



SUMÁRIO

INTRODUÇÃO	4
Estrutura do PCP	8
Fluxo de Integração	10
Fluxo Operacional	11
MRP	14
Parâmetros	15
Tabelas	17
Dicionário de Dados	18
Cadastros	18
Centro de Custo	19
Unidades de Medida	21
Grupos de Produtos	23
Grupo de Opcionais	26
Produtos	29
Complemento de Produtos	53
Grades de Produtos	60
Estruturas	68
Revisão da Estrutura	77
Plano Mestre Produção	79
Previsão de Vendas	81
Fórmulas	84
Validações	86
Movimentações	88
Ordem de Produção	88
Ordens de Produção Previstas	90
Solicitação de Compra Prevista	93
Formas de Entradas da ordem de produção	96
Implantação Manual da ordem de produção	96
Rotina MRP - Automática	106
Por pedido de venda - Venda Automática	115
Por Ponto de Pedido - Automática	120
Tratamento Específicos	122
Aglutinar Ordem de Produção	122
Sacramentar Ordem de Produção	124
Cancelar Ordem de Produção	127
Converter Ordem de Produção Prevista para Firme	130
Ajuste de Empenho	132
Cálculo do MRP	135

CRP	138
Parâmetros	140
Cadastros	141
Centros de Trabalho	141
Calendários	143
Exceções Calendário	145
Ferramentas	148
Bloqueio de Ferramentas	150
Recursos	152
Bloqueio de Recursos	156
Operações	158
Carga Máquina	163
Carga Máquina	163
Carga Acumulativa	173
CONTROLE DA PRODUÇÃO	176
Produção.....	178
Produção PCP MOD. 1	182
Produção PCP MOD. 2	186
Produção Via Coletor	190
Movimentos Internos	192
Requisições	192
Devolução de Materiais	193
Internos	194
Tipos de Requisições	194
Requisições	195
Requisições para Ordens de Produção	196
Devolução de Materiais	197
Transferências	203
Desmontagem do Produto	206
Apontamento de Horas Improdutivas	210
Apontamento de Perda	213
ROTINAS ADICIONAIS	217
Moedas	217
Saldos Iniciais	217
Saldos em Estoque	218
Endereço	219
Prioridade de Endereçamento	219
Endereçar Produtos	220
Tipo de Movimentação	220
Bloqueio de Lotes	221
Lançamentos Padronizados	221
Rastreabilidade	221
CONSULTAS	222
Cadastros	223
Histogramas	223
Kardex por dia	223
Produto	226
Acompanhamento da Produção	228

Ratreabilidade	230
Consulta Rastreamento	230
Consulta Lotes	232
Consulta Sub-lotes	234
Endereçamento	235
Consulta Saldo Endereço	235
Consulta Lote X Endereço	238
RECÁLCULOS E ACERTOS	241
Refaz Acumulados	241
Limpeza Mensal	243
RELATÓRIOS	246
Cadastros	247
Produto	247
Estrutura Simples	248
Onde é Usado	250
Relação Recursos	251
Relação de Operações	252
Relação de Ferramentas	253
Estoques	255
Saldos em Estoque	255
Análise de Estoques	258
Movimentos	261
Requisições	261
Material Indireto	263
Ordem de Produção	264
Relação das Ordens de Produção	266
Relação por Ordens de Produção	268
Específicos	270
Acompanhamento das Operações	270
Análise de Estoque de Estrutura	271
Carga de Máquinas	273
Carga Acumulativa Analítica	274
Carga Acumulativa Sintética	275
Carga Acumulativa por Ordem de Produção	277
Custo de Reposição	278
Horas Improdutivas/Produtivas	279
Projeção de Estoque	281
Produtividade/Operador	282
Produção Real X Previsto	283
Recuo e Avanço	284
Relação de SC's	286
Relação de Perdas	287
Relação Real X Standard	289
Relação de PMP's	291
Endereçamento	293
Pick List Endereço	293
Kardex Endereço	295

INTRODUÇÃO

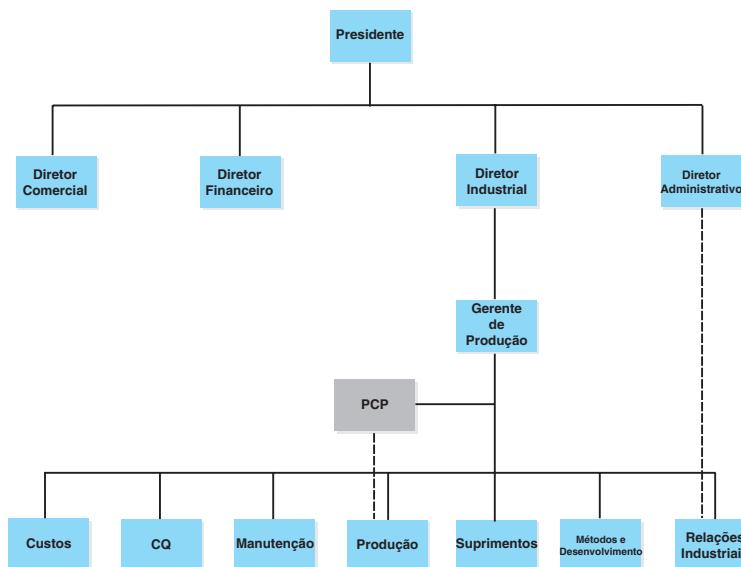
A reunião dos meios de produção (matéria-prima, mão-de-obra e equipamentos) possibilita a fabricação de produtos que surgem pela ação dos sistemas produtivos.

Os planos que servirão de guia na **execução** e no **controle da produção** são comandados pelo órgão auxiliar denominado Planejamento e Controle da Produção (PCP), que dita normas a linha de produção, visando um fluxo ordenado e contínuo do processo produtivo.

Verificando o organograma , pode-se entender melhor a localização da produção na estrutura organizacional da empresa. qualquer indústria pode dispor dessa estrutura. Vale ressaltar, contudo, que mesmo empresas semelhantes podem ter estruturas diferenciadas; depende de como cada uma está organizada.

O organograma destaca a área industrial, comandada por um diretor, estando a ele subordinado o setor de produção e suas unidades de apoio- manutenção, controle de qualidade, setor de métodos e desenvolvimento, planejamento e controle de produção (PCP), custos, relações industriais e suprimentos. Todos têm sua importância e uma função específica.

Organograma de uma Empresa



O PCP decorre da utilização eficiente dos meios de produção, através dos quais atingem-se objetivos planejados, nos prazos determinados.

O planejamento realizado por este módulo estará concluído quando forem respondidas as seguintes indagações:

O que produzir	determinando o produto a ser feito
Quanto produzir	quantificando a produção
Com que produzir	definindo o material a ser usado
Como produzir	determinando o processo (modo de fazer)
Onde produzir	especificando equipamentos
Com quem produzir	quantificando mão-de-obra
Quando produzir	estipulando prazo de execução

Esses itens, quando antecedem as ações, formam um plano, compondo a fases de planejamento e direcionando o comportamento da indústria.

O PCP, no planejamento, deve obedecer a uma seqüência na obtenção de suas metas. As etapas a serem seguidas são:

1. Receber previsão de vendas da área comercial, expressando intervenção de vendas por produto em um determinado período (consumo).
2. Verificar nível de estoque atual (estoque inicial).
3. Quantificar nível desejável de estoque futuro, definindo a quantidade que ficará estocada após cumprir demanda prevista (estoque final).
4. Quantificar a produção a ser cumprida, que então passa a se constituir na meta de produção do período.
5. Verificar o estoque de matéria-prima e os insumos diversos, determinando itens, a serem adquiridos pelo setor de suprimentos, necessários a obtenção da meta de produção estabelecida.
6. Calcular, em função do nível de produção e das horas previstas de trabalho, a necessidade de equipamento e de mão-de-obra; ou, em função dos equipamentos disponíveis, calcular as horas de trabalho necessárias ao entendimento do plano de produção.
7. Definir prazo para início e término da produção quantificada.

A previsão de vendas é um instrumento que ajuda a indústria a definir o total a ser produzido. É feita pelo órgão comercial e visa conceder à empresa objetivos de vendas a serem alcançados num futuro próximo, adotando critérios estatísticos na determinação, juntando informações sobre a tendência do mercado e registros das vendas históricas - aquelas ocorridas em períodos semelhantes no passado.

A previsão de vendas permite ao PCP programar a quantidade de produto a ser fabricada num determinado espaço de tempo, a partir daí quantificar as necessidades de material, mão-de-obra e equipamentos.

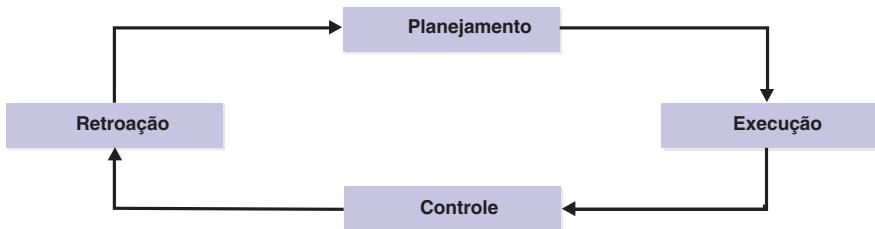
Após determinar os tipos de produtos a serem feitos, de escolher o tipo de produção a seguir, de definir a quantidade a fabricar, de especificar o material a ser utilizado e de quantificar os insumos, resta definir o processo, que consiste na determinação da seqüência de operações e dos tipos de equipamentos a serem utilizados.

A etapa seguinte volta-se ao aprazamento, definindo o prazo necessário à conclusão da tarefa, com previsão de início e fim. Permite estimar a data em que o trabalho será concluído, a partir do tempo padrão das operações.

Ao entrar em execução, seguindo o plano traçado, é chegado o momento de iniciar também a fase de controle, acompanhando todo o processo e checando cada etapa. Controlar é acompanhar a execução, medir resultados conseguidos e comparar com o planejado. Controlar é medir desempenho, identificar desvios no planejamento, localizar erros tão logo ocorram e encaminhar correções. O controle exige acompanhamento do volume produzido e dos recursos utilizados na produção - sejam máquinas, tempo, homem, matéria-prima-, medindo índices de ocupação, ociosidade, consumo, perda, etc., sempre relacionado por unidade fabricada. Se, por exemplo, o planejamento prevê consumo de 100 metros de madeira para a produção de 50 cadeiras, o índice a ser acompanhado é de dois metros por unidade fabricada, sendo este número a ser controlado.

Todos os dados da produção são anotados em mapas ou relatórios apropriados, ficando registrados a quantidade entregue à expedição, as perdas ocorridas, o número de pessoas envolvidas, as horas trabalhadas - por pessoas e máquina -, o material utilizado, etc. Na fase de controle há acompanhamento de tudo o que foi determinado na fase de planejamento, verificando se a execução está em concordância com o planejado.

Caso alguma anomalia ocorra e não seja atribuída ao acaso, mas a uma falha de previsão, volta-se ao início (planejamento), visando modificar o plano e evitando repetição futura do problema. Essa fase é a retroação.



Na determinação do processo, o PCP recebe orientação da engenharia de métodos e processos, já que cabe a ela definir as operações necessárias à obtenção do produto desejado e a seqüência dessas operações.

Partindo deste princípio, o *Advanced Protheus* foi desenvolvido em ERP - (Enterprise Resource Planning), que visualiza o funcionamento da empresa como um todo (Gestão Empresarial).

Devido as particularidade e para melhor entendimento da funcionalidade do *Módulo de Planejamento e Controle de Produção*, dividimos o manual em 3 fases distintas, sendo:

- MRP - Planejamento das Necessidades de Materiais
- CRP - Planejamento das Necessidades de Capacidades
- Controle da Produção

Para que ocorra a correta implantação do *Módulo de Planejamento e Controle de Produção*, é importante que os *Módulos de Estoque/Custos e Compras* já estejam devidamente implantados e funcionando, pois estes informações primordiais para o PCP como: Posição de estoques dos produtos/materiais, Posição da Carteira de Solicitações de Compras e de Pedidos de Compras e Ordem de Produção.

O *Módulo de Estoque/Custos* está programado para atender as seguintes necessidades no Planejamento e Controle da Produção:

Controle de Saldos em Estoques de Produtos

- Multiempresa
- Multifilial
- Multiarmazém

Cálculo das necessidades de cada material de acordo com a Previsão de Vendas, Carteira de Pedidos de Vendas ou Plano de Produção (MRP - Planejamento das Necessidades de Materiais)

- Quantidade por período
- Respeita lotes mínimos de produção e compras
- Considera prazos de entrega
- Períodos variáveis que permite o uso da técnica JUST-IN-TIME
- Estoque de segurança
- Permite simulações e o ajuste a novas situações

Carga Máquina - Alocação nos recursos disponíveis das operações dos itens a serem produzidos (CRP - Planejamento das Necessidades de Capacidade)

- Tempo de operação para um certo número de peças
- Controle das horas início e fim para cada operação
- Controle da Carteira das Ordens de Produção
- Programação da Fábrica

Controle da Produção

- Atualização de Saldos e Custos
- Baixa automática das Ordens de Produção
- Atualizar o movimento de produção via coletor

Consultas

- Consulta aos percentuais de alocação de cada recurso (máquina)
- Consulta em Saldos de Estoque
- Localização Física
- Rastreabilidade por lote e sub-lote

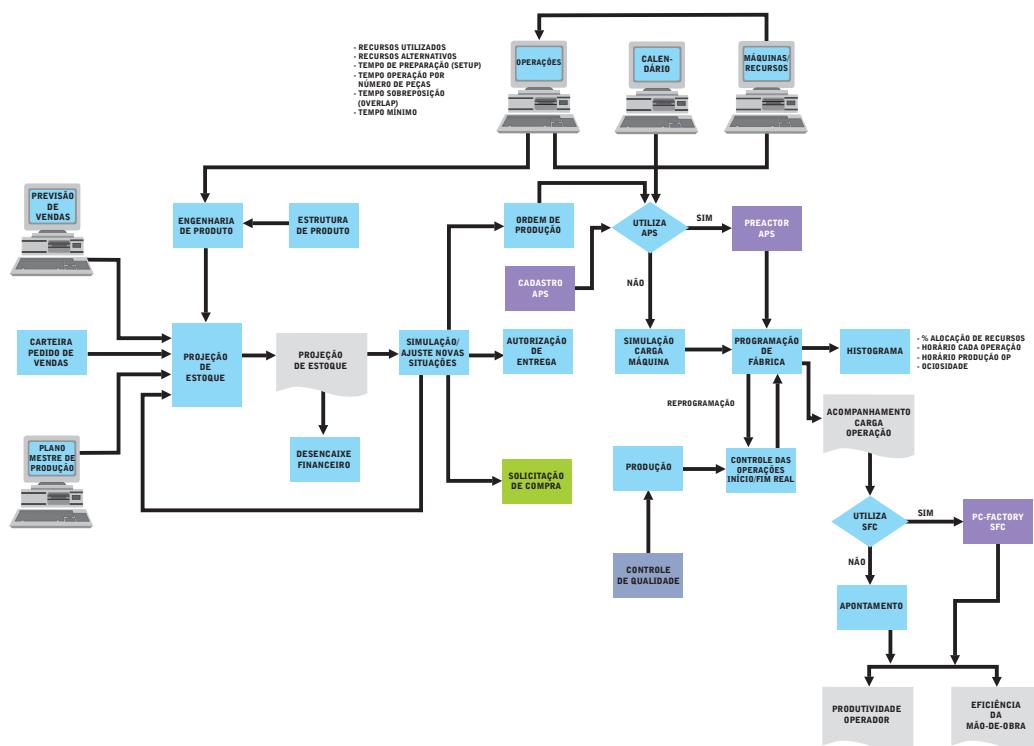
Relatórios

- Relatórios de Projeção de Estoques
- Emissão das Solicitações de Compras e as Ordens de Produção
- Histogramas (Horário de Ordem de Produção, Máquinas Ociosas)
- Mapa dos recuos e avanços que sinaliza os gargalos da fábrica
- Mapa de acompanhamento (atrasos e antecipações)
- Mapa do Saldo de Peças produzidas e a produzir

Fluxo de Integração

O *Módulo de Planejamento e Controle de Produção* quando utilizado com outros módulos do *Advanced Protheus*, este recebe e envia informações aos módulos, atualizando cadastros e movimentações, e mantendo a integridade e unicidade dos dados.

Observe a seguir como acontece a integração com o restante dos módulos:

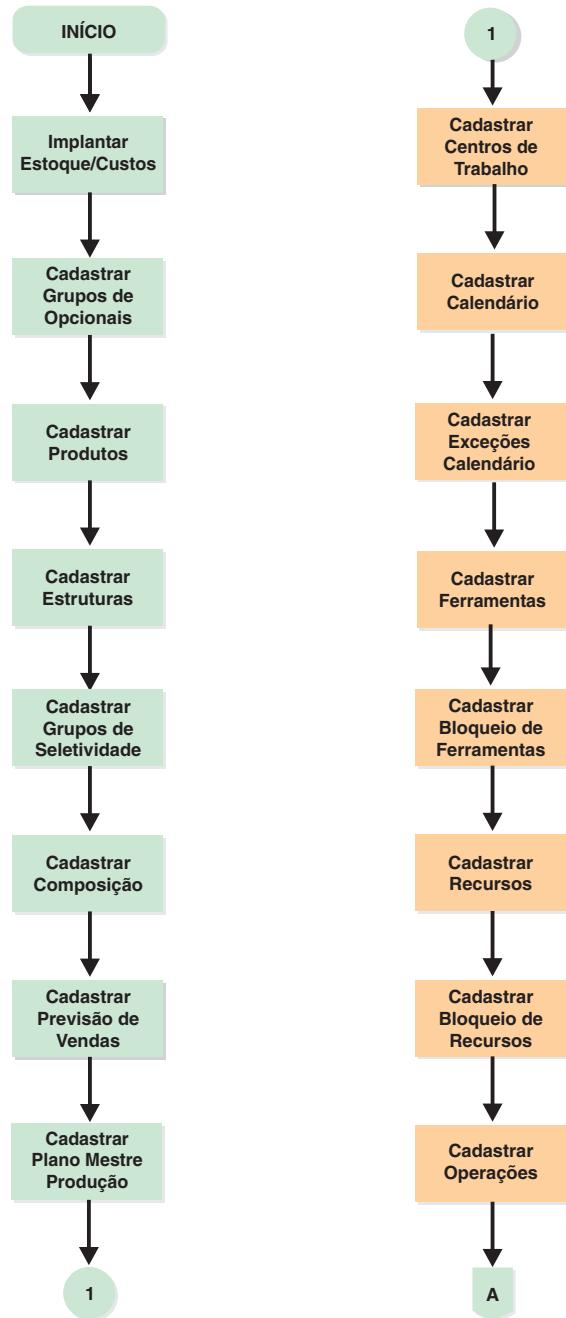


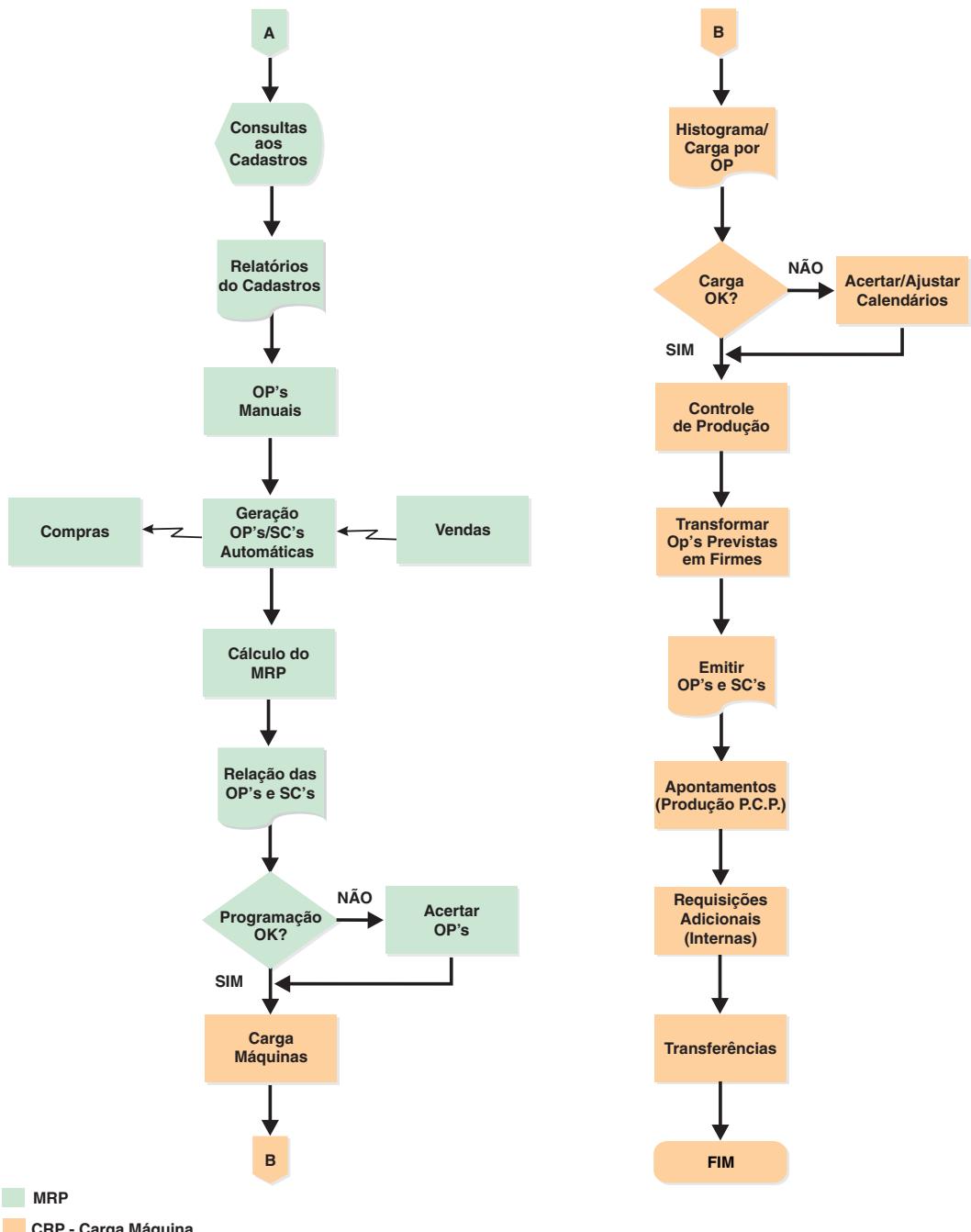
Fluxo Operacional

A seguir é apresentada uma sugestão de fluxo operacional do *Módulo Estoque/Custos*, que deve ser utilizado pelo usuário como um apoio quanto a forma de implantação e operação do sistema.

O usuário pode, no entanto, preferir cadastrar as informações de forma paralela, uma vez que nas opções de Atualização do *Módulo Estoque/Custos*, a tecla [F3] possibilita o subcadastramento em arquivos cuja informação está sendo utilizada. Portanto o usuário pode, por exemplo, cadastrar um produto quando estiver atualizando o arquivo de “Estruturas”. Desta forma, o fluxo operacional pode assumir algumas variações em relação a seqüência que o usuário desejar adotar de acordo com a sua conveniência.

Para melhor entendimento do fluxograma, é apresentado também um quadro explicativo sobre a representação de cada símbolo utilizado.





O MRP tem como objetivo gerar ordens de produção e solicitações de compras baseado em uma Demanda (Pedido/Previsão).

Os números da Previsão de Vendas são conseguidos através do contato com a área comercial com os clientes, a fim de obter informações a respeito da intenção de compras de cada um, num determinado período. As informações, associadas aos dados históricos de vendas e à evolução do mercado, possibilitam quantificar os montantes a serem comercializados num determinado período.

Quando a produção tem demanda elevada, é repetitiva e os produtos têm aceitação no mercado, a empresa pode manter a produção à frente das vendas, deixando certa quantidade à disposição do mercado. É a produção feita para estoque.

Esse tipo de produção tem a vantagem de a venda ocorrer efetivamente tão logo o pedido seja feito pelo cliente, mas traz o inconveniente de exigir da empresa um maior capital de giro, devido ao investimento em produção para armazenamento. A capacidade financeira tem de ser compatível com os níveis de produção e estoque.

Quando o produto não apresenta venda uniforme, é requisitado pelo mercado de forma imprevista e com baixa demanda, a empresa não se arrisca a produzir algo que não sabe quando vai vender e a produção só é feita sob encomenda. Nesse caso, os pedidos se antecipam à produção, com planejamento e programação feitos em função do que está sendo encomendado, respeitando-se as especificações e características de cada pedido.

Ao contrário do que acontece com a produção para estoque, que tem o seu preço de venda previamente estabelecido, a produção sob encomenda normalmente quantifica o preço após apreciação prévia do que está sendo solicitado, por meio de levantamento do custo atualizado.

Um veículo é feito para estoque. Há sempre alguém querendo adquiri-lo e a concessionária informa seu preço imediatamente.

Um guarda-roupa residencial é feito sob encomenda. É difícil encontrá-lo nas dimensões desejadas. O preço só é definido depois que o fornecedor toma conhecimento das especificações.

Um produto com demanda elevada deve ter suas características e especificações simplificadas e padronizadas.

Antes de iniciar o processo de implantação preenchendo cadastros e realizando as movimentações, os parâmetros que configuram o *Módulo Planejamento e Controle de Produção* devem ser verificados no *Módulo Configurador* e, caso necessário, o *Advanced Protheus* permite que o usuário altere-os, de acordo com as necessidades de cada módulo.

O sistema *Advanced Protheus* utiliza em suas rotinas algumas configurações genéricas e específicas, chamadas de parâmetros.

Um parâmetro atua como elemento chave na execução de determinados processamentos. De acordo com seu conteúdo é possível obter diferentes resultados.

O *Módulo Planejamento e Controle de Produção* utiliza vários parâmetros, sendo que alguns deles são comuns a outros módulos do sistema. Caso estes sejam alterados, esta continuará valendo para os outros módulos do sistema.

