 99).
-

Horas e Quantidades

Quando produz os itens em uma solicitação de serviço, você precisa registrar as horas gastas na produção e o número de itens (ou de co-produtos e subprodutos na manufatura de processo), concluídos durante este período. Isto permite o acompanhamento do andamento do serviço e dos custos reais e sua comparação com as horas e quantidades padrão estimadas para o serviço.

Se suas estimativas forem razoavelmente exatas, você pode usar o programa Superbackflush (P31123) para fazer o sistema inserir automaticamente os valores padrão nas operações de ponto de contagem nas instruções de roteiro. Caso contrário, você pode deixar que os empregados informem individualmente suas horas e quantidades concluídas.

O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica faz interface com o recurso de apontamento de horas do sistema Contabilidade de Horas da J.D. Edwards, de forma que só é necessário inserir uma vez as horas e quantidades produzidas dos empregados. Isto poupa tempo e reduz o risco de erros na digitação dos dados, assegurando também a consistência das informações por toda a empresa.

O sistema pode registrar as horas e quantidades no registro da ordem de serviço e no sistema Contabilidade de Horas. As horas e quantidades podem ser aplicadas a uma ordem de serviço específica para que você possa manter precisos os dados de custos e da contabilidade da manufatura. É possível registrar as horas e quantidades por ordem de serviço ou por empregado, para facilitar o controle dos empregados horistas e dos que trabalham por produção.

O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica gerencia as informações de horas e quantidades da mesma maneira, quer você as insira no programa Horas e Quantidades (P311221) ou no programa Apontamento de Horas Rápido (P051121) do sistema Contabilidade de Horas. Se você usar o sistema Contabilidade de Horas em conjunto com o sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica, deve usar o programa Apontamento de Horas Rápido para inserir as informações de horas e quantidades.

Depois de inserir as horas e quantidades em qualquer uma das telas de entrada, você pode verificar e revisar as informações antes de contabilizá-las no sistema Manufatura, para a contabilização de custos e o acompanhamento mais detalhado. Você pode verificar as horas e quantidades on-line ou imprimindo um relatório.

Observação

Quando você altera o status de uma operação de roteiro, esta alteração não ocorre até que o programa Atualização de Horas e Quantidades (R31422) seja executado para atualizar a tabela Roteiros de Ordem de Serviço (F3112).

O sistema armazena as informações de cabeçalho da tela Acesso a Registro de Horas de Ordens de Serviço (W311221B) na tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801). As informações detalhadas são armazenadas na tabela Transações de Horas de Ordem de Serviço (F31122).

Se você usar o sistema Gerenciamento da Qualidade, ao registrar as horas e quantidades reais de uma ordem de serviço você pode acessar o programa Entrada de Resultados de Testes (P3711) para os itens que precisam ser testados.

Consulte também

- ❑ *O que Acontece Quando Você Registra Horas e Quantidades?* no manual *Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura* para obter informações sobre o impacto dos dados de apontamento de horas na contabilidade da manufatura
- ❑ *Utilização de Resultados de Testes* no manual *Gerenciamento de Qualidade* para obter mais informações sobre a entrada de resultados de testes
- ❑ *Utilização de Registros de Horas dos Empregados* no manual *Contabilidade de Horas* para obter informações sobre os métodos de apontamento de horas

Entrada de Horas e Quantidades

Use o programa Horas e Quantidades (P311221) para debitar as horas e quantidades reais de uma ordem de serviço. Você pode usar as opções de processamento para especificar um dos formatos a seguir para o apontamento de horas de ordens de serviço:

Formato de número de pedido	Este formato registra as horas e quantidades dos empregados por ordem de serviço
Formato de número de empregado	Este formato registra as horas e quantidades das etapas das instruções de roteiro das ordens de serviço por empregado

Observe as informações importantes a seguir sobre a entrada de horas e quantidades:

- Digite a quantidade concluída apenas uma vez por número de sequência de operação. Inserir esta informação para cada tipo de hora resulta em um valor de variação.
- Digite as horas utilizando as horas inicial e final para cada entrada ou as horas reais com até duas casas decimais.
- Para reverter as quantidades concluídas ou sucateadas que já foram inseridas, insira as mesmas quantidades como valores negativos.
- Se você ativar a opção de processamento *Aplicação do Rendimento à Quantidade Concluída*, o sistema aplicará a porcentagem de rendimento da operação à quantidade concluída. Quando você insere a quantidade concluída, o sistema insere automaticamente uma linha de quantidade sucateada que é calculada com base na porcentagem de rendimento.
- O sistema assegura que as quantidades concluídas e sucateadas que você inserir não sejam maiores que a quantidade na operação.

Observação

Se você usar o programa *Apontamento de Horas Rápido* (P051121), você pode definir a opção de processamento *Apontamento de Horas da Manufatura* para atualizar as informações no programa Horas e Quantidades.

► Entrada de horas e quantidades

No menu *Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112)*, selecione *Horas e Quantidades*.

1. Na tela *Acesso a Registro de Horas de Ordens de Serviço*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:

- Data do Serviço
- N° do Pedido

Note

Se você usar o formato de número de empregado para o apontamento de horas, o sistema exibirá o campo *Número do Empregado*, em vez do campo de filtro *Número da Ordem*.

2. Para inserir horas e quantidades, clique em *Incluir*.

PeopleSoft

Revisão de Apontamento de Horas

OK Excluir Cancelar Tela Ferramentas

Data do Serviço 26/09/03 N° do Lote 238

N°Tipo Pedido 451004 VVO Touring Bike, Red

N° do Item 220

Registros 1 - 1 Customizar Grade

	N° do Pedido	N° Longo do Cad.	N° da Oper.	Tipo Hora	Cód. Turno	Hora Inicial	Hora Final	Horas	Quant.	UM	Status	Nome do Empregado	Pagamentos Diversos
<input checked="" type="checkbox"/>	451004												

3. Na tela *Revisão de Registros de Horas*, preencha os campos a seguir:

- N° Longo do Cad.
- N° da Oper.
- Tipo Hora
- Cód. Turno

- Horas
 - Quant.
4. Preencha os campos a seguir:
 - Nº do Equipamento
 - UM
 - Status
 - Taxa do Empregado
 - Taxa do Equip.
 - Código Motivo
 5. Insira tantas linhas quantas necessárias para registrar as horas de trabalho e as quantidades concluídas.
 6. Clique em OK.
 7. Na tela Acesso a Registro de Horas de Ordens de Serviço, verifique suas entradas

Quando você inserir uma quantidade que quer contabilizar como concluída, o sistema incluirá uma linha de detalhe individual para a quantidade concluída (Tipo de Hora 4). Se houver sucateamento, o sistema incluirá uma linha para a quantidade sucateada (Tipo de Hora 5).

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Nº do Pedido	Número que identifica o documento original. Este documento pode ser uma fatura, ordem de serviço, pedido de vendas, lançamento, etc.
Nº Longo do Cad.	<p>Um número ou nome definido pelo usuário que identifica um registro do cadastro geral. Este campo pode ser usado para inserir ou localizar informações. Se você inserir um valor diferente do número do cadastro geral (AN8), como um número longo do cadastro ou a identificação tributária, terá que usar como prefixo um dos caracteres especiais definidos nas constantes do Cadastro Geral. Quando o sistema localiza o registro, ele obtém o número do cadastro e o exibe no campo.</p> <p>Por exemplo, se o número do cadastro 1001 (J.D. Edwards) tiver como número longo JDEDWARDS e o caractere * (asterisco) o distinguir das outras entradas (conforme definido nas constantes do Cadastro Geral), você pode digitar *JDEDWARDS no campo e o sistema obterá e exibirá o valor 1001.</p>

Nº da Oper.	<p>Um número usado para indicar uma ordem de sucessão.</p> <p>Nas instruções de roteiro, um número que indica a seqüência das etapas de fabricação ou de montagem na manufatura de um item. Você pode rastrear os custos e o tempo de cobrança por operação.</p> <p>Nas listas de materiais, um número que designa as etapas do roteiro no processo de fabricação ou de montagem que requerem um componente específico. Você define a seqüência das operações depois de criar as instruções do roteiro do item. O sistema Gerenciamento da Produção usa este número no backflush ou preflush por processo de operação.</p> <p>Nos pedidos de alteração de engenharia, um número que indica a seqüência das etapas de montagem da alteração de engenharia.</p> <p>Na manufatura repetitiva, um número que identifica a seqüência na qual a produção de um item é programada.</p> <p>Os campos Passar Para permitem inserir a seqüência de operações em que você quer iniciar a exibição de informações.</p> <p>Você pode usar casas decimais para incluir etapas entre aquelas já existentes. Por exemplo, use 12,5 para incluir uma etapa entre as etapas 12 e 13.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA --- Este é o número de seqüência da etapa do roteiro na ordem de serviço. Este número é obrigatório.</p>
Tipo Hora	<p>Código que indica o tipo de informação de tempo digitada. Os valores válidos são:</p> <p>1 = Horas de Mão-de-Obra de Execução 2 = Horas de Mão-de-Obra de Configuração 3 = Horas de Máquina 4 = Quantidade Concluída 5 = Quantidade Sucateada 9 = Diversas (como gratificação por peça extra)</p>
Cód. 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>
Horas	<p>O número de Horas associadas com cada transação.</p>

Quant.	<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>
Nº do Equipamento	<p>Um código de identificação que representa um ativo. Você insere um código de identificação em um dos formatos a seguir:</p> <p>1 = Número do ativo (atribuído pelo computador, com 8 dígitos e número de controle em formato numérico) 2 = Número da unidade (campo alfanumérico de 12 caracteres) 3 = Número de série (campo alfanumérico de 25 caracteres)</p> <p>Todos os ativos possuem um número. Você pode usar o número da unidade ou o número de série para identificar os ativos com maior precisão. Se este for um campo de entrada de dados, o primeiro caractere inserido indica se você está inserindo o formato principal (predeterminado) definido para o sistema ou um dos outros dois formatos. Um caractere especial, por exemplo, / ou *, na primeira posição deste campo indica o formato de número de ativo em uso. Você atribui caracteres especiais aos formatos de números de ativos na tela de constantes do sistema Ativos Fixos.</p>
UM	<p>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).</p>
Status	<p>Código definido pelo usuário do sistema 31, tipo OS. Este código de status de operação identifica o status atual de uma ordem de serviço ou pedido de alteração de engenharia, à medida que as etapas de operação do roteiro são concluídas.</p>
Taxa do Empregado	<p>É o salário-hora do funcionário tal como recuperado, digitado ou calculado durante a entrada das horas (ver também GRT, PWRT e BRT).</p> <p>No Arquivo Mestre do Funcionário, este é o salário-hora de base do funcionário. No arquivo de Taxas do Sindicato, é o salário-hora.</p> <p>*** Observação *** Se você alterar o valor de DECIMAIS NA EXIBIÇÃO para este campo, você deve alterar também o campo GRT para obter exatamente a mesma exibição de decimais.</p>

Taxa do Equip. Um código que representa o valor que você deseja cobrar pelo serviço. Cada equipamento pode ter várias taxas de faturamento com base nos códigos de taxas. As taxas de faturamento dos equipamentos podem ser compostas de até dez taxas diferentes. Por exemplo:

Taxa de Faturamento = 200

100 Taxa 1 (Componente de Propriedade)

25 Taxa 2 (Componente de Operações)

50 Taxa 3 (Componente de Manutenção)

25 Taxa 4 (Componente de Outros Custos)

Ao contabilizar os registros de horas na Contabilidade Geral, o sistema reconhecerá os créditos nas contas de receita para cada um dos componentes de taxas. Isto permite separar partes do faturamento do equipamento por tipo de custo.

Observação: Você não precisa usar os componentes de taxas.

Código Motivo Um código definido pelo usuário (42/RC) que explica o motivo de uma transação. Você pode, por exemplo, indicar a razão pela qual está devolvendo itens.

Opções de Processamento: Horas e Quantidades (P311221)

Exibição

Esta opção de processamento determina se o sistema exibe a tela Revisão de Registros de Horas (W051131A) no formato de número de ordem ou número de empregado.

1. Exibição

Em branco = Exibição no formato Empregado.

1 = Exibição no formato Número de Pedido

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema exibe as telas no formato por número de empregado ou por número de pedido. Os valores válidos são:

Em branco = Número do Empregado

1 = Número do Pedido

Valor Predeterminado

Estas opções de processamento determinam os valores predeterminados para o tipo de documento e código de status de ordem de serviço a serem usados pelo programa Horas e Quantidades.

1. Digite o Tipo de Documento associado à Atividade de Chão-de-Fábrica.

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de documento (UDC 00/DT) para atividades de chão-de-fábrica. Você define os códigos de tipo de documento no programa Manutenção de Tipos de Documentos (P40040).

2. Código de Status de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código de status de ordem de serviço predeterminado (UDC 00/SS) a ser atribuído pelo sistema às ordens de serviço quando as horas e quantidades são contabilizadas no roteiro da ordem. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema não atualiza o código de status de ordem de serviço.

Validação

Estas opções de processamento determinam o processamento do programa Horas e Quantidades; por exemplo, se o sistema executa a verificação de quantidades ou se aplica a porcentagem de rendimento à quantidade concluída.

1. Digite o Código de Status além do qual não será possível inserir Atividades de Chão-de-Fábrica.

Use esta opção de processamento para especificar status de ordem de serviço (UDCs 00/SS) além do qual não podem ser inseridas atividades de chão-de-fábrica.

2. Verificação de Quantidades

Em branco = Desativar a Verificação de Quantidades

1 = Ativar a Verificação de Quantidades

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve verificar se as quantidades concluída e sucateada ultrapassam a quantidade na operação.

Em branco = Desativar a verificação de quantidades

1 = Ativar a verificação de quantidades

3. Taxa de Empregado

Em branco = Ocultar taxas

1 = Exibir taxas

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir as taxas dos empregados. Os valores válidos são:

Em branco = Exibir a taxa do empregado

1 = Não exibir a taxa do empregado

4. Aplicação do Rendimento à Quantidade Concluída

Em branco = Não aplicar

1 = Aplicar

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema aplica a porcentagem de rendimento da operação à qualidade quando o usuário conclui uma operação. A

porcentagem de rendimento determina a quantidade sucateada. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não aplica a porcentagem de rendimento operacional à quantidade concluída.

1 = O sistema aplica a porcentagem de sucateamento operacional à quantidade de retirada.

Versão

Estas opções de processamento determinam a versão usada pelo sistema quando você chama os seguintes programas a partir do programa Horas e Quantidades:

1. Revisão de Resultados de Teste (P3711)

Em branco = ZJDE0001

2. Bancada de Programação de Manufatura (P31225)

Em branco = ZJDE0001

3. Status da Produção (P31226)

Em branco = ZJDE0001

4. Atualização de Horas e Quantidades (R31422)

Em branco = ZJDE0001

Interoperabilidade

Estas opções de processamento determinam que tipo de transação o sistema usa para as transações de horas e quantidades de saída e se o sistema grava a imagem anterior do cabeçalho das ordens de serviço.

1. Tipo de Transação de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação padrão para o cabeçalho das ordens de serviço que o sistema deve usar quando processar transações de exportação. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema não executará o processamento de exportação.

2. Imagem Anterior de Cabeçalho de Ordem de Serviço

Em branco = Não incluir a imagem anterior

1 = Incluir a imagem anterior

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gravar a imagem anterior do cabeçalho da ordem de serviço. Os valores válidos são:

1 = Gravar a imagem anterior

Em branco = Não gravar a imagem anterior

Atualização de Horas e Quantidades

No menu Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112), selecione a opção Atualização de Horas e Quantidades.

Para contabilizar horas e quantidades no sistema Manufatura, você precisa executar o programa Atualização de Horas e Quantidades (R31422). Este programa atualiza a tabela Roteiros de Ordem de Serviço (F3112) com as unidades e valores de mão-de-obra não contabilizadas para cada operação da ordem de serviço. Em seguida, esta tabela fornece os dados atuais aos programas de contabilidade da manufatura. Antes de atualizar as informações, você pode acessá-las e alterá-las. Depois de executar este programa, você pode localizar os dados na tela Revisão de Registros de Horas (W051131A).

Se você usar o programa Superbackflush (P31123) para inserir as horas e quantidades, as transações de quantidade serão contabilizadas em tempo real. O programa insere as transações nos pontos das instruções de roteiro que você especificar. Para contabilizar as horas, você ainda tem que executar o programa Atualização de Horas e Quantidades. O sistema contabiliza somente os registros que estão na sessão de entrada atual. Portanto, se você sair da tela Superbackflush depois de inserir os dados da transação, terá que localizar os dados na tela Revisão de Registros de Horas e alterar os registros para atualizá-los no sistema.

Quando você executa este programa em lote a partir do menu, usa a seleção de dados para atualizar os registros que ainda não foram contabilizados. O sistema recupera as informações sobre horas e quantidades da tabela Transações de Hora da Ordem de Serviço (F31122). O sistema exibe a letra P no campo Código Processado para cada entrada atualizada, para que o registro não seja atualizado novamente. Se você acessar o programa de atualização a partir da tela Revisão de Apontamento de Horas, o sistema atualizará as linhas de apontamento de horas que são exibidas na tela para a ordem de serviço ou o empregado selecionado. Após a atualização, o sistema limpa a tela e os registros que foram processados não são mais exibidos.

Opções de Processamento: Atualização de Horas e Quantidades (R31422)

Interoperabilidade

Estas operações de processamento determinam o tipo de transação para as transações de saída de horas e quantidades e a chamada do programa em lote para o subsistema de saída.

1. Tipo de Transação

Um tipo de transação específico

Em branco = Sem processamento de transação de saída

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação padrão para as horas e quantidades que o sistema deve usar quando processar transações de saída. Se esta opção for deixada em branco, o sistema não executará o processamento de saída.

2. Subsistema UBE de Saída

1 = O UBE será chamado

Em branco = O UBE não será chamado

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve chamar o subsistema depois de o programa Atualização de Quantidades e Horas (P31422) concluir com êxito o processamento das transações de saída. Os valores válidos são:

1 O sistema chama o subsistema.

Em branco O sistema não chama o subsistema.

SWM

Estas opções de processamento determinam o processamento do Gerenciamento de Serviços. Por exemplo, determinam se o sistema cria lançamentos, se a contabilidade flexível é usada e se o número do pedido deve ser usado como valor predeterminado para o campo subconta.

1. Lançamentos do SWM

1 = Criar lançamentos do SWM

Em branco = Não criar lançamentos do SWM

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve criar lançamentos para as Ordens de Serviço do SWM. Os valores válidos são:

1 = O sistema cria lançamentos do SWM

Em branco = O sistema não cria lançamentos do SWM

2. Contabilidade Flexível

1 = Usar contabilidade flexível

Em branco = Não usar contabilidade flexível

Use esta opção de processamento para indicar se este programa pesquisa as regras de contabilidade flexível para preencher os objetos de custo na tabela Razão de Contas (F0911).

A contabilidade flexível é obrigatória para agregar os objetos de custo aos lançamentos. Os valores válidos são:

1 O sistema utiliza a contabilidade flexível.

Em branco O sistema não utiliza a contabilidade flexível.

3. Data Contábil

Uma data específica

Em branco = Usar a data atual

Use esta opção de processamento para especificar a data exibida nos lançamentos. Se este campo for deixado em branco, será usada a data do sistema.

4. Subconta

1 = Número de pedido predeterminado

Em branco= Não usar o número de pedido predeterminado

Use esta opção de processamento para especificar se o número da ordem de serviço deve ser usado como valor predeterminado no campo Subconta. Os valores válidos são:

1 O sistema usa o número da ordem de serviço como o valor predeterminado.

Em branco O sistema não fornece um valor predeterminado.

5. Tipo de Documento

Um tipo de documento específico

Em branco = O valor predeterminado, IH

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de documento predeterminado que o sistema deve inserir nos lançamentos para componentes de custo extra se não quiser usar roteiros. Tipo de documento é um código definido pelo usuário (00/DT) que identifica a origem e a finalidade do documento. Digite o tipo de documento a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se você usar roteiros, o programa atribuirá automaticamente o tipo de documento IH. Se este campo for deixado em branco, o sistema usará o tipo de documento IH.

Valor Predeterminado

Esta opção de processamento determina o status que o sistema atribui à ordem de serviço quando as horas e quantidades são contabilizadas no roteiro da ordem de serviço.

1. Código de Status de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código de status de ordem de serviço (UDC 00/SS) que o sistema deve usar para atualizar a ordem de serviço quando as horas e quantidades são contabilizadas no roteiro da ordem. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema não atualiza o código de status de ordem de serviço.

Verificação de Status e Transações

Depois de inserir as horas e quantidades, você pode verificá-las on-line ou imprimindo um relatório. Para verificar as entradas de horas e quantidades antes de contabilizá-las, você pode usar o programa Teste de Horas e Quantidades (R31322). Em seguida, você executa o programa Atualização de Horas e Quantidades (R31422) para contabilizar as entradas.

Você pode usar o programa Status de Horas e Quantidades (P31121) para exibir as horas reais de máquina, mão-de-obra e preparação, inseridas para cada operação associada a uma ordem de serviço. Pode também acessar a tela Status de Ordem de Serviço – Revisão de Horas, para verificar os valores reais, padrão e de variação das horas.

O programa Status de Quantidades da Ordem (P31122) é usado para exibir as quantidades inseridas para as operações programadas de uma ordem de serviço, incluindo as quantidades reais pedidas, concluídas e sucateadas de cada operação. Você pode também acessar a tela Revisão de Quantidades para verificar os valores reais, padrão e de variação das quantidades.

O programa Consulta a Quantidades da Operação (P31124) é usado para exibir as instruções de roteiro, quantidades na operação, as quantidades concluídas e sucateadas de uma ordem de serviço, incluindo a quantidade concluída projetada e o rendimento projetado para cada operação e para a ordem inteira. As opções de processamento permitem definir os status predeterminados Inicial e Final.

Para verificar as entradas de horas e quantidades antes de contabilizá-las, você pode usar o programa Teste de Horas e Quantidades (R31322).

Verificação de Transações de Horas e Quantidades

No menu Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112), selecione a opção Teste de Horas e Quantidades.

O programa Teste de Horas e Quantidades (R31322) permite imprimir um relatório que lista todas as horas de mão-de-obra e todas as quantidades concluídas que estão registradas para uma ordem de serviço. Você pode imprimir as transações de horas e quantidades que estão sendo inseridas e verificá-las antes de contabilizá-las no razão geral. Antes de contabilizar as transações, você pode alterá-las ou atualizá-las. Depois de contabilizadas, as transações não podem ser alteradas. O sistema obtém as informações sobre horas e quantidades da tabela Transações de Horas de Ordem de Serviço (F31122).

► Verificação de status de horas

No menu Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112), selecione a opção Status de Horas da Ordem.

1. Na tela Acesso a Status de Ordem de Serviço – Horas, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - N°/Tipo Ordem
2. Escolha uma operação e clique em Selecionar.
3. Na tela Status de Ordem de Serviço - Revisão de Horas, verifique os campos Real, Padrão, Variação e % Variação nas seções Máquina, Mão-de-Obra e Preparação, e clique em OK.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
N°/Tipo Pedido	Número que identifica o documento original. Este documento pode ser uma fatura, ordem de serviço, pedido de vendas, lançamento, etc.

Nº S. Op.	<p>Um número usado para indicar uma ordem de sucessão.</p> <p>Nas instruções de roteiro, um número que indica a seqüência das etapas de fabricação ou de montagem na manufatura de um item. Você pode rastrear os custos e o tempo de cobrança por operação.</p> <p>Nas listas de materiais, um número que designa as etapas do roteiro no processo de fabricação ou de montagem que requerem um componente específico. Você define a seqüência das operações depois de criar as instruções do roteiro do item. O sistema Gerenciamento da Produção usa este número no backflush ou preflush por processo de operação.</p> <p>Nos pedidos de alteração de engenharia, um número que indica a seqüência das etapas de montagem da alteração de engenharia.</p> <p>Na manufatura repetitiva, um número que identifica a seqüência na qual a produção de um item é programada.</p> <p>Os campos Passar Para permitem inserir a seqüência de operações em que você quer iniciar a exibição de informações.</p> <p>Você pode usar casas decimais para incluir etapas entre aquelas já existentes. Por exemplo, use 12,5 para incluir uma etapa entre as etapas 12 e 13.</p>
Status Op.	<p>Código definido pelo usuário do sistema 31, tipo OS. Este código de status de operação identifica o status atual de uma ordem de serviço ou pedido de alteração de engenharia, à medida que as etapas de operação do roteiro são concluídas.</p>
Horas Máq. Reais	<p>Este é o tempo real de máquina em horas registrado de acordo com a ordem de serviço.</p>
Variação	<p>O valor, as horas ou a quantidade de variação associada a uma operação.</p>

► Verificação de status de quantidades

No menu *Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112)*, selecione a opção *Status de Quantidades da Ordem*.

1. Na tela *Acesso a Status de Ordem de Serviço – Quantidades*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - N°/Tipo Pedido
2. Escolha um número de seqüência de operações e clique em *Selecionar*.
3. Na tela *Status da Ordem de Serviço - Revisão de Quantidades*, verifique os campos a seguir e clique em *OK*:
 - Concluído
 - Padrão
 - Variação
 - Na Operação
 - Sucateado
 - Variação Sucata

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
% Rendimento	A porcentagem que deve ser alocada aos vários elementos da folha de pagamento. Estas porcentagens são baseadas no programa chamado e podem representar vários tipos de porcentagens, tais como Porcentagens de Bonificação contra o Total de Salários.
Concluído	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. 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.
Padrão	O número de unidades atingidas por esta transação.
Variação	O valor, as horas ou a quantidade de variação associada a uma operação.
Na Operação	A quantidade que está fisicamente na etapa, no centro de trabalho.

