	PROCEDIMENTO GERAL PG 04 – PLANEJAMENTO DA PRODUÇÃO		Nº Revisões: 06
			Pág.: 1 de 4
Elaboração:	Revisão	Aprovação/ Reaprovação:	
Bárbara Boewing	Bárbara Boewing	Alcione Tomaz Berto	
14/09/2018	30/05/2019	30/05/2019	


1 MAPEAMENTO DO PROCESSO

Tabela 1 - Mapeamento do Processo

PROCESSOS ANTECEDENTES/ FORNECEDORES	ENTRADAS	ATIVIDADES	SAÍDAS	PROCESSOS SUBSEQUENTES/ CLIENTES
<ul style="list-style-type: none"> - Vendas - Compras - Projetos - Produção 	<ul style="list-style-type: none"> - Pedidos de clientes - Ficha de identificação do produto - Desenhos – itens especiais - Sistema MRP - Ficha de produção - Documentos da ISO 	<ul style="list-style-type: none"> - Planejamento, controle e programação da produção - Programação de serviços para terceiros - Necessidade de compra de produtos complementares - Lançamento da produção 	<ul style="list-style-type: none"> - Ordem de fabricação - Programação de entregas - Documentos para controle - Romaneios 	<ul style="list-style-type: none"> - Compras - Produção - Ferramentaria - Vendas - Terceiros
PROCESSOS DE APOIO	CONHECIMENTOS	RECURSOS	MONITORAMENTO	RISCOS E OPORTUNIDADES
<ul style="list-style-type: none"> - Almoxarifado - Garantia da Qualidade - Gestão da Qualidade - Manutenção - RH - Segurança - TI - Transporte 	<ul style="list-style-type: none"> - Os conhecimentos necessários para o desempenho das atividades estão listados na pasta do setor em Descrição da função. - Produtos 	<ul style="list-style-type: none"> - Sistema - Recursos de escritório - Pessoal 	<ul style="list-style-type: none"> - Saldos - Nº de OFs emitidas e encerradas - Produção - Eficiência das conformadoras - Registros (item 6) 	<ul style="list-style-type: none"> - Os riscos e oportunidades desses processos estão descritos no Contexto da organização.

2 OBJETIVO DO PROCESSO

Planejamento e programação da produção para atender os pedidos dos clientes e, quando aplicável, ao estoque mínimo.

	PROCEDIMENTO GERAL		Nº Revisões: 05
	PG 04 – PLANEJAMENTO DA PRODUÇÃO		Pág.: 2 de 4
Elaboração:		Revisão	Aprovação/ Reaprovação:
Bárbara Boewing		Bárbara Boewing	Alcione Tomaz Berto
14/09/2018		30/05/2019	30/05/2019

3 PLANEJAMENTO, CONTROLE E PROGRAMAÇÃO DA PRODUÇÃO

O planejamento da produção é realizado em cima dos pedidos dos clientes e/ou da necessidade apontada no sistema MRP, considerando a capacidade instalada (IT 094).

- Itens de linha são programados para atender aos pedidos em carteira e a manutenção do estoque médio de três meses, quando a demanda estiver abaixo da capacidade produtiva.
- Itens especiais (gravação/dimensional) tem sua programação realizada somente para atender os pedidos.
- Produtos complementares: a compra é planejada a partir dos pedidos liberados, ou do consumo de um determinado período.
- Serviços terceirizados: a necessidade de serviços é programada levando em consideração os pedidos em carteira, ou o consumo de um determinado período.
- Saldos recebem o mesmo tratamento dos itens de linha e/ou itens especiais.

Toda a programação é realizada via sistema no módulo Controle PCP. Por histórico de produção, o sistema informa em quais máquinas cada produto pode ser conformado, assim como o nível de ocupação de cada máquina. A partir dessas informações, o PCP faz a programação dos itens em pedido e emite a Ordem de Fabricação, que é designada para a conformação, ferramentaria ou usinagem.

Para controle e quando necessário a priorização de algum item na conformação e usinagem, é encaminhado para um responsável do setor o formulário “Lista de entrega de produtos”, gerado pelo sistema, ou o formulário Solicitação Produção para conformação a frio, quente e usinagem gerado pelos funcionários do PCP. Ao término de todas as solicitações dos formulários, os mesmos podem ser descartados.

Os processos subsequentes a conformação e usinagem não tem uma programação específica, devem produzir os produtos recebidos do processo anterior. Quando necessário a priorização de itens, é enviada a “Lista de entrega de produtos” ou formulários com solicitações. Quando necessário, para o rosqueamento das máquinas a quente, usa-se o formulário Programa Rosqueamento Máquina a Quente, no setor de galvanização a fogo, Solicitação Material para Galvanização a fogo e para a embalagem, solicitação via sistema.