Parâmetro	O Que Faz	Conteúdo
MV_BXPROP	Baixa proporcional à produção da matéria-prima, se total.	S
MV_CODSEL	Máscara de edição dos grupos de seletividade.	111.11111111111
MV_COMP	Caracter ASCII utilizado para compactação da impressora.	15
MV_DIGIPER	Utilizado no Estoque/PCP para informar se o usuário deve ou não digitar a classificação da perda.	N
MV_DOUBLE	Ajuste de sensibilidade do mouse.	0.1
MV_ESTADO	Unidade Federal da empresa usuária.	SP
MV_ESTNEG	Identifica as requisições manuais e transferências que podem deixar estoque negativo.	S
MV_GERAOP	Gera Ordem de Produção Intermediária automaticamente.	T
MV_GRUPO	Número de posições do código do produto utilizado para quebra por grupo em relatórios.	5

Parâmetro	O Que Faz	Conteúdo
MV_DIASEG	Identifica a partir de qual dia adiciona "1" no período do MRP - Alocação por Início (1=Domingo, 2 = Terça, 4 = Quarta, etc.)	7
MV_MESINCC	Mês referente ao saldo inicial do centro de custo.	12
MV_MILHAR	Usada na função que edita a máscara de impressão para os relatórios.	T
MV_MOEDAS1...5	Títulos das moedas de 1 até 5.	Reais (são 5 títulos)
MV_NIVMAX	Nível máximo para cadastramento de estruturas.	30
MV_NORM	Caracter ASCII para descompactar a impressora.	18
MV_NPERM	Número de estações na rede.	2
MV_PESOS	Pesos aplicados a cada mês para cálculo do consumo médio.	111111111111
MV_PORT	Número da porta de saída para impressão.	1
MV_PRECISA	Precisão da carga máquina (1/2/4/6/12).	4
MV_PRINT	Direciona a saída de relatórios, impressora ou disco.	36
MV_PROVA	Diretório de gravação do arquivo de contra-prova.	\CPROVA\
MV_QUEBRSC	Define se as SCs serão quebradas de acordo com o lote econômico ou se será gerada apenas uma solicitação com quantidade total.	N
MV_QUEBROP	Define se as OPs serão quebradas de acordo com o lote econômico ou se será gerada apenas uma solicitação com quantidade total.	N
MV_RASTRO	Indica o uso de rastreabilidade dos lotes de produção.	N
MV_RELAT	Diretório para gravação dos relatórios.	\RELATO\
MV_REQAUT	Determina a geração de requisição automática na produção.	A
MV_ROUND	Arredondamento da quantidade de matéria-prima na explosão da estrutura.	N
MV_SIMB1..5	Símbolos utilizados pelas moedas 1...5.	R\$ (são 5 moedas)
MV_TPHR	Define a unidade padrão para tempos utilizados pelo PCP e Estoque.	C

Tabelas

O *Advanced Protheus* dispõe de um arquivo de Tabelas (SX5) que permite a padronização de algumas informações utilizadas pelo sistema. Para incluir, alterar ou excluir itens das tabelas, deve-se utilizar o *Módulo Configurador*.

As tabelas são identificadas por códigos e relacionam as possíveis informações que um campo pode conter.

Para que tais tabelas sejam acessadas nos respectivos campos na operação do módulo, basta que o cursor esteja posicionado sobre o campo desejado e digitar a tecla [F3].

É bastante fácil identificar um campo com vínculo às tabelas; ao lado esquerdo do campo haverá este ícone . Clique sobre ele e a tabela estará disponível.

Caso esta tabela esteja em branco, significa que os dados ainda não foram cadastrados. Acesse o *Módulo Configurador* para atualizá-la.

As tabelas utilizadas pelo *Módulo Planejamento e Controle de Produção* são as seguintes:

Tabela	Descrição
02	Identifica os tipos de materiais
03	Identifica os grupos de produtos
09	Lotes de Contabilidade
62	Unidades de Medida
E1	Motivos
E2	Status da Ordem de Produção

Dicionário de Dados

O sistema *Advanced Protheus* permite ainda que os campos disponíveis no sistema sejam alterados, habilitados, desabilitados e tenham sua ordem de apresentação modificada, desde que não sejam campos exclusivos e/ou de preenchimento obrigatório (consulte o capítulo “Dicionário” no *Módulo Configurador*).

A fim de agilizar os lançamentos e consultas, os campos disponíveis no sistema devem ser avaliados um a um, definindo-se para eles a melhor forma de apresentação. Nesta verificação, deve ser observado o seguinte:

1. Os campos necessários devem estar ativados, através da opção “usado”;
2. A ordem de apresentação dos campos na tela deve ser a melhor possível, visando agilizar o processo de digitação e consulta;
3. A validação dos campos deve estar de forma compatível com os dados a serem inseridos.

Cadastros

O passo principal para viabilizar o sistema *Advanced Protheus* é, sem dúvida, o cadastro. Para tal, vamos ver algumas informações básicas a respeito destes cadastros, seus campos e possibilidades.



Caso haja qualquer dúvida sobre o preenchimento de um campo, basta clicar sobre este e teclar [F1]. O seu help aparecerá na forma de uma caixa de diálogo. Para conhecer a forma de operação do *Advanced Protheus*, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Observe, no momento do cadastramento, que existem alguns campos cujos títulos são apresentados na cor branca; estes campos são de preenchimento obrigatório, ou seja, você não conseguirá finalizar o cadastro se estes não forem preenchidos. Veja a seguir os principais campos dos cadastros, suas definições e formas de preenchimento.

Centro de Custo

Os centros de custo podem ser considerados como mais um nível de detalhamento das contas de despesas e receitas de uma empresa. Por exemplo:

Conta : Despesa com luz

Centro de Custo : Departamento X

Departamento Y

O sistema permite trabalhar com centro de custo contábil ou extra-contábil. Em ambos os casos é necessário que os mesmos sejam previamente cadastrados.

- O centro de custo contábil está presente no próprio código da conta contábil.

Exemplo: 111101001 onde: 001 é o centro de custo.

- No centro de custo extra-contábil, o centro de custo não faz parte da conta contábil. Neste caso, a ligação entre do centro de custo e a conta é realizado no momento do lançamento contábil.

Para visualizar melhor este cadastro coloque em uso o campo I3_CONTA (Através do *Módulo Configurador*). Assim, além de visualizar o código do centro de custo, será possível visualizar o número da conta.

No caso de centro de custo extra-contábil serão criados registros com conta + centro de custo, durante o lançamento contábil desde que:

- Esta associação não exista neste cadastro.
- O parâmetro MV_ATUSI3 esteja com “S”.

Para efeito de apuração de custos os centros de custos são classificados como:

Produtivo – Centro de custo diretamente ligado ao processo produtivo.

Improdutivo – Centro de custo não relacionado diretamente ao processo produtivo.



Para definir a máscara do centro de custo, acesse o *Módulo Configurador*, menu “Ambiente” + “Cadastros” + “Parâmetro” e configure o parâmetro “MV_MASCCUS”.



Para cadastrar Centro de Custo:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Centro de Custo”;

O sistema apresenta a tela browse com os centros de custos já cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme descrição a seguir:



Cód. Custo

Informe o código do centro do custo em cadastro.

Desc. C. Custo

Informe a descrição do centro de custo em cadastro.

3. Preenchidos os campos, confira-os e confirme, através do botão “Ok”.



Consulta

Para verificar o Cadastro de Centro de Custos, o usuário deve consultar o arquivo SI3 - centros de custos, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores informações, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Unidades de Medida

Neste cadastro devem ser registradas todas as unidades de medida a serem utilizadas na função recebimento de materiais, isto é, nas rotinas de medição dos ensaios a realizar, para entrega do material e para controle do lote de amostragem.



Para cadastrar as Unidades de Medida:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Unidades Medida”;

Será apresentada a janela browse relacionando as unidades de medidas já cadastradas.

2. Selecione a opção “Incluir” e informe os dados da unidade de medida:

The screenshot shows the AP6 Remote - Planej. Contro. Produção [Unidades Medida] window. On the left, there's a vertical menu with options: Pesquisar, Visualizar, Incluir (which is highlighted in blue), Alterar, Excluir, Conf. colunas, and Sair. The main area has a title bar "Unidades Medida - Incluir". Below it, there are four input fields: "Un. Medida" with value "25", "Descr Portug." with value "Caixa", "Descr Ingles." with value "Box", and "Descr Espan." with value "Caja". At the bottom of the window, there are standard window controls (minimize, maximize, close).

Un. Medida

Informe o código da unidade de medida em cadastro.

Desc. Resum.

Informe a descrição resumida da unidade de medida em cadastro.

Descr. Portug.

Informe a descrição em português da unidade de medida em cadastro.

Descr. Inglês

Informe a descrição em inglês d unidade de medida em cadastro.

Descr. Espan.

Informe a descrição em espanhol da unidade de medida em cadastro.

3. Preenchidos os campos, confira-os e confirme, através do botão “Ok”.



Consultas

Para verificar o Cadastro de Unidades de Medida, o usuário deve consultar o arquivo SAH - Cadastro de Unidades de Medida, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores informações consulte o Manual de Primeiros Passos.

Grupos de Produtos

Os grupos de produtos classificam o produto cadastrado, facilitando sua identificação, filtragem para relatórios e integração entre os módulos.

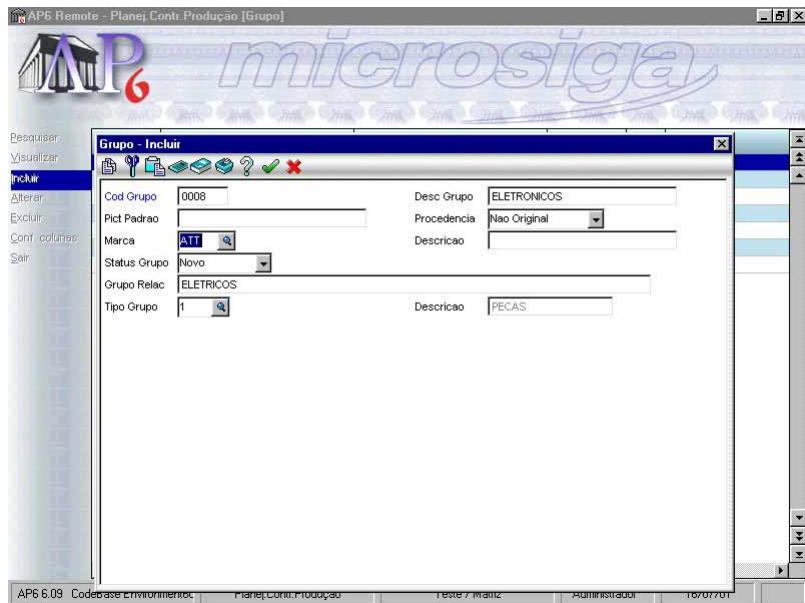


Para cadastrar Grupos de produtos:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Grupo”;

O sistema apresenta a janela browse com os grupos já cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme descrição a seguir;



Cód. Grupo

Informe o código do grupo de produtos em cadastro.

Desc. Grupo

Informe a descrição do grupo de produtos em cadastro.

Pict. Padrão

Informe a máscara para impressão do grupo.

Procedência

Selecione a opção “1 = Original”, quando a procedência do produto for do estado de origem, ou “0 = Não Original”, caso contrário.

Marca/Descrição

Selecione a marca do produto a que se aplica a classificação do grupo. Tecla [F3] disponível para consultar a Tabela de Marcas e, assim, preencher automaticamente o próximo campo “Descrição”, com a descrição da marca selecionada, conforme cadastro.

Status Grupo

Selecione a opção “1 = Novo” quando o grupo classificar um produto novo, “2 = Remanufaturado”, quando produto for remanufaturado, ou “3 = Reciclado”, quando o produto for reciclado.

Grupo Relac.

Informe o grupo ao qual este que está sendo criado será relacionado.

Tipo Grupo/Descrição

Selecione o tipo de produto a que se aplica a classificação de grupos. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Tipos de Produtos e, assim, preencher automaticamente o próximo campo “Descrição”, com a descrição do tipo de grupo selecionado.

3. Preenchidos os campos, confira-os e confirme, através do botão “Ok”.

Exclusão de Grupos de Produto

Para que um grupo de produto seja excluído, basta posicionar o cursor sobre seu registro e selecionar a opção “Excluir”.

O grupo de produto não poderá ser excluído caso esteja vinculado a movimentações em aberto no módulo, ou pendentes.



Consultas

Para verificar os Grupos de Produtos cadastrados, o usuário deve fazer uma consulta ao arquivo SBM - Cadastro de Grupos, através da opção “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores informações consulte o Manual de Primeiros Passos.

Grupo de Opcionais

Os grupos de opcionais são importante para definir as amarrações de Grupos de Opcionais X Itens Opcionais para posterior uso no Cadastro de Estruturas inteligentes.

A utilização de opcionais no Cadastro de Estruturas permite a montagem de estruturas dinâmicas, onde o usuário deve cadastrar todas as opções possíveis para um determinado item. Na abertura da ordem de produção ou pedido de venda pode ser selecionado um dos componentes cadastrados.

Para ilustrar o funcionamento desta opção, vamos utilizar como exemplo uma cadeira de madeira que pode ser feita em quatro cores diferentes: BRANCO, PRETO, MARROM e VERMELHO.

- a) O primeiro passo é cadastrar o Grupo de Opcionais, lembrando que é a descrição incluída neste cadastro que aparecerá na seleção dos opcionais.
- b) Após cadastrar os opcionais, deve-se cadastrar a estrutura, onde devem ser incluídos todos os produtos possíveis para um determinado componente.
- c) Insira os produtos;

Os vários produtos que podem ser utilizados devem ser amarrados pelo mesmo grupo de opcionais, só mudando o componente e o item opcional;

Neste exemplo, é utilizada uma única tinta de cada vez. Cabe ao usuário decidir qual usar;

Este recurso permite que se utilize somente as matérias- primas realmente necessárias e uma única estrutura para produtos com pequenas diferenças de composição;

Nota-se, porém, que este recurso é recomendado para venda sob encomenda, já que o produto final sempre tem o código igual. Se for produzida uma cadeira utilizando tinta vermelha e outra, utilizando tinta branca, o produto acabado será CADEIRA nos dois casos;

Ao se digitar uma ordem de produção ou um pedido de venda, é permitida a seleção dos opcionais como na ilustração abaixo:

Neste caso, foi escolhida a tinta marrom, portanto, somente o produto TINTA MARROM será consumido.



I. Se o usuário não escolher nenhum opcional, será utilizado o opcional padrão que deve ser cadastrado no campo “B1_OPC” (Opcional Default) no Cadastro de Produtos. É baseado nos opcionais digitados neste campo que serão calculados os custos de reposição, formação de preços, etc.

Os opcionais padrão devem ser digitados da seguinte maneira: Grupo de Opcional + Item de Opcional + “/” (separador)

Exemplo: “001MARR/”

II. Se o usuário cadastrar numa estrutura um grupo de opcionais mais de uma vez, será apresentado o grupo para seleção somente uma vez e esta escolha será sempre aplicada ao grupo.



Para incluir Grupo de Opcionais:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Grupo de Opcionais”;

O sistema apresenta a janela browse com os grupos de opcionais já cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme descrição a seguir:

Item Opcion.	Desc. It. Op.	Preco Venda
0001	PLACA ELET. DVD NACIONAL	
0002	PLACA ELET. DVD IMPORTADA	

Grupo de Opcionais

Informe um código para o grupo de opcionais em cadastro.

Descrição

Informe a descrição do grupo de opcionais em cadastro.

Item Opcion.

Informe o código de opcional que identifica os itens que pertencem a estruturas que utilizam grupo de opcionais.

Desc. It. Op.

Informe a descrição item opcional.

Preço Venda

Informe o valor a ser somado no preço de venda quando utilizado este opcional.

3. Preenchidos os campos, confira-os e confirme, através do botão “Ok”.



Consultas

Para verificar o Cadastro de Grupos de Opcionais, o usuário deve consultar o arquivo SGA - Grupos de Opcionais, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores informações, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Produtos

Um produto no *Módulo de Planejamento e Controle de Produção* é qualquer item a ser controlado pelo estoque da empresa como material de revenda, material de manutenção, material de consumo, matéria-prima, produtos intermediários e acabados. Para casos de itens não estocáveis, cria-se produtos com código igual a “GENÉRICOS”, “DESPESAS”, “DIVERSOS”, etc.

O produto possui especificações, ou seja, características próprias, que devem ser bem definidas neste cadastro, pois a fabricação de um bem passa a ser uma série de tarefas que se repetem a cada nova unidade produzida. Isso possibilita padronizar o trabalho, pela repetição continuada das tarefas que compõem o processo de produção.

A mão-de-obra também é definida como um produto, e deve ser cadastrado da seguinte forma: MOD + Centro de Custo (Mão-de-obra + Centro de Custo).



Para cadastrar produtos:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastro” + “Produtos”.

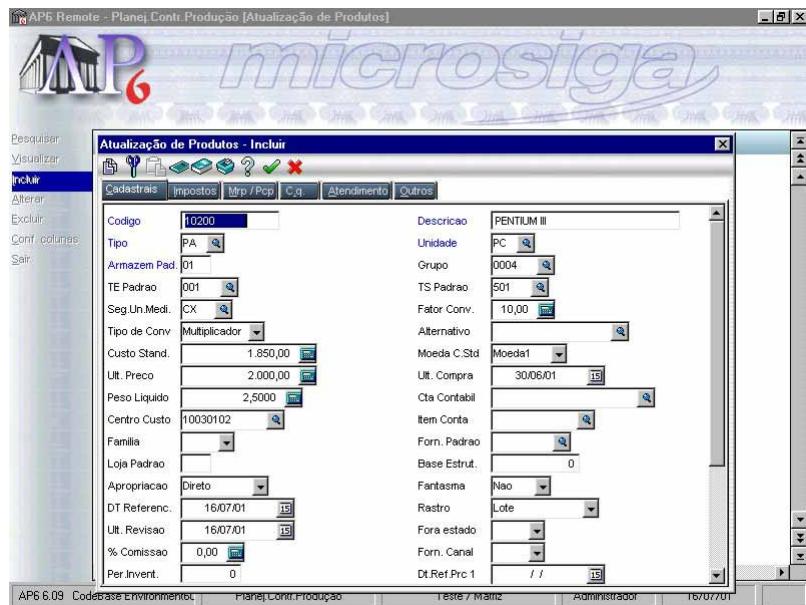
O sistema apresenta a janela browse com os produtos já cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir”;

O sistema apresenta a tela para cadastramento, subdividida em seis pastas, que facilitam o gerenciamento das informações.

Pasta “Cadastrais”

3. Clique na pasta “Cadastrais” e preencha os campos conforme descrição a seguir:



Código

Código alfanumérico que identifica o produto. Para cadastrar mão-de-obra deve-se utilizar o prefixo “MOD” + o código do centro de custo, que deve ser previamente cadastrado.

Exemplo:

Centro de Custo Setor de Embalagem 10030104

Código do Produto Mão-de-obra MOD10030104

Descrição

Descrição para identificação do produto. Essa descrição é utilizada para facilitar o reconhecimento do produtos.

Tipo

Tipo de produto utilizado para filtragem em relatórios e rotinas de processamento.

Os produtos devem ser agrupados segundo um tipo, para que durante o processamento seja possível restringir algumas rotinas a determinados produtos.

Exemplo:

BN - Beneficiamento

CG - Gastos Gerais

MO - Mão-de-obra

MP - Matéria-Prima

PA - Produto Acabado

PI - Produto Intermediário

MC - Material de Consumo

O usuário pode criar seus próprios tipos. No entanto, deve informá-los na tabela apropriada e ser coerente com o plano de contas.

Unidade

O *Módulo Estoque/Custos*, permite ao usuário a utilização de duas unidades de medidas:

Unidade de Medida Padrão

Utilizada em todos os movimentos desde a compra até a venda.

Segunda Unidade de Medida

Utilizada em transações em que as partes trabalham com unidades de medidas distintas, sendo obtida a partir do fator de conversão determinado.

O sistema controla o saldo nas 2 unidades, mas o custo unitário reflete o valor na unidade padrão.

Armazém Padrão

Informar o armazém padrão para estocagem do material.

Grupo

Selecione o grupo de estoque do produto, que pode ser agrupado de acordo com as linhas de vendas, natureza de matéria-prima, etc. Tecla [F3] disponível para consultar a Tabela de Grupos de Produtos.

- 0001 Plástico
- 0002 Borracha
- 0003 Alumínio
- 0004 Eletrônicos
- 0005 Pneumáticos
- 0006 Produtos Químicos
- PV Produtos de Venda



Esta definição é importante para realizar os filtros de relatórios.

TE Padrão

Selecione o tipo de entrada padrão, sugerida no recebimento de materiais. Tecla [F3] disponível para consultar ao Cadastro de TES.

TS Padrão

Selecione o tipo de saída padrão, sugerido no pedido de venda. Tecla [F3] disponível para consultar ao Cadastro de TES.

Seg.Un.Medi.

Selecione a segunda unidade de medida. Tecla [F3] disponível para consultar ao Cadastro de Unidades de Medida.

Fator Conv.

Informe o fator de conversão de unidade de medida para uma segunda unidade de medida.

Tipo de Conv.

Selecione o tipo de conversão para a segunda unidade de medida, que pode variar entre:

- M Multiplica a quantidade da primeira unidade de medida pelo fator de conversão, convertendo desta forma o valor para a segunda unidade de medida.
- D Divide a quantidade da primeira unidade de medida pelo fator de conversão, convertendo desta forma o valor para a segunda unidade de medida.

Alternativo

Informe o código de um outro produto que possa substituir o original. É impresso na solicitação de compras e na consulta do material. O sistema só aceita um alternativo por produto.

Custo Stand.

Informe o custo standard ou custo de reposição, caso não deseje utilizar o cálculo automático.

Moeda C. Std.

Selecione a moeda utilizada na valorização do custo standard.

Ult. Preço

Informe o último preço de compra do produto.

Últ.Compra

Informe a data da última compra do produto. Preencher somente se o produto existir dentro do cadastro da empresa ou no caso de cancelamento de compras. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Peso Líquido

Informe o peso líquido do produto para cálculo da nota fiscal.

Cta. Contábil

Selecione o número da conta contábil do produto para fins de débito por ocasião de sua compra ou produção. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Plano de Contas. Esta informação é utilizada na integração com os *Módulos de Contabilidade*.

Centro Custo

Selecione o código do centro de custo responsável pelo produto em relação ao pedido de compras/OP. Tecla [F3] disponível para consultar ao Cadastro de Centros de Custos.

Item Conta

Selecione o número do item da conta contábil do produto para fins de débito por ocasião de sua compra ou produção. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Itens. Esta informação é utilizada na integração com os *Módulos de Contabilidade*.

Família

Selecione a opção “Sim” para especificar se o produto pertence a uma mesma família, ou “Não”, caso contrário.

Forn. Padrão/Loja Padrão

Selecione o código do fornecedor padrão. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Fornecedores e, assim, preencher automaticamente o próximo campo “Loja Padrão” com o número da filial do fornecedor selecionado, conforme cadastro.

Base Estrut.

Quantidade base usada na estrutura do produto. Utiliza-se esta informação na explosão da estrutura do produto, e pode ser informada também no cadastro da estrutura.

Para este campo, se informado zero ou deixado em branco, o sistema assumirá 1.

Apropriação

Selecione o tipo de apropriação pode ser:

D = Direta

I = Indireta

Selecione a alternativa “I” caso o produto seja material de apropriação indireta, ou seja, caso tenha sido enviado ao armazém de processo antes de ser requisitado.

Este tipo de controle é utilizado em materiais de difícil manuseio e controle de quantidade exata.

Exemplo: Tinta.

Fantasma

Selecione a opção “Sim” se o produto for um componente fantasma dentro da estrutura. Nas rotinas de explosão serve como ponte para montagem de árvores, não gerando ordens de produção, saldo em estoque nem movimentação, ou “Não”, caso contrário.

Dt. Referenc.

Informe a data referência do custo standard, é utilizado no cálculo do custo de reposição. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Rastro

Selecione a opção “S” se o produto utilizar rastreabilidade do tipo Sub-Lote, “L” se a rastreabilidade for do tipo Lote e “N” se o produto não utiliza rastreabilidade.

Ult. Revisão

Informe a data da última revisão da estrutura do produto. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Fora Estado

Selecionar a opção “Sim” para produtos que são comprados fora do Estado para fins de cálculo do custo standard (ICMS), ou “Não”, caso contrário.

% Comissão

Informe o percentual de comissão de venda a este produto na venda balcão.

Forn. Canal.

Selecione a opção “Sim” se a distribuição do produto será efetuada apenas por um fornecedor, ou “Não”, caso contrário.

Per. Invent.

Informe a periodicidade (em dias), na qual deverá ser feito novo inventário após a última data inventariada.

Dt. Ref. Prc.1

Informa a data de referência do preço 1. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Cons. Inicial

Informe a data inicial a ser considerada no cálculo do consumo médio. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Cod. Barras

Informe o código de barras que será adotado para sistema quando da impressão das etiquetas do mesmo.

Cod. Form. Lot.

Informe o código da fórmula usada para preenchimento dos campos de lote no sistema.

Contr. Endere.

Selecione a opção “Sim” para definir se o produto utiliza controle de endereçamento, ou “Não”, caso contrário.

Contrato

Selecione a opção “Sim” para indicar se o produto pertence a um contrato de parceria, ou “Não”, caso contrário.

Opc. Default

Informe o código do grupo de opcionais seguido do código do item padrão para o referido grupo. Caso haja mais de um grupo de opcionais para o produto, indique-os, conforme descrito anteriormente, separando-os por uma barra “/”.

Estes grupos/itens serão sugeridos automaticamente quando da informação da ordem de produção ou pedido de venda deste produto; agilizando o processo de seleção principalmente se estiverem associados ao produto vários grupos de opcionais.

Restrição

Selecione a opção “Sim” para utilizar o controle de restrição de solicitantes, (Controle de Alçadas - *Módulo de Compras*), ou “Não”, caso contrário.



Este campo será ativado somente se o parâmetro “MV_RESTSOL” estiver preenchido como “Sim”.

Gr. Compras

Informe o grupo de compradores padrão para este produto.

Caso o solicitante não esteja cadastrado em nenhum grupo, o sistema assumirá automaticamente o grupo de compradores padrão informado neste campo para o produto (Controle de Alçadas - *Módulo de Compras*).

Rev. Estrutur.

Informe a revisão atual da estrutura.



Veja mais detalhes sobre este assunto no tópico “Revisão de Estruturas” no capítulo “Cadastros”.

Vld. Num. Seri.

Selecione a opção “1” para relacionar o número de série com a primeira unidade de medida, ou “2”, para relacionar com a segunda unidade de medida.

O sistema admite somente um produto por número de série, assim, se determinado produto possui quantidade maior que 1 relacionado à primeira unidade de medida, deve-se validar o número de série pela segunda unidade de medida.

Exemplo: Produto - Bobina de Papel
Qtde. 1^a un. de medida - 300 Kg

Neste caso o sistema não validará a criação de um único número de série para 300 kg de produto. A relação número de série/quantidade de produto deve ser sempre um para um, sendo assim, para utilizar o controle de número de série, deve-se cadastrar uma segunda unidade de medida que obrigatoriamente reduza a quantidade do produto para 1.