Sucateado	<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>
Variação Sucata	O valor, as horas ou a quantidade de variação associada a uma operação.
% Rendimento	A porcentagem que deve ser alocada aos vários elementos da folha de pagamento. Estas porcentagens são baseadas no programa chamado e podem representar vários tipos de porcentagens, tais como Porcentagens de Bonificação contra o Total de Salários.

► **Verificação de status de quantidades na operação**

No menu Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112), selecione a opção Consulta a Quantidades da Operação.

1. Na tela Acesso a Quantidades na Operação, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Filial/Fábrica
 - N°/Tipo Pedido
2. Destaque o número de uma ordem e clique em Selecionar.
3. Na tela Consulta a Quantidades na Operação, verifique os campos a seguir e clique em Cancelar:
 - Data Conclusão
 - Concl. Projetada/UM
 - Rendim.

Opções de Processamento: Consulta a Quantidades na Operação (P31124)

- Valores Pred.
Informações de Status
1. Status Inicial
 2. Status Final

Conclusões

Quando você conclui a produção de itens na fábrica, precisa registrar as conclusões de estoque no sistema. As transações de conclusão inseridas no sistema Gerenciamento de Chão-de-fábrica atualizam os registros de quantidade do item no sistema Gerenciamento de Estoque. São fornecidos programas e processos que permitem registrar as conclusões de ordens de serviço de manufatura discreta e de processo, assim como das programações de taxa.

Use os programas Superbackflush (P31123) e Conclusões de Ordem de Serviço (P31114) para inserir as conclusões de ordens de serviço e o programa Bancada de Conclusões (P3119) para inserir as conclusões de programações de taxa.

Se você usa o controle de lotes, pode concluir um item em um lote existente ou pode criar um novo lote para o item concluído e determinar sua data de validade. Assim, o sistema pode calcular diversas datas de lote, como a data de validade e a data de entrada em vigor, com base nas informações de cálculo de data que você definir no programa Cadastro de Itens (P4101) ou Filiais/Fábricas de Itens (P41026).

Quando você usa o sistema Gerenciamento de Chão-de-fábrica com outros sistemas J.D. Edwards, aplicam-se os seguintes recursos de integração:

Gerenciamento de Estoque O sistema Gerenciamento de Estoque permite acompanhar a movimentação dos materiais entre os locais de estoque ou armazenamento e o chão-de-fábrica. Você pode gerenciar as retiradas e reservas do estoque, concluir pedidos e acompanhar as quantidades dos pedidos por todo o processo de produção. Se você definir informações individuais de unidade de medida para um item no registro do cadastro de itens, terá que inserir as quantidades concluídas tanto na unidade de medida primária como na secundária.

Gerenciamento de Almoxarifado Se você processar transações para uma filial/fábrica que usa o controle de almoxarifado, o programa Manutenção de Detalhes de Local (P4602) será aberto quando você inserir as transações de backflush e o sistema criará um segundo registro com as informações detalhadas de local. Neste caso, você seleciona para processamento os registros de informações detalhadas de local. Para assegurar que as quantidades na tabela Informações Detalhes de Local (F4602) estejam consistentes, você deve fazer uma seleção na tela. A quantidade original que está sendo processada através deste programa de transação, usando o programa Manutenção de Detalhes de Local, é exibida na seção de cabeçalho da tela Superbackflush.

Se o item que está sendo processado tiver uma estrutura de unidade de medida ou contêineres de armazenamento, o sistema inserirá estas informações na área de detalhes da tela Manutenção de Detalhes de Local. Embora seja possível substituir estes valores, o sistema verifica se são verdadeiras as informações a seguir:

- A unidade de medida principal na estrutura e o último nível especificado são válidos, de acordo com as conversões de unidade de medida do programa Cadastro de Itens (P4101).
- As unidades de medida estão listadas em ordem decrescente, da maior para a menor.
- A estrutura deve resultar em conversões de números inteiros entre as unidades de medida.

O sistema aceita valores de unidade de medida com as seguintes condições:

- Cada unidade pode conter somente uma quantidade parcial.
- Você só pode preencher as unidades de medida do tipo palete de acordo com o que está definido na tela Revisão de Grupos de Unidades de Medida (W46096B).

O sistema exibe sempre a tela Manutenção de Detalhes de Local quando você acrescenta estoque em uma filial/fábrica, exceto quando o estoque é removido e há somente um registro de detalhe de local naquele local. Neste caso, a quantidade é automaticamente removida dos detalhes do local único.

Para os itens concluídos que têm o despacho rápido (cross-docking) ativado no registro da tabela Filial/Fábricas de Itens (F4102), você pode determinar se o sistema deve executar o despacho rápido para atender os pedidos não atendidos. Você pode também especificar se o sistema deve criar solicitações de retirada para os itens com despacho rápido.

Durante a entrada das conclusões de ordens de serviço, incluindo as quantidades concluídas e sucateadas, você pode fazer o seguinte:

- Acessar o programa Entrada de Resultados de Testes (P3711) para os itens que precisam ser testados na conclusão
- Verificar o texto genérico da ordem de serviço
- Configurar as opções de processamento para os status predeterminados de lote, ordem de serviço e operação

Quando executa o backflush da mão-de-obra e do material de uma ordem de serviço, você pode:

- Acessar o programa Entrada de Resultados de Testes para os itens que precisam ser testados
- Verificar o texto genérico do item pai e sua operação

Gerenciamento de Pedidos de Vendas

Se você concluir parcialmente uma ordem de serviço que foi gerada a partir de um pedido de vendas, o sistema poderá dividir o pedido de vendas em várias linhas para refletir a reserva parcial. Se o pedido de vendas não tiver reservas definitivas, você pode definir as opções de processamento Lote de Pedido de Vendas e Local para atualizar os pedidos de vendas com as informações de local de acordo com a conclusão parcial. Pode também definir uma opção de processamento para atualizar o status do pedido de vendas, quer a quantidade concluída seja uma reserva definitiva ou não. É possível reverter uma conclusão parcial. Neste caso, o sistema divide o pedido de vendas novamente e cria uma linha negativa.

Quando você conclui ordens de serviços ou programações de taxa, o sistema executa as seguintes ações:

- Atualiza a tabela Locais de Itens (F41021)
- Grava um registro na tabela Razão de Itens (F4111)
- Atualiza a tabela Custos de Produção (F3102)
- Atualiza as unidades não contabilizadas na tabela Cadastro de Ordem de Serviço (F4801)
- Grava as transações contábeis na tabela Razão de Contas (F0911)

Consulte também

- ❑ *O que Acontece quando o Sucateamento de Componentes é Registrado no manual Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura*

Conclusão de Ordens de Serviço da Manufatura Discreta

Quando você conclui a produção de itens da manufatura discreta, precisa registrar as conclusões de estoque. As transações de conclusão que você insere no sistema Gerenciamento de Chão-de-fábrica atualizam os registros de quantidade do item no sistema Gerenciamento de Estoque. Para os itens que estão definidos com unidades de medida principal e secundária, você precisa inserir a quantidade concluída nas duas unidades de medida.

Use o programa Conclusão de Ordens de Serviço (P31114) para registrar as conclusões. Se você já retirou manualmente o material para uma ordem de serviço, execute uma conclusão sem backflush. Você pode relatar todos os itens como concluídos quando a ordem de serviço integral é concluída, ou pode relatar conclusões parciais conforme elas ocorrem no processo de produção. O ponto em que você decide relatar as conclusões depende de fatores relacionados ao tempo do seu ciclo de produção. Dependendo da natureza do item manufaturado, é possível relatar conclusões parciais ou completas em uma transação.

Quando você gera um relatório das conclusões parciais, pode também indicar o estágio ou progresso da ordem na produção e identificar qualquer atraso no processo. A tela Acesso a Conclusões de Ordem de Serviço mostra as informações de quantidades concluídas e sucateadas e de porcentagem de conclusão da ordem de serviço.

Quando você usa o programa Conclusões de Ordem de Serviço para concluir uma quantidade maior que a solicitada, o sistema destaca o campo Quantidade Concluída e avisa que a conclusão da quantidade indicada acarretará em uma conclusão excessiva. É possível concluir uma ordem de serviço em vários locais. Neste caso, você insere a quantidade total a ser concluída e depois a distribui entre os vários locais.

Se existir uma conclusão anterior de uma ordem de serviço, o sistema exibirá as informações nos campos de lote, classe ou teor e status. Além disso, se você inserir uma quantidade, o sistema adicionará estoque ao lote naquela classe ou teor e no status atual.

Você pode executar conclusões parciais ou totais com ou sem o backflush das peças. Se você usar o backflush, as transações de retirada serão relatadas na conclusão ou nas operações definidas como de ponto de contagem para o superbackflush. Para que o backflush ocorra, o ingrediente precisa ser configurado com um código de retirada que permite o backflush do item.

Quando você define um limite de conclusões na opção de processamento, o sistema atualiza o campo Atualizar Status da tela Detalhes de Conclusão de Ordem de Serviço, de acordo com as regras de limite. Se você usar o controle de lote, pode também especificar um valor predeterminado para o número do lote de conclusão, como o número da ordem de serviço ou do pedido de vendas associado. É possível substituir o valor predeterminado na tela.

Instruções Preliminares

- ❑ Se você quiser executar uma conclusão com backflush, defina as opções de processamento apropriadas para acessar o programa Retiradas de Estoque (P31113) e para identificar a versão a ser usada.

► Conclusão de ordens de serviço sem backflush

No menu Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112), selecione Conclusões Parciais ou Conclusões Integrais.

1. Na tela Acesso a Conclusões de Ordem de Serviço, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Passar p/ Pedido N°
 - Filial/Fábrica
2. Destaque a ordem de serviço adequada e clique em Selecionar.

PeopleSoft

Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço

OK Cancelar Tela Ferramentas

Nº Tipo/Descr. do Pedido 451021 WVO Cro-Moly Frame Filial/Fábrica M30

Nº do Item 2004 Cro-Moly Frame

Status Atual 40 Started Labor or Material Cód. Motivo

Atualizar Status 45 Material Issued

Quant. Lote/Local

Data da Conclusão 26/09/03 % Concluída da Ordem 0,00

Data da Última Conclusão

	Quant. da Transação	UM	Quant. Secundárias	UM
Qtd. Concluída	1	EA		
Qtd. Sucateada				
Qtd. Pedida	10			
Quant. Concluída Acumulada				
Quant. Sucateada Acumulada				

3. Na tela Detalhes de Conclusões de Ordem de Serviço, clique na guia Quantidade e preencha os campos a seguir:
 - Quant. Concluída
 - Qtde Sec. Concluída

Observação

Você precisa preencher o campo Quantidade Secundária quando o item que você está concluindo está configurado com duas unidades de medida no registro do cadastro de itens.

4. Preencha os campos opcionais a seguir:

- Quant. Sucateada
- Data Conclusão

Observação

É possível inserir manualmente o sucateamento de um item pai. É possível também configurar o sistema para calcular automaticamente o sucateamento usando os valores de porcentagem de rendimento ou sucateamento definidos nas listas de materiais e roteiros.

5. Para concluir uma ordem de serviço em um local que não seja o principal, selecione a guia Lote/Local, preencha o campo a seguir e clique em OK:

- Local

Atenção

Se você tiver ativado a opção Controle de Local no programa Constantes de Filial/Fábrica (P41001), só poderá concluir as ordens de serviço nos locais que definiu no programa Cadastro de Locais (P4100).

6. Se você estiver criando um novo lote ou um item controlado por lote, preencha o campo a seguir:

- Lote/Série

Observação

Nesta tela, você pode definir a opção de processamento adequada para usar o número do pedido de vendas ou da ordem de serviço como valor predeterminado para o número do lote.

Se você concluir um item de um lote existente, a data de validade e de entrada em vigor do lote serão preenchidas de acordo com o registro do cadastro de lotes. Também é possível usar a opção Substituição de Data de Lote, no menu Tela da tela Detalhes de Conclusões de Ordem de Serviço, para inserir as datas adequadas para o lote.

7. Clique em OK.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Quant. 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>
Qtde Sec. Concluída	<p>Nº de unidades concluídas, expresso na unidade de medida secundária.</p>
Quant. 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>
Local	<p>Área no almoxarifado onde o estoque é recebido. O formato do local é definido pelo usuário e deve ser inserido para cada filial/fábrica.</p>
Lote/Série	<p>Um número que identifica um lote ou um número de série. Um lote é um grupo de itens com características similares.</p>

Opções de Processamento: Conclusões de Ordem de Serviço (P31114)

Valor Predeterminado

Essas opções de processamento determinam os tipos de documentos predeterminados e os códigos de status que o programa usará quando você concluir o estoque.

1. Tipo de Documento de Conclusão de Estoque

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de documento predeterminado para conclusões de estoque. Selecione um tipo de documento na tabela de UDCs 00/DT (Tipos de Documento - Todos Documentos).

2. Tipo de Documento de Sucateamento de Estoque

Utilize esta opção de processamento para especificar o tipo de documento predeterminado para transações de sucateamento de estoque. Selecione um tipo de documento na tabela de UDCs 00/DT (Tipos de Documento - Todos Documentos).

Validação

Estas opções de processamento determinam como o sistema inicia processos, como retiradas e roteiros de recebimento, durante o processo de conclusão.

1. Backflush

Em branco = Não executar as retiradas de OS

1 = Usar a execução interativa de retiradas de OS

2 = Usar a execução automática de retiradas de OS

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve retirar material para a lista de peças com base na quantidade concluída. Você pode também especificar se o sistema retira material no modo interativo ou automático. Se a esta opção de processamento for definida com o valor 1 ou 2, você terá que especificar a versão do programa Retiradas de Estoque de Ordem de Serviço (P31113) na guia Versão. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não retira material para a lista de peças

1 = O sistema exibe a tela Retiradas de Ordem de Serviço

2 = O sistema realiza uma execução automática do programa Retiradas de Ordens de Serviço

2. Roteiro de Recebimento

Em branco = Não iniciar o roteiro de recebimento

1 = Iniciar o roteiro de recebimento

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve iniciar o processamento de roteiros de recebimento. Esta ação permite que a conclusão de estoque entre no modo de inspeção antes que a quantidade seja movida para o estoque.

Para que seja possível ativar o roteiro de recebimento para um item, este item precisa ter um roteiro atribuído por meio do programa Relacionamentos Item/Fornecedor (P43090). O fornecedor do item final manufaturado precisa estar listado como -99999999. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não inicia o roteiro de recebimento

1 = O sistema inicia o roteiro de recebimento

3. Substituição de Números de Lote

Em branco = Permitir que o usuário substitua o número do lote

1 = Não permitir que o usuário substitua o número do lote

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema permite a substituição do número de lote. Se você deixar esta opção de processamento em branco e não tiver executado outras conclusões para a ordem de serviço, o campo Número do Lote estará desprotegido. Se você tiver executado alguma conclusão para a ordem de serviço, o sistema protegerá o campo Número do Lote. O sistema usa o número de lote da primeira conclusão da ordem de serviço para todas as outras conclusões parciais. Entretanto, se você definir esta opção de processamento com o valor 1, poderá substituir o número de

lote mesmo que já tenha feito uma conclusão parcial da ordem de serviço. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não permite a substituição do número de lote.

1 = O sistema permite a substituição do número de lote.

4. Quantidade Disponível negativa

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir uma mensagem de erro quando o material concluído definir a quantidade existente com um valor negativo. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não exibe uma mensagem de erro para quantidades existentes negativas

1 = O sistema exibe uma mensagem de erro para quantidades existentes negativas

5. Digite 1 para iniciar a Reavaliação de WIP (R30837)

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve chamar o programa Reavaliação de WIPs (R30837) para ajustar os valores dos serviços em andamento (WIPs) para refletir as alterações nos custos. Os valores válidos são:

Em branco = Não iniciar o programa Reavaliação de WIPs

1 = Iniciar o programa Reavaliação de WIPs

Status de OS

Estas opções de processamento determinam o status que pode ser atribuído às ordens de serviço concluídas integral e parcialmente. Você pode também definir um status como limite, além do qual o sistema não executa o processamento de conclusões.

1. Código de Status de Ordem de Serviço Parcial

Use esta opção de processamento para especificar o código de status que o sistema deve atribuir a pedidos parcialmente concluídos. O sistema considera um pedido como parcialmente concluído enquanto a quantidade concluída for menor que a porcentagem especificada na opção de processamento para limite de conclusão. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema não atualizará automaticamente o status.

2. Código de Status de OS Concluída

Use esta opção de processamento para especificar o código de status que o sistema deve atribuir a uma ordem concluída. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema não mudará automaticamente o status. O sistema considera uma ordem de serviço concluída quando a quantidade concluída é maior ou igual à porcentagem especificada na opção de processamento Limite de Conclusão.

3. Limite de Conclusão

Utilize esta opção de processamento para especificar a porcentagem limite em que o sistema considera as ordens concluídas. Por exemplo, se você inserir o valor 95, o sistema definirá o status

de concluída à ordem de serviço quando 95% da quantidade do pedido for concluída. Se você especificar como limite o valor zero, o sistema definirá o status de concluída à ordem de serviço quando 100% da quantidade do pedido for concluída. Se a quantidade concluída não chegar ao limite, o sistema definirá para a ordem de serviço o status de parcialmente concluída. Se o pedido de vendas relacionado anexado à ordem de serviço estiver definido como um despacho rápido (cross-docking), serão ignorados os limites inferiores a 100%.

4. Limite de Status de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código status de ordem de serviço (UDCs 00/SS) no qual, ou além do qual, o sistema não poderá executar o programa Conclusões de Ordem de Serviço (P3114). Por exemplo, se esta opção de processamento for definida com o valor 95 e uma ordem de serviço chegar a este status, o sistema gerará uma mensagem de erro quando você tentar executar o programa Conclusões para aquela ordem de serviço. Se esta opção for deixada em branco, o sistema processará as ordens de serviço com qualquer status.

Códigos de Suspensão de Lotes

Estas opções de processamento determinam os códigos de suspensão de lote para os quais o sistema deve processar uma conclusão. Podem ser inseridos até cinco códigos de suspensão de lote.

Se você inserir um asterisco em qualquer um destes campos, o sistema processará conclusões para todos os lotes suspensos. Além disso, se estes campos forem deixados em branco, o sistema não processará conclusões para nenhum dos lotes suspensos.

1. Backflush

Em branco = Não executar as retiradas de OS

1 = Usar a execução interativa de retiradas de OS

2 = Usar a execução automática de retiradas de OS

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para os quais o sistema processa conclusões. Digite um Código de Suspensão ou um asterisco, ou deixe o campo em branco. Se você digitar um código de suspensão, o sistema processará conclusões para este código de suspensão. Se você digitar um asterisco, o sistema processará conclusões para todos os lotes suspensos. Se você deixar este campo em branco, o sistema não processará conclusões para nenhum lote suspenso.

2. Roteiro de Recebimento

Em branco = Não iniciar o roteiro de recebimento

1 = Iniciar o roteiro de recebimento

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para os quais o sistema processa conclusões. Digite um Código de Suspensão ou um asterisco, ou deixe o campo em branco. Se você digitar um código de suspensão, o sistema processará conclusões para este código de suspensão. Se você digitar um asterisco, o sistema processará conclusões para todos os lotes suspensos. Se você deixar este campo em branco, o sistema não processará conclusões para nenhum lote suspenso.

3. Substituição de Números de Lote

Em branco = Permitir que o usuário substitua o número do lote

1 = Não permitir que o usuário substitua o número do lote

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para os quais o sistema processa conclusões. Digite um Código de Suspensão, um asterisco ou deixe o campo em branco. Se você digitar um código de suspensão, o sistema processará conclusões para este código de suspensão. Se você digitar um asterisco neste campo, o sistema processará a conclusão de todos os lotes suspensos. Se você deixar este campo em branco, o sistema não processará conclusões para nenhum lote suspenso.

4. Quantidade Disponível negativa

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para o qual o sistema processará a conclusão dos lotes. Digite um Código de Suspensão, um asterisco ou deixe o campo em branco. Se você digitar um código de suspensão, o sistema processará conclusões para este código de suspensão. Se você digitar um asterisco neste campo, o sistema processará a conclusão de todos os lotes suspensos. Se você deixar este campo em branco, o sistema não processará conclusões para nenhum lote suspenso.

5. Digite 1 para iniciar a Reavaliação de WIP (R30837)

Use esta opção de processamento para especificar um entre os cinco códigos de suspensão de lote para o qual o sistema processará a conclusão dos lotes. Digite um Código de Suspensão, um asterisco ou deixe o campo em branco. Se você digitar um código de suspensão, o sistema processará

conclusões para este código de suspensão. Se você digitar um asterisco neste campo, o sistema processará a conclusão de todos os lotes suspensos. Se você deixar este campo em branco, o sistema não processará conclusões para nenhum lote suspenso.

Pedidos de Vendas

Estas opções de processamento especificam as informações de que o sistema precisa para processar as conclusões associadas aos pedidos de vendas.

1. Código de Status de Ordem de Serviço Parcial

Use esta opção de processamento para especificar o número que o sistema deve usar para o número do lote e o local de conclusão. Os valores válidos são:

- 1 = O sistema usa o número do pedido de vendas como o número do lote de conclusão
- 2 = O sistema usa o número do pedido de vendas como o local de conclusão e o número da linha do pedido de vendas como o número do lote de conclusão
- 3 = O sistema usa o número da ordem de serviço como o número do lote de conclusão

2. Código de Status de OS Concluída

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve atualizar o pedido de vendas relacionado reservando o estoque do pedido, dividindo as linhas de detalhe do pedido de vendas quando ocorre uma conclusão parcial e atualizando os campos de números de lote e de local na ordem de serviço. Os valores válidos são:

Em branco = Não atualizar o pedido de vendas

- 1 = Atualizar o pedido de vendas

4. Limite de Status de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve atualizar o Próximo Status para o pedido de vendas. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não atualiza o Próximo Status

- 1 = O sistema atualiza o Próximo Status

3. Limite de Conclusão

Use esta opção de processamento para especificar o código de próximo status predeterminado para o pedido de vendas. Esta opção de processamento é usada somente quando a opção de processamento Atualização do Próximo Status de Pedido de Vendas está definida para executar a atualização.

Selecione um valor da lista de UDCs 40/AT (códigos de atividade/status). Se você deixar este campo em branco, o sistema usará o próximo status de pedido de vendas de acordo com as regras de atividade do pedido.

5. Exibição da tela Liberação de Pedidos Não Atendidos

Em branco = Não exibir a tela

1 = Exibir

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve chamar o programa Liberação de Pedidos Não Atendidos (P42117) para itens de pedidos não atendidos concluídos. Usando este programa, você pode exibir os itens de pedidos não atendidos e optar por enviá-los imediatamente. Você pode também definir a prioridade para os pedidos não atendidos existentes. Se você inserir o valor 1 nesta opção de processamento, use a opção de processamento Versão de Liberação de Pedidos Não Atendidos, na guia Versão, para especificar a versão do programa que será usada. Os valores válidos são:

Em branco = Não chamar o programa Liberação de Pedidos Não Atendidos

1 = Chamar o programa Liberação de Pedidos Não Atendidos

Manufatura de Processo

Estas opções de processamento especificam se o sistema deve permitir co-produtos e subprodutos não planejados e se deve retirá-los separadamente ou em conjunto.

1. Código de Suspensão de Lote N°1

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve processar conclusões de co-produtos e subprodutos não planejados. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não processa conclusões de co-produtos e subprodutos não planejados.

1 O sistema processa conclusões de co-produtos e subprodutos não planejados.

2. Código de Suspensão de Lote N°2

Use esta opção de processamento para determinar se os ingredientes retirados do estoque para o item de processo ou para cada co-produto ou subproduto concluído pelo sistema. Esta opção de processamento só é usada se a opção Backflush estiver definida para chamar o programa Retiradas de Estoque de Ordem de Serviço (P31113). Os valores válidos são:

Em branco = O sistema retira os ingredientes para o item de processo

1 = O sistema retira ingredientes para os co-produtos e subprodutos

Observação: Se você inserir o valor 1, poderá acompanhar os lotes até o produto final.

Números de Série

Estas opções de processamento especificam como o sistema deve processar as conclusões de estoque quando há números de série anexados às ordens de serviço.

1. Solicitações de Armazenamento

Em branco= Não processar as solicitações de armazenamento

1 = Processar somente as solicitações de armazenamento

2 = Processar as solicitações de armazenamento usando o subsistema

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema duplica os números de série e de lote que já existem no sistema. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não duplica os números de série nem os números de lote

1 = O sistema duplica os números de série e os números de lote

2. Entrada de números de placa

Em branco = Atribuídos automaticamente pelo sistema

1 = Permitir entrada manual

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de documento predeterminado que o sistema deve utilizar para emissão de números de série. Os tipos de documento estão listados na tabela de UDCs 00/DT (Tipos de Documento - Todos Documentos). Se você deixar esta opção em branco, o sistema utilizará M (material debitado na ordem de serviço) como valor predeterminado.

Gerenciamento de Almoxarifado

Estas opções de processamento determinam as informações relevantes para a integração com o sistema Gerenciamento de Almoxarifado.

1. Valores predeterminados para Lote e Local de Ordem de Serviço

1 = Usar o número da OS como valor predeterminado para número do lote

2 = Usar o número da OS como número do local e o número da linha da OS como número do lote

3 = Usar o número da OS como número do lote

Utilize esta opção de processamento para especificar se as solicitações de armazenamento serão processadas. Se você especificar o modo 2, terá que especificar a versão do programa de subsistema que o sistema deve usar na opção de processamento Direcionador de Seleção de Locais (R46171) na guia Versão. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não processa as solicitações de armazenamento

1 = O sistema processa somente as solicitações de armazenamento

2 = O sistema processa as solicitações de armazenamento quando acessa o subsistema

2. Entrada de números de placa

Em branco = Atribuídos automaticamente pelo sistema

1 = Permitir entrada manual

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema atribuirá automaticamente os números das placas ou permitirá que o usuário especifique os valores. Você só utiliza esta opção de processamento se ativar a funcionalidade de placa no nível de Filial/Item usando o programa Definição de Unidades de Medida (P46011). Os valores válidos são:

Em branco = Os números de placa são atribuídos automaticamente

1 = Os números de placa são atribuídos manualmente

Despacho Rápido (Cross-Docking)

Estas opções de processamento determinam o processamento para despacho rápido.