3.1 Alteração na programação

Pode-se ter alteração na programação nos seguintes casos:


- Alteração das quantidades: pode ocorrer por uma necessidade apontada pelo sistema, decisão da direção ou gerência da fábrica. Neste caso emite-se uma nova ordem de fabricação (OF) ou a altera em processo.
- Cancelamento: pode ocorrer por decisão do cliente, que cancela o pedido, ou decisão da direção ou gerência da fábrica e PCP.
- Reclassificação do Produto: a solicitação é realizada via sistema e através da Ficha de Identificação do Produto, que deve ser assinada pelo solicitante.

3.2 Distribuição dos desenhos

Para a fabricação de parafusos e porcas especiais juntamente com a ordem de fabricação o PCP encaminha o desenho do produto no verso da OF.

4 LANÇAMENTO DA PRODUÇÃO

A produção é apontada no sistema diariamente através da ficha de produção e da ficha de identificação do produto ao final de cada lote. Os lançamentos permitem o acompanhamento e monitoramento dos processos e indicadores produtivos.

	PROCEDIMENTO GERAL		Nº Revisões: 05
	PG 04 – PLANEJAMENTO DA PRODUÇÃO		Pág.: 3 de 4
Elaboração:		Revisão	Aprovação/ Reaprovação:
Bárbara Boewing		Bárbara Boewing	Alcione Tomaz Berto
14/09/2018		30/05/2019	30/05/2019

5 DOCUMENTOS UTILIZADOS PARA A PROGRAMAÇÃO E CONTROLE

Tabela 2 - Documentos do PCP

ATIVIDADE	DOCUMENTO	SETOR
PROGRAMAÇÃO	Ordem de Fabricação	Conformação Ferramentaria Usinagem
	Romaneios	Compras Faturamento
	IT094	PCP
CONTROLE	Lista de entrega de produtos	Acabamentos Superficiais Conformação Embalagem Usinagem Vendas
	Solicitação conformação a frio, quente e usinagem – Porcas e Parafusos	Conformação Usinagem
	Programação Rosqueamento Máquina a Quente	Rosqueadeiras
	Solicitação para galvanização a fogo	Acabamentos Superficiais
OUTROS	<u>PG 24 - Controle de não-conformidade</u> <u>PG 25 - Ações da Qualidade</u> <u>IT 119 -Estopa Limpa</u> <u>IT 120 - Coleta Seletiva</u>	

6 REGISTROS

Tabela 3 - Registros


Identificação do registro	Armazenamento	Proteção	Recuperação	Tempo Retenção	Descarte
Ordem de Fabricação	Sistema	Backup	Sistema	Permanente	N/A
Registros de Produção - Cópia física - Informação eletrônica	PCP Sistema	N/A Backup	Máquina/Data Sistema	1 ano Permanente	Coleta Seletiva N/A
Registros de Produção (fosfatização, galvanização a fogo, trefilação) - Cópia física - Informação eletrônica	PCP Sistema	N/A Backup	Máquina/Data Sistema	6 meses Permanente	Coleta Seletiva N/A
Controle de Produção Injetora	PCP	N/A	Máquina e data	1 ano	Coleta Seletiva
Programação Rosqueamento Máquina Quente	N/A	N/A	N/A	N/A	Coleta Seletiva
Solicitação Material para Galv a Fogo	N/A	N/A	N/A	N/A	Coleta Seletiva
Solicitação Produção para Conformação a frio, quente e usinagem – Porcas e Parafusos	N/A	N/A	N/A	N/A	Coleta Seletiva

7 CONTROLE DE REVISÕES

Tabela 4 - Controle de revisões

Revisão	Descrição da Alteração
00	Elaboração do documento

CÓPIA CONTROLADA

	PROCEDIMENTO GERAL		Nº Revisões: 05
	PG 04 – PLANEJAMENTO DA PRODUÇÃO		Pág.: 4 de 4
Elaboração:		Revisão	Aprovação/ Reaprovação:
Bárbara Boewing		Bárbara Boewing	Alcione Tomaz Berto
14/09/2018		30/05/2019	30/05/2019

01	Item 1.7 - reformulação do texto Item 1.8 - acrescentado comunicação via skype, Item 1.9 - PCP não recebe mais informação de saldos via expedição, quando necessário setor de vendas solicita verbalmente.
02	Acrescentado item 2.4
03	Acrescentado item 1.7 Solicitação de porcas usinadas
04	Reavaliação de todo o procedimento
05	Revisão do mapeamento do processo, de títulos, textos e link de documentos ligados ao processo.
06	Exclusão do processo de zincagem eletrolítica do documento.

PROIBIDO IMPRESSÃO