Exemplo: Produto - Bobina de Papel
Qtde. 2^a un. de medida - 01 Peça

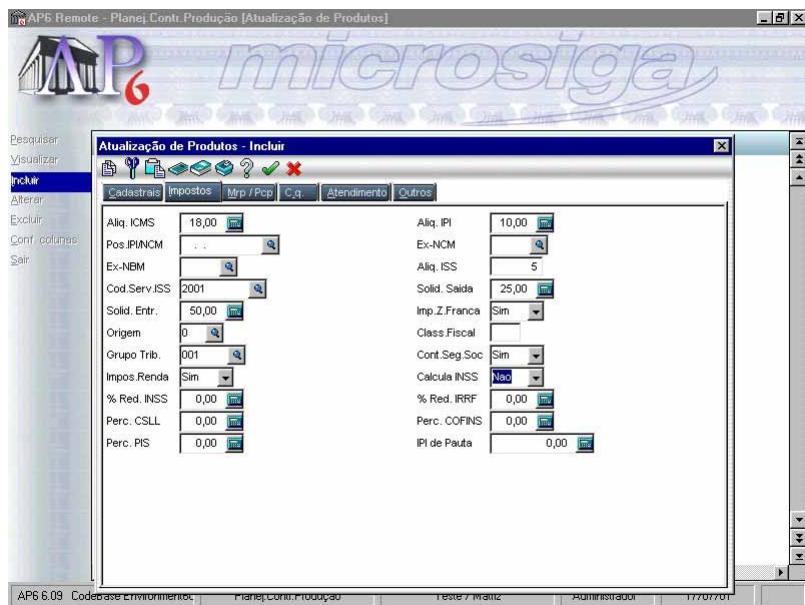
Classe Valor

Selecione o código da classe de valor contábil do produto para fins de débito por ocasião de sua compra ou produção. Tecla [F3] disponível para consultar a tabela CTH - Classe de Valor. Esta informação é utilizada na integração com o *Módulo de Contabilidade Gerencial*.

Pasta “Impostos”

4. Após preenchidos os dados cadastrais do produto, clique na pasta “Impostos”;

O sistema apresenta a tela referente ao cadastro de impostos, onde deve-se informar os campos conforme a descrição a seguir:



Aliq. ICMS

Informe o percentual de alíquota interna do ICMS aplicada sobre o produto, conforme o estado (UF). As alíquotas válidas são 0%, 7%, 12%, 17%, 18% ou 25%.

Alíq. IPI

Informe o percentual de IPI a ser aplicado sobre o produto de acordo com a posição do IPI.

Pos. IPI/NCM

Informe o código do produto segundo a TIPI - Tabela de Incidência do Imposto sobre Produtos Industrializados, baseada na NCM - Nomenclatura Comum do Mercosul. Esta informação é utilizada para que no final do exercício seja emitida a listagem de compras e venda por posição do IPI (DIPI).

Ex-NCM

Informe a exceção à tabela NCM, no caso de redução de alíquota. Tecla [F3] disponível para consultar a tabela Padrão - NCM.

Ex-NBM

Este campo tem a mesma finalidade do campo “Ex-NCM”, e refere-se a tabela NBM - Nomenclatura Brasileira de Mercadorias que foi substituída pela tabela NCM - Nomenclatura Comum do Mercosul. Este campo foi mantido para a viabilização de customizações já existentes.

Alíq. ISS

Informe a alíquota de ISS, caso este produto seja um serviço. Utilizado para cálculo de ISS.

Cod. Serv. ISS

Informe o código do serviço do ISS, utilizado para discriminar a operação perante o município tributador.

Solid. Saída

Informe o valor da margem de lucro para cálculo do ICMS solidário ou retido.

Solid. Entr.

Informe o percentual que define o lucro para cálculo do ICMS solidário na entrada.

Imp.Z.Franca

Quando o produto for importado, selecione a opção “Sim” para que, nas vendas para Zona Franca, não seja aplicado desconto, ou “Não”, caso contrário, sendo aplicado o desconto.

Origem

Informe o código de origem do produto, utilizado na emissão das notas fiscais e nos livros fiscais para tributação da mercadoria.

Class. Fiscal

Informe o código da classificação fiscal correspondente a posição e inciso do IPI na nota fiscal de venda.

Grupo Trib.

Informe o código do grupo de tributação. Tecla [F3] disponível para consultar a Tabela de Grupos de Tributação.

Cont.Seg.Soc.

Selecione a opção “Sim” se o produto incide na Contribuição de Seguridade Social (Funrural), ou “Não”, caso contrário.

Impos. Renda

Selecione a opção “Sim” se deve ser calculado imposto de renda para este produto na nota fiscal, ou “Não”, caso contrário.

Calcula INSS

Selecione a opção “Sim” se deseja que programa calcule o INSS para este produto na nota fiscal, ou “Não”, caso contrário.

% Red. INSS

Informe o percentual de redução do INSS.

% Red. IRRF

Informe o percentual de redução do IRRF.

Perc. CSLL

Informe o valor do percentual para cálculo da Contribuição Social, caso o campo “Calcula CSLL” tenha sido preenchido com a opção “Sim”. Tecla [F3] disponível para ativar a “Calculadora” e realizar eventuais cálculos.

Exemplo: Perc. CSLL

10 (%)

Perc. COFINS

Informe o percentual para cálculo do COFINS, caso o campo “Calcula COFINS” tenha sido preenchido com a opção “Sim”. Tecla [F3] disponível para ativar a “Calculadora” e realizar eventuais cálculos.

Perc. PIS

Informe o percentual para cálculo do PIS, caso o campo “Calcula PIS” tenha sido preenchido com a opção “Sim”. Tecla [F3] disponível para ativar a “Calculadora” e realizar eventuais cálculos.

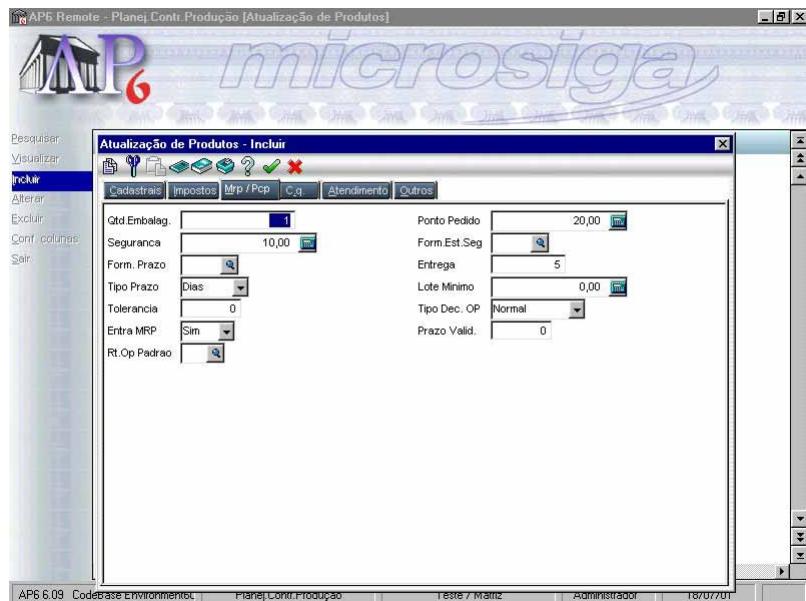
IPI de Pauta

Informe o valor unitário do IPI de Pauta.

Pasta “MRP/PCP”

5. Após preenchido o cadastro de impostos, clique na pasta “MRP/PCP”;

O sistema apresenta a tela referente aos dados utilizados nos cálculos de MRP/PCP do produto, onde deve-se informar os seguintes campos conforme descrição a seguir:



Qtd. Embalag.

Quantidade de produtos por embalagem. Utilizado para produtos adquiridos. É a quantidade inferior ao lote econômico a ser considerada para compra.

Caso a necessidade seja menor que a quantidade por embalagem, a compra é a quantidade por embalagem.

Se a necessidade for maior que o lote econômico e menor que o lote econômico mais a quantidade por embalagem, a compra é o lote econômico mais a quantidade por embalagem; caso contrário, devem ser adquiridos múltiplos do lote econômico.

Veja exemplo na descrição do campo “Tolerância”.

Ponto Pedido

Quantidade mínima preestabelecida em estoque que uma vez atingida gera a emissão automática de uma solicitação de compras ou ordem de produção.

Para calcular o Ponto de Pedido o sistema considera o consumo médio mensal, o tempo de reposição e o estoque de segurança.

Exemplo:

CM = consumo médio

TR = tempo de reposição

ES = estoque de segurança

CM = 30

TR = 2 meses

ES = 20

PP = $(CM * TR) + ES$

PP = $(30 * 2) + 20 = 80$

Segurança

Informe a quantidade mínima de produtos em estoque para evitar a falta do mesmo entre a solicitação de compras ou a produção e o seu recebimento.

Form. Est. Seg.

Selecione o código da fórmula para cálculo do estoque de segurança. Quando preenchido, o conteúdo deste campo sobrepõe o estoque de segurança.

Form. Prazo

Informe a fórmula para definir o prazo de entrega.

Entrega

Informe o número de horas, dias, semanas, meses, etc, que indica para o sistema, qual o tempo de fabricação ou entrega de um produto, a partir do recebimento de seu pedido, ou da abertura de sua OP.

Para produtos cujo prazo de entrega dependem de outras grandezas ou características, não sendo um período fixo, pode ser utilizada fórmula que deve ser cadastrada no *Módulo Configurador*.

Neste caso informa-se o campo “Fórmula Prazo”, pois o campo “Prazo de Entrega” deve ser utilizado para prazos fixos.

O sistema utiliza preferencialmente o campo “Fórmula Prazo” e na sua falta o “Prazo de Entrega” tradicional.

A variável “QUANTIDADE” pode ser utilizada na fórmula do prazo de entrega para se obter a quantidade real que se pretende avaliar o prazo de entrega. Por exemplo:

Supondo um produto cujo prazo de entrega seja de 10 lotes econômicos por dia.

A fórmula para expressar o prazo de entrega deste produto no campo “Fórmula Prazo” será:

`Round((QUANTIDADE/(10*B1_LOTE)),0)`

Esta fórmula retornará o prazo em DIAS, necessários para a produção de uma determinada quantidade planejada através do MRP ou o tempo total a ser gasto para a produção de uma determinada ordem de produção e demais rotinas que tratam o prazo de entrega.

Tipo Prazo

Selecione o tipo de prazo de entrega de acordo o prazo de entrega, pode ser:

H = Horas

D = Dias

S = Semanas

M = Meses

A = Ano

Os campos Entrega + Tipo de Prazo é importante para formar o Just-in-time ao sistema, que orienta quando comprar e quando produzir.

Just-in-time nasceu no Japão, fruto da incansável luta japonesa na busca da racionalização do trabalho. Esta palavra significa “no tempo justo”, exige do administrador o abastecimento ou desabastecimento da produção no tempo certo, no lugar certo e exatamente na quantidade certa, visando capacitar a empresa a produzir somente o necessário ao atendimento da demanda, com qualidade assegurada.

Lote Mínimo

Informe a quantidade mínima a ser produzida ou comprada utilizada no cálculo da explosão das necessidades dos produtos juntamente com o lote econômico.

Veja exemplo na descrição do campo “Tolerância”.

Tolerância

Informe a tolerância de defasagem do produto em relação ao Pedido de Compras.

A tolerância é um percentual a ser levado em consideração no momento da compra, visando minimizar os estoques. Sendo aplicado sobre o lote econômico , de forma a obter o limite maior e menor de tolerância.

Se a necessidade estiver entre os dois limites de tolerância, é comprada a própria necessidade. Caso seja inferior ou superior, é considerada a regra da quantidade por embalagem.



O parâmetro “MV_USAQTEM” indica se o sistema deve considerar a quantidade por embalagem ou o lote mínimo antes do lote econômico. O sistema assumirá essa posição caso seu conteúdo seja “S”, caso seja “N” o sistema considerará então o lote econômico.

Exemplo:

N = necessidade

LE = lote econômico

X = quantidade embalagem ou lote mínimo

TOL = tolerância

m = múltiplo de X

LE = 500

X = 100

TOL = 0

MV_USAQTEM = N

Necessidade	Regra	A Comprar/Producir	SC's Geradas
500	$N \leq LE$	LE	500
520	$N \leq (LE + X)$	LE + X	500, 100
600	$N \leq (LE + X)$	LE + X	500, 100
620	$N > (LE + X)$	$(LE * M) + (X * N)$	500, 200
880	$N > (LE + X)$	$(LE * M) + (X * N)$	500, 400
980	$N > (LE + X)$	$(LE * M) + (X * N)$	500, 500
1020	$N > (LE + X)$	$(LE * M) + (X * N)$	500, 500, 100

Exemplo 2:

Considere os mesmos dados, assumindo o parâmetro “MV_USAQTEM” = “S”.

Necessidade	Regra	A Comprar/Producir	SC's Geradas
≤ 100	$N \leq X$	X	100
$> 100 \text{ e } \leq 500$	$X < N \leq LE$	LE	500,000
520	$N \leq (LE + X)$	LE + X	500,100
600	$N \leq (LE + X)$	LE + X	500,100
620	$N > (LE + X)$	$(LE * M) + (X * N)$	500,200
880	$N > (LE + X)$	$(LE * M) + (X * N)$	500,400
980	$N > (LE + X)$	$(LE * M) + (X * N)$	500,500
1020	$N > (LE + X)$	$(LE * M) + (X * N)$	500,500,100

Exemplo 3:

Observação: Se o valor de X for igual a zero, o sistema completa a quantidade a ser gerada com o saldo restante.

Considere os mesmos dados, assumindo X=0.

Necessidade	Regra	A Comprar/Producir	SC's Geradas
<=500	N<=LE	LE	500
520	N<=(LE+X)	LE+X	500,20
600	N<=(LE+X)	LE+X	500,100
620	N<=(LE+X)	LE+X	500,100
880	N>(LE+X)	(LE*M)+(X*N)	500,200
980	N>(LE+X)	(LE*M)+(X*N)	500,400
1020	N>(LE+X)	(LE*M)+(X*N)	500,500,100

Tipo Dec. O.P.

Define o tratamento dos decimais para a explosão de estrutura da O.P. e também quando da requisição de material para a O.P.:

Tratamento Normal = N

Tratamento Decimal, pode ser: Arredondamento = A

Incrementa = I

Trunca as casas decimais = T

Entra MRP

Selecione a opção “Sim” se o produto será considerado no cálculo do MRP, ou “Não”, caso contrário.

Prazo Validez

Informe o prazo de validade quando o produto utilizar rastreabilidade. Este prazo é considerado para o cálculo da validade dos lotes.

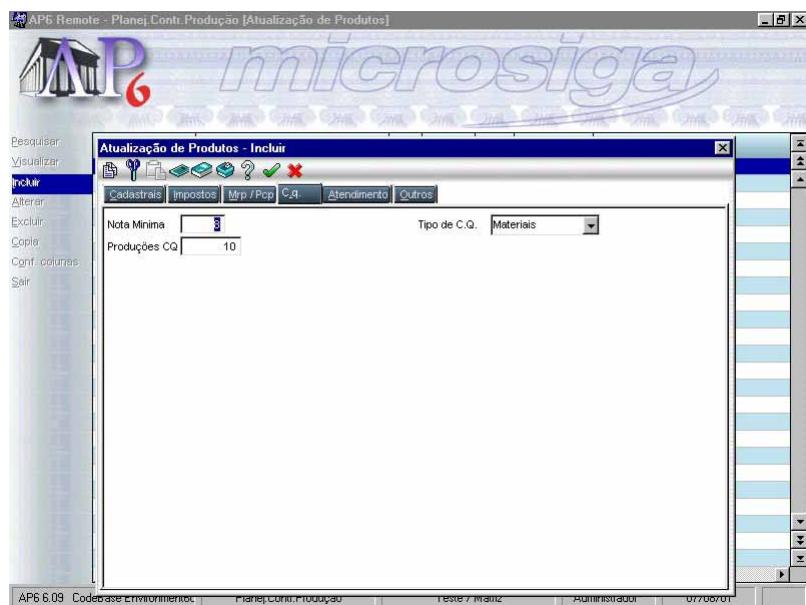
Rt. Op. Padrão

Selecione o roteiro de operações padrão para este produto. Esta informação será utilizada, no Processamento de Carga Máquina. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Roteiros.

Pasta “C.Q.”

6. Em seguida, preencha os dados do Controle de Qualidade referentes ao cadastro de produto, clicando na pasta “C.Q.”;

O sistema apresenta a tela para inclusão, onde deve-se informar os campos conforme descrição a seguir:



Nota Mínima

Informe a nota mínima do produto a ser comprado que não precisa da aprovação do controle da qualidade.

Obs: Se a nota for menor que a nota mínima, deve-se enviar ao C.Q.

Tipo de C. Q.

Selecione a opção “Materiais” para que a liberação do material enviado ao CQ, seja realizada através dos módulos de Materiais (*Módulos de Estoque/Custos e Compras*), através da rotina “Baixas do CQ”, ou selecione “Q-SigaQuality” para que a liberação do material enviado ao CQ, seja realizado através do módulo Quality (*Módulo de Inspeção de Entrada*), através da rotina de “Resultado”, caso o campo B1_TIPOCQ seja igual a “Q”; na entrada de materiais serão gravados os arquivos referentes a entrega e todo o controle deverá ser realizada no *Módulo de Inspeção de Entrada*.

Produções C. Q.

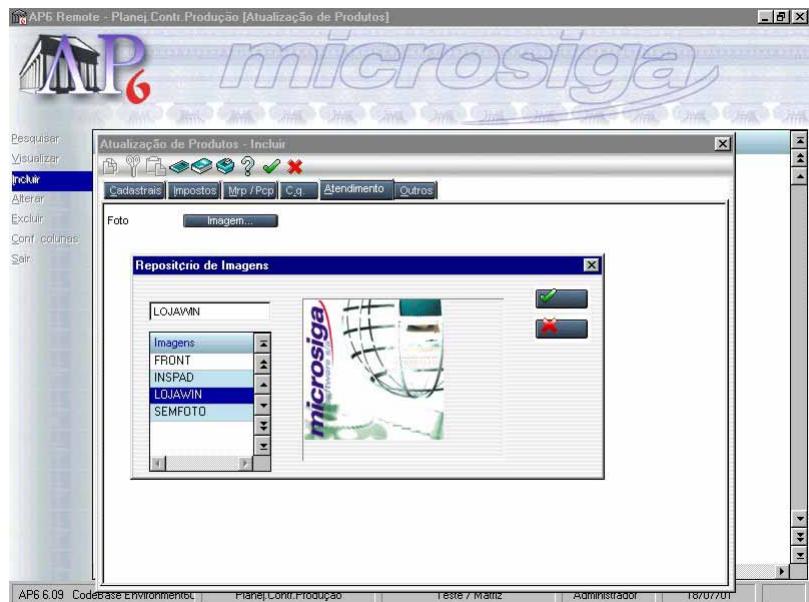
Informe o número de apontamentos do produto a ser considerado, para que seja enviado ao controle de qualidade uma unidade do mesmo.

Exemplo: Se “Produções C.Q.” = 10 significa que a cada dez apontamentos de produção, um será enviado ao controle de qualidade.

Pasta “Atendimento”

7. Após ter preenchidos os campos do cadastro de “Controle de Qualidade” do produto, clique na pasta “Atendimento”;

O sistema apresentará a tela para o cadastro dos demais dados referentes ao produto onde deve-se informar os campos conforme descrição a seguir:



Foto

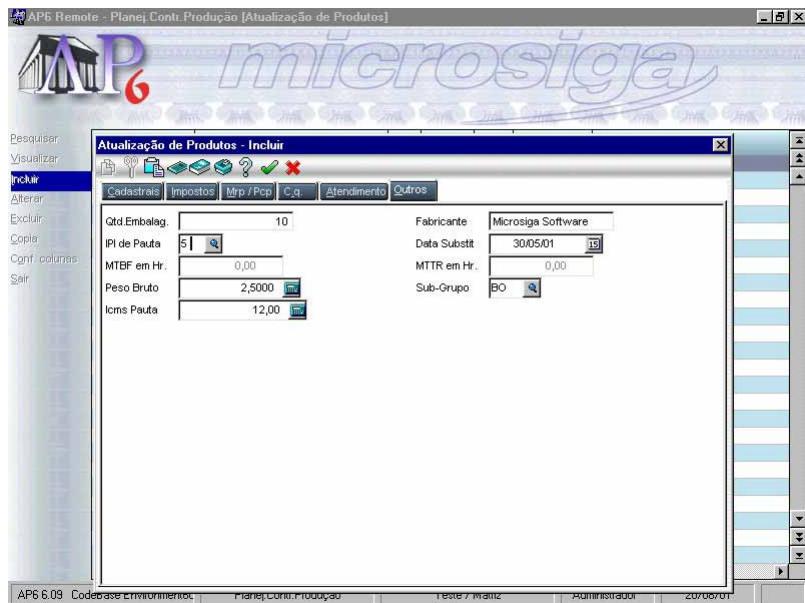
Permite selecionar uma imagem para associação com o produto.

O arquivo com a imagem deve estar relacionado no repositório de imagens do *Advanced Protheus*, que é atualizado no *Módulo Configurador*.

Pasta “Outros”

8. Preenchidos os campos do cadastro de “Atendimento” do produto, clique na pasta “Outros”;

O sistema apresenta a tela para o cadastro dos demais dados referentes ao produto, onde deve-se informar os campos conforme descrição a seguir:



Qtd. Embalag.

Informe a quantidade de produtos por embalagem.

Fabricante

Informe o fabricante do produto. Campo apenas descritivo.

IPI de Pauta

Informe o valor unitário do IPI de Pauta.

Data Substit.

Informe a data em que este produto foi substituído. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

MTBF em Hr.

Este campo é informativo e apresenta o tempo médio entre faltas.

MTTR em Hr.

Este campo é informativo e apresenta o tempo médio de reparo do produto.

Peso Bruto

Informe o peso bruto do produto (produto + embalagem).

Sub-Grupo

Informe o Sub-Grupo do produto.

Icms Pauta

Informe o valor unitário do Icms de Pauta.

9. Preenchidos os campos de todas as pastas do cadastro, confirme através do botão “Ok”.

Cópia do Cadastro de Produtos

A opção “Copiar” agiliza o cadastramento de produtos semelhantes.



Para copiar os dados de um Produto:

1. Na janela browse do Cadastro de Produtos, posicione o cursor sobre o produto a ser copiado.
 2. Selecione a opção “Copiar”;
- Os itens do produto original são relacionados, permitindo a adaptação dos seus dados para cadastramento de um novo produto.
3. Clique no botão “OK” para confirmar.



Relatórios

Para verificar o Cadastro de Produtos, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Produtos”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Complemento de Produtos

Muitas vezes é necessário para a empresa manter dados adicionais sobre um produto. O cadastro de complemento de produto permite guardar esses dados sem alterar o cadastro de produtos. Entre essas informações podem ser armazenadas tabelas de preços, medidas, nome científico, certificado de qualidade e outros.

É importante lembrar que para cadastrar um complemento de produtos é necessário ter um produto cadastrado.



Para incluir complementos de produtos:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Complement. de Produtos”;

O sistema apresenta a tela browse com os produtos já cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir”;

O sistema apresenta a tela para cadastramento, subdividida em três pastas, que facilitam o gerenciamento das informações.

Pasta “Cadastrais”

3. Clique na pasta “Cadastrais” e preencha os campos conforme descrição a seguir:

The screenshot shows the 'AP6 Remote - Planej. Cont. Produção [Dados complementares]' window. On the left, a vertical menu bar includes 'Pesquisar', 'Visualizar', 'Incluir' (which is highlighted in blue), 'Alterar', 'Excluir', 'Conf. colunas', and 'Sair'. The main area is titled 'Dados complementares - Incluir'. It features a toolbar with icons for back, forward, search, and other functions. Below the toolbar, there are four tabs: 'Cadastrais' (selected), 'Vendas', 'Logística', and 'Outros'. The 'Cadastrais' tab contains several input fields:

- 'Produto': A dropdown menu showing '10200'.
- 'Nome Cientif.': A dropdown menu showing 'PENTIUM III'.
- 'Comprimento': An input field containing '50,00'.
- 'Espessura': An input field containing '50,00'.
- 'Largura': An input field containing '50,00'.
- 'Conv. DIP1': An input field containing '12,0000'.
- 'Tem Certif.?': A dropdown menu showing 'Sim'.
- 'Cod. Descrição': A dropdown menu showing '2'.
- 'Estado Físic': A dropdown menu showing 'Solido'.
- 'Qualidade': A dropdown menu showing '8'.
- 'UM DIP1': An input field containing '52'.

Produto

Selecione o código do produto. Deve ser o código de um produto já existente no sistema. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Nome Cientif.

Informe a descrição científica do produto. Trata-se de uma descrição mais extensa do produto, usada principalmente para impressão na nota fiscal de venda.

Tem Certif.?

Selecione a opção “Sim” para indicar se o produto possui certificado de qualidade, ou “Não”, caso contrário.

Comprimento

Informe o valor do comprimento do produto.

Cod. Desenho

Informe o código do desenho do produto.

Espessura

Informe o valor da espessura do produto.

Estado Físico

Selecione o estado físico em que o material se encontra: “sólido”, “líquido” ou “gasoso”.

Largura

Informe a largura do produto.

Qualidade

Informe a qualidade técnica do produto.

Conv. DIPI

Informe o fator de conversão para quantidade de acordo com a unidade de medida para DIPI.

UM DIPI

Inform a unidade de medida da DIPI conforme o Regulamento de Impostos sobre os Produtos Industrializados.

Pasta “Vendas”

4. Preenchidos os dados cadastrais do produto, clique na pasta “Vendas”; O sistema apresenta a tela referente ao cadastro de vendas, onde deve-se informar os campos conforme a descrição a seguir:



Preço Venda 2 a 7

Informe os preços de venda sugeridos. Estes valores são valores adicionais que o produto pode assumir, sendo sugeridos por ocasião do pedido de venda.

Cliente

Selecione o código do produto no cliente ou fornecedor. Agiliza a interação junto ao cliente ou fornecedor. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Clientes.