1. Despacho Rápido

Em branco = Não executar o despacho rápido

1 = Despacho rápido oportuno

2 = Despacho rápido planejado

3 = Despacho rápido planejado e oportuno

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve executar o despacho rápido (cross-docking) oportuno ou planejado, ou ambos. O sistema executa o despacho rápido planejado somente para itens com o código de despacho rápido ativado no registro da Filial/Fábrica do Item. Os valores válidos são:

Em branco = Não usar o despacho rápido

1 = Usar o despacho rápido oportuno (somente para itens do almoxarifado)

2 = Usar o despacho rápido planejado

3 = Usar ambos, o despacho rápido oportuno e o planejado

2. Solicitação de Retirada para Despacho Rápido Oportuno

Em branco = Não criar uma solicitação de retirada

1 = Criar uma solicitação de retirada

2 = Criar uma solicitação de retirada e processar pelo subsistema

Utilize esta opção de processamento para especificar se o sistema deve criar uma solicitação de retirada quando executar o despacho rápido (cross-docking) planejado. Os valores válidos são:

Em branco = Não criar uma solicitação de retirada

1 = Criar uma solicitação de retirada

2 = Criar a solicitação de retirada e processá-la usando o subsistema

3. Substituição de Próximo Status para Pedidos de Vendas

Use esta opção de processamento para especificar o código de próximo status predeterminado para o pedido de vendas. O sistema usa esta opção de processamento somente se for executado o despacho rápido planejado.

Selecione um valor da lista de UDCs 40/AT (códigos de atividade/status). Se você deixar este campo em branco, o sistema usará o próximo status de pedido de vendas de acordo com as regras de atividade do pedido.

4. Status de Pedido de Vendas Inicial

Use esta opção de processamento para especificar o o código de status inicial de pedido de vendas para despacho rápido durante as conclusões de ordens de serviço. O sistema usa esta opção de processamento somente se for executado o despacho rápido planejado.

5. Status de Pedido de Vendas - Final

Use esta opção de processamento para especificar o o código de status final de pedido de vendas para despacho rápido durante as conclusões de ordens de serviço. O sistema usa esta opção de processamento somente se for executado o despacho rápido planejado.

Versão

Esta opção de processamento especificam as versões dos programas descritos a seguir que o sistema deve usar no processo de conclusão:

1. Entrada de Ordens de Serviço (P48013)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando se abre o programa Entrada de Ordens de Serviço (P48012) a partir da tela Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço. A versão controla como o programa exibe as informações. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

2. Versão de Retiradas de Ordem de Serviço (P31113)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Retiradas de Ordens de Serviço que o sistema deve utilizar. O sistema solicita esta opção de processamento somente quando o programa Retiradas de Ordens de Serviço está definido para ser executado.

Se este campo for deixado em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001 do programa. A versão define como o programa Retiradas de Ordens de Serviço exibe as informações.

3. Revisão de Resultados de Testes (P3711)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você abre o programa Revisão de Resultados de Testes (P3711) a partir da tela Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço. A versão controla como o programa exibe as informações. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

4. Reavaliação de WIP (R30837)

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Reavaliação de WIPs(R30837) o sistema deve chamar. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

5. Versão de Solicitação de Retirada (R46171)

Utilize esta opção de processamento para especificar a versão do programa Direcionador de Seleção de Local (R46171) a ser usada pelo sistema para criar solicitações de retirada durante despacho rápido planejado. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

6. Versão de Direcionador de Seleção de Local (R46171)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Direcionador de Seleção de Locais (R46171) a ser usada. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001. A versão controla como o programa exibe as informações.

7. Versão de Liberação de Pedidos Não Atendidos (P42117)

Use esta opção de processamento para especificar a versão do programa Liberação de Pedidos Não Atendidos (P42117) que o sistema deve utilizar para concluir estoque com itens de pedidos não atendidos. A versão controla como o programa Liberação de Pedidos Não Atendidos exibe as informações. Se você inseriu o valor 1 para a opção de processamento Exibição da Tela de Liberação de Pedidos Não Atendidos, na guia Pedidos de Vendas, terá que inserir aqui a versão do programa que quer usar. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

8. Bancada de Trabalho de Quantidades em Falta (P3118)

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você abre o programa Revisão de Quantidades em Falta (P3118) a partir da tela Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço. A versão controla como o programa exibe as informações. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

Interoperabilidade

Estas opções de processamento controlam o tipo de transação predeterminado que o sistema usa para processar transações de exportação e para identificar o subsistema de saída.

1. Despacho Rápido

Em branco = Não executar o despacho rápido

1 = Despacho rápido oportuno

2 = Despacho rápido planejado

3 = Despacho rápido planejado e oportuno

Use esta opção de processamento para especificar que tipo de transação o sistema deve usar para o processamento de interoperabilidade de saída. Os tipos de transação estão na tabela de UDCs 00/TT (Tipo de Transação). O sistema atribui um tipo de transação às transações que concluem uma ordem de serviço. Se você deixar esta opção em branco, o sistema não executará o processamento de interoperabilidade de saída.

2. Solicitação de Retirada para Despacho Rápido Oportuno

Em branco = Não criar uma solicitação de retirada

1 = Criar uma solicitação de retirada

2 = Criar uma solicitação de retirada e processar pelo subsistema

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema ativa o subsistema após o programa Conclusões de Ordens de Serviço (P31114) ter processado com êxito uma transação de saída. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não ativa o subsistema

1 = O sistema ativa o subsistema

3. Imagem Anterior de Cabeçalho de Ordem de Serviço

Em branco = Não incluir a imagem anterior

1 = Incluir a imagem anterior

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gravar a imagem anterior do cabeçalho da ordem de serviço. Os valores válidos são:

1 O sistema inclui a imagem.

Em branco O sistema não inclui a imagem.

► Conclusão de ordens de serviço por backflush

No menu *Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112)*, selecione a opção *Conclusões com Backflush*.

1. Na tela *Acesso a Conclusões de Ordem de Serviço*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:
 - Passar p/ Pedido N°
 - Filial/Fábrica
2. Destaque a ordem de serviço adequada e clique em *Selecionar*.
3. Na tela *Detalhes de Conclusões de Ordem de Serviço*, clique na guia *Quantidade* e preencha os campos a seguir:
 - Quant. Concluída
 - Qtde Sec. Concluída

Observação

Você precisa preencher o campo *Quantidade Secundária* quando o item que você está concluindo está configurado com duas unidades de medida no registro do cadastro de itens.

4. Preencha os campos opcionais a seguir:
 - Quant. Sucateada
 - Data Conclusão

Observação

É possível inserir manualmente o sucateamento de um item pai. É possível também configurar o sistema para calcular automaticamente o sucateamento usando os valores de porcentagem de rendimento ou sucateamento definidos nas listas de materiais e roteiros.

5. Para concluir uma ordem de serviço em um local que não seja o principal, selecione a guia *Lote/Local*, preencha o campo a seguir e clique em *OK*:
 - Local
6. Se você estiver criando um novo lote ou um item controlado por lote, preencha o campo a seguir:
 - Lote/Série
7. Clique em *OK*.

PeopleSoft®

Revisão de Retiradas de Estoque

OK Procurar Cancelar Tela Linha Ferramentas

Informações Básicas Detalhes Adicionais Filtros

NºTipo de Pedido 451004 IWO Filial/Fábrica M30
 Touring Bike, Red Data Transação 02/10/03

Quant. Pedida/UM 2000 EA
 Retirar Material para/UM 1 EA

Registros 1 - 10

	Retir. 1º	Nº do Item	Descrição	Seq. Oper.	Retiradas	Retiradas Secundárias	Data Solic.	St Mt	Quant. Pedida
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2001	Cro-Moly Frame, Red	10,00			24/06/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2021	Handle Bar	10,00			24/06/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2006	Touring Fork	20,00			24/06/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2007	Bottom Bracket	30,00			24/06/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2013	Shift Kit	30,00			24/06/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2008	Head Set	40,00			24/06/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2014	Brake Kit	40,00			24/06/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2009	Crank	50,00			24/06/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2010	Chain Rings	60,00			24/06/05	20	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2011	Chain, Std	60,00			24/06/05	20	

- Na tela Revisão de Retiradas de Estoque, verifique as quantidades retiradas e clique em OK para retirar o material.

► Conclusão de ordens de serviço para vários locais

No menu Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112), selecione a opção Conclusões Parciais.

- Na tela Acesso a Conclusões de Ordem de Serviço, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Passar p/ Pedido Nº
 - Filial/Fábrica
- Destaque o número de uma ordem e clique em Selecionar.
- Na tela Detalhes de Conclusões de Ordem de Serviço, clique na guia Quantidade e preencha os campos a seguir para o item de processo:
 - Quant. Concluída
 - Qtde Sec. Concluída

Observação

Você precisa preencher o campo Quantidade Secundária quando o item que você está concluindo está configurado com duas unidades de medida no registro do cadastro de itens.

4. Preencha os campos opcionais a seguir:

- Quant. Sucateada
- Data Conclusão

Observação

É possível inserir manualmente o sucateamento de um item de processo. É possível também configurar o sistema para calcular automaticamente o sucateamento usando os valores de porcentagem de rendimento ou sucateamento definidos nas listas de materiais e roteiros.

5. Para concluir a quantidade em vários locais, selecione Vários Locais no menu Tela.
6. Na tela Seleção de Vários Locais, preencha os campos a seguir para todos os locais em que você quer concluir itens pais:
- Quant.
 - Local
7. Preencha o campo opcional a seguir:
- Lote/Nº de Série
8. Clique em OK.
9. Na tela Detalhes de Conclusões de Ordem de Serviço, clique em OK.

Liberação de Pedidos de Vendas Não Atendidos Durante as Conclusões

Você pode criar um pedido de vendas no sistema Gerenciamento de Pedidos de Vendas que gera automaticamente uma ordem de serviço para suprir o item pedido (um pedido de vendas com uma linha tipo W). Se a data de solicitação no pedido de vendas não permitir tempo suficiente para a manufatura do item, devido ao seu lead time, a quantidade do pedido pode ser identificada como pedido não atendido. Neste caso, você pode executar o programa Liberação de Pedidos Não Atendidos (P42117) durante a conclusão do pedido, para liberá-lo.

Instruções Preliminares

- ❑ Antes de liberar os pedidos de vendas não atendidos durante a conclusão, defina as opções de processamento para chamar o programa Liberação de Pedidos Não Atendidos (P42117) e indique a versão a ser usada.

► Liberação de pedidos de vendas não atendidos durante a conclusão

No menu *Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112)*, selecione a opção *Conclusões Integrais*.

1. Na tela *Acesso a Conclusões de Ordem de Serviço*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:
 - Passar p/ Pedido N°
 - Filial/Fábrica
2. Destaque o número de uma ordem e clique em *Selecionar*.
3. Na tela *Detalhes de Conclusões de Ordem de Serviço*, clique na guia *Quantidade* e preencha os campos a seguir:
 - Quant. Concluída
 - Qtde Sec. Concluída

Observação

Você precisa preencher o campo *Quantidade Secundária* quando o item que você está concluindo está configurado com duas unidades de medida no registro do cadastro de itens.

4. Preencha o campo opcional a seguir:

- Quant. Sucateada

Observação

É possível inserir manualmente o sucateamento de um item pai. É possível também configurar o sistema para calcular automaticamente o sucateamento usando os valores de porcentagem de rendimento ou sucateamento definidos nas listas de materiais e roteiros.

5. Para concluir uma ordem de serviço em um local que não seja o principal, selecione a guia *Lote/Local*, preencha o campo a seguir e clique em *OK*:
 - Local
6. Na tela *Acesso a Pedidos Não Atendidos*, verifique as informações a seguir:
 - N° do Pedido
 - Tp. Pd.
 - N° do Item
 - Qtde Não Atendida
 - Ref Env

Se a soma da quantidade disponível e da quantidade sendo recebida for suficiente para atender qualquer um ou todos os pedidos não atendidos, o sistema inserirá a quantidade do pedido no campo Quantidade a Enviar da tela Liberação de Pedidos Não Atendidos.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Qtde Não Atendida	O número de unidades pendentes no Processamento de Pedidos de Vendas ou no Processamento de Ordens de Serviço, usando ou a unidade de medida primária digitada ou a definida para este item.

Gerenciamento de Conclusões com Roteiros de Recebimento

A configuração de um roteiro de recebimento é feita no sistema Compras especificando-se um nome de código exclusivo para os roteiros de recebimento na tabela de UDCs 43/RC (Códigos de Roteiro) e um nome de operação na tabela 43/OC (Códigos de Operação). Digite Y (sim) em qualquer um dos campos de atualização do programa Definição de Roteiro de Recebimento (P43091), para que o sistema atualize o campo apropriado na tabela Locais de Itens (F41021) quando um item chegar à operação especificada.

O sistema considera os itens como existentes somente no final do roteiro de recebimento. Você precisa inserir o valor Y (sim) no campo Atualizar Existente para que o sistema atribua a última operação a um roteiro. O sistema insere o valor Y no campo Pagamento da operação para a qual o você digitou Y no campo Atualizar Existente.

Para especificar que o sistema deve direcionar os itens seguindo um roteiro de recebimento, você precisa atribuir um roteiro a cada item. Atribua os roteiros de recebimento aos itens com base nas relações de item ou de fornecedor, ou ambos.

Para itens manufaturados, o fornecedor precisa ser -99999999. Entretanto, o sistema gera o fornecedor quando você define as opções de processamento para Conclusões de Ordens de Serviço no programa Relacionamentos Item/Fornecedor (P43090). As opções de processamento definem automaticamente os itens manufaturados com o fornecedor -99999999 e impede que o sistema exiba um campo de fornecedor no programa.

Instruções Preliminares

- ☐ Defina a opção de processamento para iniciar o processamento de roteiros de recebimento.

► Gerenciamento de conclusões com roteiros de recebimento

No menu *Roteiro de Recebimento (G43A14)*, selecione a opção *Revisão de Roteiros/Análises*.

1. Na tela *Acesso a Relacionamentos Item/Fornecedor*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - Filial/Fábrica
2. Destaque um registro e clique em *Selecionar*.

PeopleSoft®

Relacionamentos Item/Fornecedor

OK Cancelar Tela Ferramentas

Filial/Fábrica: M30

Fornecedor: 99999999- Work Order

Nº do Item: 4200 Multivitamin Tablets

Status Certificação: []

Data de Vigência: 02/08/00

Data Vencimento: 31/12/10

Informações de Roteiro

Cód. Rot. Normal: MINS Manufacturing Inspection Cód. de Tipo Rot.: []

Cód. Rot. Alter.: []

Informações de Análise

Custo Unit. Médio: []

% da Qtde de Leadtime: 90,00

Leadtime Médio: 0,00

Dias de Freq.: []

Dias Antec. Perm.: []

Nº da Frequência: []

Dias Atraso Perm.: []

3. Na tela *Relacionamentos Item/Fornecedor*, preencha os campos a seguir e clique em *OK*:
 - Data de Vigência
 - Data Vencimento
 - Cód. Rot. Normal

Utilize o programa *Consulta a Status (P43250)* para localizar o status do roteiro de recebimento. Para ver os detalhes de uma etapa, acesse a tela *Movimentação do Roteiro de Recebimento* (opção *Movimentação* do menu *Linha*).

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Cód. Rot. Normal	Um código definido pelo usuário (43/RC) que identifica um roteiro de recebimentos. As rotas de recebimento consistem de uma série de operações através das quais o sistema direciona os itens no recebimento.

Consulte também

- ❑ *Revisão de AAls da Manufatura* no manual *Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura* para obter informações adicionais sobre as instruções para contabilização automática da manufatura
- ❑ *Entrada de Recebimentos* no manual *Compras* para obter informações adicionais sobre a entrada de recebimentos

Opções de Processamento: Revisão de Roteiros/Análises (P43090)

Processamento

Tipo de Referência Cruzada para o Item do Fornecedor (Predet. VN)

Digite "1" para exibir automaticamente os aplicativos listados abaixo durante a inclusão um novo item.

Cadastro de Itens Padrão

Cadastro de Itens Não Estocado

Preços do Fornecedor

Digite "1" para Modo de Conclusão da Ordem de Serviço

Versão

Digite a versão para cada programa que é chamado. Se deixado em branco, ZJDE0001 será utilizada.

Manutenção do Cadastro de Itens (P4101)

Processamento de Ordens de Serviço por Superbackflush

Você pode usar o programa Superbackflush (P31123) para inserir quantidades concluídas e sucateadas por operação e por empregado. Se as quantidades que você inserir ultrapassarem a quantidade na operação, o sistema emite uma mensagem de erro. O ponto de contagem que você define para cada operação nas instruções de roteiro determina qual informação é processada por backflush em cada ponto de contagem. Indicar o ponto de contagem B, por exemplo, significa que você retira material e relata a mão-de-obra naquela operação. Você pode também optar por executar o backflush do material ou da mão-de-obra somente em um determinado ponto de contagem. A última operação nas instruções do roteiro precisa ser definida como o ponto de contagem B para assegurar que todo o material

e mão-de-obra restante sejam relatados antes que a ordem de serviço seja concluída. O procedimento de backflush pode executar as seguintes transações por operação:

- Retirada de peças para a ordem de serviço
- Entrada das horas e quantidades da ordem de serviço
- Entrada das conclusões de estoque

Nas opções de processamento você pode determinar que o backflush seja executado automática ou interativamente. Quando o processo é executado interativamente, o sistema exibe os seguintes programas depois que você insere as informações de conclusão na tela Superbackflush:

- Retiradas de Estoque (P31113)
- Horas e Quantidades (P311221)
- Conclusões de Estoque de Ordem de Serviço (P31114)

Você pode aceitar as informações exibidas nestes programas, ou revisá-las. Por exemplo, quando a tela Revisão de Apontamento de Horas é exibida depois de você inserir informações na tela Superbackflush, você pode verificar a mão-de-obra registrada para a operação, assim como a quantidade concluída. Os registros criados pelo programa Superbackflush são armazenados na tabela Transações de Horas de Ordem de Serviço (F31122) com o Código Processado S. O sistema atualiza automaticamente a tabela Roteiros de Ordem de Serviço (F3112). Se você incluir informações na tela Revisão de Apontamento de Horas, terá que executar o programa Atualização de Horas e Quantidades (R31422) para atualizar a tabela Roteiros de Ordem de Serviço. Esses registros terão o Código Processado P na tabela Transações de Horas de Ordem de Serviço.

► **Processamento de ordens de serviço por superbackflush**

No menu Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112), selecione a opção Superbackflush.

1. Na tela Acesso a Números de Ordens de Serviço, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:

- Passar p/ Ordem Nº
- Filial/Fábrica

2. Destaque a ordem de serviço a ser processada e clique em Selecionar.

Na tela Superbackflush, as operações definidas como pontos de contagem são realçadas.

PeopleSoft®

Superbackflush

OK Cancelar Linha Ferramentas

NºTipo do Pedido 451004 WO Filial/Fábrica M30

220 Touring Bike, Red Data Solicitada 28/06/05

Data Transação 02/10/03 Cód. Turno

Quantidades

Pedida 2000 Concluída Sucateada UM EA

Customizar Grade											
	Centro Trabalho	Filial C. de Trabalho	Seq. Oper.	Nº Empreg.	Nº do Equipamento	Quant. Concluída	Quant. Sucateada	UM	St. Op.	Status, Pto Cont.	Código Pto Cont.
<input type="checkbox"/>	200-901	M30	10,00					EA			0
<input checked="" type="checkbox"/>	200-901	M30	20,00					EA			B
<input type="checkbox"/>	200-901	M30	30,00					EA			0
<input type="checkbox"/>	200-901	M30	40,00					EA			B
<input checked="" type="checkbox"/>	200-911	M30	50,00					EA			0
<input type="checkbox"/>	200-920	M30	60,00					EA			B

3. Na tela Superbackflush, preencha os seguintes campos:
 - Data Transação
 - Cód. Turno
4. Preencha os campos da grade indicados a seguir para as operações que são pontos de contagem:
 - Nº Empreg.
 - Quant. Concluída
 - St. Op.

Se você definiu nas opções de processamento valores predeterminados para código de turno, número do empregado e status da operação, não terá que inserir valores nesses campos.
5. Preencha o campo opcional a seguir e clique em OK:
 - Status. Pto Cont.

Se o código de ponto de contagem da operação indicar que o material deve ser processado por backflush, a tela Revisão de Retiradas de Estoque será aberta.
6. Na tela Revisão de Retiradas de Estoque, aceite ou revise as quantidades retiradas e clique em OK.

Se o código de ponto de contagem da operação indicar que a mão-de-obra deve ser processada por backflush, a tela Revisão de Apontamento de Horas será aberta.

7. Na tela Revisão de Apontamento de Horas, verifique os campos a seguir e clique em OK:

- N° do Empregado
- N° da Oper.
- Tipo Hora
- Horas
- Quant.
- UM
- Status

A tela Revisão de Apontamento de Horas mostra os registros criados no programa Superbackflush. O sistema atualiza a tabela Roteiros de Ordem de Serviço (F3112) com essas informações. Na tela Revisão de Apontamento de Horas, você pode inserir as informações de horas e quantidades.

8. No último ponto de contagem, execute as etapas 3 a 7.

A tela Detalhes de Conclusão de Ordem de Serviço é exibida.

9. Revise as informações das conclusões e clique em OK.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Data Transação	A data em que o pedido foi digitado no sistema. Esta data determina qual o nível de vigência que o sistema usa para estabelecer os preços do estoque.
Cód. 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>
N° Empreg.	Um número que identifica um registro do cadastro geral, como um empregado, candidato, participante, cliente, fornecedor, locatário ou local.

Quant. Concluída	Campo de Quantidade no Arquivo de Recebimento de Lote - Quantidade de Destino (F4012Z) que é usado para processar embarques múltiplos para localizações. Esta é uma função válida apenas para transações EDI.
Quant. Sucateada	Valor que representa a quantidade disponível que pode consistir do saldo existente menos as reservas e pedidos não atendidos. Você insere este valor no programa Constantes da Filial/Fábrica (P41001).
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).
St. Op.	Código definido pelo usuário do sistema 31, tipo OS. Este código de status de operação identifica o status atual de uma ordem de serviço ou pedido de alteração de engenharia, à medida que as etapas de operação do roteiro são concluídas.
Status. Pto Cont.	Um código que indica se a operação deve assumir o status de concluída ou parcialmente concluída. Os valores válidos são: Em branco = Não relatado P = Parcialmente concluído C = Concluído

Opções de Processamento: Superbackflush (P31123)

Valor Predeterminado

Estas opções de processamento permitem identificar o status de operação para as conclusões parciais e completas, assim como os valores predeterminados para status de ordem de serviço, número de empregado e código de turno.

1. Status de Operação para Conclusões Parciais.

Use esta opção de processamento para especificar o status de operação predeterminado para as linhas quando a quantidade está parcialmente concluída naquela etapa da operação do roteiro.

2. Código de Status de Operação para Conclusões Integrais.

Use esta opção de processamento para especificar o status de operação predeterminado no momento em que a quantidade é integralmente concluída.

3. Código de Status de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código de status padrão para o cabeçalho das ordens de serviço que o sistema deve atualizar após uma transações de backflush. Este valor sempre tem precedência sobre qualquer status definido pelos programas Retiradas de Estoque de Ordens de Serviço (P31113), Apontamento de Horas de Ordens de Serviço (P311221) e Conclusões de Ordens de Serviço (P31114).

4. Número do Empregado

Use esta opção de processamento para especificar o número de empregado (AN8) que o sistema deve usar como valor predeterminado para a área de detalhes na tela Superbackflush. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o campo Número do Empregado na área de detalhes ficará em branco.

5. Código de Turno

Use esta opção de processamento para especificar o código de turno que o sistema deve usar como valor predeterminado para a área de cabeçalho na tela Superbackflush. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o campo Código de Turno na área de cabeçalho ficará em branco.

Processamento

Estas opções de processamento determinam se o sistema exibe as telas a seguir para o processamento interativo quando você executa o programa Superbackflush: Você pode também especificar se o sistema aplica a porcentagem de rendimento da operação à quantidade concluída.

1. Conclusões de Ordem de Serviço

Em branco = Modo interativo

1 = Modo automático

Use esta opção de processamento para especificar como o programa Superbackflush (P31123) deve processar as conclusões de ordens de serviço. Se as conclusões forem processadas automaticamente, o programa Superbackflush concluirá a quantidade especificada na grade da tela Superbackflush. Se você planeja concluir quantidades para vários locais, números de lote ou números de série, processe o programa Conclusões de Ordens de Serviço (P31114) no modo interativo. Os valores válidos são:

Em branco = O programa chama o programa Retiradas de Estoque de Ordens de Serviço para o processamento interativo.

1 = O programa processa automaticamente as conclusões de ordens de serviço

2. Retiradas de Ordem de Serviço (P31113)

Em branco = Modo interativo

1 = Modo automático

Use esta opção de processamento para especificar como o programa Superbackflush (P31123) deve processar as retiradas de estoque das ordens de serviço. Se o programa Retiradas de Estoque de Ordens de Serviço (P31113) for executado automaticamente, o programa Superbackflush executará a retirada da quantidade especificada na grade da tela Superbackflush, de acordo com o código de tipo de retirada. Se você planeja retirar quantidades diferentes da quantidade calculada padrão, processe o programa Retiradas de Estoque de Ordens de Serviço (P31113) no modo interativo. Os valores válidos são:

Em branco = O programa chama o programa Retiradas de Estoque de Ordens de Serviço para o processamento interativo.