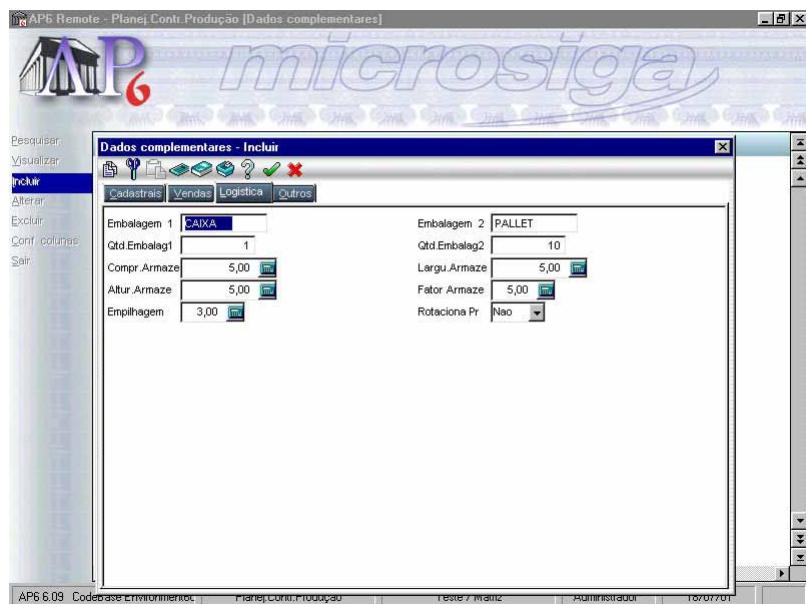
Dt. Ref. Prc.2 a 7

Informe a data de referência do preço.

Pasta “Logística”

- Em seguida, preencha os dados de logística referentes ao cadastro ao complemento do produto, clicando na pasta “Logística”;

O sistema apresenta a tela para inclusão, onde deve-se informar os campos conforme descrição a seguir:



Embalagem 1 e 2

Informe a descrição da embalagem em dois estilos.

Qtd. Embalag1 e 2

Informe a quantidade de itens que compõem cada uma das embalagens.

Compr. Armaze.

Informe o comprimento do produto. Esta informação será utilizada para o cálculo da capacidade de armazenamento.



Essa informação somente será utilizada se o parâmetro MV_LOCALIZ estiver com “S”.

Largu. Armaze.

Informe a largura par armazenamento do produto. Esta informação será utilizada para o cálculo da capacidade de armazenamento.



Essa informação somente será utilizada se o parâmetro MV_LOCALIZ estiver com “S”.

Altur. Armaze.

Informe a altura para armazenamento do produto. Esta informação será utilizada para o cálculo da capacidade de armazenamento.



Essa informação somente será utilizada se o parâmetro MV_LOCALIZ estiver com “S”.

Fator Armaze.

Informa a quantidade mínima a ser considerada para armazenamento. Se um produto é armazenado somente quando atingir o volume de 10 peças; então “10” será o número informado neste campo.

Empilhagem

Informe o número máximo permitido para empilhagem do produto de modo a evitar acidentes e/ou danos por excesso de peso.

Rotaciona Pr

Selecione a opção “Sim” se for possível rotacionar o produto para armazená-lo em diferentes posições, caso contrário selecione “Não”.

Pasta “Outros”

6. Preenchidos os dados referentes a pasta “Logística”, clique na pasta “Outros”;

O sistema apresenta a tela para inclusão, onde deve-se informar os campos conforme descrição a seguir:



C.A.I.

Informe o Código Análítico do Item, sendo utilizado pelos *Módulos de Controle de Concessionárias*, indicando o setor do veículo ao qual uma peça faz parte. A criação destes códigos deve seguir uma lógica de agrupamento, partindo da entidade maior para a menor, conforme literatura das montadoras.

Exemplo: Motor >> depois Cabeçote >> depois Guia de Válvula.

Tipo Unit.

Selecione a opção “1” para indicar que cada produto é identificado por uma etiqueta de código de barras, ou “2” se a etiqueta de código de barras identifica uma embalagem contendo mais de um produto.

Qtd. padrão

Informe a quantidade padrão do produto apontada na linha de produção quando esta é automatizada.

Exemplo: Se a linha de produção sinaliza ao término de cada produto acabado, este campo deve ser preenchido com o valor “1”, caso a linha de produção sinalize a cada dez produtos acabados, deve-se informar o valor “10”.

7. Preenchidos os campos de todas as pastas do cadastro, confira-os e confirme, através do botão “Ok”.



Consultas

Para verificar o cadastro de Dados Adicionais do Produto, o usuário deve fazer uma consulta ao arquivo SB5 - Dados Adicionais do Produto, através da opção “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. A consulta pode ser impressa.

Para maiores informações consulte o Manual de Primeiros Passos.

Grades de Produtos

Este cadastro permite controlar a diversidade dos produtos, como por exemplo, microcomputadores que variam em cores e em formatos da CPU, mas que mantém um único preço. A esta diversidade dá-se o nome de “Grade de Produtos”.

O recurso de grade agiliza o trabalho de cadastramento de produtos que variam em alguns itens, porém, mantém a sua característica principal. O usuário precisa apenas cadastrar as variáveis e o produto principal e então, o *Advanced Protheus* gera, automaticamente, todos os cadastramentos dos produtos variáveis.



Para que a grade seja definida, atendendo as necessidades da sua empresa, o sistema deve conter algumas configurações:

1. Definir o parâmetro MV_GRADE com o conteúdo “T”, o que afirma a opção de grade para os produtos cadastrados no sistema.
2. Criar no *Módulo Configurador* as tabelas que indicam as linhas e colunas da grade. O sistema traz, como inicializador padrão, a tabela 18 para linha e a 19 para coluna, podendo existir mais do que uma tabela para linhas e colunas.

Exemplo:

Tabela 18 (linha)	Chave	Descrição
	PR	Cor Preta
	BR	Cor Branca

Tabela 19 (coluna)

Chave

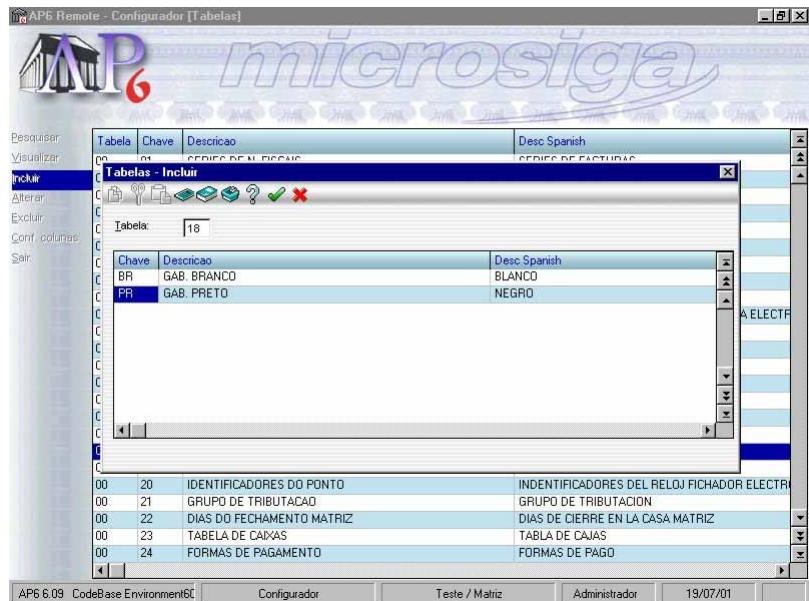
Descrição

TR

Torre

HR

Horizontal



3. Definir o parâmetro “MV_MASCGRD” que especifica a máscara dos produtos de grade, determinando qual o tamanho da referência do produto (principal identificador do produto), o tamanho do indicador da linha e qual o tamanho do indicador da coluna, totalizando no máximo 15 posições (tamanho do código do produto).

Exemplo:

$$\text{MV_MASCGRD} = 05,02,02$$

o que determina:

- 05 posições para o Código Fixo = Código do Produto
- 02 posições para Código Variável = Cor do Micro (Tabela 18)
- 02 posições para Código Variável = Tipo da CPU (Tabela 19)

O sistema possibilita incluir, alterar, visualizar e excluir as grades de produtos. Este cadastro possui as principais informações do Cadastro de Produtos - SB1, dispensando qualquer manutenção no mesmo.

Quando incluída uma referência nova no Arquivo de Referências - SB4, os sistema gera um novo produto para cada ponto de grade (Linha, Coluna) no Cadastro de Produto - SB1. Todos os produtos gerados através da mesma referência de grade possuirão as mesmas características cadastrais (Grupo, Armazém, Tipo Entrada e Saída, Valor Unitário, etc.).

Exemplo:

10300PRTR -> Microcomputador na cor “preta” e CPU modelo “torre”

As tabelas de preço (1 a 7) de uma referência de grade devem ser atualizadas no Cadastro de Grades de Produtos.

Para diferenciar os produtos cadastrados, através das opções “Grades de Produto” e “Produtos” do menu Atualizar, é utilizado o campo (B1_GRADE) no Cadastro de Produtos (SB1). Quando o cadastramento é efetuado através da opção “Grades de Produto”, o conteúdo deste campo é “S”; caso contrário é “N” ou “ ”.



A grade de produtos será utilizada no *Módulo Planejamento e Controle da Produção* na inclusão de ordens de produção. Para maiores informações, consulte o tópico “ordem de produção”, no capítulo “Movimentações”.

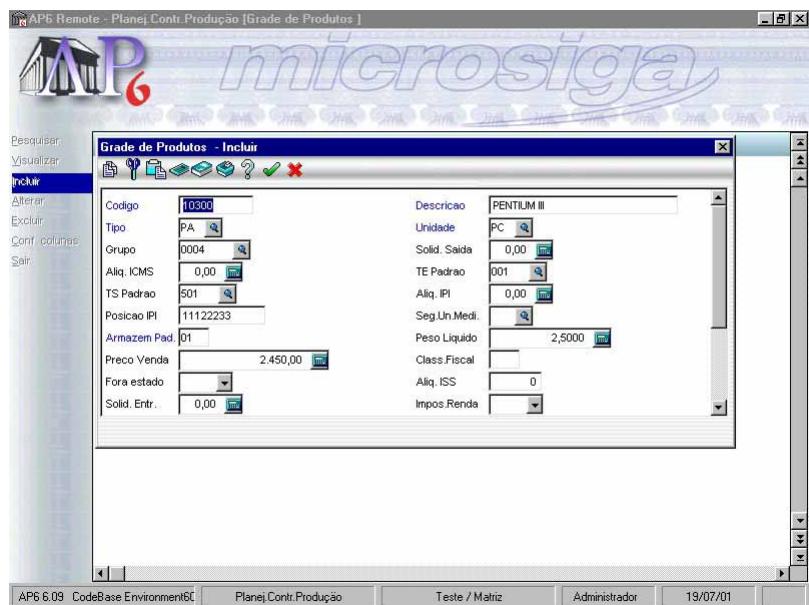


Para incluir Grades de Produtos:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Grades de Produtos”;

O sistema apresenta a tela browse com as grades já criadas.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme descrição a seguir:



Código

Informe o código identificador da referência de grade.

Descrição

Informe a descrição da referência de grade que está sendo cadastrada.

Tipo

Informe o tipo do produto a que pertencerá a grade. Trata-se do mesmo tipo de produto do cadastro de produtos. Tecla [F3] disponível para consultar o cadastro.

Unidade

Selecione a unidade de medida padrão para a grade de produto. Trata-se da mesma unidade de medida atribuída ao produto no momento de seu cadastramento. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Unidades de Medida.

Grupo

Selecione o grupo de materiais a que pertence a grade. Trata-se do mesmo grupo de produto atribuído a este no momento do cadastramento. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Grupos de Produtos.

Solid. Saída

Informe a margem de lucro para cálculo do ICMS Solidário.

Alíq. ICMS

Informe a alíquota de imposto atribuída a cada Estado, conforme cadastramento prévio, sendo as válidas: 0%, 7%, 12%, 18%, 25%.

TE Padrão

Selecione o código do tipo de entrada padrão para a grade do cadastro de TES. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de TES.

TS Padrão

Selecione o código do tipo de saída padrão para a grade do cadastro de TES. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de TES.

Alíq. IPI

Informe a alíquota de IPI aplicada sobre o produto.

Posição IPI

Informe a descrição da posição do inciso IPI. Este campo é utilizado para que no final do exercício seja emitido o DIPI.

Seg. Un. Medi.

Selecione a segunda unidade de medida para a grade de produto. Trata-se da mesma unidade de medida atribuída ao produto no momento de seu cadastramento. Tecla [F3] disponível para consultar o cadastro de Unidades de Medida.

Armazém Padrão

Informe o armazém padrão do produto para requisição.

Peso Líquido

Informe o peso líquido padrão do produto.

Preço Venda

Informe o preço de venda do produto.

Class. Fiscal

Este campo é reservado para informar a letra referente a classificação fiscal correspondente a posição e inciso do IPI na nota fiscal de venda.

Fora Estado

Selecione a opção “Sim” quando o produto normalmente é comprado fora do Estado para fins de cálculo do Custo Standard, ou “Não”, caso contrário.

Alíq. ISS

Informe a alíquota de imposto de ISS, quando o produto for prestação de serviços.

Solid. Entr.

Informe o percentual que define o lucro para cálculo do ICMS Solidário de Entrada.

Impos. Renda

Selecione a opção “Sim” quando o imposto de renda deve ser calculado para a nota fiscal, ou “Não”, caso contrário.

Cod. Serv. ISS

Informe o código de serviço de ISS, utilizado para discriminar a operação perante o município tributador. Tecla [F3] disponível para selecionar as opções cadastradas no *Módulo Configurador*.

Preço Venda 2 a 7

Informe neste campo o preço de venda variado. Para utilizar o conteúdo deste campo no pedido de venda, digite o número correspondente no campo “Tabela”.

Tabela Linha

Informe o número da tabela já cadastrada no *Módulo Configurador*, para definir as linhas de grade.

Tabela Coluna

Informe o número da tabela já cadastrada no *Módulo Configurador*, para definir as colunas de grade.

Rastro

Selecione a opção “Sim” se o produto utiliza a opção de rastreabilidade, ou “Não”, caso contrário.

Foto

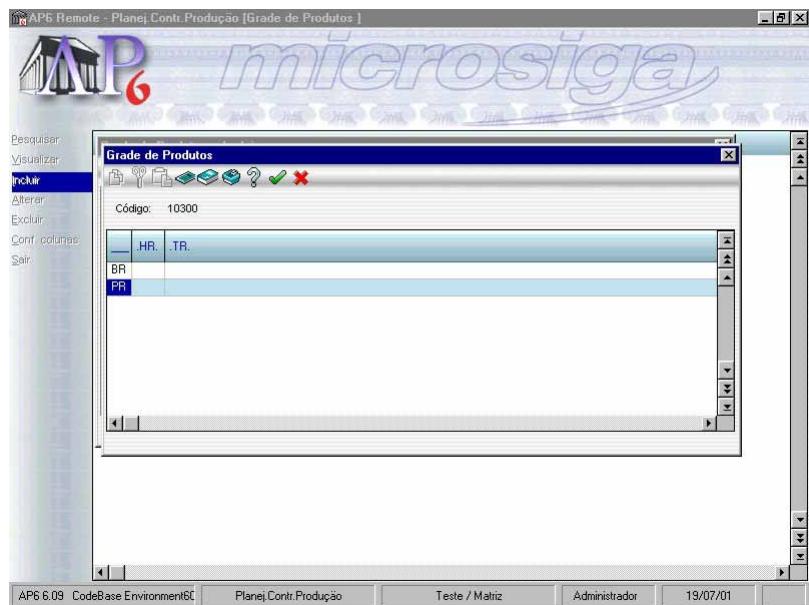
Informe o nome do arquivo que contém a foto digitalizada do produto cadastrado.

Contr. Endere.

Informe indicar se o produto usa o Controle de Endereçamento “Sim”, válido quando o parâmetro “MV_LOCALIZ” for igual a “Sim”, ou “Não”.

3. Ao confirmar a inclusão, o sistema apresenta nova tela, onde exibe a grade com as características definidas pelo usuário na criação da tabela;

Marque com um “x” as linhas e colunas referentes as características pertencentes a este produto de grade:



4. Confirme a Grade de Produtos.

 Para que esta rotina seja possível, é preciso cadastrar as tabelas “18” e “19”, no *Módulo Configurador*, preenchendo respectivamente as descrições de linha e coluna da grade.



Consultas

Para verificar as grade de produtos cadastradas, o usuário deve fazer uma consulta ao arquivo SB4 - Cadastro de Clientes X Produtos, através da opção “Consultas” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores informações, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Estruturas

A estrutura demonstra como um produto é montado em todos os seus níveis, apresentando seus componentes e quantidades.

Para empenho e compra do produto, é solicitada a quantidade normal que deve ser utilizada no conjunto acrescida do percentual de perda.

Para determinar a fabricação/montagem é necessário que se tenha a relação dos componentes + mão-de-obra necessária e, se necessário, produtos fantasma para formação do produto acabado ou intermediário.

Além disso, com o cadastramento da Estrutura, pode-se ter controle do empenho. O campo “Tipo de Estrutura” informa se a estrutura é variável ou fixa. Caso seja “Fixa”, o sistema calcula a necessidade igual a quantidade prevista da estrutura. Caso seja “Variável”, o cálculo é feito de acordo com a necessidade.

A estrutura define os componentes que fazem parte de cada conjunto, suas respectivas quantidades e perda ocorrida, apresentando os elementos em forma de “árvore” com cada elemento ligado ao nível superior (produto “pai”).



A seqüência serve apenas para ordenar os produtos que se repetem dentro da mesma estrutura. A ordem de montagem é feita a partir do Cadastro de Operações definido pelo usuário.



Para incluir uma estrutura de produto:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Estruturas”;

O sistema apresenta a tela browse com as estruturas já cadastradas.

2. Pressione a tecla [F12] para configurar a rotina com relação às revisões de estrutura;

O sistema apresenta a tela com os parâmetros a serem informados. Preencha-os conforme descrição a seguir:



Atualiza Dt. Revisões?

Selecione a opção “Sim” para que as data de revisão da estrutura do produto seja atualizada, ou “Não”, caso contrário.

Atualiza Arq. Revisões?

Selecione a opção “Sim” para que o arquivo de revisões seja atualizado, ou “Não”, caso contrário.

3. Preenchidos os parâmetros, confira-os e confirme, através do botão “Ok”;

Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme descrição a seguir:



Código

Selecione o código do produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.



Produtos que já possuem estrutura não podem ter nova estrutura criada.

Unidade

O próprio sistema informa a unidade de medida cadastrada para o produto selecionado anteriormente.

Revisão

Informe a seqüência da revisão efetuada no produto.

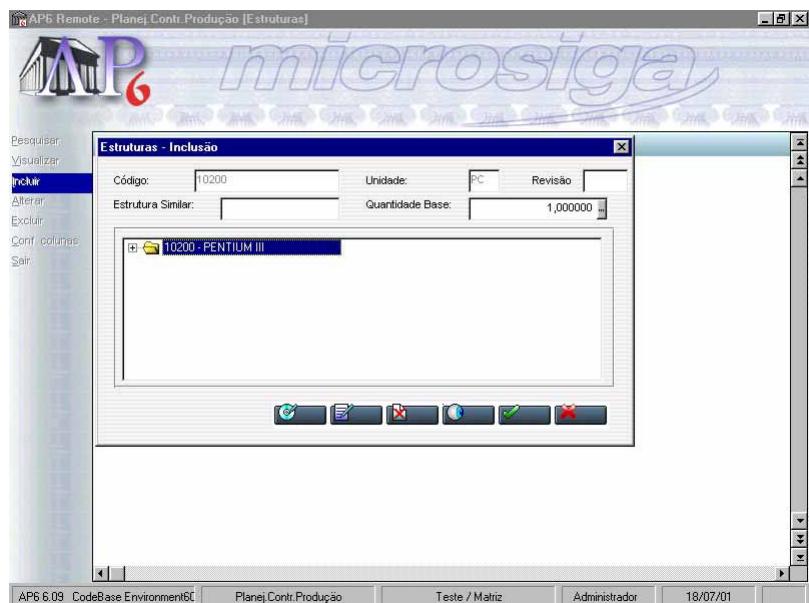
Estrutura Similar

Informe um código de estrutura similar para ser usada com base no cadastramento.

Quantidade Base

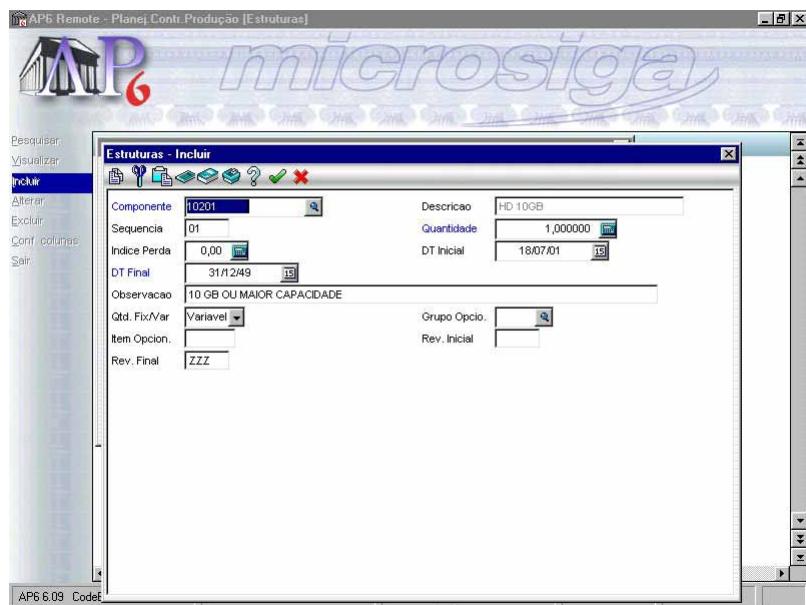
Este campo é reservado para informar a quantidade básica desta estrutura.

4. Após inclusão dos dados, o sistema gera o primeiro produto da estrutura graficamente, com o desenho de uma “pasta amarela”. Agora é necessário incluir os produtos “componentes” da estrutura que está sendo criada:



5. Selecione a opção “Incluir”;

O sistema apresenta uma tela para informação dos itens componentes da estrutura. Preencha os campos conforme descrição a seguir:



Componente

Selecione o código do produto componente da estrutura. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Descrição

Este campo informa a descrição do produto componente selecionado. Preenchido pelo sistema quando informado o campo “Componente”.

Seqüência

Informe a ordem de utilização do produto na confecção da estrutura.

Quantidade

Informe a quantidade de componentes necessários na confecção.

Índice Perda

Informe o percentual de perda estrutural do componente, se houver. O produto pode sofrer alguma perda durante o processo de fabricação/montagem do produto.

Para empenho e compra é solicitada a quantidade normal que deve ser utilizada no conjunto acrescida do percentual de perda, o qual é calculado sobre a quantidade bruta.

Dt. Inicial/Dt. Final

Informe um intervalo de datas de validade inicial e final de utilização do componente na estrutura. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Observação

Este campo pode ser utilizado para preenchimento de qualquer informação adicional do componente.

Qtd. Fix./Var.

Selecione a opção “Variável” se a quantidade deste componente variar de acordo com o volume requerido do produto; ou então, “Fixa” caso a quantidade do componente a ser empregada na produção não varie, não importando a quantidade a ser produzida.

Exemplo:

Variável “n” Lanternas para “n” automóveis produzidos.

Fixa “1” Robô de Solda para “n” automóveis produzidos.

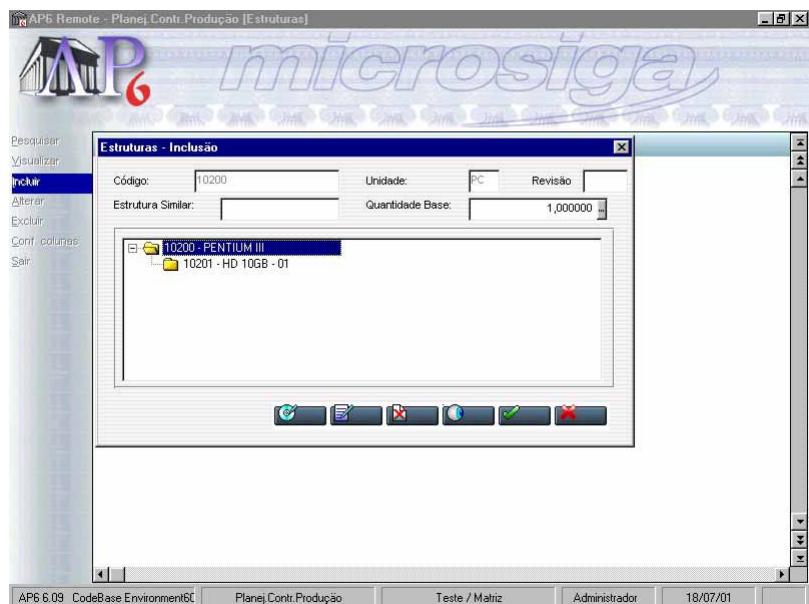
Grupo Opcio./Item Opcio.

Selecione o código previamente cadastrado para grupo e item de opcionais. (Consulte o capítulo “Grupo de Opcionais” neste Manual). Tecla [F3] disponível para consulta ao Cadastro de Grupo de Opcionais.

Rev. Inicial/Rev. Final

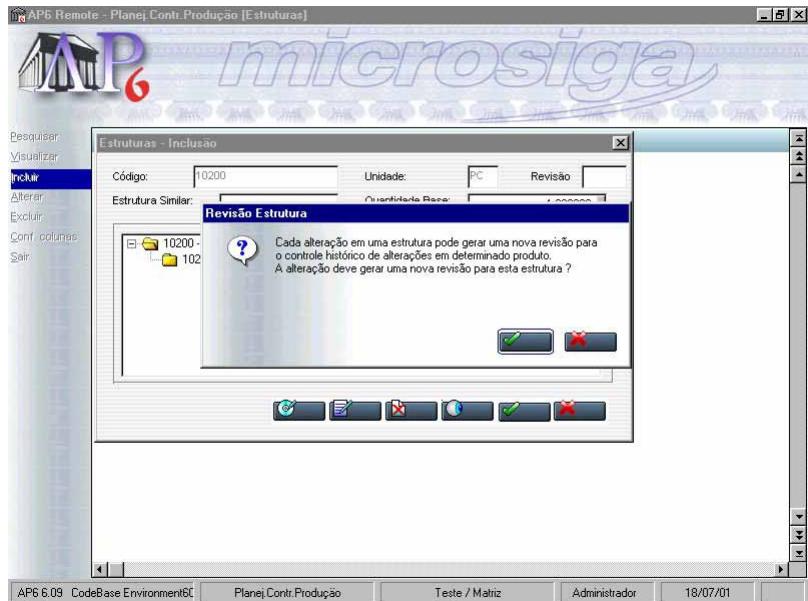
Informe um intervalo de códigos de revisão ao qual pertence esta estrutura.

6. Após a inclusão dos componentes, o sistema apresenta novamente a tela de inclusão da estrutura, porém exibindo os subitens desta, ou seja, montando a árvore com os componentes da estrutura cadastrada:

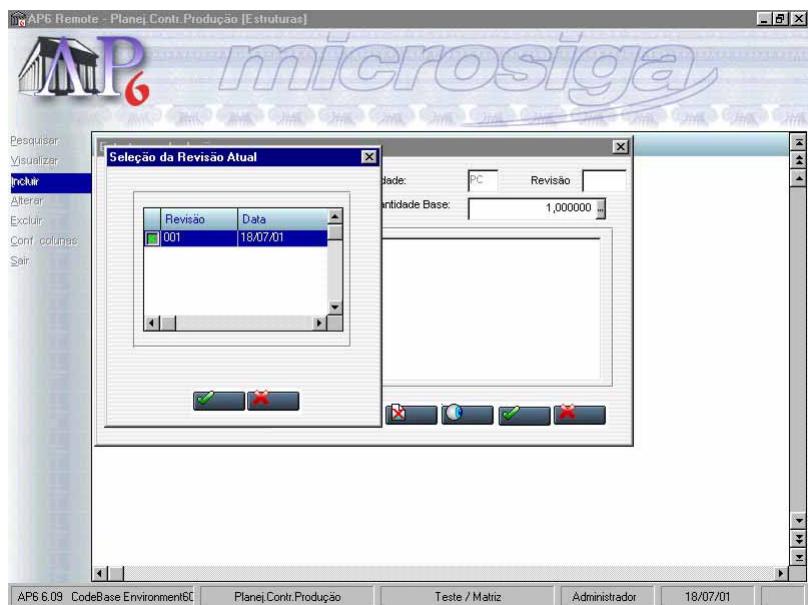


Sempre que necessitar informar um novo componente, clique sobre o produto a que ele pertence e em seguida no botão “Incluir”. Desta forma, a estrutura de níveis irá sendo montada;

7. A cada alteração na estrutura, o sistema propõe a criação de uma nova revisão, se o parâmetro “Atualiza Arquivo de Revisões” estiver com “Sim”:



8. Após a gravação, o sistema permite também selecionar qual deve ser o código de revisão padrão para aquela estrutura, que será gravada no campo “Revisão Atual” no “Cadastro de Produtos”. Estas revisões podem ser alterada através da rotina “Revisão Estrutura”:



9. Na finalização da rotina de Estrutura, o sistema apresenta um descriptivo sobre o recálculo dos níveis dos produtos e seus componentes. Clique no botão “Ok” para confirmar:



Relatórios

Para verificar os cadastros de Estruturas, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Cadastros” + “Estruturas Simples”;
- “Relatórios” + “Cadastros” + “Onde é usado”;
- “Relatórios” + “Específicos” + “An. Est. Estrutura”.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Revisão da Estrutura

A revisão da estrutura permite acompanhar o histórico de todas as alterações de componentes e selecionar qual revisão deve ser utilizada na explosão dos componentes de um produto.

A atualização pode ser realizada, automaticamente, através de parametrização na rotina de Cadastro de Estruturas.



Para incluir a revisão:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Revisão Estruturas”;

O sistema exibe a tela com as revisões atualizadas.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos iniciais conforme orientação a seguir:



Produto

Selecione o código do produto para incluir sua revisão. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Revisão

Informe o número desta revisão.

Data da Revisão

Informe a data da última revisão do produto. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Observações

Informe as observações sobre as revisões do produto.



Na abertura das ordens de produção é permitida a escolha de qual revisão será utilizada para explosão da estrutura do produto.

3. Preenchidos os campos, confira-os e confirme.



Relatórios

Para verificar os cadastros de Estruturas, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Cadastros” + “Estruturas Simples”;
- “Relatórios” + “Cadastros” + “Onde é usado”;
- “Relatórios” + “Específicos” + “An. Est. Estrutura”.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Plano Mestre Produção

O Plano Mestre de Produção tem por objetivo informar ao sistema quantidades líquidas a serem produzidas de Produtos Acabados e Intermediários. Através da rotina de “MRP”, a partir do Plano Mestre de Produção, o sistema gera as ordens de produção para os produtos acabados e intermediários e determina as necessidades de matéria-prima e demais componentes daqueles produtos:

A diferença básica entre o Plano Mestre de Produção e a Previsão de Vendas, é que esta venda não gera diretamente uma ordens de produção, e sim uma necessidade para a data da previsão, ou seja antes de se efetivar a ordem de produção o sistema irá consultar o Estoque naquele momento e mandará produzir apenas o necessário, enquanto o Plano Mestre de Produção gerará uma ordens de produção na data na qual se encontra tal dado, na quantidade exata expressa no plano.

Este tipo de recurso viabiliza o MRP para empresas que tem vendas sazonais e produzem para estoque durante boa parte do ano.



Para incluir Plano Mestre de Produção:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Plano Mestre Prod.”;

O sistema apresenta a janela browse com os planos mestre de produção cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir”, e preencha os campos conforme a descrição a seguir:



Produto

Selecione o código do produto a realizar a previsão. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.



Ao preencher o campo “Produto” o sistema mostra automaticamente um cadastro de “Opcionais Disponíveis” para que o usuário marque um deles selecionando-o. O item selecionado será exibido pelo sistema no campo “Opcional PMP”.

Dt. Previsão

Informe a data do produto pronto no estoque. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Quantidade

Informe a quantidade a ser considerada para a realização do Plano.

Opcional PMP

O sistema exibe automaticamente esta informação quando o campo “Produto” é preenchido.

3. Preenchidos os campos, confira-os e conifrme atravé do botão “Ok”.



Relatórios

Para verificar os Planos Mestres de Produção cadastrados, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Relação de PMP’s”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Previsão de Vendas

A rotina de previsão de vendas é utilizada por empresas que trabalham com estocagem de produtos (Make to Stock).

É um instrumento que ajuda a indústria a definir o total a ser produzido. É feita pelo órgão comercial e visa conceder à empresa objetivos de vendas a serem alcançados num futuro próximo, adotando critérios estatísticos na determinação, juntando informações sobre a tendência do mercado atual e registros das vendas históricas - aquelas ocorridas em períodos semelhantes no passado.

A previsão de vendas permite ao PCP programar a quantidade de produto a ser fabricada num determinado espaço de tempo, a partir daí quantificar as necessidades de material, mão-de-obra e equipamentos.



Esta rotina tem como objetivo gerar as ordens de produção pelo MRP.

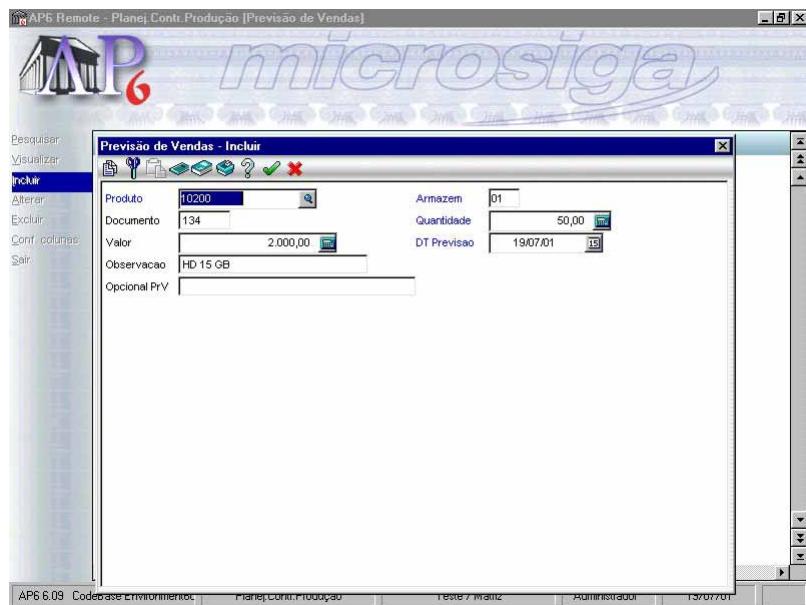


Para incluir Previsão de Vendas:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Previsão de Vendas”;

O sistema apresenta a janela browse com as Previsão de Vendas, cadastradas.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme a descrição a seguir:



Produto

Selecione o código do produto a ser vendido. Pressione a tecla [F3] para acessar o Cadastro de Produtos.



Ao preencher o campo “Produto” o sistema mostra automaticamente um cadastro de “Opcionais Disponíveis” para que o usuário marque um deles selecionando-o. O item selecionado será exibido pelo sistema no campo “Opcional PMP”.

Armazém

Informe o código do armazém para armazenamento do produto.

Documento

Informe o número do documento origem da previsão de vendas.

Quantidade

Informe a quantidade prevista de venda do produto.

Valor

Informe o valor da previsão de venda.

DT Previsão

Informe a data prevista para a saída do produto. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Observação

Informe informações sobre a previsão de vendas.

Opcional PrV

O sistema exibe neste campo o item selecionado quando do preenchimento do campo “Produto”.

3. Preenchidos os campos, confira-os e confirme através do botão “Ok”.



Consultas

Para verificar o Cadastro de Previsão de Vendas, o usuário deve consultar o arquivo SC4 - Previsão de Vendas, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores informações, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Fórmulas

O sistema permite que o usuário, em vários pontos diferentes do sistema, utilize fórmulas para o preenchimento de campos.

Fórmula é o resultado de uma expressão, que depois de reduzida a sua forma mais simples, é utilizada para resolução de casos similares, substituindo-se as letras (símbolos) pelos valores que elas representam.

Utilizando-se deste conceito, o sistema permite que o usuário obtenha como resultado, de uma operação entre campos ou de uma expressão (string) escrita em linguagem AdvPl, a informação relevante.

Elaborando Fórmulas

As fórmulas a serem utilizadas devem, obrigatoriamente, serem escritas em sintaxe AdvPl, para que o sistema possa interpretá-las. Por exemplo:

1. Indicação de um campo de outro arquivo;

Fórmula:

SE1->E1_Value = valor da moeda 1 do arquivo SE1- Arquivo de Títulos a Receber.

2. Operação entre campos ou partes fixas (alfanumérica);

Utilizado quando é necessário montar um dado com a junção de informações que estão em campos diferentes ou onde existe uma parte considerada fixa e seu complemento é referenciado pelo nome de um campo.

Fórmulas:

CONTA CONTÁBIL = SA1->A1_CONTA + SE1-> E1_NATUREZ

HISTÓRICO = “Referente a pagamento de duplicata” + SE1->E1_NUM

3. Operações matemáticas com ou sem condição, utilizadas na obtenção de um valor representado em vários campos, ou uma informação onde fórmulas matemáticas devem ser aplicadas sobre um determinado campo;

Fórmulas:

PREÇO DE VENDA =

IIF(DAY(Dbase)=15,B1_PRV2*0,10,B1_PRV1)

TOTAL DE COMISSÃO PAGA A UM TÍTULO =

(SE1->E1_COMIS1+SE1->E1_COMIS2+SE1->E1_COMIS3+
SE1->E1_COMIS4 + SE1->COMIS5)

Onde Utilizar Fórmulas

As fórmulas são utilizadas em vários programas do sistema, principalmente onde a flexibilidade é questão fundamental.

Lançamentos Padronizados

Nos campos CTA.DÉBITO, CTA. CRÉDITO E HISTÓRICO, fórmulas podem ser utilizadas para indicar onde o sistema deve buscar a informação. Por exemplo: se o campo CTA. DÉBITO de clientes fosse formado pelo prefixo “11101” + o código do cliente, a fórmula poderia ser a seguinte:

“11101”+SE1->E1_CLIENTE

Desta forma, o sistema interpreta que o conteúdo deve ser formado pelo código 11101 combinado com o código do cliente trazido do campo E1_CLIENTE do arquivo SE1 Contas a Receber.

É possível também fazer sintaxes condicionadas. Por exemplo: para clientes cujo primeiro dígito do código é “1”, o lançamento deve ser feito na conta 11101 + código do cliente, caso contrário deve ser lançado na conta 11102 + código do cliente.

IIF(SUBS(SE1->E1_CLIENTE,1,1)=”1”,”11101”+ SE1->E1_CLIENTE,“11102”+SE1->E1_CLIENTE)

Validações

Os campos de validação de dados utilizam-se de sintaxes AdvPl para validar os dados digitados. Consulte o capítulo 5 “Base de Dados” para maiores informações.

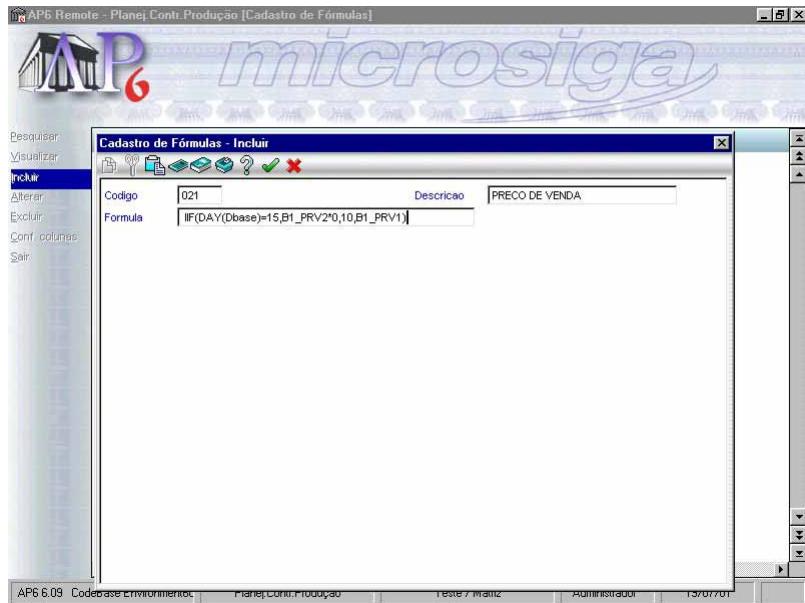


Para incluir Fórmulas, siga as orientações descritas a seguir:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Fórmulas”;

O sistema apresenta a tela browse com as fórmulas já cadastradas.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme descrição a seguir:



Código

Informe o código da fórmula em cadastro.

Descrição

Informe a descrição para identificação da fórmula.

Fórmula

Informe a fórmula, podendo ser utilizadas funções e linguagem AdvPl. Veja as orientações descritas no início deste tópico, para confecção da sintaxe.

3. Preenchidos os campos, confira-os e clique no botão “Ok” para confirmar a inclusão da fórmula.



MOVIMENTAÇÕES

Ordem de Produção

Os dados do plano elaborado na fase de planejamento precisam chegar com fidelidade à execução. Tais informações são levadas aos setores produtivos pela ordem de produção (OP), que contém elementos do planejamento e também oferece condições ao registro de outra informações geradas na fase de execução. ao PCP cabe elaborar esse documento.

Empresas que frequentemente fabricam produtos diferentes carecem de ordens de produção mais completas, mencionando detalhes não conhecidos pelos homens de produção e necessários à execução do trabalho.

A ordem de produção também deve oferecer condição de registro de informações geradas durante o processo de fabricação (como tempo efetivo gasto na execução do trabalho, quantidade real produzida e em condições de ser comercializada, número rejeitado pela inspeção de qualidade, número real de pessoas utilizadas - com horas produtivas e improdutivas, horas-máquina, etc.), dados que procedem das linhas acompanhando a ordem de produção quando esta retorna ao PCP.

Quando a ordem de produção é encaminhada ao setor produtivo e nela estão definidos a quantidade a produzir e os recursos a serem utilizados (matéria-prima, mão-de-obra, equipamentos e tempo), há condições de controlar o desempenho do setor. Se este não executar a tarefa no tempo previsto, utilizando os recursos disponíveis, sua eficiência está abaixo da esperada. As pessoas envolvidas no trabalho podem ser, assim, avaliadas.

O *Módulo PCP* administra toda a rotina de ordens de produção desde a sua geração, início efetivo e término.

As atualizações das ordens de produção são efetuadas pela informação das movimentações por produção parcial ou total (baixa). O sistema controla a quantidade original destinada à produção e a quantidade já produzida.

O *Módulo PCP* tem um tratamento especial para ordens de produção, que são:

Ordem de Produção Prevista - São as ordens de produção que geram empenhos e projeção de estoque, mas permitem mudanças, pois são apenas para planejamento da Empresa.

Ordem de Produção Firme - São as ordens de produção efetivas, que servirão de controle para produção.

O sistema trata ordem de produção para produtos intermediários, desde que sejam informados na estrutura do produto.

Para gerar as ordem de produção intermediárias automaticamente a partir de um ordem de produção, deve-se alterar o parâmetro “MV_GERAOP”, no *Módulo do Configurador*, onde:

- T - Gera automaticamente as OPs intermediárias (Default).
- F - Não gera as OPs intermediárias.

Ordens de Produção Previstas

As ordens de produção geradas em rotina própria, classificadas como “previstas”, podem ser reclassificadas como “firmes” através desta rotina. Uma OP é considerada prevista enquanto não há absoluta certeza quanto à produção do item. Quando confirmada, a OP passa deve ser “firmada”, ou seja, será liberada para a produção.

Enquanto a OP estiver classificada como “prevista”, todas as gerações automáticas de empenho, solicitações e pedidos serão considerados também, como previstos. As liberações serão confirmadas quando convertidas para OP “firme”.

Além de reclassificar as OPs, as Solicitações e Pedidos de Compra amarrados a esta OP também serão liberados. Assim, as quantidades empenhadas e previstas bem como saldos físico e financeiro serão considerados como previstos.



Para efetuar a transferência das ordens de produção Previstas:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção” + “OPs Previstas”;

O sistema apresenta a tela com parâmetros a serem configurados. Preencha-os conforme descrição a seguir:



De Produto?/Até Produto?

Selecione um intervalo de códigos de produtos a serem selecionados para a transferência. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

De OP?/Até OP?

Informe um intervalo de números de OPs a serem consideradas.

De Data de Entrega?/Até Data de Entrega?

Informe um intervalo de datas previstas registradas nas OPs. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

De Data de Início?/Até Data de Início?

Informe o intervalo de datas a ser considerado pelo sistema para a transferência. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

2. O sistema apresenta na tela as OPs previstas encontradas. Selecione a OP desejada com [Enter] ou um duplo clique do mouse, e clique no botão “Firma OP”.
3. O sistema solicita a confirmação para liberação da OP. Confirme o processo.

Excluindo O.P.s

Tanto as OPs normais como as Previstas, podem ser excluídas pela rotina ordens de produção, sendo que esta última também pode ser excluída pela sua rotina específica.

No momento da exclusão, o sistema retorna os valores empenhados ao estoque, e exclui as solicitações de compra vinculadas.



Relatórios

Para verificar os cadastros de ordens de produção, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Posição Estoque...” + “Relação das O.P.s”;
- “Relatórios” + “Análise Movimentos...” + “Relação por O.P.”.

Os principais relatórios de OPs são todos aqueles envolvidos com a movimentação de estoques.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Solicitação de Compra Prevista

As solicitações de compras geradas a partir da entrada de um ordem de produção manual prevista ou originadas da execução da rotina MRP, podem ser reclassificadas como “firmes” através desta rotina. Uma SC é considerada prevista enquanto a compra ou não de determinado item ainda não foi decidida. Assim, as quantidades dos saldos físico e financeiro serão considerados como previstos. Quando confirmada, a SC passa a ser “firmada”, ou seja, estará liberada para a compra.



Para efetuar a mudança de status das Solicitações Previstas:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção...” + “SCs Previstas”;

O sistema apresenta a tela com parâmetros a serem configurados. Preencha-os conforme descrição a seguir:



De Produto?/Até Produto?

Informe um intervalo de códigos de produtos a serem selecionados para a transferência. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

De OP?/Até OP?

Informe um intervalo de códigos de produtos a ser considerado para a mudança de status da SC.

De Solicitação?/Até Solicitação?

Informe um intervalo de números de SCs a ser considerado.

De Data Prev. Neces.?/Até Data Prev. Neces.?

Informe o intervalo de datas previstas registradas na necessidade das SCs Previstas. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

2. O sistema apresenta na tela as SC's previstas encontradas:

The screenshot shows a computer window titled "AP6 Remote - Planej. Contro. Produção [SCs Previstas]". The window features the "microsiga" logo at the top. Below the title bar is a toolbar with several icons. The main area contains a grid table with the following columns: Firma scs, Exclui scs, Número da SC, Item da SC, Produto, Unid Medida, Quantidade, Segunda UM, Qtd. 2a UM, Necesidade, Armazem, and Observação. Two rows of data are visible in the grid:

Firma scs	Exclui scs	Número da SC	Item da SC	Produto	Unid Medida	Quantidade	Segunda UM	Qtd. 2a UM	Necessidade	Armazem	Observação
		000001	01	10200	PC	95,00		0,00	03/08/01	01	
		000002	01	10100	PC	100,00		0,00	03/08/01	01	

At the bottom of the window, there is a navigation bar with buttons for "AP6 6.09", "CodeBase Environment", "Planej. Contro. Produção", "Teste / Matriz", "Administrador", "Teste / Matriz", "Administrador", and the date "10/09/01".

Selecione a SC desejada com [Enter] ou um duplo clique, e selecione a opção “Firma SCs”.

3. O sistema solicita a confirmação para liberação das SCs selecionadas. Confirme o processo.

Excluindo O.P.s

As SCs Previstas podem ser excluídas por esta rotina.

O sistema exclui somente as SCs selecionadas, e retorna os valores de saldos físicos e financeiros.



Consultas

Para verificar Solicitação de Compra, o usuário deve consultar o arquivo, SC1 - Solicitações de Compra, através das opções “Consultas” + “Cadastrados” + “Genéricos”. Estas consultas podem ser impressas:

Para maiores informações, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Formas de Entradas da ordem de produção

A ordem de produção é um documento que acompanha todas as fases de fabricação do produto, relacionando todos os componentes e suas etapas de fabricação. Além disso, funciona como um instrumento de controle da produção, visando dar suporte ao cálculo de custo dos produtos produzidos e gerar requisições dos materiais.

Legenda

Na rotina de geração das ordens de produção, está disponível o botão “Legenda” que, quando selecionado, apresenta uma tela com a descrição de cada uma das marcações dos lançamentos, classificados por duas cores básicas, correspondentes a:



- Verde ordens de produção em Aberto
- Vermelho ordens de produção Encerradas

Implantação Manual da ordem de produção

O sistema aceitará quaisquer quantidade digitadas na ordem de produção e Solicitações de Compra.

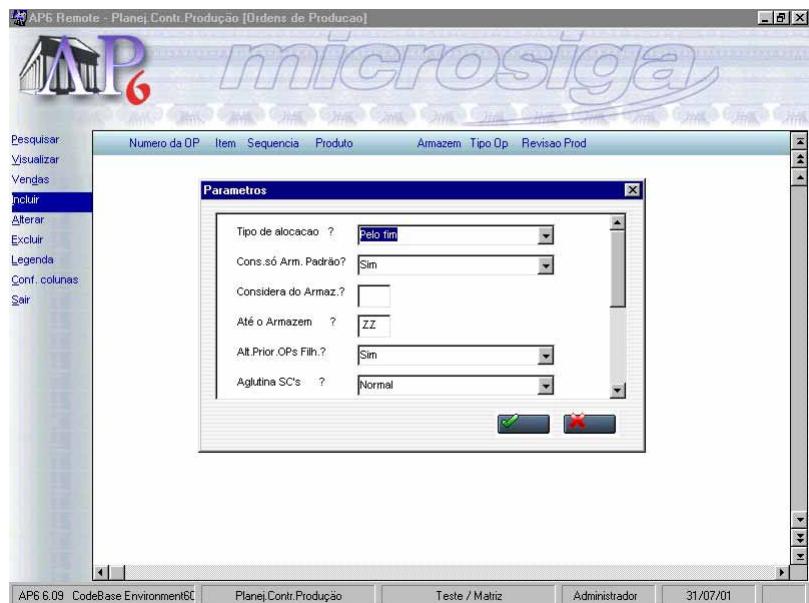


Para incluir as ordens de produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movim. Produção” + “ordens de produção”;

O sistema apresenta na tela as ordens de produção já cadastradas. Aquelas classificadas em verde estão em aberto, ou seja, não foram finalizadas pela produção.

2. Antes de iniciar a inclusão das ordens de produção, pressione a tecla [F12] para configurar os parâmetros da rotina, conforme descrição a seguir:



Tipo de Alocação?

Selecione o tipo de alocação da ordem de produção como “Pelo Início”, para que seja considerada a data prevista de início da alocação, ou “Pelo Fim”, considerando as datas previstas de fim da alocação.

Cons. só Arm. Padrão?

Selecione a opção “Sim” para que na verificação dos saldos dos componentes a serem empenhados, seja considerado apenas o armazém padrão, ou “Não”, caso contrário.

Considera do Arm.?/Até Armaçém?

Caso a resposta do parâmetro anterior seja “Não”, informe o intervalo de códigos de armazéns a serem considerados na verificação do saldo em estoque.

Alt. Prior. OP's Filh.?

Selecione a opção “Sim” para que o sistema altere a prioridade das OP’s Filhas automaticamente, caso seja alterada a das OP’s Pai, ou “Não”, caso contrário.

Aglutina SC’s?

Selecione a forma pela qual as Solicitações de Compra devem ser aglutinadas, se “Normal”, “Por ordem de produção” ou “Por Data de Necessidade”.

Alt. Empenho com OP?

Selecione a opção “Sim” para que os empenhos das ordens de produção sejam alterados juntamente com a alteração das datas previstas na ordem de produção, ou “Não”, caso contrário.

Sugere Lote/End. Emp.?

Selecione a opção “Sim” para que o sistema sugira os lotes a serem empenhados, ou “Não”, caso contrário.

Grava Obs. OPs Inter.?

Selecione a opção “Sim” para que as observações informadas sejam gravadas nas ordens de produção intermediárias, ou “Não”, caso contrário.

Deleta OP’s Filhas?

Selecione a opção “Sim” para que o sistema, ao excluir uma ordem de produção, exclua também as ordens de produção intermediárias, ou “Não”, caso contrário.