1 = O programa processa automaticamente as retiradas de estoque de ordens de serviço

1. Tela Horas e Quantidades

Em branco = Modo interativo

1 = Modo automático

Use esta opção de processamento para especificar como o programa Superbackflush (P31123) deve processar as transações de horas e quantidades. Se as transações de horas e quantidades forem processadas automaticamente, o programa Superbackflush cria transações padrão na tabela Transações de Horas de Ordens de Serviço (F31122). Se você planeja inserir horas e quantidades diferentes do valor calculado padrão, processe o programa Apontamento de Horas de Ordens de Serviço (P311221) no modo interativo. Os valores válidos são:

Em branco = O programa chama o programa Horas e Quantidades para o processamento interativo.

1 = O programa processa automaticamente as transações de horas e quantidades

4. Aplicação do Rendimento à Quantidade Concluída

Em branco = Não aplicar

1 = Aplicar

Use esta opção para especificar se o sistema aplica a porcentagem de rendimento da operação à qualidade quando o usuário conclui uma operação. A porcentagem de rendimento determina a quantidade sucateada. Os valores válidos são:

Em branco = O sistema não aplica a porcentagem de rendimento operacional à quantidade de concluída.

1 = O sistema aplica a porcentagem de sucateamento operacional à quantidade de retirada.

Validação

Estas opções de processamento determinam se o sistema compara a quantidade na operação com a quantidade concluída ou sucateada, e também definem o status de ordem de serviço além do qual não é possível executar o programa Superbackflush para uma ordem de serviço.

1. Validação da Quantidade na Operação

Em branco = Não validar

1 = Validar

Use esta opção de processamento para determinar que a soma da quantidade concluída mais a quantidade sucateada não ultrapasse a quantidade na

operação. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não valida as quantidades na operação.

1 O sistema valida as quantidades na operação.

2. Limite de Status de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o código status de Ordem de Serviço (00/SS) no qual, ou além do qual, o sistema não poderá executar o programa Superbackflush. Por exemplo, se esta opção de processamento for definida com o valor 95 e uma ordem de serviço chegar ao status 95, o sistema gerará uma mensagem de erro se você tentar executar o programa Superbackflush para aquela ordem de serviço.

Versão

Estas opções de processamento controlam a versão usada pelo sistema quando você chama os seguintes programas a partir do programa Superbackflush:

1. Validação da Quantidade na Operação

Em branco = Não validar

1 = Validar

Use esta opção de processamento para determinar que a soma da quantidade concluída mais a quantidade sucateada não ultrapasse a quantidade na operação. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não valida as quantidades na operação.

1 O sistema valida as quantidades na operação.

2. Retiradas de Ordem de Serviço (P31113)

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Retiradas de Ordens de Serviço (P31113) o sistema deve utilizar para relatar o material retirado do estoque para as ordens de serviço. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

3. Conclusões de Ordem de Serviço (P31114)

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Conclusões de Ordens de Serviço (P31114) o sistema deve utilizar para concluir os itens de manufatura de uma ordem de serviço no estoque. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

4. Revisão de Resultados de Testes (P3711)

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Revisão de

Resultados de Testes (P3711) o sistema deve utilizar quando você abre este programa a partir da tela Superbackflush. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

5. Bancada de Programação (P31225)

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Bancada de Programação de Manufatura (P31225) o sistema deve utilizar quando você abre este programa a partir da tela Superbackflush. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

6. Entrada de Ordens de Serviço (P48013)

Use esta opção de processamento para especificar que versão do programa Entrada de Ordens de Serviço (P48012) o sistema deve utilizar quando você abre este programa a partir da tela Superbackflush. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

Interoperabilidade

Estas opções de processamento determinam que tipo de transação de ordem de serviço o sistema usa para o processamento de saída e se ele inclui a imagem anterior do cabeçalho da ordem de serviço.

1. Tipo de Transação de Ordem de Serviço

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de transação padrão para o cabeçalho das ordens de serviço que o sistema deve usar quando processar transações de exportação. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema não executará o processamento de exportação.

2. Imagem Anterior de Cabeçalho de Ordem de Serviço

Em branco = Não incluir a imagem anterior

1 = Incluir a imagem anterior

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve gravar a imagem anterior do cabeçalho da ordem de serviço. Os valores válidos são:

1 = Gravar a imagem anterior

Em branco = Não gravar a imagem anterior

Conclusão de Ordens de Serviço com Componentes em Série

Quando você insere uma conclusão de componentes em série, pode gerar um número de série para cada item concluído acessando o programa Números de Série de Montagens (P3105). Outro programa, Associações de Números de Série (P3107), só pode ser acessado se você estiver associando componentes controlados por números de série a montagens com números de série. O sistema exibe na tela Associações de Números de Série os números de série atribuídos anteriormente e qualquer informação de lote.

Depois gerar os números de série para a ordem de serviço, você associa os componentes em série a uma montagem em série. Para fazer isso, digite a quantidade de associação.

O programa de conclusões também permite inserir um número de informações de lote a ser usado quando ambos os números do lote e de série são necessários para o acompanhamento das montagens. Você pode definir o campo N° de Série Obrigatório da tela Informações de Filiais/Fábricas de Itens (W41026A) para especificar que o sistema verifique o número de informações do lote e o número de série.

Quando você conclui ordens de serviço com componentes sem número de série, não pode atribuir números de série às montagens no momento da conclusão.

Quando você define as opções de processamento apropriadas no programa de conclusão, o sistema permite concluir vários itens usando o mesmo número de série.

► Conclusão de ordens de serviço com componentes em série

No menu Relatório Diário de Ordens - Discreta (G3112), selecione a opção Conclusões Parciais.

1. Na tela Acesso a Conclusões de Ordem de Serviço, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Passar p/ Pedido N°
 - Filial/Fábrica
2. Destaque o número de uma ordem e clique em Selecionar.
3. Na tela Detalhes de Conclusões de Ordem de Serviço, clique na guia Quantidade e preencha os campos a seguir:
 - Quant. Concluída
 - Qtde Sec. Concluída

Observação

Você precisa preencher o campo Quantidade Secundária quando o item que você está concluindo está configurado com duas unidades de medida no registro do cadastro de itens.

4. Preencha os campos opcionais a seguir:
 - Quant. Sucateada
 - Data Conclusão

Observação

Quando usa itens em série, você só pode concluir um item por vez.

5. Se você sabe o número de série, clique na guia Lote/Local e preencha o campo a seguir:
 - Lote/Série
6. Se você não sabe o número de série, selecione Números de Série no menu Tela.
7. Na tela Acesso a Números de Série de Ordem de Serviço, destaque um número, clique em Selecionar e vá para a etapa 11.

Se não for exibida uma lista de números de série, você terá que gerá-la, selecionando Revisão no menu Tela.
8. Na tela Revisão de Números de Série, selecione Geração de Lote/Nº de Série no menu Tela.

O sistema gera números de série suficientes para todos os itens na ordem de serviço.
9. Clique em OK para levar a lista para a tela Acesso a Números de Série de Ordem de Serviço.
10. Na tela Acesso a Números de Série de Ordem de Serviço, destaque o número de série que você quer usar e clique em Selecionar.
11. Para concluir uma ordem de serviço em um local que não seja o principal, preencha os campos a seguir e clique em OK:
 - Local
12. Selecione Associações Lote/Nº de Série no menu Tela.
13. Na tela Associações de Números de Série, selecione a opção Itens Retirados no menu Tela.
14. Na tela Acesso a Itens Retirados em Série, destaque os componentes a serem associados à montagem em série e clique em Selecionar.
15. Na tela Associações de Números de Série, clique em OK.
16. Na tela Acesso a Conclusões de Ordens de Serviço, clique em OK.

Conclusão de Ordens de Serviço de Processo

Quando você conclui a produção de um item de processo no chão-de-fábrica, precisa registrar as conclusões no estoque. As transações de conclusão inseridas no sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica atualizam os registros de quantidade dos ingredientes no sistema Gerenciamento de Estoque.

Os programas Superbackflush (P31123) e Conclusões de Ordem de Serviço (P31114) são usados para registrar conclusões. Use estes programas para executar uma das duas funções a seguir:

- Relatar todos os co-produtos e subprodutos como concluídos após a conclusão de toda a ordem de serviço
- Registrar as conclusões parciais à medida que elas ocorrerem durante o processo de produção

O momento da produção que você escolhe para relatar as conclusões depende do processo, dos co-produtos e subprodutos gerados e da duração do ciclo de produção. Dependendo da natureza do item manufaturado, é possível relatar conclusões parciais ou completas em uma transação. Quando você gera um relatório das conclusões parciais, pode também indicar o estágio ou progresso da ordem na produção e identificar qualquer atraso no processo.

Quando você usa o programa Conclusões de Ordens de Serviço para concluir uma quantidade maior que a solicitada, o sistema destaca o campo Quantidade Concluída e avisa que a conclusão da quantidade indicada será excessiva.

Se existir uma conclusão anterior de uma ordem de serviço, o sistema exibirá as informações nos campos de lote, classe ou teor e status. Além disso, se você inserir uma quantidade, o sistema adicionará estoque ao lote naquela classe ou teor e no status atual. A tela Acesso a Conclusões de Ordem de Serviço mostra as informações sobre quantidades concluídas e sucateadas e sobre a porcentagem de conclusão da ordem de serviço.

Você pode executar conclusões parciais ou totais com ou sem o backflush dos ingredientes. O backflush é usado para relatar as transações de retirada dos ingredientes utilizados em um processo depois da produção dos co-produtos e subprodutos. Para que o backflush ocorra, o ingrediente precisa ser definido com um código de retirada que permite o backflush.

Quando você define na opção de processamento um limite para as conclusões, o sistema atualiza o campo Atualizar Status da tela Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço, de acordo com as regras de limite. Quando você usa o controle de lote, pode também especificar um valor predeterminado para o número do lote de conclusão, como o número da ordem de serviço ou pedido de vendas associado. É possível substituir o valor predeterminado na tela.

Instruções Preliminares

- ❑ Defina as opções de processamento apropriadas para acessar o programa Retiradas de Estoque (P4112) e para identificar a versão a ser usada.
- ❑ Defina as opções de processamento apropriadas para retirar os ingredientes para cada co-produto/subproduto separadamente e permitir a conclusão de co-produtos e subprodutos não planejados.

► Conclusão de ordens de serviço sem backflush

No menu Relatório Diário de Ordens - Processo (G3114), selecione Conclusões Parciais ou Conclusões Integrais.

1. Na tela Acesso a Conclusões de Ordens de Serviço, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Passar p/ Pedido N°
 - Filial/Fábrica
2. Destaque um registro e clique em Selecionar.

3. Na tela Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço, clique na guia Quantidade e preencha os campos a seguir para o item de processo:

- Quant. Concluída
- Qtde Sec. Concluída

Observação

Você precisa preencher o campo Quantidade Secundária quando o item que você está concluindo está configurado com duas unidades de medida no registro do cadastro de itens.

4. Preencha os campos opcionais a seguir:

- Quant. Sucateada
- Data Conclusão

Observação

É possível inserir manualmente o sucateamento de um item de processo. É possível também configurar o sistema para calcular automaticamente o sucateamento usando os valores de porcentagem de rendimento ou sucateamento definidos nas listas de materiais e roteiros.

5. Clique em OK.
6. Na tela Revisão de Conclusões de Co-/Subprodutos, preencha os campos a seguir:
- Quant. Concluída
 - Quant. Cancel.
 - Data Conclusão
 - Qtd. Secund. Retirada/Concl.
 - Local
 - N° de Lote/Série
7. Clique em OK.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Quant. 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. Secund. Retirada/Concl.	Nº de unidades, expresso na unidade de medida secundária, que o sistema registrou como concluídas ou retiradas. Este valor representa a quantidade concluída para subprodutos/coprodutos ou a quantidade retirada para um componente.
Quant. Cancel.	<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>
Data Conclusão	A data em que a ordem de serviço ou o pedido de alteração de engenharia é concluído ou cancelado.
Local	Local de estoque a partir do qual as mercadorias serão movidas.
Nº de Lote/Série	Um número que identifica um lote ou um número de série. Um lote é um grupo de itens com características similares.

► **Conclusão de ordens de processo por backflush**

No menu Relatório Diário de Ordens - Processo (G3114), selecione Conclusões com Backflush.

1. Na tela Acesso a Conclusões de Ordens de Serviço, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Passar p/ Pedido Nº
 - Filial/Fábrica
2. Destaque um registro e clique em Selecionar.

PeopleSoft®

Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço

OK Cancelar Tela Ferramentas

Nº/Tipo/Descr. do Pedido 451012 WVO Cro-Moly Frame, Red Filial/Fábrica M30

Nº do Item 2001 Cro-Moly Frame, Red

Status Atual 30 Paperwork Prepared Cód. Motivo

Atualizar Status 95 Manufacturing Complete ☐ Entrada de Resul. Testes após Conclusã

Quant. Local

Data da Conclusão 02/10/03 % Concluída da Ordem 0,00

Data da Última Conclusão

	Quant. da Transação	UM	Quant. Secundárias	UM
Qtd. Concluída		EA		
Qtd. Sucateada				
Qtd. Pedida	10			
Quant. Concluída Acumulada				
Quant. Sucateada Acumulada				

3. Na tela Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço, clique na guia Quantidade e preencha os campos a seguir para o item de processo:

- Quant. Concluída
- Qtde Sec. Concluída

Observação

Você precisa preencher o campo Quantidade Secundária quando o item que você está concluindo está configurado com duas unidades de medida no registro do cadastro de itens.

4. Preencha os campos opcionais a seguir:

- Quant. Sucateada
- Data Conclusão

Observação

É possível inserir manualmente o sucateamento de um item de processo. É possível também configurar o sistema para calcular automaticamente o sucateamento usando os valores de porcentagem de rendimento ou sucateamento definidos nas listas de materiais e roteiros.

5. Clique em OK.
6. Na tela Revisão de Conclusões de Co-/Subprodutos, preencha os campos a seguir:
 - Quant. Concluída
 - Quant. Cancel.
 - Data Conclusão
 - Qtd. Secund. Retirada/Concl.
 - Local
 - N° de Lote/Série
7. Clique em OK.

Quando você clica no botão OK, o sistema atualiza o estoque existente dos co-produtos e subprodutos. A tela Retiradas de Estoque é aberta para cada co-produto e subproduto, permitindo que você execute a retirada dos ingredientes separadamente, para cada co-produto e subproduto.
8. Na tela Revisão de Retiradas de Estoque, verifique as quantidades retiradas:
9. Para retirar os materiais, clique em OK.

Configuração da Porcentagem de Recursos para Co-produtos e Subprodutos

Use a tela Revisão de Co-/Subprodutos para indicar que porcentagem dos ingredientes deve ser retirada separadamente para os co-produtos e subprodutos.

► Configuração da porcentagem de recursos para co-produtos e subprodutos

No menu PDM Diário Processo (G3012), selecione Entrada/Alteração de Processos.

1. Na tela Acesso a Operações de Roteiro, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - N° do Item
 - Filial/Fábrica
2. Escolha uma operação e clique em Selecionar.
3. Na tela Entrada de Informações de Processo escolha a opção Revisão de Co-/Subprodutos no menu Tela.

PeopleSoft®

Revisão de Co-produtos e Subprodutos

OK Excluir Cancelar Ferramentas

Todas Operações

Customizar Grade										
	Co-/ Sub.	Co-/ Subproduto	Descrição	Qtd. Saída	UM	Tipo de Armaz.	Filial Co.-Sub.	% Cst. Opc.	% Recurso	Seq. Oper.
<input checked="" type="checkbox"/>		5010	Sludge	2	GA	M	M30	0,01	0,01	10,00
<input type="checkbox"/>	C	5110	Household Lubricant Bulk	20	GA	M	M30	40,00	40,00	30,00
<input type="checkbox"/>	C	5210	Graphite Lubricant Bulk	30	GA	M	M30	100,00	100,00	40,00
<input type="checkbox"/>								100,00	100,00	

4. Na tela Revisão de Co-produtos e Subprodutos, preencha os campos opcionais a seguir e clique em OK:

- % Recurso

Descrição dos Campos

Descrição

Co-/ Sub.

Glossário

Um código que distingue os componentes padrão ou ingredientes de co-produtos, subprodutos ou produtos intermediários. Co-produtos são os itens finais (simultâneos) resultantes de um processo. Subprodutos são itens que podem ser produzidos em qualquer etapa do processo, mas que não foram planejados. Produtos intermediários são itens definidos como resultantes de uma etapa, mas automaticamente consumidos na etapa seguinte.

Geralmente, os produtos intermediários são itens não estocados resultantes apenas de etapas definidas com um ponto de pagamento para fins de relatório. Componentes (Manufatura Discreta) ou ingredientes padrão (Manufatura de Processo) são consumidos durante o processo de produção. Os valores válidos são:

C Co-produtos

B Subprodutos

I Produtos intermediários

Em branco Componentes ou ingredientes padrão

Qtd. Saída	<p>A quantidade de unidades concluídas que se espera produzir com esta lista de materiais ou roteiro. Este campo permite especificar quantidades variáveis com base na quantidade de produtos finais fabricados. Por exemplo, é necessário 1 litro de solvente por unidade até 100 unidades de produto final.</p> <p>No entanto, se forem produzidas 200 unidades de produto final, serão necessários 2 litros de solvente por unidade concluída. Neste exemplo, você deveria configurar quantidades de lote0 de 100 e 200 unidades de produto final, especificando a quantia correta de solvente por unidade.</p>
% Cst. Opc.	<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 ---</p> <p>Este valor é utilizado em Acúmulo de Custos para calcular que porcentagem do custo, até e inclusive a operação da qual o subproduto e o co-produto se originam, é destinada para os subprodutos e co-produtos naquela etapa.</p> <p>O total de todas as porcentagens da operação não pode exceder 100%. Todas as porcentagens da última operação devem totalizar 100%.</p>
% Recurso	<p>Número que indica que percentual dos ingredientes deverá ser retirado separadamente para co-produtos e subprodutos.</p> <p>--- ESPECÍFICO DA TELA ---</p> <p>É utilizado para retirar ingredientes separadamente para co-produtos e subprodutos na conclusão da ordem de serviço, em vez de uma retirada total para cada ingrediente.</p> <p>Para co-produtos e subprodutos no final da operação, seu percentual de recurso deve totalizar 100% para retirar todos os ingredientes.</p>

Liberação de Pedidos de Vendas Não Atendidos Durante as Conclusões

No sistema Gerenciamento de Pedidos de Vendas, você pode criar um pedido de vendas que gera automaticamente uma ordem de serviço para suprir o item do pedido (pedido de vendas com o tipo de linha W). Se a data de solicitação no pedido de vendas não permitir tempo suficiente para a manufatura do item, devido ao seu lead time, a quantidade do pedido pode ser identificada como não atendida. Neste caso, você pode executar o programa Liberação de Pedidos Não Atendidos – On-Line (P42117) durante a conclusão do pedido para liberar o pedido não atendido do item.

Instruções Preliminares

- ❑ Defina as opções de processamento para chamar o programa Liberação de Pedidos Não Atendidos (P42117) e identifique a versão a ser usada.

► Liberação de pedidos de vendas não atendidos durante as conclusões

No menu Relatório Diário de Ordens - Processo (G3114), selecione Conclusões com Backflush.

1. Na tela Acesso a Conclusões de Ordens de Serviço, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Passar p/ Pedido N°
 - Filial/Fábrica
2. Destaque o número de uma ordem e clique em Selecionar.
3. Na tela Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço, clique na guia Quantidade e preencha os campos a seguir para o item de processo:
 - Quant. Concluída
 - Qtde Sec. Concluída

Observação

Você precisa preencher o campo Quantidade Secundária quando o item que você está concluindo está configurado com duas unidades de medida no registro do cadastro de itens.

4. Preencha os campos opcionais a seguir:
 - Quant. Sucateada
 - Data Conclusão

Observação

É possível inserir manualmente o sucateamento de um item de processo. É possível também configurar o sistema para calcular automaticamente o sucateamento usando os valores de porcentagem de rendimento ou sucateamento definidos nas listas de materiais e roteiros.

5. Clique em OK.
6. Na tela Revisão de Conclusões de Co-/Subprodutos, preencha os campos a seguir:
 - Quant. Concluída
 - Quant. Cancel.
 - Data Conclusão
 - Qtd. Secund. Retirada/Concl.
 - Local
 - N° de Lote/Série
7. Clique em OK.
8. Na tela Acesso a Pedidos Não Atendidos, verifique as informações predeterminadas a seguir:
 - Qtde Não Atendida
 - N° do Pedido
 - Tp. Pd.
 - N° do Item
 - Ref Env

Se a soma da quantidade disponível com a quantidade sendo recebida for suficiente para preencher qualquer um ou todos os pedidos pendentes, o sistema inserirá o valor do pedido ou pedidos no campo Quantidade a Enviar da tela Liberação de Pedidos Não Atendidos.
9. Clique em OK.

Processamento de Ordens de Processo por Superbackflush

Você pode usar o programa Superbackflush (P31123) para inserir quantidades concluídas e sucateadas por operação e por empregado. Se as quantidades que você inserir ultrapassarem a quantidade na operação, o sistema emitirá uma mensagem de erro. O ponto de contagem que você define para cada operação nas instruções de roteiro determina qual informação é processada por backflush em cada ponto de contagem. Indicar o ponto de contagem B, por exemplo, significa que você retira o material e relata a mão-de-obra naquela operação. Você pode também optar por executar o backflush do material ou da mão-de-obra somente em um determinado ponto de contagem. A última operação nas

instruções do roteiro precisa ser definida como o ponto de contagem B para assegurar que todo o material e mão-de-obra restante sejam relatados antes que a ordem de processo seja concluída. O procedimento de backflush pode executar as seguintes transações por operação:

- Retirada de peças para a ordem de processo
- Registro das horas e quantidades de acordo com a ordem de processo
- Registro de conclusões de estoque

Nas opções de processamento você pode determinar que o backflush seja executado automática ou interativamente. Quando você configura o processo para ser executado interativamente, o sistema exibe os seguintes programas depois que você insere as informações de conclusão na tela Superbackflush:

- Retiradas de Estoque (P31113)
- Horas e Quantidades (P311221)
- Conclusões de Ordem de Serviço (P31114)

Você pode aceitar as informações exibidas nessas telas, ou revisá-las. Por exemplo, quando a tela Revisão de Apontamento de Horas é exibida, depois de você inserir as informações na tela Superbackflush, você pode verificar a mão-de-obra registrada para a operação, assim como a quantidade concluída. Os registros criados pelo programa Superbackflush são armazenados na tabela Transações de Horas de Ordem de Serviço (F31122) com o Código de Processamento S. O sistema atualiza automaticamente a tabela Roteiros de Ordem de Serviço (F3112). Se você incluir informações na tela Revisão de Apontamento de Horas, terá que executar o programa Atualização de Horas e Quantidades (R31422) para atualizar a tabela Roteiros de Ordem de Serviço. Esses registros terão o Código de Processamento P na tabela Transações de Horas de Ordem de Serviço.

Se houver um item intermediário na operação, todas as quantidades serão exibidas na unidade de medida definida para o intermediário. Quando o sistema conclui a quantidade, ela é deduzida daquela operação e acrescentada à operação seguinte.

► **Processamento de ordens de processo por superbackflush**

No menu Relatório Diário de Ordens - Processo (G3114), selecione a opção Superbackflush.

1. Na tela Acesso a Números de Ordens de Serviço, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:

- Passar p/ Ordem N°
- Filial/Fábrica

2. Destaque a ordem de serviço a ser processada e clique em Selecionar.

Na tela Superbackflush, as operações definidas como pontos de contagem são realçadas.

3. Na tela Superbackflush, preencha os seguintes campos:

- Data Transação
- Cód. Turno

4. Preencha os campos da grade indicados a seguir para as operações que são pontos de contagem:

- N° Empreg.
- Quant. Concluída
- St. Op.

Se você definiu nas opções de processamento valores predeterminados para código de turno, número do empregado e status da operação, não terá que inserir valores nesses campos.

5. Preencha o campo opcional a seguir e clique em OK:

- Status. Pto Cont.

Se o código de ponto de contagem da operação indicar que o material deve ser processado por backflush, a tela Revisão de Retiradas de Estoque será exibida.

6. Na tela Revisão de Retiradas de Estoque, aceite ou revise as quantidades retiradas e clique em OK.

Se o código de ponto de contagem da operação indicar que a mão-de-obra deve ser processada por backflush, a tela Revisão de Apontamento de Horas é aberta.

7. Na tela Revisão de Apontamento de Horas, verifique os campos a seguir e clique em OK:

- N° do Empregado
- N° da Oper.
- Tipo Hora
- Horas
- Quant.
- UM
- Status

A tela Revisão de Apontamento de Horas mostra os registros criados no programa Superbackflush. O sistema atualiza a tabela Roteiros de Ordem de Serviço (F3112) com essas informações. Você pode incluir aqui as informações de horas e quantidades.

8. No último ponto de contagem, execute as etapas 3 a 7.

A tela Detalhes de Conclusão de Ordens de Serviço é exibida.

9. Verifique as informações das conclusões e clique em OK.

10. Na tela Revisão de Conclusões de Co-/Subprodutos, verifique os campos a seguir:

- Quant. Concluída
- Quant. Cancel.
- Data Conclusão

- Qtd. Secund. Retirada/Concl.
- Local
- N° de Lote/Série

11. Clique em OK.

Conclusão de Programações de Taxa

Use o programa Bancada de Conclusões (P3119) para inserir as conclusões de programações de taxa, retirar peças e inserir as horas e quantidades da taxa. Dependendo de como você configurou as opções de processamento, as telas Revisão de Retiradas de Estoque e Revisão de Horas e Quantidades serão exibidas à medida que você concluir as programações de taxa.

Quando você executa uma conclusão, o sistema insere os registros de estoque conforme eles são recebidos e atualiza todas tabelas necessárias ao sistema Gerenciamento de Estoque. O sistema soma a quantidade concluída com a quantidade existente no local indicado.

Observação

Se você usa o sistema Gerenciamento da Qualidade quando gerencia as informações baseadas em taxa e conclui as quantidades no estoque, pode acessar a tela Revisão de Resultados de Testes para os itens que precisam ser testados.

Instruções Preliminares

- ❑ Configure as opções de processamento para acessar os programas Retiradas de Estoque (P31113) e Horas e Quantidades (P311221).

► Conclusão de programações de taxa

No menu *Processamento Diário - Repetitiva (G3115)*, selecione a opção *Bancada de Conclusões*.

1. Na tela *Bancada de Conclusões*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:

- Filial/Fábrica
- Tipo Ped.
- Número do Item
- Linha/Célula
- Data Início Vigência
- Data Final Vigência

2. Preencha os campos a seguir:

- Quant. Concluída
- Qtd. Secundária Concluída
- Data da Conclusão
- Tur.

3. Preencha os campos opcionais a seguir e clique em OK:
 - Quant. Sucateada
 - Data Início Vigência
 - Local
 - Número de Lote/Série
 - Empreg.
4. Na tela Superbackflush, clique em OK.
5. Na tela Revisão de Retiradas de Estoque, clique em OK:
6. Na tela Revisão de Apontamento de Horas, verifique os campos a seguir e clique em OK:
 - N° do Empregado
 - Quant.
 - Status
7. Na tela Detalhes de Conclusões de Ordem de Serviço, clique em OK.

Opções de Processamento: Bancada de Trabalho de Conclusões (P3119)

Valores Pred.

1. Digite o Tipo de Programação. O valor predeterminado é SC.
2. Digite o Número do Empregado (Opcional).
3. Digite a Linha de Produção (Opcional).
4. Digite o Número de Dias a Somar à Data Inicial para Obter a Data Final (Opcional).
5. Digite o Status Inicial (Opcional).
6. Digite o Status Final (Opcional).
7. Digite o código de status a ser usado no fechamento das taxas. O valor predeterminado é 99.

Versão

Digite a versão para cada programa. O campo em branco determina o uso da versão ZJDE0001.

1. Superbackflush (P31123)
 2. Horas e Quantidades (P311221)
 3. Retiradas de Material (P31113)
 4. Entrada/Alteração da Programação de Taxas (P3109)
 5. Consulta ao Razão de Itens (P4111).
 6. Verificação da Programação de Linhas ((P3152).
 7. Consulta ao Histórico da Programação (P31226).
 8. Conclusões de Ordens de Serviço (P31114).
-

-
- 9. Revisão do Cadastro de Lotes (P4108).
 - 10. Atualização de Horas e Quantidades (R31422).
 - 11. Pesquisa de Nomes (P01012).
 - 12. Revisão de Resultados de Testes (P3711)

Processo

- 1. Digite 1 para processar automaticamente as horas e quantidades usando a versão do R31422. O campo em branco determina a submissão automática do relatório R31422.
-

Informações de Ordens de Serviço e Programações de Taxa

Depois de ter processado as ordens de serviço ou programações de taxa, você pode fechá-las, excluí-las ou removê-las do sistema, verificar as informações dos componentes, como utilidade, disponibilidade e suprimento e demanda, e imprimir os relatórios necessários para gerenciar com eficiência as informações sobre ordens de serviço ou programações de taxa. Você pode também comparar as listas de materiais ou de peças usando o programa Comparação de Listas de Materiais (P30204).

Desativação de Ordens de Serviço e Programações de Taxa

Pode ser necessário desativar as ordens de serviço e programações de taxa que não estão mais ativas ou que já foram concluídas. Para fazer a manutenção dos registros das ordens de serviço, programações de taxa e do seu andamento, você deve fechá-las antes de desativá-las. Isto assegura que as informações sobre quantidades no sistema Gerenciamento de Estoque e na contabilidade da manufatura possam ser rastreadas depois que você desativar a ordem de serviço ou a programação de taxa.

Você pode usar um dos métodos a seguir para desativar as ordens de serviço ou programações de taxa que não usa mais:

Alteração do status para Fechada Quando você altera o status de uma ordem de serviço ou programação de taxa para Fechado, o sistema identifica a ordem ou programação como inativa, mas não a exclui. Esta é a maneira recomendada para desativar uma ordem ou programação. Este método permite manter registros históricos completos sobre a ordem ou programação e as suas transações contábeis e de custeio associadas.

Exclusão Quando você exclui uma ordem de serviço ou programação de taxa, ela é inteiramente removida do sistema. A ordem ou programação deve ser concluída antes de ser excluída para assegurar que as informações da contabilidade da manufatura e do estoque sejam atualizadas. Se uma ordem ou programação for excluída antes de ser concluída, estes registros poderão não ser processados. Se a quantidade concluída na ordem de serviço ou programação de taxa for menor que a quantidade solicitada, o sistema removerá a quantidade restante do campo Quantidade na Ordem de Serviço, na tabela Filiais de Itens (F41021), quando você excluir a ordem ou programação.

Antes de excluir ou limpar as ordens de serviço ou programações de taxa do sistema, você precisa concluí-las e excluir as listas de peças e instruções de roteiro anexadas a elas.

Além disso, não é permitido excluir uma ordem de serviço ou programação de taxa quando uma das seguintes afirmativas for verdadeira:

- O número da ordem de serviço é usado como um número de subconta na tabela Razão de Contas (F0911).
- A ordem de serviço é uma ordem pai de outras ordens de serviço.
- Foram retiradas do estoque as peças para a ordem de serviço ou programação de taxa.
- A mão-de-obra da ordem de serviço ou programação de taxa foi registrada.

Se uma ordem estiver em andamento, a J.D. Edwards recomenda que você relate as

quantidades concluídas e sucateadas antes de fazer a exclusão.

Remoção

Quando você remove das tabelas as ordens de serviço e programações de taxa, o sistema as exclui com base no código de status. Você pode salvar os registros removidos em uma tabela separada.

Verificação de Status de Ordens de Serviço e Programações de Taxa

Use o programa Status da Produção (P31226) para ver o status de todas as taxas e ordens de serviço por centro de trabalho ou linha, número de ordem de serviço, número de programação de taxa ou número de item, como qualificadas pelo status e a faixa de datas. É possível verificar todas as ordens de serviço ou programações de taxa que estão em um determinado status, ou em uma determinada faixa de datas, para determinar quais devem ser desativadas. O sistema exibe as informações históricas, assim como as taxas e ordens de serviço em aberto.

Pelo programa Status da Produção você pode acessar a tela Histórico da Produção (P31227), que mostra as transações para cada entrada de conclusão e sucateamento em uma operação. O programa de histórico exibe todas as transações que geraram quantidades sucateadas e os detalhes destas transações.

► Verificação do status das ordens de serviço e programações de taxa

No menu *Processamento Diário - Repetitiva (G3115)*, selecione a opção *Status da Produção*.

Nº do Item	Descrição	Nº do Pedido	Tipo	St Op	Data Inic.	Data Solic.	Seq. Oper.	Quant. Restante	UM	Quant. na Operação
3520	Manufacturing Item 3	452550	WO	30	27/05/05	30/05/05	10,00	0	EA	
3520	Manufacturing Item 3	452568	WO	30	27/05/05	30/05/05	10,00	0	EA	
3520	Manufacturing Item 3	452568	WO	30	30/05/05	31/05/05	20,00	0	EA	
3520	Manufacturing Item 3	452550	WO	30	30/05/05	31/05/05	20,00	0	EA	

1. Na tela Status da Produção, preencha o campo a seguir:
 - Filial/Fábrica
2. Preencha um ou uma combinação de dois dos campos a seguir:
 - Centro Trab./Linha
 - N° do Item
 - N°/Tipo Pedido
3. Para limitar a pesquisa de ordens ou programações pela data, preencha os campos a seguir:
 - Data Início Vigência
 - Data Final Vigência
4. Para limitar a pesquisa às ordens ou programações com um determinado status, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Status Inicial Operação
 - Status Final Operação
5. Verifique as informações e clique em Cancelar.

Opções de Processamento: Status da Produção (P31226)

Valores Predeterminados

1. Digite o Status De.

(Opcional)

2. Digite o Status Até.

(Opcional)

3. Digite o número de dias a ser adicionado ao dia de hoje para calcular a data final predeterminada (opcional).

Processamento

1. Quantidade Restante

Em branco = Incluir as quantidades Cancelada/Sucateada

1 = Excluir as quantidades Cancelada/Sucateada

Alteração do Status de Ordens de Serviço para Fechada

Quando você altera o status de uma ordem de serviço para Fechada, o sistema identifica aquela ordem como desativada, mas não a exclui. Esta é a maneira recomendada para desativar uma ordem de serviço. Este método permite manter registros históricos completos da ordem de serviço e as transações contábeis e de custeio associadas a ela.

► Alteração do status de ordens de serviço para fechada

Para fechar uma ordem sem excluí-la do sistema, altere seu status.

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Entrada/Alteração de Ordens.

1. Na tela Acesso a Ordens de Serviço de Manufatura, preencha o campo a seguir e clique em Procurar:
 - Passar para Ordem N°
2. Destaque o número de uma ordem e clique em Selecionar.

Selecionar Guia: StatusTipo	
Desc. Status	
Tp. de Lista	M Standard Manufacturing Bill
Tp. Roteiro	M Standard Manufacturing Routing
Status	45 Material Issued
Tipo	S Shop Order
Cód. Congel.	N Do not freeze the order.

3. Na tela Detalhes de Ordem de Serviço, clique na guia Status e Tipo, digite 99 no campo a seguir e clique em OK:
 - Status

Alteração do Status de Programações de Taxa para Fechada

No menu Gerenciamento Avançado de Chão-de-Fábrica (G3131), selecione a opção Fechamento de Taxas de Lote.

Para a manufatura repetitiva, use o programa Fechamento de Taxas de Lote (R3191) para fechar as programações quando uma dessas situações se aplicar:

- O status é maior ou igual ao valor especificado nas opções de processamento
- A data final de vigência é anterior ou igual à data especificada nas opções de processamento

Quando você fecha as taxas, o sistema executa as seguintes etapas:

- Limpa a data da programação de taxa da tabela Cadastro de Relacionamentos Linha/Item (F3109)
- Libera a reserva de qualquer quantidade reservada para essas taxas

Opções de Processamento: Fechamento de Taxas de Lote (R3191)

Processamento

Digite os valores a seguir:

1. Digite a data a ser comparada com a Data Final de Vigência da Taxa. Todas as taxas cuja Data Final for anterior a esta data especificada, serão fechadas. Se for deixado em branco, nenhuma taxa será fechada.
 2. Digite o status para taxas fechadas. Se for deixado em branco, será usada "99".
-

Remoção de Ordens de Serviço

No menu Gerenciamento Avançado de Chão-de-Fábrica (G3131), selecione Remoção de Ordens de Serviço.

O programa Remoção de Ordens de Serviço (R4801P) exclui do sistema as ordens de serviço ou programações de taxa selecionadas. O sistema remove as ordens de serviço ou programações de taxa e as informações a elas associadas das seguintes tabelas:

- Cadastro de Ordens de Serviço (F4801)
- Instruções de Ordens de Serviço (F4802)
- Lista de Peças de Ordem de Serviço (F3111)
- Roteiros de Ordem de Serviço (F3112)

- Transações de Horas de Ordem de Serviço (F31122)

Quando você remove as ordens de serviço ou programações de taxa, o sistema as exclui com base nos códigos de status. Quando for necessário remover ordens de serviço ou programações de taxa que contêm informações que pode ser útil manter, você pode salvar os registros em uma tabela separada.

Use a opção de processamento do programa Remoção de Ordens de Serviço para especificar que quer salvar os registros removidos em uma biblioteca especial. O sistema atribui a esta biblioteca um nome com as letras JDE seguidas da data atual do sistema (sem separadores). Por exemplo, se você remover os registros em 1º de janeiro de 2005, o nome da biblioteca será JDE010105. O sistema cria um arquivo físico com o mesmo nome dentro da biblioteca. Se você limpar a mesma tabela várias vezes no mesmo dia, o sistema juntará os registros removidos aos que já existem na tabela de remoção daquele dia.

Instruções Preliminares

- Execute a contabilização das ordens de serviço ou programações de taxa antes de removê-las do sistema. Consulte *Ordens de Serviço na Contabilidade* no manual *Custeio de Produtos e Contabilidade da Manufatura* para obter informações sobre como executar a contabilização.

Opções de Processamento: Remoção de Ordens de Serviço (R4801P)

Processamento

Esta opção de processamento determina se os registros que você selecionou para remoção serão salvos nas tabelas de remoção adequadas.

Em branco = Não salvar os registros removidos

1 = Salvar os registros removidos

Utilize esta opção de processamento para especificar se os registros que você deseja remover devem ser salvos nas tabelas a seguir relacionadas a remoção: F1307P, F3102S, F3105S, F3111S, F3112S, F31122S, F31171S, F31172S, F4801S, F4801ST, F4802S e F48311S. Os valores válidos são:

1 = Salvar os registros

Em branco = Não salvar os registros

Verificação de Informações de Ordens de Serviço e Programações de Taxa

Em todo o processo de manufatura, várias pessoas e áreas da empresa precisam ter acesso às informações da manufatura e dos produtos. Você pode precisar de informações para resolver problemas, tomar decisões ou responder perguntas. É possível verificar as informações sobre os componentes, sua utilização, disponibilidade, suprimento e demanda. É possível verificar todas as transações de itens no sistema. Além disso, é possível verificar todas as ordens de serviço que compõem a carga de um centro de trabalho específico.

Verificação da Utilidade de Peças

Use o programa Utilidade de Peças (P30212) para exibir a quantidade do item pai que pode ser produzida com base nas quantidades dos componentes. O sistema ajusta a quantidade da produção em relação à quantidade do componente. Você pode usar este programa para saber quanto de um item pai pode ser produzido com base no material existente no estoque para o componente. É possível limitar os dados que serão exibidos a um determinado lote, classe ou teor do item.

► Verificação da utilidade de peças

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Utilidade de Peças.

1. Na tela Acesso a Utilidades, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Filial/Fábrica
 - Componente
 - Quantidade
2. Para filtrar a exibição por número de lote, classe ou teor, preencha um dos campos opcionais a seguir:
 - Lote/Série
 - Classe
 - Teor
3. Verifique os campos a seguir e clique em Fechar:
 - N° do Item
 - Quantidade Prod.
 - Quant. Lote
 - Tipo

Descrição dos Campos

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.
Quantidade Prod.	O número de unidades atingidas por esta transação.
Quant. Lote	Este valor é a quantidade normalmente produzida. Um item pode ter diversas quantidades de lote; por exemplo, líquidos que são manufaturados em recipientes de tamanhos diferentes.
Tipo	<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>

Opções de Processamento: Utilidade de Peças (P30212)

Valores Pred.

Digite o Tipo de Lista

Tipo de Lista de Materiais

Versão

Digite a versão a ser utilizada para cada programa. Se deixado em branco, a versão 'ZJDE0001' será utilizada.

Pesquisa de Item (P41200)

Entrada de Ordem de Serviço

Cadastro de Itens (P4101)

Disponibilidade de Itens (P41202)

Digite a versão deste programa a ser usada. O campo em branco determina o uso da versão ZJDE0002

Disponibilidade de Itens (P41202)

Digite a versão deste programa a ser usada. O campo em branco determina o uso da versão ZJDE0002.

Cadastro de Itens (P4101B)

Digite a versão deste programa a ser usada. O campo em branco determina o uso da versão

ZJDE0004.

Cadastro de Itens (P4101B)

Disponibilidade de Peças (P30200)

Verificação do Resumo de Disponibilidades

Use o programa Resumo de Disponibilidades (P41202) para verificar a disponibilidade de um item nas filiais ou fábricas. Você pode exibir os dados nos modos detalhe ou resumo, e para uma ou para todas as filiais.

► Verificação do resumo de disponibilidades

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Resumo de Disponibilidades.

1. Na tela Acesso a Disponibilidade de Itens, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - N° do Item
2. Se você quiser ver a disponibilidade de uma determinada filial, preencha o campo a seguir:
 - Filial/Fábrica
3. Verifique os campos a seguir:
 - P S
 - Local
 - Existente
 - Reservada
 - Disponível
 - No Recebimento
4. Para verificar informações detalhadas sobre a disponibilidade de um item em uma filial específica, destaque o registro e, em seguida, selecione Detalhe de Disponibilidade no menu Linha.
5. Na tela Disponibilidade Detalhada, verifique os campos que fornecem informações detalhadas sobre reservas e outros tipos de disponibilidade e clique em Cancelar para voltar à tela Acesso a Disponibilidade de Itens.
6. Clique em Fechar.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
P S	<p>Um código que indica se este é o local primário ou secundário para este item dentro deste local de estocagem. Os valores válidos são:</p> <p>P Local de estocagem primário S Local de estocagem secundário</p> <p>Observação: Você pode ter apenas uma área de armazenagem marcada como primária dentro de cada filial ou almoxarifado. Em alguns casos, o sistema usa a área de armazenagem primária como valor predeterminado.</p>
Local	<p>Área no almoxarifado onde o estoque é recebido. O formato do local é definido pelo usuário e deve ser inserido para cada filial/fábrica.</p>
Reservada	<p>Quantidade total que é reservada para um local específico. A quantidade total é a soma de todas as quantidades que foram vendidas ou reservadas do seguinte:</p> <ul style="list-style-type: none">o Reserva Temporária para Pedidos de Vendaso Reserva Definitiva para Pedidos de Vendaso Reserva Temporária para Ordens de Serviçoo Reserva Definitiva para Ordens de Serviço
Existente	<p>O número de unidades que estão fisicamente em estoque. O sistema exibe a quantidade existente na unidade de medida principal.</p>
Disponível	<p>Número que indica a quantidade disponível. Por exemplo, a quantidade disponível pode consistir da quantidade existente menos as reservas e pedidos não atendidos. A disponibilidade é definida pelo usuário. Você pode configurar a disponibilidade no programa Constantes da Filial/Fábrica (P41001).</p>
No Recebimento	<p>Número total de itens que estão em um recebimento para um determinado local. O total é a soma de todas as quantidades de um item que estiverem pedidas e em trânsito para um local.</p>

Opções de Processamento: Resumo de Disponibilidade (P41202)

Versão

Insira a versão de cada programa. O campo em branco determina que a versão ZJDE0001 será usada.

1. Cadastro de Itens
2. Observações de Item
3. Pesquisa de Itens
4. Consulta a Ped. de Compra
5. Consulta ao Serviço de Atendimento ao Cliente
6. Ordens de Serviço em Aberto
7. Suprimento e Demanda
8. Lista de Materiais

-
- 9. Disponibilidade de Lote
 - 10. Razão de Itens
 - 11. Informações de Filial/Fábrica do Item
 - 12. Cadastro de Locais
 - 13. Informações de Local de Itens

Exibição

- 1. Informações de Classe

Em branco = Não são exibidas informações

- 1 = Exibir informações de classe

- 2. Informações de Teor

Em branco = Não são exibidas informações

- 1 = Exibir informações de teor

- 3. Gerenciamento de Qualidade

Em branco = Não são exibidas informações

- 1 = Usar o Gerenciamento de Qualidade

- 4. Quantidade - UM Principais

Em branco = Não são exibidas informações

- 1 = Exibir também as unidades principais

- 5. Truncar/Arredondar

Em branco = Usar o valor predeterminado Arredondamento

- 1 = Truncar a informação na grade

- 2 = Arredondar

- 6. Self-Service para Clientes

Em branco = Ignorar a funcionalidade de Self-Service para Clientes.

- 1 = Ativar o modo Carrinho de Compras

Opções de Lote

- 1. Exibição de Percentual de Vida Remanescente
 - 2. Exibição de Nº de Dias Remanescente
 - 3. Data de Cálculo
-

Verificação das Informações do Razão de Itens

Use o programa Razão de Itens (Cardex) (P4111) para exibir um histórico detalhado das transações que ocorreram com um item. As transações incluem as seguintes informações:

- Retiradas, ajustes e transferências de estoque
- Vendas contabilizadas após a atualização das vendas
- Recebimentos de compras
- Conclusões e retiradas de estoque da manufatura
- Atualizações de estoque físico

► Verificação das informações do razão de itens

No menu *Funções Periódicas - Discreta (G3121)*, selecione a opção *Razão de Itens (CARDEX)*.

1. Na tela *Acesso a Razão de Itens*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:
 - N° do Item
 - Filial/Fábrica
2. Destaque um número de documento e clique em *Selecionar*.

The screenshot shows the 'Detalhes do Razão de Itens' (Cardex) screen in PeopleSoft. The form is divided into several sections:

- Top Section:** Includes 'Filial/Fábrica' (M30), 'N° do Item' (220), and 'Touring Bike, Red'. There are also fields for 'Local' (1 A 2) and 'Lote/N° Série'.
- Cost Section:** Includes 'Quantidade' (0), 'Qtde Secundária', 'Custo Unit.' (0,0000), and 'Custo Total' (0,00).
- Document Section:** Includes 'Documento' (3600), 'IB' (00200), 'N° Linha Lançam.' (3,0), 'Dt. Cont.' (01/06/05), 'N° do Lote' (0), 'N° do Pedido' (0), and 'N° da Linha' (2,000).
- Stat. Lote Section:** Includes 'Cód. Stat. Lote', 'Aprovado', 'Teor Lote' (0,000), and 'Clas. Lote'.

3. Na tela Detalhes do Razão de Itens, verifique as informações exibidas e clique em Cancelar.

Opções de Processamento: Consulta ao Razão de Itens (Cardex) (P4111)

Valores Predeterminados

Digite um Tipo de Documento. Se deixado em branco, '*' será o valor predeterminado e todos os tipos de documentos serão exibidos.

1. Tipo de Documento

Versão

Digite a versão a utilizar para cada programa. Se em branco, ZJDE0001 será utilizada.

1. Consulta do Razão de Carregamento e Entrega (FUTURO)

Exibição

1. Digite "1" para exibir as Quantidades nas Unidades de Medida Padrão junto com as Quantidades nas Unidades de Medida da Transação.

Verificação das Informações da Lista de Expedição

Uma lista de expedição é uma listagem em sequência das ordens de serviço ou programações de taxa da manufatura que contém informações detalhadas sobre local, quantidade e requisitos de capacidade. As listas de expedição devem ser geradas diariamente por centro de trabalho ou linha.

Use o programa Lista de Expedição (P31220) para listar as ordens de serviço que têm operações ainda não concluídas em um determinado centro de trabalho. A ordem de serviço pode não estar fisicamente presente no centro de trabalho. É possível exibir as ordens em sequência pela data de início ou solicitada. Também é possível programar e liberar as ordens de serviço para o centro de trabalho. Além disso, você pode acessar as informações associadas às ordens de serviço, como instruções de roteiro, lista de peças e de status de horas e quantidades.

As opções de processamento permitem definir os status inicial e final predeterminados e as datas para a verificação. Você pode também especificar as versões que o sistema deve usar quando você acessa outros programas, como Consulta a Lista de Peças (P3121).

O sistema calcula as horas restantes de utilização de máquina, mão-de-obra e preparação e as quantidades restantes do item a ser produzido, como se segue:

Horas restantes de utilização da máquina:	Horas padrão de utilização da máquina x (quantidade restante / quantidade padrão)
Horas restantes de utilização da mão-de-obra	Horas padrão de utilização da mão-de-obra x (quantidade restante / quantidade padrão)
Horas restantes de preparação	Horas de preparação padrão - horas registradas
Quantidade restante	Quantidade solicitada total - quantidade concluída

Instruções Preliminares

- ☐ Insira as quantidades reais na tela Revisão de Apontamento de Horas (W311221C) e execute o programa Atualização de Horas e Quantidades (R31422) para exibir as quantidades reais.

► Verificação das informações da lista de expedição

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione a opção *Lista de Expedição*.

1. Na tela *Acesso a Expedição de Operações*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - Centro Trab.
2. Destaque o número de uma ordem e clique em *Selecionar*.

PeopleSoft®

Revisão de Detalhes de Expedição de Operações

OK Cancelar Ferramentas

NºTipo Pedido	452306	WO	Forklift
Status Oper.		Seq. Oper.	10,00
Status da OS	40	Tipo OS	
Data Inic.	20/04/05	Data Solic.	27/04/05

Restante Máq.		Qtd. Rest.	1	H Máq. Padr.	
Restante de MO	0,25			H MO Padr.	0,25
H Prep. Restante				H Prep. Padr.	

Nº do Item	6000	Forklift			
Fornecedor					
Nº do PC		Nº do PV	00002588	Id. Ferram.	
Tipo de PC		Tipo PV		Tam. Equipe	1,0

3. Na tela *Revisão de Detalhes de Expedição de Operações*, verifique as informações exibidas e clique em *Cancelar*.

Opções de Processamento: Lista de Expedição (P31220)

Valor Predeterminado

Estas opções de processamento determinam os valores predeterminados dos status e dos dias para a consulta.

Status Inicial

Use esta opção de processamento para especificar status inicial (UDCs 31/OS) para a tela *Acesso a Expedição de Operações*. O status inicial especifica a data inicial para a seleção de informações das ordens de serviço.

Status Final

Use esta opção de processamento para especificar status final (UDCs 31/OS) para a tela Acesso a Expedição de Operações. O status inicial especifica a data inicial para a seleção de informações das ordens de serviço.