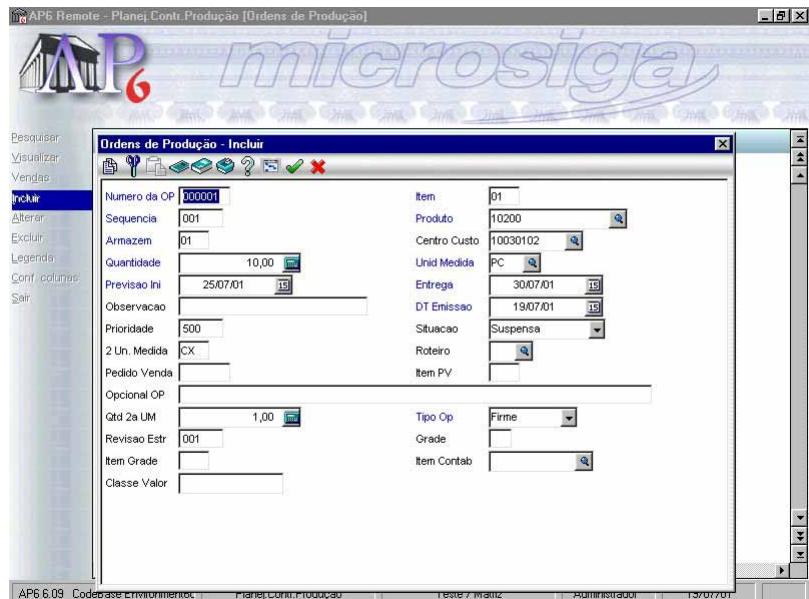
Alt. Todos Prod. Grd.?

Selecione a opção “Sim” para que as alterações realizadas em determinado Ponto de Grade, sejam também gravadas, automaticamente, em todos os outros Pontos de Grade da ordem de produção, ou “Não”.

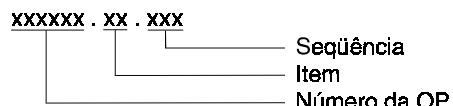
Exc. Todos Prod. Grd.?

Selecione a opção “Sim” para que o sistema exclua, além do Ponto de Grade escolhido pelo usuário, todos os outros Pontos de Grade pertencentes à ordem de produção, ou “Não”.

3. Configurados os parâmetros, selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme descrição a seguir:



Número da OP / Item / Seqüência



Onde:

Número da OP - código atribuído à OP pelo usuário

Item - número do item da ordem de produção

(mesmo item do pedido de venda quando gerado automaticamente).

Seqüência - número seqüencial atribuído pelo sistema, que identifica a relação de nível entre a OP principal e as consequentes.

Exemplo:

Uma ordem de produção de número 000001 e item 01 para um produto acabado que tem como componente um produto intermediário, resulta nas seguintes OPs:

OP Principal - PA

<i>Código</i>	<i>Item</i>	<i>Seqüência</i>
000001	01	001

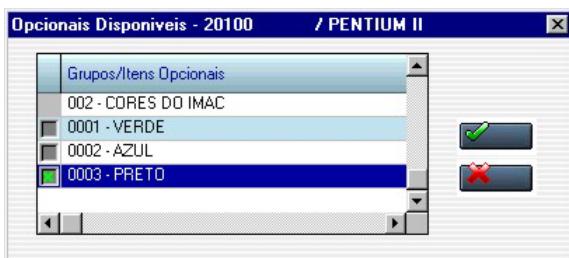
OP Consequente - PI

<i>Código</i>	<i>Item</i>	<i>Seqüência</i>
000001	01	002

Produto

Selecione o código do produto que será produzido. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Caso o produto selecionado, ou algum dos seus componentes possuam Grupo de Opcionais, será apresentada a janela Opcionais Disponíveis. Marque o opcional desejado, posicionando o cursor sobre o mesmo, com um duplo clique do mouse.



Se o produto possuir também Grade de Produtos, a tela de Opcionais Disponíveis somente será apresentada após a configuração da Grade quando o campo “Quantidade” for informado.



Para maiores informações sobre “Grupo de Opcionais”, veja o capítulo “MRP”, tópico “Grupo de Opcionais”, neste manual.

Armazém

Informe o armazém que o produto será estocado.

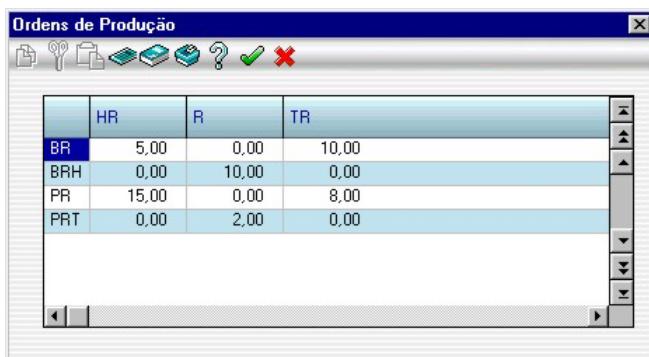
Centro de Custo

É atualizado automaticamente com a entrada do produto.

Quantidade

Informe a quantidade do produto a ser produzido, ou se o produto possui Grade de Produtos, informe o somatório das quantidades a serem produzidas de todos os produtos de grade.

O sistema apresentará, então, a seguinte tela:



	HR	R	TR
BR	5,00	0,00	10,00
BRH	0,00	10,00	0,00
PR	15,00	0,00	8,00
PRT	0,00	2,00	0,00

Informe as quantidades a serem produzidas de cada produto da grade e confirme. Caso o produto possua também Grupo de Opcionais, a tela de Opcionais Disponíveis será apresentada após a confirmação das quantidades dos produtos da grade.



Para maiores informações sobre “Grade de Produtos”, veja o capítulo “MRP”, tópico “Grade de Produtos”, neste manual.

O sistema atualiza o campo “Qtd. 2a UM” automaticamente quando este campo é informado de acordo com o fator de conversão cadastrado para o produto, e vice-versa. A quantidade a ser produzida pode ser alterada em ambos os campos.

Unid. Medida

Selecione a unidade de medida padrão do produto a ser produzido. Atualizado automaticamente quando da entrada do produto.

Previsão Ini.

Informe a data prevista para início da produção.

Entrega

Informe a data prevista para o término da produção.

Observação

Informe observações necessárias para a ordem de produção.

DT. Emissão

Informe a data de emissão da ordem de produção.

Prioridade

Informe a prioridade de alocação da ordem de produção na carga máquina.

Situação

Informe a situação da ordem de produção.

S - Sacramento: Ordem de produção com prazos de início e fim de produção imutáveis, isto é, durante o processamento da carga máquina, não pode ser realocada.

U - Suspensa: Ordem de produção desconsiderada no processamento da carga máquina.

2 Un. Medida

Este campo mostra a segunda unidade de medida cadastrada para o produto. Atualizado automaticamente quando da entrada do produto.

Roteiro

Informe o roteiro de operações padrão para este produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Roteiros.

Pedido de Venda

Informe o número do pedido de venda. Atualizado automaticamente pelo sistema quando a geração for a partir do pedido de venda.

Item PV

Informe o item do pedido de venda. Atualizado automaticamente pelo sistema quando a geração for a partir do pedido de venda.

Opcional Op

Selecione o grupo de opcionais a que pertence o produto.

Qtd 2a UM

Informe a quantidade a ser produzida na segunda unidade de medida. O sistema atualiza automaticamente o campo “Quantidade” quando a quantidade na segunda unidade de medida é informado, e vice-versa. Caso o produto possua Grade de Produtos, o sistema apresentará a grade para escolha dos produtos conforme descrito no campo “Quantidade”.

Tipo OP

Informe o tipo de ordem de produção:

P = Prevista - Corresponde as ordens de produção temporárias.

F = Firme - Corresponde as ordens de produção efetivas.

Revisão Estr.

Número da revisão da estrutura do produto para abertura da ordem de produção.



O sistema sempre apresenta a revisão padrão do Cadastro de Produtos, porém, pode-se selecionar outra revisão.



Quando da inclusão das ordens de produção, o sistema fará o empenho dos produtos seguindo as quantidades informadas no Cadastro de Estruturas de Produtos.

Grade

Este campo é informativo e não pode ser alterado pelo usuário. O sistema preencherá automaticamente o campo com conteúdo “S” se o produto pertencer a uma Grade de Produtos, quando da alteração, visualização ou exclusão da OP, caso contrário o conteúdo permanecerá vazio.

Item Grade

Este campo é informativo e não pode ser alterado pelo usuário. O sistema preencherá automaticamente o campo com o código do item selecionado a partir da Grade do Produto, quando da alteração, visualização ou exclusão da OP, caso contrário o conteúdo permanecerá vazio.

Item Contab.

Número do item da conta contábil do produto para fins de débito por ocasião de sua compra ou produção. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Itens Contábeis. Esta informação é utilizada na integração com os *Módulos de Contabilidade*.

Classe Valor

Informe o código da classe de valor contábil do produto para fins de débito por ocasião de sua compra ou produção. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Classe de Valor. Esta informação é utilizada na integração com o *Módulo de Contabilidade Gerencial*.

4. Ao término das digitação das ordens de produção, quando o usuário for sair da tela, o sistema perguntará se deve gerar as ordens de produção intermediárias e as solicitações de compras para as ordens de produção já inclusas.
5. Quando selecionada a opção “Sim”, será realizada a explosão da estrutura, gerando ordens de produção e solicitações de compras para níveis inferiores.



Relatórios

Para verificar os cadastros de ordens de produção, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Posição Estoque...” + “Relação das O.P.s”;
- “Relatórios” + “Análise Movimentos...” + “Relação por O.P.”.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Rotina MRP - Automática

O cálculo das ordens de produção e solicitações de compras são realizados baseado na digitação das previsões de vendas para um determinado período, o sistema realizará a projeção de estoques para as quantidades pedidas na previsão, levando em consideração o lote econômico do produto.



Para gerar as ordens de produção:

1. Para gerar as ordens de produção na rotina de MRP, é importante que haja previsões de vendas para o produto.
2. Escolha a opção “Atualizações” + “Cadastro” + “Previsão de Vendas”;

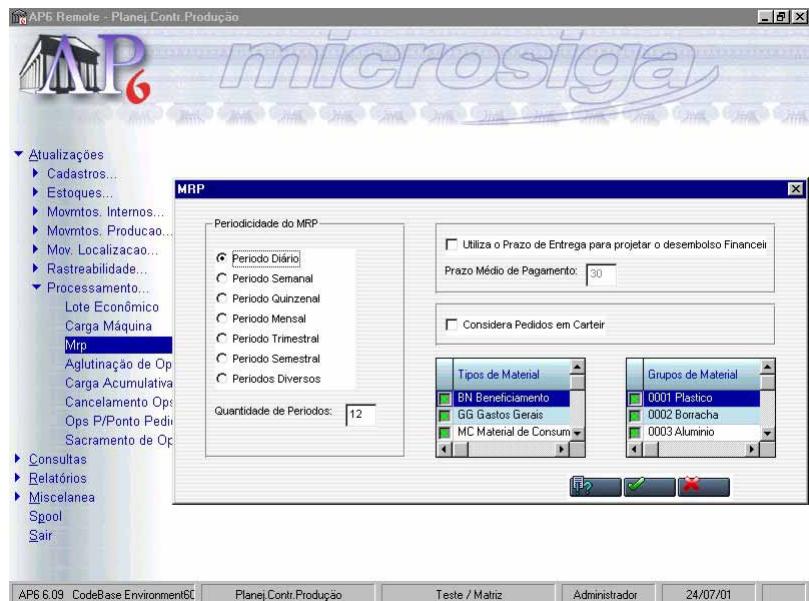


Para saber mais informações sobre como Cadastrar Previsão de Vendas, veja o tópico Cálculo do MRP neste manual.

3. Em seguida é necessário realizar a própria rotina de MRP.

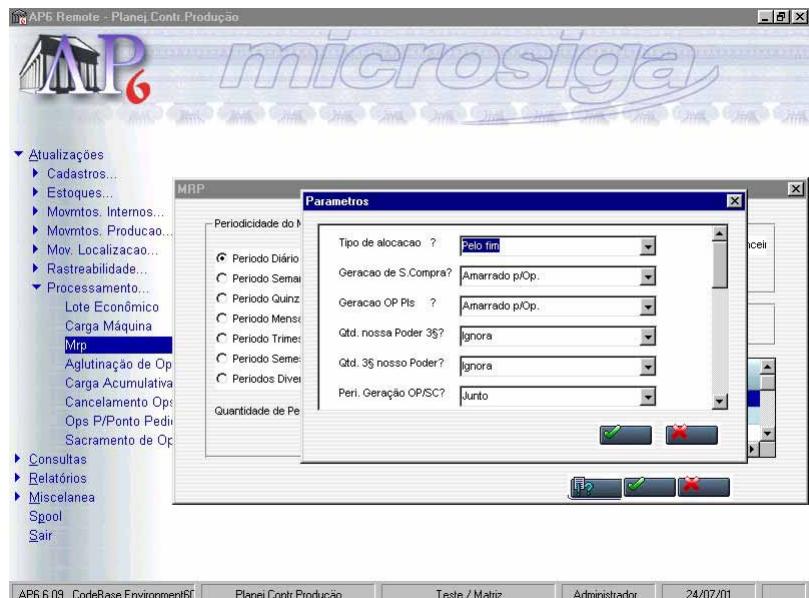
4. Selecione as opções “Atualizações” + “Processamentos” + “MRP”;

O sistema apresenta a janela de MRP:



5. Clique no botão “Parâmetros”;

Será apresentada a janela “Parâmetros”, onde devem ser informados os seguintes campos:



Tipo de alocação?

Selecione o tipo de alocação se:

“Pelo início” - será considerado o plano mestre de produção.

“Pelo fim” - respeita as datas de entrega previstas na previsão de vendas.

Geração de S. Compras?

Selecione como serão geradas as solicitações de compras, se pela “OP” ou pela “Necessidade de compra”.

Geração de OP PIS?

Selecione como serão geradas as ordens de compras, se pela “OP” ou pela “Necessidade de compra”.

Qtd. nossa Poder 3º?

Selecione a opção “Soma” para definir que as quantidades de produtos nossos em poder de terceiros sejam somadas, ou “Ignora”, caso contrário.

Qtd. 3º nosso Poder?

Selecione a opção “Soma” para definir que as quantidades de produtos de terceiros em nosso poder sejam subtraídas, ou “Ignora”, caso contrário.

Peri. Geração OP/SC?

Selecione como serão geradas as ordens de produção/solicitações de compras, se:

Junto - gera as solicitações de compras e as ordens de produção ao mesmo tempo.

Separado - gera as solicitações de compras pelo *Módulo de Compras*.

PMP/Prev. Venda De?

Informe a partir de qual Previsão de Venda serão geradas as ordens de produção.

PMP /Prev. Venda Até?

Informe até de qual Previsão de Venda serão geradas as ordens de produção.

Inc. Numeração OP?

Selecione como serão iniciadas a numeração das ordens de produção/ solicitações de compras. Item ou número.

Gera OPs Agluts?

Selecione como as ordens de produção serão aglutinadas.

OPs Aglut. Opcionais?

Selecione como será o tratamento para ordens de produção para produtos com estruturas:

“Separa Pai” - o sistema não aglutina as OP's comuns (mesmo “pai”).

“Não separa Pai” - o sistema aglutina as OP's comuns de um mesmo “pai”.

Considera Empenho Op?

Selecione se as ordens de produção consideram empenho.

De Armazém?

Informe a partir de qual armazém serão retirados os produtos.



Para casos de armazéns exclusivos de produtos rejeitados, existe a possibilidade de filtrar os armazéns (locais) a serem considerados na projeção de estoque.

Até Aramazém?

Informe até qual armazém serão retirados os produtos.

Gera OPs/SCs?

Selecione se as ordens de produção/solicitações de compras serão geradas pela necessidade total do produto em um período.

Apaga OP's/SC's Prev.?

Selecione se as ordens de produção prevista serão apagadas.

Considera Sab.? Dom.?

Informe se o sistema deve considerar as horas trabalhadas aos sábados/ domingos para execução da rotina.

Cons. OPs Suspensas?

Selecione a opção “Sim” para que as ordens de produção Suspensas sejam consideradas pelo sistema, ou “Não”, caso contrário.

Cons. OPs Sacrament.?

Selecione a opção “Sim” para que as ordens de produção Sacramentadas sejam consideradas pelo sistema, ou “Não”, caso contrário.

Recalcula Níveis

Selecione a opção “Sim” para que o sistema efetue a revisão da estrutura antes de processar o MRP, caso contrário informe “Não”.

É possível também, efetuar a revisão de níveis a cada alteração na estrutura, se o parâmetro “Atualiza Arquivo de Revisões” estiver com “Sim”, no Cadastro de Estruturas.



Para maiores informações sobre Revisões de Estrutura, consulte o tópico “Revisão da Estrutura” neste manual.

5. Clique no botão “Ok” para confirmar as configurações dos parâmetros.
6. No quadro “Periodicidade do MRP”, selecione o período a ser considerado no processamento do MRP.

7. No campo “Quantidade de Período” informe a quantidade de períodos a ser analisada.

Exemplo: Se a opção “Período Semanal” é selecionada, e o campo “Quantidade de Período” for igual a “12”, o sistema verificará todas as necessidades para a produção para as 12 semanas seguintes.

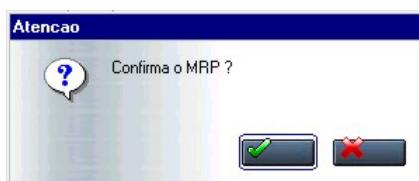
8. Marque a opção “Utiliza o prazo de entrega para projetar o desembolso financeiro”, assim o sistema levará em consideração o prazo de entrega dos produtos, para projetar o fluxo de caixa a pagar no futuro.
9. Marque a opção “Prazo médio de Pagamento”, ou seja a quantidade de dias em média de pagamento dos fornecedores.
10. Marque a opção “Considera Pedidos em Carteira”, assim o sistema levará em consideração os pedidos de venda já feitos e não entregues para efeito de projeção de estoques.
11. A caixa de listagem apresenta os “Tipos de Material” que serão considerados para gerar as ordens de produção e as solicitações de compras. Para os tipos de materiais que não serão considerados para a geração, devem estar desativados.
12. A caixa de listagem apresenta os “Grupos de Material” que serão considerados para gerar as ordens de produção e as solicitações de compras. Para os grupos de materiais que não serão considerados para a geração, devem estar desativados.



Esta rotina configura a necessidades de materiais (projeção de estoque) e as necessidades de vendas (previsão de vendas).

13. Confira as opções selecionadas e confirme o processamento.

O sistema apresentará uma tela de confirmação:



14. Clique no botão “Ok”;

O sistema solicitará a configuração do MRP:



15. Selecione a opção “Calcular” para que o sistema calcule as necessidades empenho para a produção, ou “Visualizar” se o cálculo já foi solicitado anteriormente e desejar somente visualizá-lo;

O sistema apresenta a tela MRP:

The screenshot shows the MRP results table. The table has columns for Produto (Product), Tipo (Type), and four dates: 01/07/01, 01/08/01, 01/09/01, and 01/10/01. There are two rows of data for products 00001BR HR and 00001BR TR. For each product, it shows Saldo Ant. (Initial Stock), Entradas (Inputs), Sádias (Outputs), Saldo (Stock), Necessidade (Requirement), and Valor (Value). The table also includes buttons at the bottom: Pesquisar (Search), Visualizar (View), Imprimir (Print), Gerar OP/SC (Generate OP/SC), and Abandonar (Abandon).

Produto	Tipo		01/07/01	01/08/01	01/09/01	01/10/01
00001BR HR	PI	Saldo Ant.	0,00	0,00	0,00	
		Entradas	0,00	0,00	0,00	
		Sádias	0,00	0,00	0,00	
		Saldo	0,00	0,00	0,00	
		Necessidade	0,00	0,00	0,00	
		Valor	0,00	0,00	0,00	
00001BR TR	PI	Saldo Ant.	0,00	0,00	0,00	
		Entradas	0,00	0,00	0,00	
		Sádias	0,00	0,00	0,00	
		Saldo	0,00	0,00	0,00	

16. Esta tela disponibiliza as seguintes funções através dos botões:

- *Pesquisar*

Localiza a linha do relatório onde estão as informações dos empenhos necessários para a produção de um produto em especial que o usuário deseja verificar.

- *Visualizar*

O sistema apresenta uma tela com informações do produto previamente selecionado na lista apresentada na janela “MRP”.

- *Imprimir*

O sistema apresentará uma tela para a configuração da impressão da “Relação de Projeção de Estoques”.

- *Gerar Op/SC*

Esta opção irá gerar as ordens de produção e solicitações de compras necessárias para atender o cálculo do MRP.

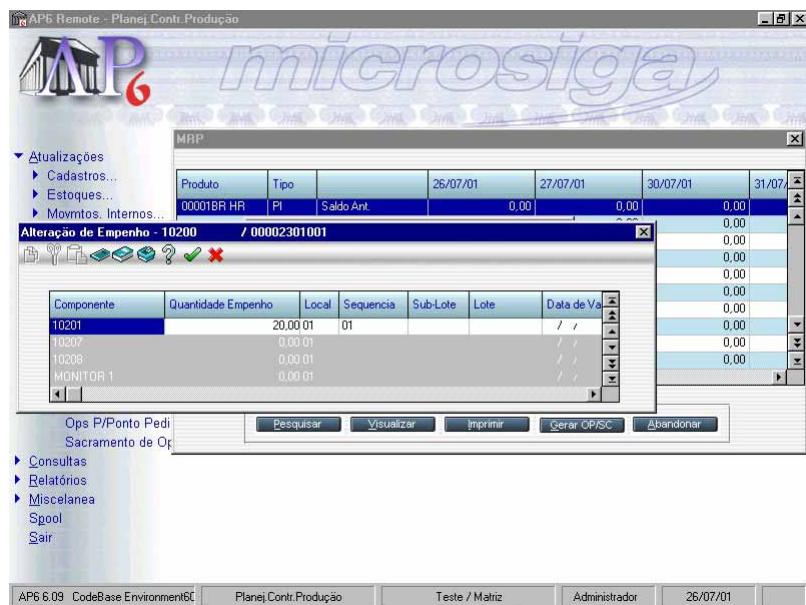
Quando esta opção é selecionada, o sistema apresenta uma tela com informações sobre a função desta rotina e ainda permite através de um botão de “Parâmetros”, configurar os períodos para a geração das OPs e SCs. Veja a seguir:



Os períodos apresentados já estão selecionados, o usuário pode desmarcar os períodos não desejados com um duplo clique.

No campo “Número Inicial da OP a ser gerada”, informe o número da primeira OP a ser gerada. O sistema associará a partir deste, números seqüenciais para todas as OPs geradas. Caso o usuário informe um número de OP já existente, ou deixe de preencher este campo, o sistema associará o próximo número disponível à primeira OP gerada.

Assim como na geração manual de Ops e SCs, o sistema possibilita a alteração de empenhos no momento da geração automática, apresentando a janela “Alteração de Empenhos”:



Após efetuadas as alterações desejadas, confirme o processamento, e o sistema seguirá com a execução do cálculo MRP.

- *Abandonar*

Este botão abandona a rotina de processamento do MRP sem efetuar o cálculo.

17. Preenchidos os campos, confira-os e confirme, através do botão “Ok”.



Relatórios

Para verificar os cálculos gerados pelo MRP, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Proj. de Estoques”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Por pedido de venda - Venda Automática

As ordens de produção e solicitações de compras são geradas automaticamente quando é realizado um pedido de venda e não houver estoque do produto.

Após a liberação do pedido de venda, o sistema realizará o cálculo das ordens de produção e solicitações de compras baseado na necessidade (quantidade) verificado no lote econômico do produto, informado no Cadastro de Produto.

Quando gerada a partir do pedido de venda, a ordem de produção assume o mesmo número do pedido e do item, o que permite seu rastreamento.

Exemplo:

pedido de venda = "13456"

Item = "01"

ordem de produção = "1345601" + seqüência da ordem



A opção de Geração de OPs a partir dos pedidos de venda geralmente é utilizada por usuários que trabalham com produção sob encomenda. Caso o usuário utilize produção a partir de pedidos de venda e também gere OPs manualmente, deve utilizar numeração das OPs Manuais diferente das geradas a partir de Vendas para que não ocorram conflitos na geração das mesmas.



Para gerar as ordens de produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção” + “Ordens de Produção”;

O sistema apresenta a janela browse com ordens de produção cadastradas;

As ordens de produção marcadas em verde ainda estão em abertas, ou seja, não foram finalizadas pela produção.

2. Clique na opção “Vendas” e preencha os parâmetros apresentados conforme descrição a seguir:

The screenshot shows a software interface for managing production orders. On the left, there's a sidebar with options like 'Pesquisar', 'Visualizar', 'Incluir', 'Alterar', 'Excluir', 'Legenda', 'Conf. colunas', and 'Sair'. The main area displays a table with columns: 'Número da OP', 'Item', 'Seqüencia', 'Produto', 'Armazém', 'Tipo Op', and 'Revisão Prod'. Several rows are listed, some with green icons indicating they are still open. A modal dialog box titled 'Parametros' is overlaid on the main window, containing input fields for search parameters: 'Mostra Pedido c/Op?' (set to 'Sim'), 'Prod.s/estrut. gera:' (set to 'Nenhum'), and four search fields ('De Cliente?', 'Até Cliente?', 'De Produto?', 'Até Produto?') each with a search icon. At the bottom of the dialog are a green checkmark button and a red X button.

Mostra Pedido c/ Op?

Selecione a opção para apresentar os pedidos com ordens de produção.

Prod. s/ estrut. gera?

Selecione a opção para definir que tipo de documento deseja gerar: ordem de produção, solicitação de compras ou Nenhum dos dois, para produtos que não possuem estrutura, mas estejam presentes no pedido de venda.

Caso o usuário opte por gerar Solicitações de Compra e o produto pertencer a um Contrato de Parceria (B1_CONTRAT = “S”), será gerada uma Autorização de Entrega (ao invés da Solicitação). O sistema considera o Fornecedor Padrão definido no Cadastro de Produtos.

De Cliente?/Até Cliente

Selesione um intervalo de códigos de clientes a que devem ser geradas as ordens de produção/Solicitações de Compra. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Clientes.

De Produto?/Até Produto?

Selecione um intervalo de códigos de produtos a que devem ser geradas as ordens de produção/Solicitações de Compra. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

De Data de Entrega?/Até Data de Entrega?

Selecione um intervalo de datas de entrega que devem ser geradas as ordens de produção/Solicitações de Compra. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

De TES?/Até TES?

Selecione um intervalo de códigos de TES a que devem ser geradas as ordens de produção/Solicitações de Compra. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Tipos de Entrada e Saída.

Consid.Armaz. Padrão?

Selecione a opção para considerar o local padrão para as ordens de produção/solicitações de compra.

Para casos de armazém exclusivo de produtos rejeitados, existe a possibilidade de se filtrar os armazéns (locais) a serem considerados no cálculo dos saldos em estoque dos componentes da estrutura do produto. Se desejar considerar apenas o local padrão, deve-se responder “Sim” na pergunta, caso contrário, deve-se responder “Não” e escolher o intervalo dos armazéns De/Até.