Antes da data atual para a Data Inicial

Use esta opção de processamento para especificar data inicial para a tela Acesso a Expedição de Operações. Você pode especificar uma data inicial anterior à data atual inserindo o número de dias que o sistema deve subtrair da data atual. Por exemplo, se a data atual é 15/06 e você quer que o sistema use o dia 10/06 como data inicial, digite o valor 5. O sistema subtrai cinco dias e define a data inicial como 10/06. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema usará a data atual como data inicial.

Observação: O campo Data/Período Inicial especifica que o sistema deve exibir transações começando com a data ou período indicado. O total é calculado para as transações exibidas.

Após a data atual para a Data Final

Use esta opção de processamento para especificar data final para a tela Acesso a Expedição de Operações. Você pode especificar uma data final posterior à data atual inserindo o número de dias que o sistema deve somar à data atual. Por exemplo, se a data atual é 15/06 e você quer que o sistema use o dia 20/06 como data final, digite o valor 5. O sistema soma cinco dias e define a data final como 20/06. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema usará a data atual como data final.

Observação: O campo Data/Período Final especifica que o sistema deve exibir as transações até a data ou período indicado. O total é calculado para as transações exibidas.

Versão

Estas opções de processamento determinam a versão usada pelo sistema quando você chama os seguintes programas a partir do programa Lista de Expedição:

1. Processamento de Ordem de Serviço (P48013)

Em branco= ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção Entrada de Ordens de Serviço (P48013) no menu Linha da tela Acesso a Expedição de Operações. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

2. Roteiros de Ordem de Serviço (P3112)

Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção Roteiros de Ordens de Serviço (P3112) no menu Linha da tela Acesso a Expedição de Operações. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

3. Lista de Peças de Ordem de Serviço (P3111)

Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção para o programa Lista de Peças de Ordem de Serviço (P3111) no menu Linha da tela Acesso a Expedição de Operações. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

4. Consulta a Lista de Peças de Ordem de Serviço (P3121)

Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a para o programa Consulta a Lista de Peças de Ordem de Serviço (P3121) no menu Linha da tela Acesso a Expedição de Operações. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

5. Consulta a Expedição de Operações (P31220)

Em branco = ZJDE0001

Use esta opção de processamento para especificar a versão que o sistema deve usar quando você seleciona a opção para o programa Consulta a Expedição de Operações (P31220) no menu Linha da tela Acesso a Expedição de Operações. Se você deixar esta opção em branco, o sistema usará a versão ZJDE0001.

6. Quantidades de Ordem de Serviço (P31121)

Em branco = ZJDE0001

7. Horas de Ordem de Serviço (P31122)

Em branco = ZJDE0001

Processamento

Estas opções de processamento determinam se a quantidade restante inclui a quantidade sucateada ou cancelada.

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

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve subtrair as quantidades sucateadas ou canceladas da quantidade restante. Os valores válidos são:

Em branco = Incluir as quantidades sucateadas e canceladas na quantidade restante

1 = Subtrair as quantidades sucateadas e canceladas da quantidade restante

Verificação do Histórico da Produção

Para resolver problemas, tomar decisões e responder perguntas, você pode precisar verificar as informações de histórico das suas ordens de serviço ou programações de taxa. Quando verifica o histórico da produção no programa Histórico de Produção (P31227), você pode verificar informações como a data de atualização e as quantidades pedidas, enviadas e canceladas de uma determinada ordem de serviço.

Atenção

Na manufatura repetitiva, para que a tela Histórico da Produção mostre dados corretos, você não deve processar simultaneamente registros com o mesmo tipo de hora e número de sequência de operações.

► Verificação do histórico da produção

No menu *Processamento Diário - Repetitiva (G3115)*, selecione a opção *Histórico da Produção*.

PeopleSoft®

Acesso a Histórico da Produção

Selecionar Procurar Fechar Linha Ferramentas

Filial/Fábrica M30

Centro Trab./Linha 200-901

N° do Item 220 Touring Bike, Red

N°/Tipo Pedido *

Seq. Operações 10,00

Cód. Turno 1 Data Vigência 26/09/03 Final Vigência 25/10/03

Customizar Grade

Seq. Oper.	Data da Atualiz.	Cód. Turno	N° do Pedido	Tp. Pd.	Quant. Pedida	UM	Quant. Enviada	Quant. Cancel.	MO Execução Cumulativa	Qtd. Enviada Cumulativa
------------	------------------	------------	--------------	---------	---------------	----	----------------	----------------	------------------------	-------------------------

1. Na tela *Acesso a Histórico da Produção*, preencha um ou um par dos campos a seguir:
 - Centro Trab./Linha
 - N° do Item
 - N°/Tipo Pedido
2. Preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - Filial/Fábrica
3. Verifique as informações.

Opções de Processamento: Histórico da Produção (P31227)

Valores Pred.

Digite os valores:

1. Número da Sequência - Operações
 2. Digite o número de dias (valor predeterminado) a ser somado à data de hoje para obter a data final.
 3. Código de Turno
-

Verificação de Quantidades das Linhas de Produção

Na manufatura repetitiva, use a tela Lista de Expedição de Linha (P3159) para ver as quantidades planejadas e restantes de todos os itens programados para uma linha de produção específica.

► Revisão de quantidades das linhas de produção

No menu Processamento Diário - Repetitiva (G3115), selecione a opção Lista de Expedição de Linha

1. Na tela Acesso a Listas de Expedição de Linhas, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Filial/Fábrica
 - Linha/Cél.
2. Verifique as informações.

Opções de Processamento: Listas de Expedição de Linhas (P3159)

Valores Pred.

1. Digite o número de dias a somar à data de hoje para obter a data Final.

2. Digite o Código do Turno (Opcional)

3. Digite o Status Inicial (Opcional)

4. Digite o Status Final (Opcional)

Processamento

1. Digite "1" para que a Quantidade Cancelada/Sucateada
-

seja subtraída da Quantidade Remanescente. Se for deixado em branco, a quantidade remanescente vai incluir a quantidade cancelada/sucateada.

Verificação da Produção em Todas as Linhas

Use o programa Verificação de Programações de Linha (P3152) para verificar a programação das linhas de produção da família de itens produzidos. Se os itens forem produzidos em várias linhas de produção, use este programa para verificar a produção em todas as linhas, dentro da capacidade de cada linha. Você pode também verificar as seguintes informações no formato gráfico:

► Verificação da produção em todas as linhas

No menu Processamento Diário - Repetitiva (G3115), selecione a opção Verificação de Programação de Linha.

1. Na tela Verificação de Programação de Linha, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Lin./Cél.
 - Filial/Fábrica
 - Data Inicial
 - Final
2. Verifique as informações.

Opções de Processamento: Verificação de Programação de Linha (P3152)

Valor Predeterminado

Estas opções de processamento especificam os valores predeterminados para os campos Tipo de Documento e Turno.

1. Tipo de Documento (O valor predeterminado é "SC")

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de documento predeterminado associado ao detalhe de quantidade da programação. 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. Se este campo for deixado em branco, o sistema utilizará o tipo SC.

2. Turno (Opcional)

Use esta opção de processamento para especificar o código de turno predeterminado associado ao detalhe de quantidade da programação. Código de Turno é um código definido pelo usuário (00/SH) que identifica os turnos de trabalho diários. Digite o código de turno a ser usado como valor predeterminado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário.

Versão

Esta opção de processamento especifica a versão do programa Revisão de Taxas (P3109) usada pelo programa Revisão de Programações de Linha.

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 da tela Verificação de Programação de Linha. 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.

Verificação das Cargas dos Centros 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 do centro de trabalho por dia, semana ou mês. Pode também selecionar uma faixa de datas específica para verificar a carga do centro de trabalho. Se for necessário ajustar a carga programada do centro de trabalho, você tem acesso a várias telas onde fazer os ajustes. Uma opção de processamento permite especificar se as cargas geradas por uma ordem de serviço devem ser incluídas antes ou após as cargas geradas por uma programação de taxa.

► Verificação das cargas dos centros de trabalho

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione a opção *Verificação de Programação de Centro de Trabalho*.

2º Nº do Item	Data	Número Ordem	Tipo	Data Solic.	Quant. Planejada	Unid. Med.	Linha/Célula	St. Op.	% de Capacidade
2600	09/06/05	451080	WVO	10/06/05	5	EA			3,91
220	24/06/05	451004	WVO	28/06/05	10	EA			3,13
220	24/06/05	451004	WVO	28/06/05	10	EA			4,69
220	24/06/05	451004	WVO	28/06/05	10	EA			10,94
220	24/06/05	451004	WVO	28/06/05	10	EA			17,19

1. Na tela Revisão de Programação de Centro de Trabalho, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:

- Filial/Fábrica
- Centro Trab.
- Tipo Ped.
- Dt. Entrada em Vigor
- Final

2. Verifique as informações na área de detalhe.

Opções de Processamento: Verificação de Programação de Centro de Trabalho (P31224)

Valor Predeterminado

Esta opção de processamento determina o tipo de documento predeterminado para os registros exibidos na tela.

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

Esta opção de processamento determina o período para as informações de carga do centro de trabalho que são exibidas na tela.

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

Estas opções de processamento determinam as informações do centro de trabalho que são exibidas na tela.

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

Esta opção de processamento controla a versão usada pelo sistema quando você chama os seguintes programas:

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.

Verificação de Ordens de Processo

Na manufatura de processo, use o programa Consulta a Ordens de Processo (P31240) para exibir as informações a seguir sobre uma ordem de serviço de processo:

- Cada operação do processo
- A lista de ingredientes
- A listas de co-produtos e subprodutos
- Os itens intermediários existentes em uma ordem de serviço, por operação

A partir deste programa você pode executar as tarefas a seguir:

- Acessar o programa Entrada/Alteração de Ordens (P48013) e fazer as alterações necessárias
- Exibir o item intermediário de uma operação específica, usando a unidade de medida definida para ele, em vez da unidade de medida principal
- Exibir os intermediários de todas as operações

► Verificação das ordens de processo

No menu *Preparação Diária de Ordens - Processo (G3113)*, selecione a opção *Consulta a Ordens de Manufatura de Processo*.

1. Na tela *Acesso a Ordens de Processo*, preencha o campo a seguir e clique em *Procurar*:
 - N°/Tipo Ordem
2. Destaque um registro e selecione a opção *Ingredientes/Co-/Subprodutos* no menu *Linha*.

PeopleSoft®

Acesso a Ingredientes e Co-produtos/Subprodutos

Procurar Fechar Tela Linha Ferramentas

N°/Tipo Ordem: 451469 WVO Filial/Fábrica: M30

N° do Item: 5000 Lubricant Process

Qtd. Pedida: 1 EA

Qtd. Concluída:

Qtd. Sucateada:

N° Seq. de Operações: 10,00

2º Número do Item	Descrição	Qtd. Pedida/ Saída	Qtd. Retir./ Concluída	UM	Tipo de Armaz.	Co-/ Sub.	N° do Item	3º Número do Item
5001	Oil	50		GA	P			60716 5001
5010	Co-/Subprodutos					B		60783 5010
5010	Sludge	2		GA				60783 5010

3. Na tela *Acesso a Ingredientes e Co-produtos/Subprodutos*, verifique os campos a seguir:
 - Qtd. Pedida/ Saída
 - Qtd. Retir./ Concluída
 - Co-/ Sub.

Utilização de Informações de Suprimento e Demanda

As informações sobre suprimento e demanda dos itens possibilitam um planejamento preciso das necessidades futuras. É possível monitorar as informações sobre a demanda de um item, a quantidade deste item disponível no estoque e a quantidade disponível para promessa (ATP). Essas informações são importantes para uma organização por que permitem, por exemplo, o seguinte:

- O pessoal responsável pela entrada dos pedidos de vendas pode fornecer aos clientes a data prevista para o envio do pedido.
- Os agentes de compras podem avaliar os pedidos futuros e as necessidades de armazenamento.
- O pessoal de almoxarifado pode planejar os recursos para os recebimentos e retiradas dos pedidos.

Você pode acessar as informações de suprimento e demanda por meio dos sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica, Gerenciamento de Estoque e Gerenciamento de Pedidos de Vendas. Se você usa o Gerenciamento de Cadeia de Abastecimento em conjunto com o sistema Gerenciamento de Estoque, deve configurar as regras de inclusão de suprimento e demanda.

Verificação das Informações de Suprimento e Demanda

Use o programa Consulta a Suprimento/Demanda (P4021) para verificar as informações sobre demanda, suprimento e as quantidades disponíveis de um item específico. Você pode também acessar os programas a seguir para confirmar informações detalhadas:

- Bancada de Programação da Manufatura (P31225)
- Disponibilidade de Peças (P30200)
- Revisão de Mensagens de Detalhe de MRP/MPS (P3411)
- Série Cronológica (P3413)
- Consulta a Referência de Utilização (P3412)
- Disponibilidade de Itens (P41202)
- Consulta ao Serviço de Atendimento ao Cliente (P4210)
- Filiais/Fábricas de Itens (P41026)

As quantidades de demanda são exibidas por data e podem incluir o estoque de segurança, as quantidades nos pedidos de vendas, as listas de peças da ordem de serviço, a demanda de ordens planejadas de nível inferior e as demandas entre fábricas e planejada.

As quantidades de suprimento são exibidas por data e podem incluir o estoque disponível e as quantidades nos pedidos de compras, as ordens de serviço de manufatura, os pedidos planejados e as programações de taxa. As quantidades que são exibidas sem datas ou sem informações do pedido representam a disponibilidade atual, por local de filial/fábrica ou lote.

► Verificação das informações de suprimento e demanda

No menu *Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111)*, selecione a opção *Consulta a Suprimento/Demanda*.

PeopleSoft®

Acesso a Suprimento e Demanda

Procurar Cancelar Tela Linha Ferramentas

Filial/Fábrica M30

Número do Item 2001

Data Final * UM EA

Nível Leadtime 8 Fixo

Registros 31 - 34 Customizar Grade

	<input type="checkbox"/>	Data Prometida	Demanda	Suprimento	Qtd. Dispon.	Nº Pedido	Tipo	Filial/Fábrica	Nome Cliente/Fornecedor	Local	Nº Lote Série
<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	29/03/06	131			556	WP	M30			
<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	26/04/06	135			421	WP	M30			
<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	29/05/06	172			249	WP	M30			
<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	28/06/06	246			3	WP	M30			

1. Na tela *Acesso a Suprimento e Demanda*, preencha os campos a seguir e clique em *Procurar*:
 - Filial/Fábrica
 - Número do Item
2. Verifique as informações exibidas e, em seguida, clique em *Fechar*.

Opções de Processamento: Consulta a Suprimento/Demanda (P4021)

Processamento

Estas opções de processamento determinam o processamento do programa Consulta a Suprimento/Demanda, como os tipos de quantidade e de documento e os dados de previsão e planejamento que são incluídos na consulta.

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

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

Estas opções de processamento determinam como as informações são exibidas na tela Acesso a Suprimento e Demanda. Por exemplo, uma dessas opções determina se as quantidades são exibidas já convertidas para o teor padrão.

4. 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.

Versão

Estas opções de processamento determinam a versão usada pelo sistema quando você chama os seguintes programas:

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.

Impressão das Informações de Suprimento e Demanda

No menu Funções Periódicas - Discreta (G3121), escolha a opção Suprimento/Demanda.

O relatório de Suprimento e Demanda (R4051) mostra o suprimento, a demanda e quantidades disponíveis de um item. Este relatório pode incluir as quantidades de materiais nas seguintes categorias:

- Estoque existente
- Estoque de segurança
- Pedidos de vendas
- Pedidos de compras
- Ordens de serviço
- Pedidos planejados de MPS/MRP
- Previsões
- Programações de taxa

Você pode definir as opções de processamento para personalizar seus relatórios de várias maneiras, por exemplo, você pode determinar quais quantidades serão incluídas e qual a faixa de datas considerada para a impressão do relatório.

Utilização de Listas de Materiais

Depois de processar as ordens de serviço ou programações de taxa, você pode comparar as listas de materiais ou de peças, seja on-line usando diferentes versões do programa Comparação de Listas de Materiais (P30204), ou verificando os relatórios que fornecem diferentes visões dos componentes que estão listados na lista de materiais. Use essas comparações para verificar as diferenças entre as listas de peças ou de materiais de duas ordens ou itens:

Comparação de Listas de Peças e Listas de Materiais

Utilize o programa Comparação de Listas de Materiais (P30204) para comparar listas de materiais e de peças. O sistema exibe todos os componentes dos dois itens ou apenas aqueles que são diferentes entre os dois, dependendo de como você definir uma opção de processamento. Você pode mudar a exibição da tela Acesso a Comparações usando o menu Exibição. Pode também usar as opções de processamento para definir se o programa permite comparar listas de materiais ou listas de peças. As opções de processamento definem também a versão do programa que será acessada.

► Comparação de duas listas de peças

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), selecione a opção Comparação de Listas de Peças.

1. Na tela Acesso a Comparações, selecione a guia Lista de Peças/Lista de Peças e preencha os campos a seguir para a primeira lista de peças:
 - N° do Pedido
2. Preencha os campos opcionais a seguir para a primeira lista de peças:
 - Centro de Trabalho
 - Gr. Expedição
3. Preencha o campo a seguir para segunda lista de peças e clique em Procurar:
 - N° do Pedido
4. Na tela Exibição de Comparações, verifique as informações e clique em Fechar.

► Comparação entre listas de materiais e listas de peças

No menu Preparação Diária de Ordens - Discreta (G3111), escolha a opção Comparação de Listas de Materiais e de Peças.

1. Na tela Acesso a Comparações, selecione a guia Lista de Peças/Lista de Materiais e preencha os campos a seguir para a lista de peças:
 - N° do Pedido
2. Preencha os campos a seguir para a lista de materiais e clique em Procurar:
 - N° do Item
 - Filial/Fábrica
 - Tipo de Lista
 - Data de Corte

PeopleSoft

Comparação de Listas de Peças - Exibição de Comparações

Procurar: Fechar Ferramentas

Comparação L. Mat.

Customizar Grade

Centro Trab.	2º Número do Item	Quant. Rem 1	UM Rem 1	Tipo Armaz. Item 1	Quant. Rem 2	UM Rem 2	Tipo Armaz. Item 2	Nº Curto do Item
	2001	0			1 EA		M	6006
	2002	1 EA	P		0			6007

- Na tela Exibição de Comparações, verifique as informações e clique em Fechar.

Opções de Processamento: Comparação de Listas de Materiais (P30204)

Valor Predeterminado

Esta opção de processamento determina o valor predeterminado para os campos Tipo de Lista.

- Digite o tipo de fatura. O campo em branco determina o uso do valor M.

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de lista de materiais a ser usado pelo sistema como valor predeterminado nos campos Tipo de Lista. Tipo de lista de materiais é um código definido pelo usuário (40/TB). Digite o tipo de lista a ser usado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará o tipo M (listas de materiais de manufatura).

Exibição

Estas opções de processamento determinam o nível de comparação e o modo de exibição.

1. Comparação Multinível ou de Nível Único

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir as informações em uma comparação de nível único ou multinível. A comparação de nível único mostra os componentes do primeiro nível do item; a comparação multinível mostra as submontagens e componentes do item. Os valores válidos são:

- 1 O sistema exibe uma comparação de nível único.
- 2 O sistema exibe uma comparação multinível.

Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema exibirá uma comparação de nível único.

2. Modo de Exibição

Use esta opção de processamento para especificar o modo em que o sistema deve exibir as informações. O modo de lista de materiais compara duas listas de materiais, o modo de lista de peças compara duas listas de peças e o modo de lista de peças com lista de materiais compara uma lista de peças com uma lista de materiais. Os valores válidos são:

- 1 O sistema usa o modo de lista de materiais.
- 2 O sistema usa o modo de lista de peças.
- 3 O sistema usa o modo de lista de materiais com lista de materiais.

Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará o modo de lista de materiais.

Processamento

Estas opções de processamento determinam as informações a serem incluídas na comparação.

1. Incluir Registros Diferentes

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir todos os componentes ou somente aqueles que são diferentes nas duas listas de materiais ou listas de peças. Os valores válidos são:

- D O sistema exibe os componentes que são diferentes nas duas listas de materiais ou listas de peças.
- D O sistema exibe todos os componentes das duas listas de materiais ou listas de peças.

Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema exibirá os componentes diferentes nas duas listas de materiais ou listas de peças.

2. Resumo por Centro de Trabalho ou Item

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve classificar as informações por centro de trabalho ou por número de item. Os valores válidos são:

- 1 O sistema classifica as informações por centro de trabalho.
- 2 O sistema classifica as informações por número de item.

Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema classificará as informações por número de item.

3. Submontagens

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir as submontagens. Uma submontagem é uma montagem usada em um nível mais alto como componente de outra montagem. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exclui da consulta as submontagens.

- 1 O sistema inclui na consulta as submontagens.

4. Items Fictícios

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve expandir os itens fictícios até o nível seguinte e omitir a exibição do item fictício. Um item fictício normalmente é definido para propósitos de

engenharia ou manufatura. Os itens fictícios permitem que peças comuns, montadas ou não, sejam agrupadas em uma estrutura de lista de materiais. Quando visualizar a lista de materiais você pode exibir somente as submontagens e as matérias-primas. Os valores válidos são:

- Em branco O sistema omite os item fictícios da consulta e exibe somente as submontagens e matérias-primas.
- 1 O sistema inclui os itens fictícios na consulta.
-

Impressão de Informações de Lista de Materiais

Você pode gerar diversos relatórios para a verificação de informações das listas de materiais. Estes relatórios exibem os dados obtidos da tabela Cadastro de Listas de Materiais (F3002). Para acessar estes relatórios, use o menu PDM Periódico - Discreta (G3021). Eles permitem exibir diferentes visões da lista de materiais. Os relatórios a seguir estão disponíveis no sistema:

Relatório Lista de Materiais de Nível Único (R30460)	Exibe os componentes do primeiro nível do item.
Relatório Lista de Materiais Multinível (R30460)	Exibe todos os níveis de componentes do item e permite exibir também todas as submontagens.
Relatório Local de Uso de Item (R30420)	Lista as montagens pai que contém um componente específico e mostra todas as submontagens e níveis dos componentes do item.

Use as opções de processamento para definir o escopo de cada relatório.

Atenção

A J.D. Edwards recomenda que não sejam alteradas as primeiras duas seqüências de dados na configuração da versão de demonstração destes relatórios. Se você alterar essas seqüências de dados, pode obter resultados inesperados e inexatos.

Opções de Processamento: Impressão de Listas de Materiais (R30460)

Exibição

Estas opções de processamento determinam o formato, a seqüência e outros parâmetros para a exibição do relatório.

1. Modo de Consulta

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir as informações no formato de nível único ou multinível. O formato de nível único mostra os componentes do primeiro nível do item; o formato multinível mostra as submontagens e componentes do item e o formato multinível recuado mostra as submontagens recuadas. Os valores válidos são:

- 1 O sistema exibe as informações no formato de nível único.
- 2 O sistema exibe as informações no formato multinível.
- 3 O sistema exibe as informações no formato multinível recuado.

Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema exibirá no formato multinível recuado.

2. Data de Corte

Use esta opção de processamento para especificar a data de corte que o sistema deve usar para a lista de materiais. A data de corte é a data que o sistema usa para a verificação de vigência. Digite uma data específica para exibir as listas de materiais que estão em vigor em ou após esta data. Você pode digitar qualquer data futura ou passada como valor predeterminado ou escolher uma data no Calendário. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará a data atual.

3. Tipo de Lista de Materiais

Use esta opção de processamento para especificar o tipo de lista de materiais a ser usado pelo sistema como valor predeterminado. Tipo de lista de materiais é um código definido pelo usuário (40/TB). Digite o tipo de lista a ser usado ou escolha um na tela Seleção de Códigos Definidos pelo Usuário. Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema utilizará o tipo M (listas de materiais de manufatura).

4. Seqüência de Exibição

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve organizar as informações em seqüência por número de linha de componente ou por número de seqüência de operação. O número de linha de componente indica a seqüência dos componentes em uma lista de materiais. O número de seqüência de operação indica o número que designa a etapa do roteiro no processo de fabricação ou montagem que exige uma peça componente específica. Os valores válidos são:

- 1 O sistema organiza em seqüência por número de linha de componente.
- 2 O sistema organiza em seqüência por número de seqüência de operação.

Se você deixar esta opção de processamento em branco, o sistema organizará os dados por número de linha de componente.

Impressão

Estas opções de processamento controlam os tipos de informação incluídos no relatório.

1. Linha de Detalhe

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir uma segunda linha de detalhe para cada item. Esta segunda linha de detalhe inclui dados como o nível de leadtime e o nível de revisão da lista. Os valores válidos são:

- Em branco O sistema imprime somente uma linha de detalhe para cada item.
- 1 O sistema imprime uma segunda linha de detalhe para cada item.

2. Localizadores de Componentes

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir os locais dos componentes. O local do componente é o local específico de um componente na montagem de um item; por exemplo, o local de uma peça em uma placa de circuitos. Os valores válidos são:

- Em branco O sistema não imprime o local dos componentes.
- 1 O sistema imprime o local dos componentes.

3. Linha de Detalhe de Item Pai

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve imprimir uma linha de detalhe para o item pai. Esta linha de detalhe inclui dados como o número do projeto. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não imprime uma linha de detalhe para o item pai.

1 O sistema imprime uma linha de detalhe para o item pai.

Processamento

Estas opções de processamento determinam os tipos de quantidade do item a serem incluídos no relatório.

1. Itens Fictícios

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve expandir os itens fictícios até o nível seguinte e omitir a exibição do item fictício. Um item fictício normalmente é definido para propósitos de engenharia ou manufatura. Os itens fictícios permitem que peças comuns, montadas ou não, sejam agrupadas em uma estrutura de lista de materiais. Quando visualizar a lista de materiais você pode exibir somente as submontagens e as matérias-primas. Os valores válidos são:

Em branco O sistema omite os item fictícios da consulta e exibe somente as submontagens e matérias-primas.