Libera Bloq. crédito?

Selecione se deseja gerar os pedidos de venda que estão bloqueados pelo crédito.

Número Inicial OP?

Informe o número inicial da ordem de produção/Solicitação de Compra.

De Pedido?/Até Pedido?

Informe o intervalo de números de pedidos a serem considerados pelo sistema.

De Armazém?/Até Armazém?

Informe o intervalo de armazéns a ser considerado na filtragem do item do pedido de venda.

Avalia Pedido Venda?

Selecione “Individualmente” para que o sistema gere uma ordem de produção, para cada itens do pedido de venda, ou “Agrupadamente”, para gerar uma ordem de produção para cada grupo de itens com o mesmo código de produto e tipos de opcionais.

Qtd. da Geração OPs

Selecione como deve ser calculada a quantidade de OPs a ser gerada:

- “LE Padrão”
 - O sistema considera os campos “Lote Econômico” e “Lote Mínimo” para a geração das OPs. O sistema gera tantas OPs quantas forem necessárias;
- “Sem LE”
 - O sistema analisa somente a necessidade de produção;
- “LE Somados”
 - Uma única OP é gerada, porém, os campos “Lote Econômico” e “Lote Mínimo” são considerado na soma das quantidades necessárias.

Exemplo:

Lote Econômico = 100

Necessidade = 250

- “LE Padrão”
 - O sistema geradas OPs de 100 peças e uma de 50 peças.
- “Sem LE”
 - Uma única OP de 250 peças é gerada pelo sistema.
- “LE Somados”
 - Uma única OP de 250 peças é gerada pelo sistema.

3. Preenchidos os campos, confira-os e confirme através do botão “Ok”.



Relatórios

Para verificar geração das ordens de produção, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação das O.p.s”;
- “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação por OP”.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Por Ponto de Pedido - Automática

O sistema fará o cálculo das ordens de produção e solicitações de compras levando em consideração a quantidade que consta no campo ponto de pedido do Cadastro de Produtos, comparado ao lado do mesmo.



Para gerar as ordens de produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Processamento” + “OPs p/ Ponto Pedido”;

O sistema apresenta a janela descriptiva da rotina.

2. Clique no botão “Parâmetros” e preecha-os conforme descrição a seguir;



Produto Inicial?/Produto Final?

Selecione um intervalo de códigos de produtos a que devem ser geradas as ordens de produção/Solicitações de Compra. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Grupo Inicial?/Grupo Final?

Selecione um intervalo de códigos de grupos de produtos a que devem ser geradas as ordens de produção/Solicitações de Compra. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Grupos de Produtos.

Tipo Inicial?/Tipo Final?

Selecione um intervalo de códigos de tipos de produtos a que devem ser geradas as ordens de produção/Solicitações de Compra. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Tipos de Produtos.

Saldo Neg. Considera?

Selecione a opção para informar se deseja gerar ordens de produção/solicitação de compras para os produtos com saldo negativo.

Armazém De?/Armazém Até?

Selecione um intervalo de códigos de armazéns a que devem ser geradas as ordens de produção/Solicitações de Compra. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Armazéns.

Gera OPs/SCc?

Selecione a opção para informar se deseja ordens de produção/Solicitações de Compra firmes ou previstas.

Data Limite p/ Empe?

Informe a data limite para empenho a ser considerada pelo sistema. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

3. Preenchidos os campos, confira-os e confirme através do botão “Ok”.



Relatórios

Para verificar a geração das ordens de produção, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação das O.p.s”;
- “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação por OP”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Aglutinar Ordem de Produção

Esta rotina permite que as ordens de produção e os empenhos de um mesmo produto sejam aglutinadas, conforme períodos definidos: diário, semanal, quinzenal, mensal, trimestral e semestral.

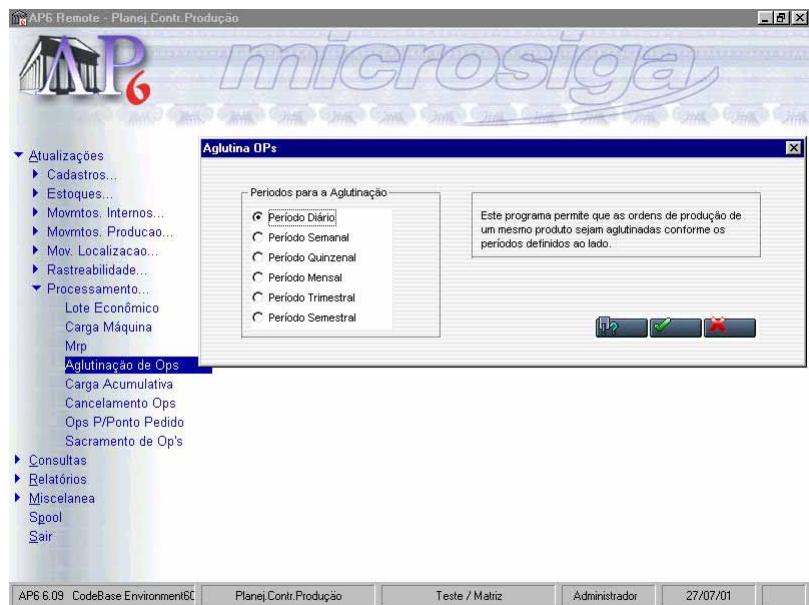
Esta rotina se faz necessária para diminuir o número de ordens de produção, facilitando o controle e o uso.



Para aglutinar as ordens de produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Processamento” + “Aglutinação de OPs”;

O sistema apresenta a janela para aglutinar OPs:



2. Clique nos botões de opções para definir o “Período” desejado (diário/ semanal/ quinzenal/ mensal/ trimestral/ semanal).

3. Clique no botão “Parâmetros” e preencha-os conforme descrição seguir:



OP Inicial?/OP Final?

Selecione um intervalo de códigos de ordens de produção os quais devem-se considerar para aglutinação.

Data de Entrega de?/Data de Entrega até?

Informe um intervalo de datas de entrega que devem ser consideradas para aglutinação. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Considera já aglut.?

Selecione a opção para informar se deseja aglutinar as ordens de produção que já haviam sido aglutinadas.

OP Aglut. Inicial?

Informe o número inicial da ordens de produção aglutinada.

Considera Níveis?

Selecione a opção para informar se deseja considerar os níveis das ordens de produção para aglutinação.

Atualiza Ped. Vendas?

Selecione a opção “Sim” para que o sistema atualize o número do pedido de vendas quando da aglutinação das OPs, ou “Não”, caso contrário

De Armazém?/Até Armazém?

Informe o intervalo de códigos de armazéns a ser considerado pelo sistema.

Produto de?/Produto Até?

Selecione um intervalo de códigos de produtos a serem considerados para a aglutinação. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

4. Após confirmação, o sistema mostrará a janela com as ordens de produção a serem aglutinadas. Posicione o cursor sobre a ordem de produção desejada e tecle [Enter] para marcar.

O sistema aglutinará as ordens de produção selecionadas.

Sacramentar Ordem de Produção

Esta rotina permite que as ordens de produção sejam sacramentadas, isto é, configuram-se com prazos de início e fim de produção imutáveis, e durante o processo de Carga Máquina não podem ser realocadas.



Para sacramentar as ordens de produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Processamento” + “Sacramento de OPs”;

O sistema apresenta a janela de “Parâmetros”;

Preencha-os conforme descrição a seguir:



Opção

Selecione “Sacramental” para sacramentar as OPs desejadas ou ”Dessacramental” se deseja dessacramentar as ordens de produção.

2. O sistema apresentará a janela de “parâmetros”;



Preecha-os conforme descrição a seguir:

Produto de?/Produto até?

Selecione um intervalo de códigos de produtos a serem considerados. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

OP de?/OP até?

Informe um intervalo de OPs a ser considerado pelo sistema.

Prazo de Entrega de?/Prazo de Entrega até?

Informe um intervalo de prazos de entrega que devem ser consideradas para aglutinação. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

De Dt. Ajus. Inicio/Até Dt. Ajus. Inicio

Informe o intervalo de datas iniciais ajustadas no processamento de carga máquina a ser considerado para a sacramentação/dessacramento das OPs.

3. Preenchidos os parâmetros, confira-os e confirme.



Relatórios

Para verificar as OPs geradas, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação das O.p.s”;
- “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação por OP”.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Cancelar Ordem de Produção

Esta rotina permite cancelar todas as ordens de produção em aberto desde que não tenham sido iniciadas, excluindo as solicitações de compra associadas à ordem de produção e as requisições empenhadas.



Para Cancelamento das ordens de produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Processamento” + “Cancelamento OPs”;

O sistema apresenta a janela de “Parâmetros”. Preencha-os conforme descrição a seguir:



OP Inicial?

Informe a partir de qual ordem de produção deve-se considerar para o cancelamento.

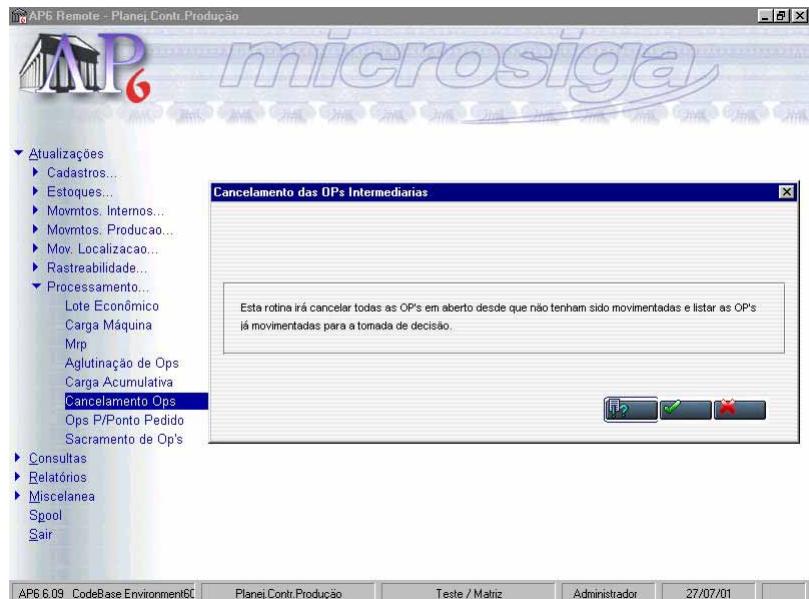
OP Final?

Informe até qual ordem de produção deve-se considerar para o cancelamento.

2. Confira as informações e confirme.

3. O sistema apresenta uma janela com a descrição da rotina;

Esta janela possui o botão “Parâmetros”, através dele o usuário pode acessar novamente a primeira janela de parâmetros para verificar/alterar as informações previamente configuradas:



4. Confirme o cancelamento das OPs selecionadas.

Converter Ordem de Produção Prevista para Firme

Esta rotina permite converter as ordens de produção previstas em firmes, transformando-as do status de planejadas para reais.



Para converter as ordens de produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção” + “OPs Previstas”;

O sistema apresenta a janela de “Parâmetros”. Preencha-os conforme descrição a seguir:



De Produto?/Até Produto?

Selecione um intervalo de códigos de produtos a serem considerados para conversão da ordem de produção. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

OP Inicial?/OP Final?

Selecione um intervalo de códigos de ordens de produção a serem considerados para conversão.

De Data de Entrega?/Até Data de Entrega?

Informe um intervalo de datas de entrega que devem ser consideradas para conversão. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

De Data de Início?/Até Data de Início?

Informe o intervalo de datas a ser considerado pelo sistema para a execução da rotina. Tecla [F3] disponível para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

2. Confira os parâmetros e confirme;

O sistema apresenta a tela com a relação das OPs previstas. Marque as OPs a serem convertidas para OPs firmes e clique na opção “Firma ops”:



3. O sistema converterá automaticamente as OPs selecionadas em OPs firmes.



Relatórios

Para verificar as Ops geradas, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação das O.p.s”;
- “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação por OP”.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Ajuste de Empenho

O Empenho consiste em uma reserva que será utilizado no processo de produção. Se torna necessário quando a quantidade de componentes de estrutura for diferente da quantidade a ser utilizada por uma ordem de produção, ou em substituição de um componente por outro antes da produção.



Para realizar o ajuste de empenho:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção” + “Ajuste de Empenhos”;
Será apresentada a janela browse com os produtos que sofreram ajuste de Empenho.
2. Clique na opção “Incluir”;

O sistema apresenta a janela Ajuste de Empenhos.

3. Preencha os campos conforme descrição a seguir:



Produto

Selecione o código do produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Armazém

Informe código do armazém do empenho de produção.

Ord. Produção

Informe o número da ordem de produção que gerou este empenho. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Ordens de Produção.

DT. Empenho

Informe a data de geração do empenho.

Qtd. Empenho

Informe a quantidade original empenhada.

Sal. Empenho

Informe o saldo da quantidade original empenhada.

Seq. Estrut.

Informe o número da seqüência de estrutura do empenho.

Lote

Informe o número do lote (usuário) do empenho.

Sub-lote

Informe o número do lote do empenho.

Data Validad.

Informe a data de validade do ajuste de empenho.

Sld. Emp. 2a UM

Informe a segunda unidade do produto do ajuste de empenho.

4. Preenchidos, confira-os e confirme.



Consultas

Para verificar os de Ajustes de Empenhos, o usuário deve consultar os arquivos, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Estas consultas podem ser impressas:

- SD4 - Requisições Empenhadas;
- SDC - Composição do Empenho;

Para maiores informações, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Cálculo do MRP

O MRP (Material Requirement Planning) tem como objetivo calcular as necessidades de cada material de acordo com as demandas (Pedido ou previsão), tendo como base as estruturas de produtos.

Na previsão de Vendas por produto, informa-se a quantidade prevista nas próximas semanas, meses, trimestres ou outro período a escolher. Pode também ser gerada a partir da Carteira de pedidos de vendas.

Calcula as necessidades líquidas de produção e compras, requisitando lotes econômicos, mínimos e estoque de segurança.



Para evitar um grande número de solicitações de compras e ordens de produção, deve-se definir os parâmetros “MV_QUEBRSC” e “MV_QUEBROP” (S/N - Sim, quebra as SCs/OPs. de acordo com o lote econômico e Não, gera apenas uma SC/OP Total).



Para cada necessidade é gerada uma ordem de produção ou Solicitação de Compra específica. Se por alguma particularidade de determinada Matéria-Prima ou Produto Intermediário, não se queira a projeção de estoques, basta preencher o campo MRP (B1_MRP) com “N” no Cadastro de Produtos no Módulo Configurador.



Quando o produto possuir Contrato de Parceria (B1_CONTRAT = “S”), será gerada Autorização de Entrega (ao invés da solicitação de compra). O sistema considera o fornecedor padrão definido no Cadastro de Produtos.

Esta rotina gera as ordens de produção, solicitações de compras , Empenhos e ordens de produção Intermediárias, conforme explosão das necessidades, parametrização no módulo, campos no Cadastro de Produto, Cadastro de Estruturas, e existência de necessidades (demanda) identificadas pelo processamento.

A explosão da previsão de entrada e demanda são dispostas em uma linha de tempo de acordo com o lead-time de produção e compra. O lead time, tanto para os produtos a serem comprados quanto para os produtos a serem produzidos, são definidos no Cadastro de Produtos, no campo Prazo de Entrega.

Como o sistema calcula o MRP

Através desta fórmula básica, o *Advanced Protheus* calcula as necessidades de materiais a partir das demandas do período :

Saldo Anterior Estoque (Abatendo Estoque de Segurança) =	
+ Entradas Previstas	=
(Ordens de Produção, Solicitações de Compra, Pedidos de Compras em Aberto etc..)	
- Saídas Previstas	=
(Empenhos, Previsões de Venda, Pedidos de Vendas etc..)	
Saldo	=
Necessidade *	=
* Obs.:	
➤ Caso o saldo se torne negativo, haverá necessidade.	
➤ Deve-se considerar para cálculo da necessidade os campos Lote Econômico e Lote Mínimo	

Exemplo :

Imaginando que temos uma demanda de um produto qualquer, baseado nos pedidos de venda do mesmo, em uma quantidade de 100 Peças, teremos um cálculo:

Saldo Anterior	70
Entradas Previstas	10
Saídas Previstas (o Próprio Pedido atual)	100
Saldo	(70 + 10 - 100) - 20
Necessidade	20
Lote Econômico	50
Quantidade a ser Produzida	50



Note que a quantidade de necessidade inicial era apenas de 20 peças, mas como existe o campo Lote Econômico preenchido, o sistema respeita esta quantidade, tanto para produção, quanto para compra.

Esta fórmula do MRP é aplicada para todos os produtos da estrutura, isto é, ocorre a “explosão da estrutura”, onde ao se encontrar a necessidade de fabricação de um Produto Acabado, a produção do mesmo depende da existência de seus componentes. Portanto para isso o sistema aplicará a mesma fórmula básica para todos eles, sendo que, chegando a um valor de necessidade de cada um, será gerado uma solicitação de compras ou uma ordem de produção.



Para saber mais informações sobre como Cadastrar Previsão de Vendas, veja o tópico Cadastro de Previsões de Vendas neste capítulo.



Os dados do plano elaborado na fase de planejamento precisam chegar com fidelidade à execução. Tais informações são levadas aos setores produtivos pela ordem de fabricação (OF), também chamada de ordem de produção (OP), que contém elementos do planejamento e também oferece condições aos registros de outras informações geradas na fase de execução. Ao PCP cabe elaborar o documento.

Estabelecido o que deve ser produzido através da abertura das ordens de produção na MRP, o grande problema passa a ser o planejamento de como realizar esta tarefa.

Os vários componentes de uma estrutura de produtos por sua vez são dependentes entre si, ou seja, seqüência de fabricação precisa seguir uma certa ordem, principalmente na montagem final.

O primeiro passo é estabelecer os roteiros de operação. Cada nível da estrutura deve ter o seu. Para cada operação define-se o seu tempo, a máquina onde é realizada, a ferramenta, o tempo de sobreposição e o tempo de desdobramento. As operações são numeradas de forma ascendente , respeitando sua seqüência.

O tempo de operação pode ser estabelecido para um determinado lote, já que é comum este tempo, se medido para uma determinada peça, ser demasiado pequeno, mesmo que medido em segundos.

Normalmente o tempo total de operação é proporcional à quantidade de peças, mas há exceções. Por exemplo, a operação “secar” tem tempo fixo, seja para uma peça, seja para um conjunto maior delas.

Além do tempo de operação propriamente dito, há ainda o tempo de Setup ou preparação da máquina. Este tempo, que é fixo, e por isto afeta o cálculo do lote econômico, é sempre somado ao tempo variável, independente da quantidade de peças a produzir. Na prática, este tempo nem sempre é o mesmo pois muitas vezes depende da própria operação anterior. Isso acontece por exemplo em gráficas, onde dependendo da cor anterior fica mais fácil ou mais difícil a limpeza da impressora para receber nova tinta . Para otimizar o processo, trabalha-se com grupos de operações, procurando manter aquelas do mesmo grupo, adjacentes.

O Setup pode ser calculado por fórmula para maior flexibilidade

A operação pode, também, ser feita em máquinas alternativas. Seja uma máquina idêntica, pois cada uma é tratada individualmente, como semelhante, mas realizando a tarefa de forma adequada. É claro que para cada tipo de máquina os tempos Setup e operação podem variar. Quanto maior o número de máquinas alternativas, maior flexibilidade terá o processo de carga de máquinas.

Além das máquinas, pode-se ter mais recurso escassos. Ferramentas, como moldes, facas de corte, dispositivos precisam também estar disponíveis quando a máquina for alocada. É fácil perceber que a adição de cada recurso complica exponencialmente a sua alocação pois é preciso conciliar em um determinado momento suas disponibilidades. O mesmo é válido para pessoas.

Também em relação às máquinas, há detalhes a serem considerados quanto à sua capacidade. Embora a maioria das operações dependa apenas do fator tempo para serem alocadas, outras como fornos e estufas têm uma capacidade limitada a certa quantidade de peças e podem, dentro de certas circunstâncias, tratar peças diferentes simultaneamente.

As operações seguem uma determinada sequiência, assim como rede PERT, uma operação é dependente da anterior. Mas nem sempre a operação anterior precisa estar totalmente concluída para que a próxima se inicie. Se o lote for grande, por exemplo, pode-se muito bem transferir um sublote para a estação seguinte antes que todos eles estejam concluídos. Isto depende da própria distância entre as estações de sua natureza e seu tempo total. Por outro lado, não é muito vantajoso criar-se uma operação para cada etapa do processo quando se tratar de uma produção em série, pois o controle neste trecho da fabricação é praticamente impossível e porque não dizer, desnecessário.

De qualquer forma, o tempo de sobreposição ou *overlap* permite a execução de duas operações paralelamente. Este valor de sobreposição, poderá ser informado por tempo, quantidade ou percentual.

Já o tempo de desdobramento ou slip-time, é aquele mínimo em que se pode “quebrar” uma operação para otimizar a alocação das máquinas. Esta quebra pode ser feita para alocar uma operação que, por exemplo, levaria 10 horas para ser realizada em duas etapas, cada uma de 5 horas, seja usando máquinas diferentes, seja aproveitando-se 2 tempos livres deste tamanho.

A questão do tempo disponível de cada máquina tem também uma série de detalhes a serem analisados.

Inicialmente , o seu calendário informa o horário de trabalho em cada dia da semana, inclusive nos fins de semana e feriados e bloqueios a que está sujeita, em função de uma manutenção preventiva ou mesmo corretiva. É neste ponto que há a integração com o *Módulo de Manutenção de Ativos*, que gera estes bloqueios automaticamente.

O que o processo de Carga Máquina faz é, a partir das ordens de produção e suas datas de entregas, alocar as operações, minuto a minuto, nos recursos disponíveis.

Se a máquina estiver ocupada e não for compartilhada, é feita uma navegação no tempo até encontrar o tempo disponível necessário. Esta navegação pode ser feita a partir do início ou do fim para o começo.

Parâmetros

Para utilização do CRP, deve-se observar os seguintes parâmetros:

Parâmetro	O Que Faz	Conteúdo
MV_PRECISA	Precisão da carga máquina (1/2/4/6/12).	4
MV_CORPCP	Cores utilizadas na visualização do browse de cada Carga Máquina com identificação por OP.	GR+/B-/
MV_TPHR	Define a unidade padrão para tempos utilizados pelo PCP e Estoque.	C

Centros de Trabalho

Os Centros de trabalho podem ser considerados como "Células" produtivas de uma produção, ou como uma subdivisão de um Centro de Custo, o Centro de trabalho tem como finalidade organizar e classificar os setores produtivos de uma empresa.

Este cadastro será utilizado no roteiro de operações para a geração da carga acumulativa e para apuração de produtividade dos Centros de Custos.



Para incluir Centros de Trabalho:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Centro de Trabalho”;

Será apresentada a janela browse com os Centros de Trabalhos já cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:

The screenshot shows a Windows application window titled "AP6 Remote - Planej. Contro. Produção [Centro de Trabalho]". The main title bar has the "microsiga" logo. On the left, there's a vertical menu with options: Pesquisar, Visualizar, Incluir (highlighted in blue), Alterar, Excluir, Conf. colunas, and Sair. The central area is a dialog box titled "Centro de Trabalho - Incluir". It contains several input fields:

Código C.T.	1001	Nome	MONTAGEM
H.Ut.Dia Cen	8,00	H.Ut.Sab Cen	4,00
H.Ut.Dom Cen	0,00	Centro Custo	100300
Rendimento	85,00		

The bottom of the window shows the status bar with "AP6 6.09", "Planej. Contro. Prod.", "Administrador", and a date/time stamp "01/07/07 10:17".

Código C.T.

Informe o código do Centro de Trabalho.

Nome

Informe o nome do Centro de Trabalho.

H. Ult. Dia Cen.

Informe a quantidade de horas úteis trabalhadas nos dias normais pelo Centro de Trabalho.

H. Ult. Sab. Cen.

Informe a quantidade de horas úteis trabalhadas no sábado pelo Centro de Trabalho.

H. Ult. Dom. Cen.

Informe a quantidade de horas úteis trabalhadas no domingo pelo Centro de Trabalho.

Centro Custo

Centro de Custo referente ao Centro de Trabalhado cadastrado. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Centro de Custo.

Rendimento

Informe o percentual de Rendimento do Centro de Trabalho.



Consulta

Para verificar o Cadastro de Centro de Trabalho, o usuário deve consultar o arquivo SHB - Centro de Trabalho, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores detalhes sobre Consultas, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Calendários

O calendário é importante para definir os horários de disponibilidade semanal de um Recurso, de um Centro de Custo ou de toda a fábrica, o objetivo principal é a alocação da carga máquina.



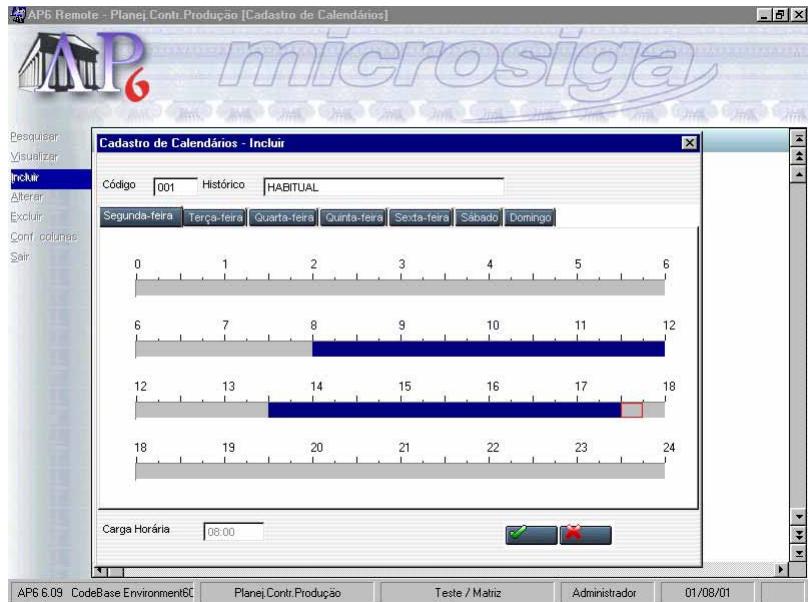
Para incluir horários no calendário:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Calendários”;

Será apresentada a janela browse com os Calendários cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir”;

A janela apresenta botões com os dias da semana, clique no dia desejado:



Código

Informe o código do calendário.

Histórico

Informe o histórico/nome do calendário.

Horários

Selecione o dia da semana desejado e clique na hora de início da jornada de trabalho, em seguida, utilize qualquer tecla para marcar as horas desejadas. As horas são representadas em quartos de horas pela configuração padrão.