1 O sistema inclui os itens fictícios na consulta.

2. Itens de Processo

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir os itens da manufatura por processo. Itens de processo são co-produtos, subprodutos e ingredientes. Uma lista discreta pode conter um componente produzido a partir de um processo. Use esta opção de processamento quando combinar manufaturas discreta e por processo para exibir uma estrutura completa dos componentes. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exclui os itens de processo.

1 O sistema inclui os itens de processo.

3. Submontagens

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir as submontagens. Uma submontagem é uma montagem usada em um nível mais alto como componente de outra montagem. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exclui as submontagens.

1 O sistema inclui as submontagens.

4. Linhas de Texto

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve exibir as linhas de texto.

Os valores válidos são:

Em branco O sistema exclui as linhas de texto.

1 O sistema inclui as linhas de texto.

5. Itens Componentes Consolidados

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve consolidar componentes repetidos. O mesmo componente pode ser listado várias vezes em uma lista de materiais, seja em várias submontagens ou na mesma montagem em várias operações. Quando você usa esta opção de processamento com a opção de processamento Submontagens, o sistema consolida os componentes no nível da submontagem ou em todos os níveis da lista de materiais. Quando você visualizar os componentes consolidados, as quantidades necessárias dos componentes repetidos estarão consolidadas. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exibe as ocorrências individuais dos componentes repetidos.

1 O sistema consolida os componentes repetidos.

6. Itens Comprados

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve expandir até o nível seguinte de itens comprados no relatório da lista de materiais. Os valores válidos são:

Em branco O sistema exclui os itens comprados de nível inferior.

1 O sistema inclui os itens comprados de nível inferior.

7. Redução

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ajustar a quantidade solicitada considerando as reduções. Redução é a perda planejada de um item pai causada por fatores como danos, roubo, deterioração e evaporação. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não ajusta a quantidade solicitada considerando as reduções.

- 1 O sistema ajusta a quantidade solicitada considerando as reduções.

8. Sucata

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ajustar a quantidade total considerando o sucateamento. A sucata é o material não utilizável resultante do processo de produção. É o material que não atende as especificações e com características tais que a retificação não é viável. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não ajusta a quantidade solicitada considerando o sucateamento.

- 1 O sistema ajusta a quantidade total considerando o sucateamento.

9. Rendimento

Use esta opção de processamento para especificar se o sistema deve ajustar a quantidade total considerando o rendimento. Rendimento é a proporção entre a saída utilizável e a entrada de um processo. Os valores válidos são:

Em branco O sistema não ajusta a quantidade solicitada considerando o rendimento.

- 1 O sistema ajusta a quantidade total considerando o rendimento.

10. Quantidade Solicitada

Use esta opção de processamento para especificar a quantidade solicitada do item pai na consulta a listas de materiais.

11. Unidade de Medida como Entrada

Use esta opção de processamento para especificar a unidade de medida do item pai na qual a quantidade solicitada é inserida.

Opções de Processamento: Local de Uso de Lista de Materiais (P30402)

Opção de Formato

1. Selecione o Modo ou Estilo do relatório a ser criado:

1 = Nível Único

2 = Multinível

3 = Multinível Recuado

Modo do Relatório

2. Digite 1 para imprimir uma segunda linha de detalhe no relatório. O campo em branco determina que somente uma linha de detalhe será impressa.

Imprimir Linha de Detalhe

Interoperabilidade

Para atender integralmente suas necessidades de gerenciamento de informações, as companhias por vezes utilizam produtos de diferentes fornecedores de software e hardware. A interoperabilidade entre produtos diferentes é importante para o sucesso da implementação de soluções empresariais. A interoperabilidade integral entre os vários sistemas resulta em um fluxo de dados que é imperceptível para o usuário. A função de interoperabilidade fornece uma interface que facilita o intercâmbio de transações, tanto de entrada como de saída, com sistemas externos.

Os sistemas externos enviam dados às tabelas de interface utilizando um programa externo ou arquivos simples e o programa Conversão de Arquivos Simples de Entrada (R47002C). A parte que envia as informações é responsável pelo uso do formato adequado e de outros requisitos necessários às tabelas de interface. Você executa o processamento de transações (um programa de lote) que valida os dados, atualiza os dados válidos nas tabelas de aplicativos da J.D. Edwards e envia ao Centro de Trabalho do Empregado mensagens de ação sobre os dados inválidos.

Em seguida, você usa uma função de consulta para verificar interativamente a exatidão dos dados considerados inválidos e executa novamente o processamento das transações. Se for necessário, você deve repetir este processo.

Você define uma opção de processamento para especificar o tipo de transação para transações de saída. O sistema usa a Função de Negócios Principal para o tipo de transação, cria uma cópia da transação e a coloca na tabela de interface, onde os sistemas externos podem acessá-la.

Use a função de limpeza de tabelas, para remover os dados obsoletos e desnecessários das tabelas de interface. O sistema é mais eficiente quando estas tabelas são mantidas com o mínimo de dados possível.

Programas de Interoperabilidade

O Gerenciamento de Chão-de-Fábrica fornece os seguintes programas de interoperabilidade:

Programas de Conversão de Entrada (R47002C)

- Conversão de Arquivo Simples de Backflush - Entrada
- Conversão de Arquivo Simples de Conclusão - Entrada
- Conversão de Arquivo Simples de Retiradas - Entrada
- Conversão de Arquivo Simples de Ordem de Serviço - Entrada

Programas de Transações de Entrada

- Processador de Horas e Quantidades - Entrada (R31122Z1I)
- Processador de Retiradas de Estoque - Entrada (R31113Z1I)
- Processador de Conclusão - Entrada (R31114Z1I)
- Processador de Superbackflush - Entrada (R31123Z1I)

Programas de Consulta de Entrada

- Consulta sobre Horas e Quantidades - Entrada (P31122Z1)
- Consulta sobre Retiradas de Estoque - Entrada (P3111Z1)
- Consulta a Ordem de Serviço - Entrada (P4801Z1)
- Consulta a Superbackflush - Entrada (P3112Z1)

Programas de Remoção

- Remoção de Horas e Quantidades - Entrada (R31122Z1)
- Remoção de Retiradas de Estoque - Entrada (R3111Z1P)
- Remoção de Conclusões - Entrada (R4801Z1)
- Remoção de Superbackflush - Entrada (R3112Z1P)
- Remoção de Ordens de Serviço – Saída (R4801Z1P)

Programas de Extração de Saída

- Extração de Ordem de Serviço - Saída (R48011X)
- Extração de Status de Operação - Saída (R4801Z2X)
- Extração de Saldos de Itens (R31SYN02)

Conversão de Arquivos Simples em Tabelas de Interface

Os sistemas externos podem utilizar uma variedade de métodos para enviar dados às tabelas de interface de interoperabilidade. Um método é inserir os dados em um arquivo simples. Quando você usa este método, o sistema converte o arquivo simples em uma tabela de interface.

Você pode definir uma opção de processamento para iniciar o processamento das transações quando a conversão for concluída com êxito.

Instruções Preliminares

- ❑ Certifique-se de que o arquivo simples é um arquivo de texto em formato ASCII delimitado por vírgulas e que ele está armazenado no disco rígido do seu computador.
- ❑ Certifique-se de que os dados estão no formato especificado. Consulte *Converting Data from Flat Files into EDI Interface Tables* no manual *Data Interface for Electronic Data Interchange* para obter informações sobre os requisitos de formatação.

Configuração de Referências Cruzadas de Arquivos Simples

Para que o arquivo simples possa ser convertido, você precisa fornecer uma referência cruzada entre os campos do arquivo e os campos da tabela de interface. Quando executar a troca de dados entre este sistema e um sistema externo, use as informações de referência cruzada do arquivo simples nas seguintes condições:

- As transações de entrada contêm dados que o sistema externo não pode gravar nas tabelas de interface no formato exigido por este sistema. Neste caso, o sistema externo pode gravar dados em um arquivos simples específico para cada transação e tipo de registro.
- As transações de saída contêm dados que este sistema não pode gravar nas tabelas de interface no formato exigido pelo sistema externo. Neste caso, este sistema pode gravar dados em um arquivos simples específico para cada transação e tipo de registro.

Consulte também

- ❑ *Converting Data from Flat Files into EDI Interface Tables* no manual *Data Interface for Electronic Data Interchange* para obter informações sobre este processo. O processo de configuração de referências cruzadas de arquivos simples para Interoperabilidade é idêntico ao das tabelas de interface EDI.

Instruções Preliminares

- ❑ Nos drivers adequados do seu computador ou rede, configure as pastas para os arquivos simples.

► Configuração de referências cruzadas de arquivos simples

Use uma destas instruções de navegação:

No menu Interoperabilidade da Previsão (G36301), selecione a opção Referência Cruzada de Arquivos Simples.

No menu Interoperabilidade de Vendas (G42A313), selecione Referência Cruzada de Arquivo Simples.

No menu Interoperabilidade do Estoque (G41313), selecione Referência Cruzada de Arquivo Simples.

No menu Interoperabilidade de Dados de Produtos (G30311), selecione Referência Cruzada de Arquivo Simples.

No menu Interoperabilidade de Compras (G43A313), selecione Referência Cruzada de Arquivo Simples.

No menu Interoperabilidade do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica (G31311), selecione a opção Referência Cruzada de Arquivo Simples.

1. Na tela Acesso a Referências Cruzadas de Arquivos Simples, clique em Incluir.
2. Na tela Referência Cruzada de Arquivo Simples, para especificar o tipo de transação, por exemplo um recebimento, preencha campo a seguir:
 - Transação

3. Dependendo do tipo de transação, de Entrada (1) ou de Saída (2), preencha o campo a seguir:
 - Ind. de Direção
4. Para indicar a origem das informações, preencha o campo a seguir:
 - Tipo Reg.
5. Insira o nome do arquivo específico no campo a seguir:
 - Nome Tab.

O nome do arquivo se refere à tabela do aplicativo que contém as informações que o sistema vai transferir, como definido pelo tipo de registro.
6. Clique em OK.

Execução do Programa de Conversão

Use uma destas instruções de navegação:

No menu Interoperabilidade da Previsão (G36301), selecione a opção Conversão de Arquivo Simples - Entrada.

No menu Interoperabilidade do Estoque (G41313), selecione Conversão de Arquivo Simples de Entrada.

No menu Interoperabilidade de Dados de Produtos (G30311), selecione a opção Conversão de Arquivo Simples - Entrada adequada.

No menu Interoperabilidade de Compras (G43A313), selecione Conversão de Arquivos Simples de Entrada.

No menu Interoperabilidade do Gerenciamento de Chão-de-fábrica (G31311), escolha a Conversão de Arquivo Simples de Entrada XX adequado, onde XX é o processo que a conversão executa, como Conversão de Arquivo Simples de Conclusão - Entrada .

Use o programa Conversão de Arquivo Simples - Entrada (R47002C) para importar arquivos simples para as tabelas de interface da J.D. Edwards. Você pode criar uma versão separada deste programa para cada tabela de interface. Este programa reconhece o arquivo simples que deve ler e os tipos de registro (UDCs 00/RD) dentro do arquivo. Cada arquivo simples contém registros com comprimentos diferentes, com base no registro da tabela de interface a que eles correspondem. O programa Conversão de Arquivo Simples - Entrada usa a tabela Referência Cruzada de Arquivo Simples (F47002) para converter os arquivos simples nas tabelas de interface. A tabela F47002 indica ao programa de conversão qual arquivo simples ler, com base no tipo de transação que você está recebendo.

O programa de conversão lê cada registro do arquivo simples e mapeia os dados do registro para cada campo das tabelas de interface, com base nos qualificadores de texto e delimitadores de campo especificados no arquivo simples.

O programa de conversão insere os dados do campo em um registro completo na tabela de interface. Se o programa de conversão encontra um erro durante a conversão de dados, ele retém os dados incorretos e continua processando a conversão. Se os dados forem convertidos com sucesso, o sistema automaticamente inicia o processamento da transação

para a tabela de interface, considerando que você tenha definido as opções de processamento para que isso seja feito.

Consulte também

- ❑ *Recebimento de Transações de Sistemas Externos* no manual *Gerenciamento de Estoque* para informações sobre os programas de processamento de transações

Opções de Processamento: Conversão de Arquivo Simples - Entrada (R47002C)

Transação

1. Digite a transação a processar.

Separadores

1. Digite o campo a delimitar.
2. Digite o qualificador do texto.

Processo

1. Digite o processador de entrada a ser executado após a conclusão com sucesso da conversão.
 2. Digite a versão para o processador de entrada. Se for deixado em branco, XJDE0001 será utilizado.
-

Recebimento de Transações de Sistemas Externos

No menu Interoperabilidade do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica (G31311), selecione uma das seguintes opções:

Processador de Horas e Quantidades - Entrada

Consulta a Retiradas de Estoque - Entrada

Processador de Conclusões - Entrada

Consulta a Superbackflush - Entrada

Quando um sistema externo envia transações de entrada, o sistema armazena os dados nas tabelas de interface. Estas tabelas contém transações não editadas. Em seguida, você precisa executar o processamento de transações adequado para editar as transações e atualizar as tabelas dos aplicativos. Por exemplo, se você receber transações na tabela Transações Não Editadas de Horas de Ordens de Serviço (F31122Z1), execute o programa Consulta a Horas e Quantidades – Entrada (P31122Z1) para atualizar a tabela Transações de Horas de Ordens de Serviço (F31122).

Observação

Quando o programa Conversão de Arquivos Simples de Entrada (R47002C) é concluído com sucesso, o sistema automaticamente inicia o processamento das transações, se isso estiver especificado nas opções de processamento de conversão.

Para que os dados de um sistema externo sejam recebidos nas tabelas de interface, eles devem estar de acordo com os requisitos mínimos de campo especificados para a tabela de interface.

O processamento de transações executa as seguintes etapas:

- Valida os dados na tabela de interface (por exemplo, F31122Z1) para assegurar que os dados estejam corretos e de acordo com o formato definido para o sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica
- Atualiza a tabela de aplicativo associada (por exemplo, F31122) com os dados validados
- Gera um relatório que lista as transações inválidas e, para cada transação, envia uma mensagem de ação ao programa Centro de Trabalho do Empregado (P012501).
- Identifica nas tabelas de interface as transações que foram atualizadas com sucesso nas tabelas de aplicativo.

Se o relatório indicar erros, acesse o programa Centro de Trabalho do Empregado por meio do menu Gerenciamento de Workflow (G02) e verifique as mensagens no centro de mensagens. Em seguida, use a função de consulta associada para verificar e revisar as transações e execute novamente o processamento das transações.

Antes de executar qualquer programa de processamento de transações de entrada, especifique nas opções de processamento os valores apropriados.

Opções de Processamento: Processador de Conclusões - Entrada (R31114Z11)

Versão

1. Digite a versão de Conclusões de Estoque (P31114). Se este campo for deixado em branco, será usada a versão "ZJDE0001".

Processamento

1. Digite "1" para imprimir apenas os registros com erro.

Opções de Processamento: Processador de Superbackflush - Entrada (R31123Z11)

Ed. de Dados

Digite a Versão do programa Superbackflush de Ordem de (P31123). Se este campo for deixado em branco, será usada a versão ZJDE0001.

Impressão

1. Digite "1" para imprimir apenas os registros com erro de processamento. Se deixado em branco, todos os registros serão impressos.

Opções de Processamento: Processador de Horas e Quantidades - Entrada (R31122Z11)

Versão

1. Digite a versão do P311221, Horas e Quantidades, a ser chamado. Se este campo for deixado em branco, será usada a versão XJDE0001.

Impressão

1. Digite "1" para imprimir apenas os registros com erro de processamento. Se for deixado em branco, todos os registros serão impressos.

Opções de Processamento: Processador de Retiradas de Estoque - Entrada (R31113Z11)

Versão

1. Digite a versão de Retiradas de Estoque de Ordem de Serviço (P31113) a ser chamada. O campo em branco determina o uso da versão ZJDE0001.

Verificação e Revisão de Transações de Entrada

A execução de um processamento de transações, como Consulta a Ordens de Serviço – Entrada (P4801Z1), muitas vezes identifica uma ou mais transações de entrada que contém transações inválidas. Por exemplo, uma ordem de serviço pode conter um número de item inválido. Neste caso, o programa não pode incluir aquela ordem de serviço na tabela Cadastro de Ordens de Serviço (F4801). Em vez disso, o programa envia uma mensagem de erro ao Centro de Trabalho do Empregado (P012501), indicando que o número da transação está errado.

Use os programas de consulta de entrada para verificar e revisar as transações de entrada, e para incluir, alterar ou excluir as transações que contém erros. Depois disso, execute novamente o processamento de transações. Continue a fazer as correções e repetir a execução do processamento até que o programa seja concluído sem erros.

► Verificação e revisão de transações de entrada.

No menu Interoperabilidade do Gerenciamento de Chão-de-Fábrica (G31311), selecione Consulta a Horas e Quantidades - Entrada.

Observação

Esta tarefa é um exemplo das etapas que você pode seguir para verificar e revisar as transações de entrada.

1. Na tela Acesso a Registros de Transação de Entrada de F31122Z1, preencha os campos a seguir e clique em Procurar:
 - Id. Us.
 - N° do Lote
 - N° da Transação
2. Selecione o registro de transação que você quer verificar ou revisar e clique em Selecionar.
3. Na tela Revisão de Registros de Transações para F31122Z1, verifique e revise as transações como necessário e depois clique em OK.
4. Depois de corrigir os erros encontrados pelo programa Consulta a Ordens de Serviço – Entrada (P4801Z1), execute novamente o processamento das transações.
5. Se o sistema identificar outros erros, repita as etapas 1 a 4 até que não seja encontrado nenhum erro.

Descrição dos Campos

Descrição	Glossário
Id. Us.	A origem da transação. Pode ser um ID de usuário, uma estação de trabalho, o endereço de um sistema externo, um nó em uma rede, etc. Este campo facilita a identificação tanto da transação como do seu ponto de origem.

Nº do Lote	O número que identifica um grupo de transações que o sistema processa e balanceia como uma unidade. Quando você insere um lote, pode atribuir um número a ele ou deixar que o sistema o faça por meio do recurso de próximos números.
Nº da Transação	O número que um transmissor de Intercâmbio Eletrônico de Dados (EDI) atribui a uma transação. Em um ambiente que não seja de EDI, você pode atribuir qualquer número significativo para identificar uma transação dentro de um lote. Esse número pode ser o mesmo de um documento da J.D. Edwards.

Consulte também

- ❑ *EDI Document Inquiry and Revision* no manual *Data Interface for Electronic Data Interchange* para obter informações sobre a verificação e revisão de transações de entrada

Opções de Processamento: Consulta a Ordens de Serviço - Entrada (P4801Z1)

Exibição

1. Modo de Exibição Predeterminado. O campo em branco determina o uso do valor predeterminado, 1.
 - 1 = Exibir Registros Não Processados
 - 2 = Exibir Registros Processados com Êxito
 - 3 = Exibir Registros Processados sem Êxito
2. Digite o valor do Indicador de Direção. Se este campo for deixado em branco, será usado o valor 2.
 - 1 = Registros de Entrada
 - 2 = Registros de Saída
3. Digite o valor que indica a tela a ser exibida. O campo em branco determina o uso do valor 1.
 - 1 = Revisão de Ordens de Serviço
 - 2 = Revisão de Conclusões

Valores Predeterminados

1. Digite o Tipo de Transação para novas Transações de Cabeçalho de Ordem de Serviço. Se em branco, será usado o tipo JDEWO.
1. Digite o Tipo de Transação para novas Transações de Lista de Peças de Ordem de Serviço. Se em branco, será usado o tipo JDEPL.
3. Digite o Tipo de Transação para as novas Transações de Roteiro de Ordem de Serviço. Se em branco, será usado o valor JDERTG.

Processamento 1

1. Nome do Subsistema de Entrada UBE a ser usado para processar transações de Entrada
- O campo em branco determina o uso do valor predeterminado, R31114Z1I.
-

-
2. Versão de UBE de Entrada.
O valor predeterminado é XJDE0002.
-

Opções de Processamento: Consulta a Horas e Quantidades - Entrada (P31122Z1)

Exibição

1. Modo de Exibição Predeterminado. Se em branco, será usado o valor predeterminado, 1.
 - 1 = Exibe os Registros Não Processados
 - 2 = Exibe os Registros Processados
- com Êxito
 - 3 = Exibe os Registros Processados sem Êxito
2. Digite o valor do Indicador de Direção. Se este campo for deixado em branco, será usado o valor 1.
 - 1 = Registros de Entrada
 - 2 = Registros de Saída

Valores Pred.

1. Digite o Tipo de Transação para novas Transações de Cabeçalho de Ordem de Serviço. Se em branco, será usado o tipo JDEHQ.

Processamento

1. Nome do Subsistema UBE de Entrada a ser chamado para processar as transações de entrada.
O campo em branco determina o uso do valor R31122Z1I
 2. Versão do UBE de Entrada a ser chamada versão predeterminada é XJDE0002.
-

Opções de Processamento: Consulta a Retiradas de Estoque - Entrada (P3111Z1)

Exibição

1. Modo de Exibição Predeterminado. O campo em branco determina o uso do valor predeterminado, 1.
 - 1 = Exibe os Registros Não Processados.
 - 2 = Exibe os Registros Processados com Êxito.
 - 3 = Exibe os Registros Processados sem Êxito
 2. Digite o valor do Indicador de Direção.
 - 1 = Registros de Entrada
 - 2 = Registros de Saída
 - Em branco = Usa o valor 1
-

Valores Pred.

1. Digite o Tipo de Transação para novas Transações de Cabeçalho de Ordem de Serviço. Se em branco, será usado o tipo JDEII.

Processamento

1. Nome do Subsistema UBE de Entrada a ser chamado para processar as transações de entrada. O campo em branco determina o uso do valor R31113Z1I.
2. Versão UBE de Entrada a ser chamada. A versão predeterminada é XJDE0002.

Opções de Processamento: Consulta a Superbackflush – Entrada (P3112Z1)

Exibição

1. Modo de Exibição Predeterminado. O campo em branco determina o uso do valor predeterminado, 1.

1 = Exibe os Registros Não Processados.

2 = Exibe os Registros Processados com Êxito.

3 = Exibe os Registros Processados sem Êxito

Digite o valor do Indicador de Direção. Se este campo for deixado em branco, será usado o valor 1.

1 = Registros de Entrada

2 = Registros de Saída

Valores Pred.

1. Digite o Tipo de Transação para as novas Transações de Cabeçalho de Ordem de Serviço. Se em branco, JDESBF será utilizado

Processamento

1. Nome do Subsistema UBE de Entrada a ser chamado para processar transações de entrada. Se em branco, será usado o UBE R31123Z1I.

2. Versão UBE de Entrada a ser chamada. A versão predeterminada é ZJDE0001.
-

Envio de Transações aos Sistemas Externos

Pode ser necessário enviar a outros sistemas as transações que você criou ou alterou no sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica. Por exemplo, se a sua organização utiliza scanners de mão, você pode usar as transações de interoperabilidade para atualizar o banco de dados desses dispositivos.

A transação de saída predeterminada é uma cópia de uma transação de dados depois de criada ou alterada pelo usuário (uma *imagem posterior*). Com o recurso de interoperabilidade, você pode também enviar uma cópia de cada transação como ela era antes da sua alteração (*imagem anterior*). A criação e o envio de imagens *anteriores* requer um tempo de processamento adicional. Para controlar o tipo de imagem, você deve definir uma opção de processamento nos programas aplicativos que criam transações.

É possível enviar transações a sistemas externos a partir dos seguintes programas do sistema Gerenciamento de Chão-de-fábrica:

- Entrada/Alteração de Ordens (P48013)
- Entrada/Alteração de Programações de Taxa (P3109)
- Processamento de Ordens (R31410)
- Retiradas de Estoque (P31113)
- Atualização de Horas e Quantidades (R31422)
- Conclusões de Ordem de Serviço (P31114)

Para criar transações de saída, especifique o tipo de transação adequado na opção de processamento relacionada. O sistema armazena uma cópia da transação na tabela de interface deste tipo de transação. Por exemplo, quando você executa o programa Entrada/Alteração de Pedidos com a opção de processamento de interoperabilidade ativada, o sistema coloca uma cópia dos dados atualizados da ordem de serviço na tabela de interface Cabeçalhos de Ordem de Serviço – Entrada (F4801Z1). Assim, os dados ficam disponíveis para serem usados pelos sistemas externos.

O sistema cria a transação de saída no formato EDI. Os sistemas externos podem processar as transações utilizando o processamento EDI padrão, incluindo a extração.

Instruções Preliminares

- ❑ Defina os controles de exportação de dados para o tipo de transação de saída. O sistema utiliza os controles de exportação de dados para determinar os programas em lote ou processos de negócios fornecidos por terceiros para uso no processamento de transações. Consulte *Configuração de Controles de Exportação de Dados* no manual *Interoperabilidade*.

Lead Times

A determinação do lead time é uma parte essencial de qualquer processo de manufatura ou de programação. Para qualquer produto que você comprar ou fabricar, existe um espaço de tempo entre o momento em que você faz o pedido ou inicia a fabricação e o momento em que você recebe o item ou conclui a fabricação do produto. Para levar em conta este atraso, você deve estimar o tempo da demora e incluí-lo no cálculo do planejamento.

O lead time cumulativo é o tempo total necessário para fabricar um produto. O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica usa a data de solicitação do pedido e, com base nos métodos utilizados para definir o lead time de nível (ou por unidade) do produto, calcula a data adequada para o início da ordem. Muitos fatores podem influenciar a política de lead time da companhia, entre eles:

- Ambiente de manufatura (montagem sob encomenda, manufatura sob encomenda)
- Quantidades fixas ou variáveis
- Operações em série ou sobrepostas
- Lead time fixo ou variável
- Número de turnos e operadores
- Fatoração por eficiência
- Proteção

A companhia utiliza lead times fixos ou variáveis dependendo das quantidades das ordens de serviço serem consistentes para cada item fabricado. Se as quantidades das ordens de serviço variam significativamente, use o lead time variável. Uma variação significativa é qualquer quantidade que requeira um lead time maior ou menor. Os itens com lead times curtos podem apresentar flutuações maiores do que os itens com lead times longos. Especifique o lead time fixo ou variável nas telas Informações Adicionais do Sistema dos programas Cadastro de Itens (P4101) e Filiais/Fábricas de Itens (P41026). O sistema calcula os lead times para os itens pai e componentes com base nessas informações combinadas com as informações do centro de trabalho e das instruções de roteiro que são configuradas no sistema Gerenciamento de Dados de Produtos. Em qualquer ponto do processo de planejamento e programação, você pode alterar manualmente os valores do lead time.

O sistema subtrai os lead times fixos diretamente da data de solicitação na solicitação de serviço para calcular a data de início da produção. O lead time fixo continua o mesmo, seja qual for a quantidade produzida. O lead time variável é ajustado de acordo com a quantidade produzida.

Para qualquer produto manufaturado, o sistema calcula quatro tipos de lead time:

Lead time de nível

O número de dias úteis necessários para concluir o produto, uma vez que todos os itens estejam disponíveis.

Lead time de manufatura

O número total de dias úteis necessários para concluir um produto, desde seus componentes de nível mais inferior até o item final, considerando que todos os itens comprados já estejam no local de produção.

Lead time cumulativo	O número de dias úteis necessários para adquirir os itens e concluir um produto, desde seus itens de nível mais inferior até o item final. Em outras palavras, lead time cumulativo é o lead time de nível do produto somado ao lead time cumulativo mais longo dos seus componentes.
Lead time por unidade	A soma dos tempos de execução, como definido pelos códigos de carga principal dos centros de trabalho, fatorado pela base cronológica do roteiro e convertido para o lead time por unidade. Este cálculo de lead time é usado quando a opção Fixo/Variável dos programa Cadastro de Itens e Filial/Fábricas de Itens é definida para um lead time variável.

O sistema Gerenciamento de Chão-de-Fábrica utiliza as informações a seguir para o cálculo de lead times:

- Operações em série ou sobrepostas
- Indicador de lead time fixo ou variável
- Roteiro de horas de mão-de-obra, preparação, fila, movimentação e de utilização das máquinas
- Código de carga principal do centro de trabalho
- Número de empregados ou máquinas por centro de trabalho
- Horas por dia útil

Conceitos Relacionados ao Lead Time

A tabela a seguir explica termos e conceitos importantes relacionados ao leadtime que você precisa conhecer:

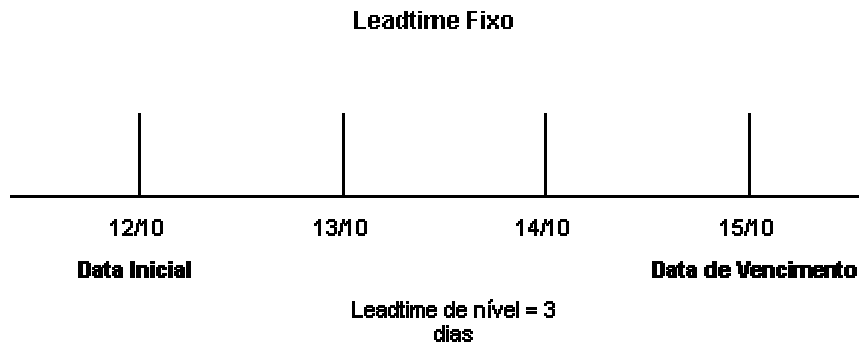
Horas de utilização da máquina	O número de horas de utilização das máquinas necessárias para produzir o valor indicado no código de base cronológica.
Horas de mão-de-obra	O número de horas de mão-de-obra necessárias para produzir o valor indicado no código de base cronológica.
Horas de preparação	O número de horas necessário para preparar o maquinário para produzir um item específico, seja qual for a quantidade.
Horas de movimentação	O número de horas que uma ordem de serviço de manufatura passa em trânsito, desde a conclusão de uma operação até o início da operação seguinte.
Horas de fila	O número de horas que um serviço aguarda no centro de trabalho antes que seja concluída a preparação para sua execução ou antes de ser executado.
Total de horas de fila e movimentação	A soma das horas de fila e de movimentação.

Código de base cronológica	Um código definido pelo usuário (30/TB) que indica como as horas de máquina ou de mão-de-obra são expressas para um produto. Os códigos de base cronológica identificam a base cronológica ou taxa a ser usada para as horas de máquina ou mão-de-obra inseridas para cada etapa do roteiro; por exemplo, 25 horas por 1000 peças.
Unidades de recursos	O valor da capacidade disponível em um centro de trabalho para os meses no calendário. O sistema usa as horas disponíveis para calcular as datas de início das operações. A manutenção da unidades de recursos é feita no programa Entrada/Alteração de Unidades de Recursos (P3007).
Código de carga principal	<p>Código que indica se uma ordem de serviço requer mais recursos de mão-de-obra ou de máquina. Indica também se o sistema usa o número de empregados ou o número de máquinas para determinar as unidades de recursos diárias na tabela Unidades de Recursos (F3007). A manutenção dos códigos de carga principal é feita no programa Entrada/Alteração de Centros e Trabalho (P3006). No cálculo do lead time, os valores válidos para o código de carga principal são os seguintes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • L = horas de mão-de-obra de execução • M = horas de mão-de-obra da máquina • B = horas de preparação e execução • C = horas de preparação e utilização da máquina • O = Outras
Peças compradas	Uma peça comprada de um fornecedor. Para qualquer peça comprada de um fornecedor, você precisa especificar o lead time de nível, que é igual ao lead time cumulativo. O valor predeterminado para os lead times de manufatura e por unidade, para o total de horas de fila e movimentação e para as horas de preparação das peças compradas é zero.

Datas de Início das Ordens de Serviço

Quando um item tem um leadtime fixo, o sistema usa o valor do lead time do nível do item para fazer a programação retroativa da data de início da ordem de serviço. Na programação retroativa, a data de início da ordem de serviço é baseada na data de vencimento do pedido.

Por exemplo, suponha que o sistema gerou um pedido planejado cuja data de vencimento é 15 de outubro. O lead time de nível deste produto é de três dias, portanto o sistema calcula a data inicial retrocedendo três dias úteis, no calendário da fábrica, a partir da data de solicitação. O sistema atribui à ordem a data inicial 12 de outubro.



Quando um item tem um lead time variável, o sistema usa o cálculo a seguir para determinar os dias de lead time:

$(\text{Lead time por unidade} \times \text{quantidade do pedido} / \text{TIMB}^*) + \text{preparação} + \text{total de fila/movimentação} = \text{Lead time variável}$

O sistema obtém o código de base cronológica (TIMB) da tabela Filiais de Itens (F4102).

Este cálculo utiliza os seguintes valores:

Data de Vencimento 10/15

Lead time por unidade 32 horas

Quantidade do pedido 1000

Preparação 1 hora

Total de fila/movimentação 9 horas

Horas de trabalho por dia 8 horas

$$((32 \times 1000 / 10,000) + 1 + 9) / 8 = 2 \text{ dias}$$

Para determinar a data inicial, o sistema retrocede o número de dias do lead time a partir da data de vencimento do pedido planejado. O sistema executa a programação retroativa retrocedendo dois dias a partir da data de vencimento, 15 de outubro, para determinar a data inicial, 13 de outubro.

Observação

O tamanho da equipe não é usado no cálculo do lead time por unidade para itens de centros de trabalho baseados em mão-de-obra. Contudo, este cálculo considera o número de empregados do centro de trabalho.

Datas de Início das Operações

O sistema calcula as datas de início das operações usando o número médio de horas por operação.

Para um lead time fixo, o sistema calcula as horas de operação usando as seguintes informações:

- Lead time de nível
- Horas por dia útil
- Número de empregados por máquina
- Número de operações

Você precisa programar as horas por operação de acordo com as unidades de recursos em todo o lead time de nível para assegurar que a data inicial da primeira operação seja igual à data inicial da ordem de serviço. Quando o serviço passa para outro centro de trabalho no mesmo dia, o sistema reduz as unidades de recursos disponíveis de acordo com o tempo proporcional restante do dia útil. O sistema não utiliza as unidades de recursos no dia de vencimento da ordem de serviço. Em vez disso, ele considera que a ordem foi concluída no final do dia anterior.

Em seguida, para cada operação, o sistema programa este tempo médio no centro de trabalho adequado, com base nas horas disponíveis, de acordo com a tabela Unidades de Recursos do Centro de Trabalho. O sistema programa a data de vencimento da última operação no dia anterior à data de vencimento da ordem de serviço.

O sistema utiliza a fórmula a seguir para calcular o tempo médio por operação:

$$\frac{\text{Dias de lead time} \times \text{horas de trabalho por dia} \times \text{empregados ou máquinas}}{\text{número de seqüências de operações (somente para códigos de seqüência de operação em branco)}} = \text{Tempo médio por operação}$$

As horas de trabalho por dia são obtidas da tabela Constantes de Manufatura de Produção por Encomenda (F3009).

A tabela a seguir mostra os valores utilizados neste cálculo:

Data de vencimento da ordem de serviço	05/01/05		
Tempo médio por operação	25 horas		
Operações nas instruções de roteiro	OP40	CT 200-204	vencimento 30/04 início 27/04
	OP30	CT 200-101	vencimento 27/04 início 24/04
	OP20	CT 200-204	vencimento 24/04 início 21/04
	OP10	CT 200-101	vencimento 21/04 início 17/04
Unidades de Recursos do CT 200-204	8		
Unidades de Recursos do CT 200-101	8		

Para determinar os lead times variáveis, o sistema programa as horas reais das instruções de roteiro da ordem de serviço de acordo com as mesmas regras de unidades de recursos usadas para os lead times fixos.

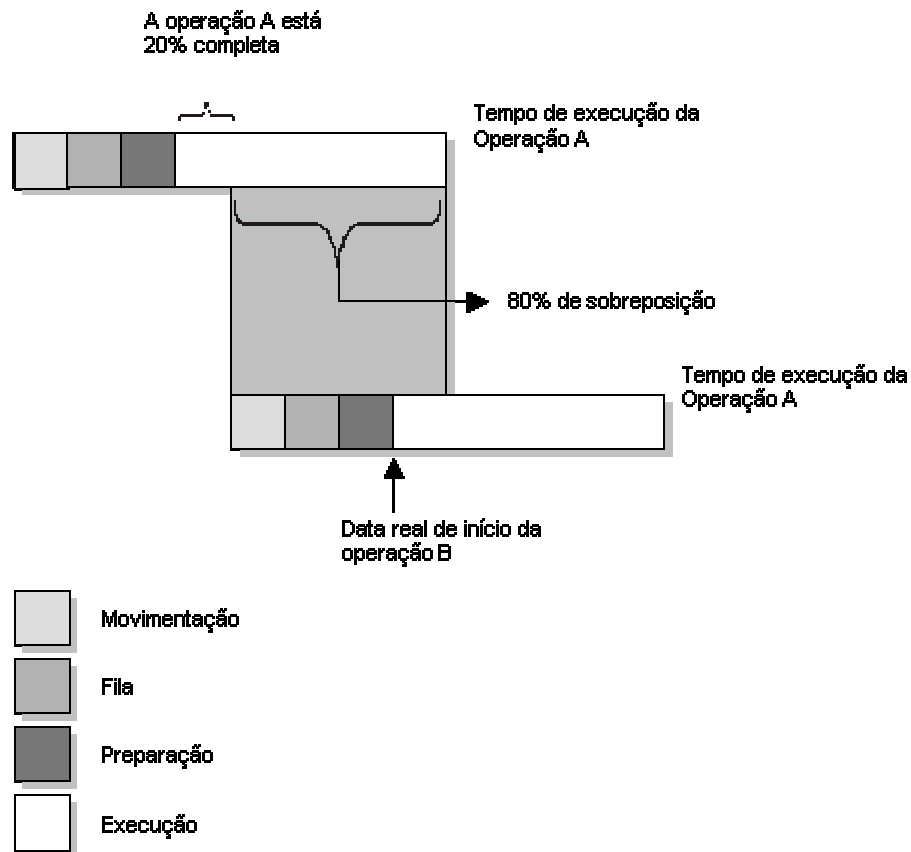
O sistema utiliza o código de carga principal para determinar as horas a serem utilizadas. As horas são, então, aplicadas à tabela Unidades de Recursos de Centro de Trabalho, como acontece com lead times fixos. O sistema acrescenta as horas de fila das instruções do roteiro da ordem de serviço no início da operação e as horas de movimentação no final da operação.

Sobreposição de Operações

Para reduzir o lead time, é possível programar a sobreposição de operações. A sobreposição ocorre quando duas ou mais operações de um roteiro são processadas simultaneamente. Porcentagem de sobreposição é o tempo em que as operações podem ser processadas simultaneamente. É possível definir em que ponto a segunda operação deve ser iniciada antes da conclusão da segunda operação. Devido às horas de preparação, movimentação e fila, a sobreposição real, em tempo de execução, pode ser menor que a porcentagem de sobreposição que você definiu.

No exemplo a seguir, a Operação B tem uma sobreposição de 80%, de forma que ela pode ser iniciada quando ainda falta 80% para o final da Operação A, ou seja, quando já foi concluído 20% da Operação A. As operações A e B estão ambas ativas, pois elas se sobrepõem.

Sobreposição de Operações



Quando a porcentagem de sobreposição faz com que uma operação termine depois da última operação no roteiro, o sistema emite uma mensagem de erro e insere, em cada operação, as datas inicial e de solicitação da ordem de serviço.

Operações Sobrepostas e Simultâneas

Se uma percentagem de sobreposição for especificada nas instruções de roteiro de uma ordem de serviço, estas instruções incluirão as operações que se sobrepõem. Por exemplo, se você especificar uma percentagem de sobreposição de 80% para uma operação, isso significa que a operação seguinte pode começar quando 20% daquela operação estiver concluída.

Data de conclusão da ordem de serviço	01/05
Última operação 20	24 horas
Primeira operação 10	24 horas
Horas de recurso por dia, por centro de trabalho	8 horas
Sobreposição de operações na operação 20	75%

	Sem Sobreposição	Com Sobreposição
Operação 10		
início	27/04	27/04
conclusão	29/04	29/04
Operação 20		
início	30/04	27/04
conclusão	02/05	30/04

Usando os dados anteriores das tabelas, o sistema avança a data de conclusão da operação anterior em 75% de 24 horas, ou seja, 18 horas. A data de início é então recalculada utilizando as regras de programação retroativa normais. Como resultado, as operações 10 e 20 serão sobrepostas e concluídas em 24 horas. O diagrama a seguir ilustra este conceito:

Data	27/4	28/4	29/4	30/4	1/5	2/5
Horas de recurso	8	8	8	8	8	8
OP 10 (24 horas) (sem sobreposição)	<----	-----	---->			
OP 20 (24 horas) (sem sobreposição)				<----	-----	---->
OP 10 (com sobreposição)	<----	-----	---->			
OP 20 (com sobreposição)	<-	-----	---->	-->		

Cálculo de Lead Times

No menu Gerenciamento Avançado de Dados de Produtos (G3031), selecione Acúmulo de Leadtime.

Quando você executa o programa Acúmulo de Leadtime (R30822A), o sistema atualiza os seguintes valores na tabela Filiais de Itens (F4102).

- Lead time de Nível (se você usar a quantidade de lead time de manufatura)
- Lead time de manufatura
- Lead time cumulativo
- Lead time por unidade
- Total de horas de fila e movimentação
- Horas de preparação

Lead Time de Nível

Para produtos manufaturados, o lead time de nível é o número de dias úteis necessários para concluir o produto, uma vez que todos os itens estejam disponíveis. O lead time de nível de um item comprado é o número de dias corridos necessários para a entrega após o fornecedor ter recebido o pedido de compras. O exemplo a seguir mostra onde ocorrem os leadtimes de nível de um item manufaturado e de um item comprado:

O sistema usa a fórmula a seguir para calcular o lead time de nível:

$$\sum \frac{\{ [\{ (M \text{ ou } L) / (E \text{ ou } M) \} / \{ (EF \text{ ou } UT) * (\text{Rendimento cumulativo}) \}] * MLQ \} / TIMB \} + \text{Preparação} + \text{Total de Fila e Movimentação}}{\text{Horas de trabalho por dia}}$$

Horas de trabalho por dia

As horas de trabalho por dia são obtidas da tabela Constantes de Manufatura de Produção por Encomenda (F3009). O sistema obtém o código de base cronológica (TIMB) da tabela Filiais de Itens (F3003).

A tabela a seguir define os valores utilizados na fórmula:

M ou L	Horas de máquina ou mão-de-obra com base no código de carga principal
SUM	Soma de todas as operações
TIMB	Código de base cronológica
MLQ	Quantidade do lead time de manufatura
E ou M	Número de empregados ou máquinas no centro de trabalho
Preparação	Informações do roteiro
Fila	Horas de fila mais horas de movimentação de acordo com o roteiro ou o centro de trabalho
RF ou UT	Eficiência ou utilização do centro de trabalho
% Rendimento cumulativo	O rendimento de acordo com o roteiro

Lead Time de Manufatura

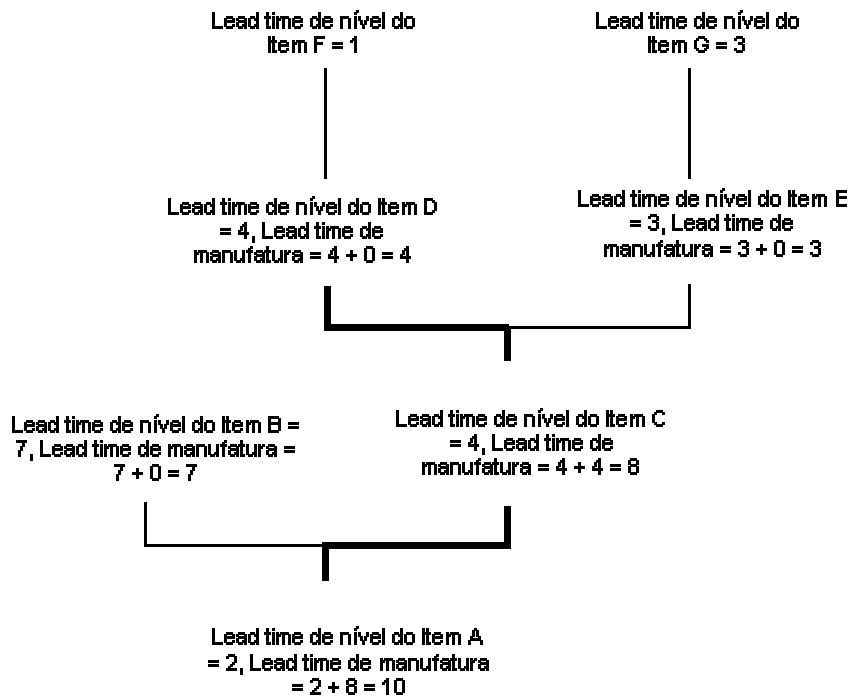
O lead time de manufatura é o número total de dias úteis necessários para concluir um produto, desde seus componentes de nível mais inferior até o item final, considerando que todos os itens comprados já estejam no local de produção. O lead time de manufatura inclui o seguinte:

- Tempo de preparação do pedido
- Tempo de fila
- Tempo de preparação
- Tempo de execução
- Tempo de movimentação
- Tempo de inspeção
- Tempo de armazenamento

O lead time de manufatura é o lead time de nível total de um item mais o lead time de manufatura mais longo de qualquer um de seus componentes. Os lead times de itens comprados não são incluídos nos cálculos do lead time de manufatura.

O exemplo a seguir, que descreve o cálculo do lead time de manufatura, mostra onde ocorre o lead time de manufatura no processamento de um item manufaturado:

Cálculo do Lead Time de Manufatura



Linha grossa = Lead time de manufatura mais longo de todos os itens do produto. Itens A, B, C, D e E são manufaturados, itens F e G são comprados.

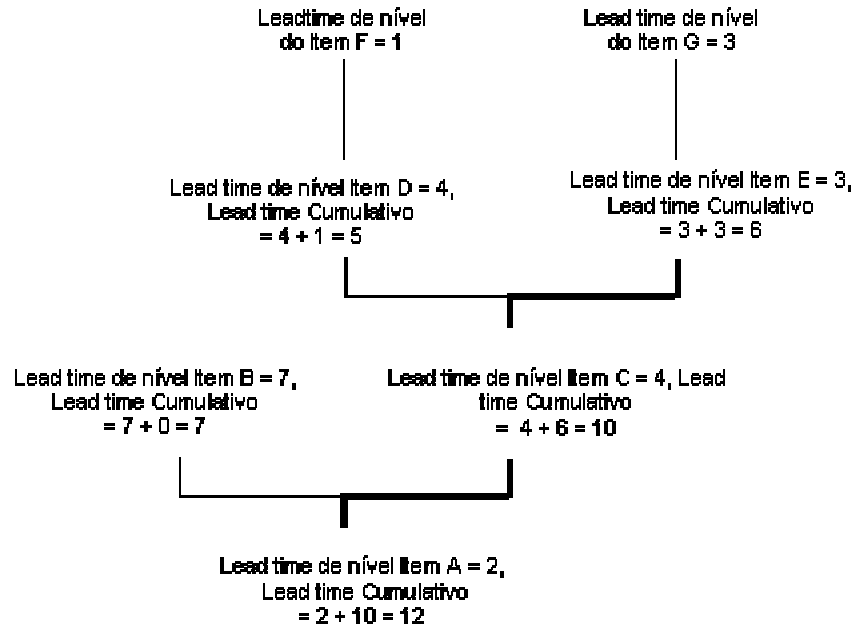
Lead Time Cumulativo

Ao contrário do que ocorre com o lead time de manufatura, o lead time cumulativo considera o lead time dos itens comprados. Ele inclui o tempo gasto na compra dos itens e o tempo gasto na fabricação do produto.

Lead time cumulativo é o número de dias úteis necessários para comprar os itens e concluir um produto, desde os itens de nível mais inferior até o item final. Em outras palavras, lead time cumulativo é o lead time de nível do produto somado ao lead time cumulativo mais longo dos seus componentes. O lead time cumulativo de um item comprado é seu lead time de item.

O fluxograma a seguir descreve o cálculo do lead time cumulativo.

Cálculo do Lead Time Cumulativo



Linha grossa = Lead time de manufatura mais longo de todos os itens do produto. Itens A, B, C, D e E são manufaturados, itens F e G são comprados.

Total de Horas de Fila e Movimentação

As horas de fila indicam o tempo que uma ordem de serviço da manufatura fica ociosa no centro de trabalho, antes do início da preparação ou do serviço. As horas de movimentação indicam o tempo que uma ordem de serviço da manufatura passa sendo movida entre a conclusão de uma operação até o início da operação seguinte. Para calcular o total de horas de fila e de movimentação, some as horas de fila por roteiro e as horas de movimentação por roteiro.

No exemplo a seguir, o total de horas de fila e de movimentação é 9 horas.

OP 30	OP 60	OP 80	
(1+2)	(2+4)	(0+0)	= 9

Lead Time Por Unidade

O lead time por unidade é a soma das horas de execução, como definido pelos códigos de carga principal do centro de trabalho, fatorada pela base cronológica do roteiro e convertida para o lead time por unidade. Esse lead time define as datas de início válidas para os pedidos planejados em quantidades diferentes das quantidades normais. Quando você executa o programa de acúmulo de lead time, o sistema mede o lead time por unidade em horas.

O sistema usa a fórmula a seguir para calcular o lead time por unidade:

$$\sum \frac{\{ ((M \text{ ou } L)/(E \text{ ou } M)) / ((EF \text{ ou } UT) * (\text{Rendimento Cumulativo})) \} / TIMB1}{TIMB2}$$

O sistema obtém o código de base cronológica 1 (TIMB1) da tabela Filiais/Fábricas de Itens (F4102) e o código de base cronológica 2 (TIMB2) da tabela Cadastro de Roteiros (F3003).

Se a opção de processamento para substituição do número de empregados ou máquinas no centro de trabalho estiver definida com o valor 1, o sistema usará a seguinte fórmula:

$$\sum \frac{\{ ((M \text{ ou } L)/(1)) / ((EF \text{ ou } UT) * (\text{Rendimento Cumulativo})) \} / TIMB1}{TIMB2}$$

A tabela a seguir define os valores utilizados na fórmula.

M ou L	Horas de máquina ou mão-de-obra com base no código de carga principal
SUM	Soma de todas as operações
TIMB1	O código de base cronológica da tabela Filiais de Itens
TIMB2	O código de base cronológica do roteiro
E ou M	Número de empregados ou máquinas no centro de trabalho
RF ou UT	Eficiência ou utilização do centro de trabalho
% Rendimento cumulativo	O rendimento de acordo com o roteiro

Horas de Preparação

As horas de preparação indicam o tempo necessário para preparar o maquinário para produzir um item específico. Para calcular as horas de preparação, divida a preparação pelo número de empregados ou máquinas de cada roteiro e some os valores. Esta fórmula assegura a consistência durante o roteiro de programação retroativa porque as unidades de recursos do centro de trabalho são criadas com base nesses números.

No exemplo a seguir, o número de horas de preparação é 6.

Horas de Configuração

$$\frac{\text{Preparação}}{\text{Empregados ou máquinas}} = \frac{1}{1} + \frac{2}{1} + \frac{6}{2} = \text{Horas de preparação} = 6$$

OP 30 OP 60 OP 80