Carga Horária

Este campo calcula o total de carga horária selecionadas. O usuário não pode preencher este campo diretamente.



Ao marcar os horários de trabalho, o usuário deve tomar o cuidado de completar todos os espaços a serem trabalhados selecionando-os de modo que o intervalo fique em azul, respeitando o padrão do sistema que é de quinze minutos. Este tempo pode ser mudado através do parâmetro MV_PRECISA, que muda a precisão da Carga de Máquinas.

Para facilitar o preenchimento para todos os dias úteis da semana (de segunda-feira à sexta-feira), configurar o parâmetro através da tecla [F12].

O sistema abre a janela com a pergunta “Preenche Simultâneo?”. Se preenchido com “Sim”, as alterações feitas em um dia útil. Serão automaticamente copiados para os demais dias úteis.



Consulta

Para verificar o Cadastro de Calendários, o usuário deve consultar o arquivo SH7 - Calendário, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores detalhes sobre Consultas, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Exceções Calendário

Utilizados para definição de toda e qualquer exceção periódica a um Recurso, Centro de Custo ou a toda a fábrica, tais como feriados, férias coletivas, compensações, jornada reduzida, etc.



Para definir Exceções do Calendário:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Exceções Calendár.”;

O sistema apresenta a janela “Exceções ao Calendário”, exibindo o calendário na data-base do sistema, como a seguir:



Observe que ao lado uma janela apresenta, informações sobre as exceções já cadastradas.

2. Para retroagir ou avançar datas, clique nos meses/ano anterior ou posterior, respectivamente;

O mês/ano selecionado é o calendário principal apresentado na tela.

3. Selecione o dia em que a exceção deve ser definida e em seguida selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela a seguir:



Histórico

Informe a descrição da exceção ao calendário.

Recurso

Informe o código do recurso a ser aplicado a exceção. Se mantido em branco o sistema aplicará a exceção para todos os recursos.

Centro de Custos

Informe o código do Centro de Custo a ser aplicado a exceção. Se mantido em branco o sistema aplicará exceção para todos os Centros de Custo.

Horários

Utilize qualquer tecla ou clique com o mouse para marcar as horas desejadas.
As horas são representadas em quartos de horas.



Ao marcar os horários de trabalho, o usuário deve tomar o cuidado de completar todos os espaços a serem trabalhados, selecionando-os de modo que o intervalo fique em azul, respeitando o padrão do sistema que é de quinze minutos. Este tempo pode ser mudado através do parâmetro MV_PRECISA, que muda a precisão da Carga de Máquinas.

Carga Horária

Este campo calcula o total de carga horária selecionadas para exceção do calendário. O usuário não pode preencher este campo diretamente.



Consulta

Para verificar o Cadastro de Calendários, o usuário deve consultar o arquivo SH7 - Calendário, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores detalhes sobre Consultas, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Ferramentas

Ferramenta é um elemento complementar ao Recurso utilizado.

A alocação somente será efetuada em um Recurso, em um determinado período, se, neste mesmo período, houver ferramentas disponíveis. Diferentemente aos Recursos, o cadastramento de várias ferramentas iguais se faz mencionando o número de ferramentas disponíveis, e não cadastrando-se ferramentas alternativas.



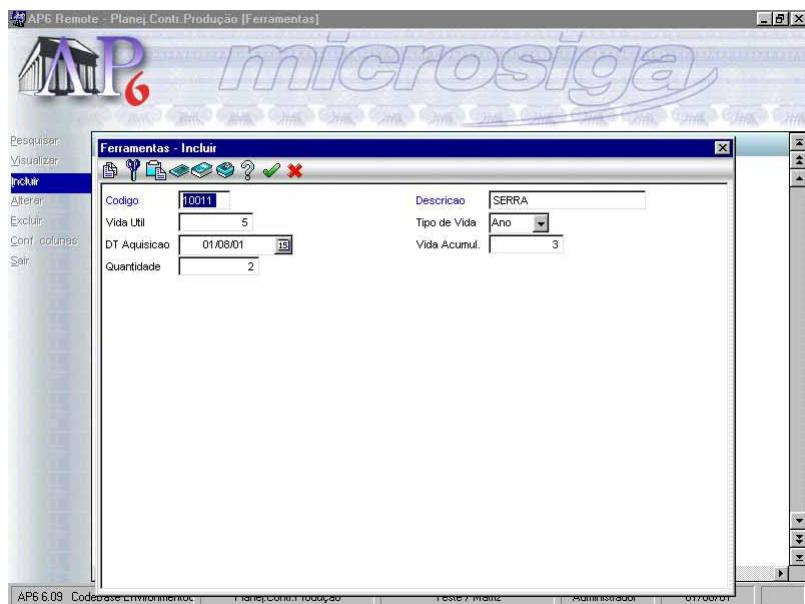
Para incluir Ferramentas:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Ferramentas”;

Será apresentada a janela browse com as Ferramentas já cadastradas.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:



Código

Informe o código da Ferramenta.

Descrição

Informe a descrição da Ferramenta.

Vida Útil

Informe a vida útil da Ferramenta , expressa conforme as unidades disponíveis no campo “Tipo de Vida”, tais como: dias, horas e meses.

Tipo de Vida

Tipo de vida útil em ciclos para Ferramenta, pode ser:

D = Dias

H = Horas

M = Meses

A = Anos

Dt. Aquisição

Data de aquisição da Ferramenta.

Vida Acumul.

Vida acumulada da ferramenta expressa na unidade do tipo de vida.

Quantidade

Informe a quantidade de ferramentas disponíveis. Utilizada para ciclos.



Relatórios

Para verificar o Cadastro de Ferramentas, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Rel. Ferramentas”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Bloqueio de Ferramentas

Objetivam fazer com que uma Ferramenta ou um número qualquer de uma mesma Ferramenta, fique indisponível por um período determinado, seja qual for o motivo.



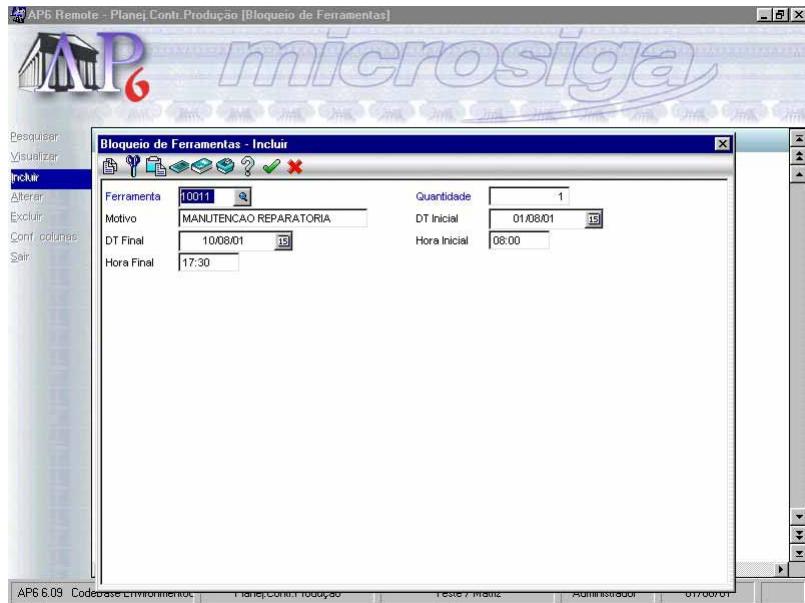
Para incluir Bloqueio de Ferramentas:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Bloqueio Ferramen.”;

Será apresentada a janela browse com os bloqueios já cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:



Ferramenta

Informe o código da Ferramenta que irá ser bloqueada. Tecla [F3] disponível para consulta ao Cadastro de Ferramentas.

Quantidade

Informe a quantidade de ferramentas a serem bloqueadas.

Motivo

Informe o motivo do bloqueio da ferramenta.

Dt. Inicial

Informe a data inicial do bloqueio da ferramenta. Tecle [F3] para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Dt. Final

Informe a data final do bloqueio da ferramenta. Tecle [F3] para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Hora Inicial

Informe a hora inicial em que a ferramenta vai ser bloqueada.

Hora Final

Informe a hora final em que a ferramenta vai ser bloqueada.



Relatórios

Para verificar o Cadastro de Ferramentas, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Rel. Ferramentas”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Recursos

Recursos são os itens que consomem capital, como número de funcionários, matéria-prima, quantidade de equipamentos, consumo de energia, de água, tempo, etc.

Na medição da produtividade fica difícil envolver todos os recursos simultaneamente. Melhor é medir cada um isoladamente. A produtividade da Mão-de-obra, por exemplo, é a relação entre a quantidade produzida por um grupo de pessoas e o somatório das horas trabalhadas por essas pessoas.

A unidade que expressa a produtividade da mão-de-obra é quantidade por homem-hora (unidades/h.h.), significando uma medida da capacidade de trabalho dos funcionários.

Se uma empresa fabrica 800 peças utilizando dez pessoas durante oito horas de trabalho, a produtividade da mão-de-obra será de dez peças por homem-hora, correspondente a $800/(10 \times 8)$. Isso equivale a dizer que um homem, trabalhando uma hora, fabrica dez peças.

Resumindo, Recursos é qualquer elemento físico (homens, máquinas, Centro de Custos, etc.) que são responsáveis pelo exercício das operações de transformação do produto.



Para incluir recursos:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Recursos”;

Será apresentada a janela browse com os recursos já cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:



Código

Informe o código do recurso.

Nome Recurso

Informe o nome do recurso.

Linha Prod.

Informe o código da linha de produção que utiliza o recurso.

M.O. (Efic.)

Fator de Eficiência do Recurso. Quantidade de mão-de-obra necessária na utilização do mesmo (será utilizada como multiplicador do tempo de operação/utilização do recurso na alocação das operações).

Centro Custo

Informe o código do Centro de Custo do recurso envolvidos. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Centro de Custo.

Última Manut.

Informe a data da última manutenção do recurso. Este campo é informativo. Tecle [F3] para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Periodicidad.

Informe a periodicidade para manutenção preventiva em número de dias. Este campo é informativo.

Índice Aprov.

Informe o percentual que define o índice de aproveitamento do recurso. Serve para medir a produtividade da máquina.

Centro Trab.

Informe o Código do Centro de Trabalho. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Centro de Trabalho. Este campo deve estar preenchido para que a rotina “carga acumulativa” seja executada com êxito.

Calendário

Informe o Calendário utilizado pelo recurso. Tecle [F3] para ativar o botão “Calendário” e consultar datas.

Rec. Ilimit.

Selecione a opção “Sim” caso o recurso tenha capacidade ilimitada, ou “Não”, caso contrário.

Rec. Alt./Sec.

Informe o Código do Recurso alternativo em substituição do principal, caso este não esteja disponível no momento da alocação. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Recurso.

Descrição

Descrição do recurso alternativo.

Tipo de Rec.

Classifique o tipo de recurso como “Alternativo” ou “Secundário”. Na geração da Carga Máquina, se o recurso principal não estiver disponível, ao substituí-lo, o sistema dá preferência aos recursos Alternativos.



Tanto os recursos Alternativos quanto os Secundários substituem o recurso principal de forma eficaz.



Relatórios

Para verificar o Cadastro de Recursos, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Relação Recursos”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Bloqueio de Recursos

Os bloqueios objetivam fazer com que um Recurso, um Centro de Custo ou até mesmo toda a fábrica fique indisponível por um período determinado, seja qual for o motivo.

Exemplo: Manutenção preventiva para uma máquina quebrada que não será utilizada neste período.



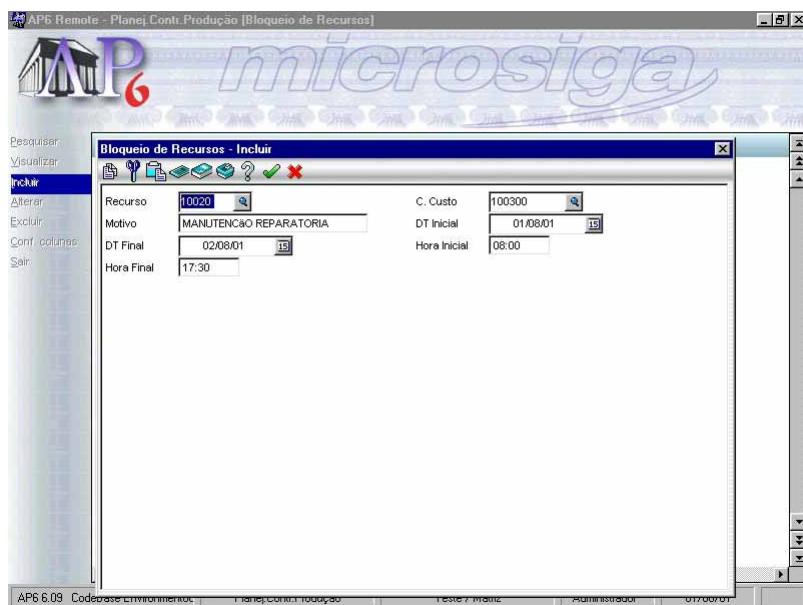
Para incluir Bloqueio de Recursos:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “Bloqueio Recursos”;

Será apresentada a janela browse com os bloqueios já cadastrados.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:



Recurso

Informe o código identificador do Recurso a ser bloqueado, caso preenchido, este bloqueio será considerado apenas para este Recurso. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Recursos.

C. Custo

Informe o código do Centro de Custo. Caso o campo de Recurso seja deixado em branco, este bloqueio será considerado para todos os Recursos dentro deste Centro de Custo. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Centros de Custo.

Motivo

Informe o histórico e/ou motivo do bloqueio.

Dt. Inicial

Informe a data inicial em que o recurso vai ser bloqueado.

Dt. Final

Informe a data final do bloqueio do recurso.

Hora Inicial

Informe a hora inicial em que o recurso vai ser bloqueado.

Hora Final

Informe a hora final do bloqueio do recurso.



Relatórios

Para verificar o Cadastro de Recursos, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Relação Recursos”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Operações

É o elemento do roteiro (da Ficha de Processo) de cada produto. A operação é definida pelo Recurso onde é executada, Tipo de Operação, Tempo de Preparação (Setup), Tempo de Operação para um certo Lote, Tempo de Sobreposição e Tempo de Desdobramento.

É através das operações que um sistema consegue alocar a necessidade de produção, os recursos (máquinas ou operadores do sistema) em um calendário previsto.



Para incluir operações:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Cadastros” + “operações”;

Será apresentada a janela browse com as operações já cadastradas.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:

Operação	Recurso	Ferramenta	Linha Prod.	Tipo Linha	Descr. Oper.	Mao-de-Obra
01	10020	10012	200	Obrigatória	SOLDAGEM	
02	10021	10012	200	Obrigatória	SOLDAGEM DE MESA	

Código

Informe o código do roteiro de operações. O número de seqüência possibilita mais de um roteiro para o mesmo produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Roteiros de Operação.

Produto

Informe o código do produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Roteiro Similar

Informe neste campo o código de uma operação similar já cadastrada. Tecla [F3] disponível para consultar ao Cadastro de operações.

Operação

Informe neste campo o número da operação. Esse número definirá a ordem de execução da operação, sendo que a operação de menor número será executada primeiro, não podendo haver dois números iguais.

Recurso

Informe o código do recurso utilizado na operação. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Recursos.

Ferramenta

Informe o código da ferramenta utilizada na operação. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Ferramentas.

Linha Prod.

Informe o código da linha de produção a ser utilizada para a operação, caso exista.

Tipo Linha

Informe o código do tipo da linha de produção, pode ser:

O = Obrigatória, Recursos utilizados apenas nesta linha de produção

D = Dependente, utiliza Recurso da linha de produção da operação anterior

P = Preferencial, Recursos preferencial desta linha de produção

I = Informativa, sem critério de escolha

Descr. Oper.

Informe a descrição da operação.

Mão-de-Obra

Informe a quantidade de mão-de-obra (pessoas) necessária para operação. Número de pessoas envolvidas ou índices para ajuste de custo.

Setup (Hrs)

Informe o tempo gasto para preparação do recurso para a operação. Somado ao tempo de Operação de cada recurso utilizado.

Formu. Set-Up

Informe a fórmula utilizada para o cálculo do Setup.

Lote Padrão

Informe a quantidade de peças a serem produzidas nesta operação . Utilizado para cálculo de tempo de produção em conjunto com o tempo padrão. Importante para calcular a rapidez da máquina e o tempo da operação na máquina.

Tempo Padrão

Informe o padrão de operação. Tempo gasto nesta operação para processamento de um lote padrão. Importante para calcular a rapidez da máquina. O cliente pode operar em hora normais ou centesimais.



O parâmetro MV_TPHR é feito na implantação e não pode ser mudado.

Tipo Operação.

Selecione de operação, que pode ser

1 = Normal

2 = Tempo Fixo (Ex: Estufa: 1 ou 1000 peças é o mesmo tempo para produção)

3 = Ilimitada (Ex: Forno: fabrica várias OP's simultâneas).

Utilize a tecla [F3] para acessar a Tabela de Tipo de Operação.

Tipo Sobreposição.

Selecione o tipo de sobreposição, podem ser:

Tipo 1 = Quantidade

Tipo 2 = Percentual

Tipo 3 = Tempo

Tempo Sobreposição.

Informe o tempo em que esta operação pode sobrepor a anterior.

Exemplo: com um tempo de sobreposição de 2 horas, a partir de 2 horas do inicio da operação anterior, esta será iniciada.

Tipo Desdobramento.

Informe o tipo de desdobramento, pode ser:

1 = Quantidade

2 = Tempo

Tempo Desdobramento.

Informe o tempo mínimo para desdobramento da operação. A operação será dividida a partir deste valor (caso o desdobramento não seja proporcional) e cada parte será alocada no Recurso de melhor alocação.

O desdobramento funciona da seguinte forma: operação atual, quebra a sua produção em operações de tempos menores, pode ser medido em Quantidade (Tipo desd. 1) e Tempo (Tipo desd. 2).

Proporcional

Informe se o desdobramento é proporcional: Para (S) Sim - o tempo de desdobramento será calculado em função do número de recursos a serem utilizados (respeitando-se o tempo mínimo de desdobramento).

Centro Trab.

Informe o código do Centro de Trabalho. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro dos Centros de Trabalho.

Roteiro Alt.

Informe o Roteiro de operações Alternativo à operação cadastrada. Quando não aloca o recurso principal, os recursos alternativo e secundário tenta alocar o roteiro alternativo.



Relatórios

Para verificar os Cadastro de operações, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Cadastros” + “Relação operações”;
- “Relatórios” + “Específicos” + “Acomp. operações”.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Carga Máquina

Esta transação tem como objetivo a alocação das operações de cada ordem de produção nos Recursos disponíveis, considerando os Calendários, Bloqueios de Recursos, Exceções aos Calendários e Ferramentas

A partir das ordens de produção e do Cadastro de operações, o Sistema aloca nos Recursos e nas Ferramentas disponíveis as operações, considerando a duração de cada uma.

A partir dos Cadastros de operações e recursos e da Carteira de ordem de produção a serem executadas, faz a programação da fábrica, dentro dos seguintes princípios:

- As Ordens de produtos semi-acabados tem suas datas-fim recalculadas de modo a terminarem na data-início das Ordens de seus dependentes.
- A critério do usuário todas as ordens de produção podem ser alocadas pela data fim, encontrando assim a data início das OPs.
- No caso de sobrecarga as datas-fim irão comprometer a Previsão de Vendas. Para resolver o impasse, é necessário a intervenção do usuário aumentando o número de máquinas alternativas ou a disponibilidade do calendário (regime de horas extras) ou reduzindo os tempos das operações (aumento da produtividade).



Quando um componente tiver mais que um Roteiro de operações, sempre será utilizado o Roteiro cadastrado como Padrão no Cadastro de Produtos.



Note que a Carga Máquina pelo fim faz a alocação de modo inverso da pelo Início, só não atingem o mesmo resultado porque, pelo fim, a otimização das alocações é direcionada para a data de entrega e, pelo início, para a data base.

O sistema possibilita a alocação considerando ou não as Ferramentas (parâmetro definido antes do processamento).

Como o sistema calcula o CRP

O CRP consiste em alocar as ordens de produção existentes nas devidas máquinas (recursos) disponíveis, baseadas no cadastro de operações dos produtos e no calendário de cada uma delas. Isto significa que o *Advanced Protheus* é um sistema de Carga Finita de Máquinas.

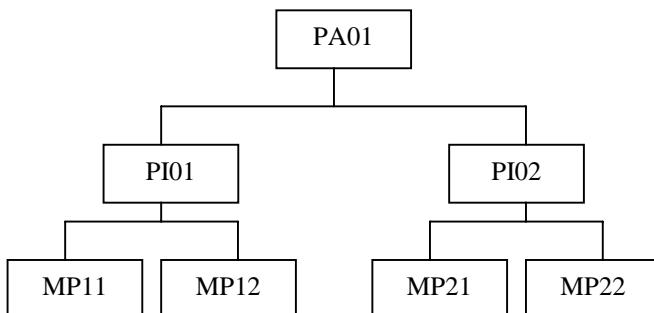
A partir do momento que uma máquina está alocada para produzir uma determinada OP, o padrão do sistema assume que a mesma não poderá ser utilizada para outras operações de outras OP's.

Existem dois tipos de alocação : Pelo Início ou Pelo Fim.

A alocação pelo fim, a mais utilizada por empresas que trabalham em regime de produção sob encomenda, tem por objetivo respeitar a data de entrega negociada com o cliente no Pedido de Vendas, ou na data prevista da Previsão de Vendas. Com isso o sistema faz a alocação do recurso de traz para frente, ou seja, da última operação necessária para fabricar o produto , fixando esta na data de entrega negociada, até a primeira, obtendo assim a informação de quando a produção deve ser iniciada.

Na alocação pelo início ocorre exatamente o contrário. Partimos de uma data base, e iniciamos a alocar as operações a partir da primeira operação, até chegarmos à última. Nesta caso o sistema indicará quando poderemos terminar a fabricação de um determinado produto.

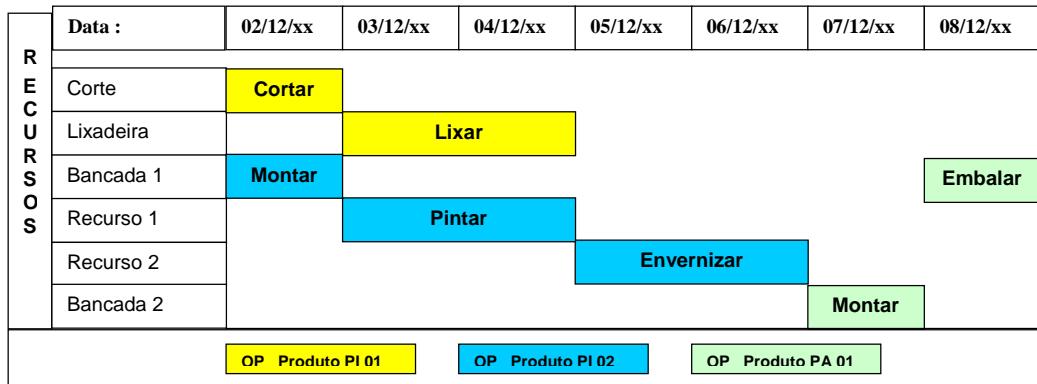
No diagrama abaixo, exemplificamos a alocação de uma ordem de produção de fabricação do produto “PA01”, com data de entrega prevista para 08/12/xx , que possue a seguinte estrutura :



O seu Roteiro de operações é o seguinte:

Produto	Operação	Máquina (Recurso)	Tempo Total
PI01	01 – Cortar	C01 - Corte	1 Dia
PI01	02 – Lixar	L01 - Lixadeira	2 Dias
PI02	01 – Montar	B01 – Bancada 1	1 Dia
PI02	02 – Pintar	R01 – Recurso 1	2 Dias
PI02	03 – Envernizar	R02 – Recurso 2	2 Dia
PA01	01 – Montar Produto	B02 – Bancada 2	1 Dias
PA01	02 – Embalar o Produto	B01 – Bancada 1	1 Dias

Considerando a tabela de operações acima, se simularmos a alocação da carga de máquinas da empresa, com ancoragem pelo fim, teríamos a seguinte situação:



Integração com software PREACTOR APS

Na versão 6.09 do AP6, está disponível a integração com o software PREACTOR APS para alocação de Carga Máquina.

Esta integração oferece maior flexibilidade na otimização do processo de alocação da produção, permitindo:

- O uso de várias Restrições Principais e Secundárias por operação, permitindo, por exemplo, o controle de vários recursos e ferramentas simultaneamente;
- Tempos de Setup variáveis de acordo com a seqüência de produção;
- Quantidade de Restrições Secundárias variáveis por dia/hora. Esse controle possibilita regular a alocação do chão de fábrica considerando o consumo de energia elétrica, fato extremamente relevante na atual crise energética;

Os cadastros e movimentações são mantidos no módulo de PCP do AP6 e enviados ao PREACTOR, que faz a alocação de Carga Máquina e devolve o resultado ao AP6.



Para realizar a Carga Máquina:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Processamento” + “Carga Máquina”;

Será apresentada a janela explicativa sobre a rotina de Carga Máquina.

2. Clique no botão “Parâmetros”;

Será apresentada a janela Parâmetros:



Tipo de Alocação

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir que tipo de alocação deseja gerar:

Pelo Início: O processo se inicia nos produtos de nível mais alto (geralmente processamento de matérias-primas), até chegar aos produtos acabados. As operações são alocadas de acordo com o roteiro de operações de cada componente da estrutura do produto a ser fabricado e são iniciadas a partir da data base.

Pelo Fim: O processo se inicia nos produtos de nível 1 (geralmente produtos acabados), descendo até o nível das matérias-primas, e, para cada produto, são alocadas as operações a partir da última do roteiro até a primeira (de trás para frente), tomando-se como base para o início da alocação desta ordem de produção a data de entrega cadastrada.

Em ambas as Cargas Máquina, a alocação de uma operação em um recurso é efetuada verificando-se os períodos disponíveis no recurso e de ferramentas.

Período (dias)

Informe a projeção de dias para a alocação de carga máquina.

Utiliza Ferramenta

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se deseja considerar as ferramentas para efeito de alocação de Carga Máquina.

Considera Saldo

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se o saldo a produzir será o da ordem produção ou da operação.

Considera Sacramen.

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se deseja considerar as ordens de produção sacramentadas:

Sim - os sistema considera as alocações anteriores da ordem de produção, não alterando seu planejamento anterior, pois a mesma já foi fixada.

Não - o sistema realizará nova alocação de todas as ordens de produção inclusive as sacramentadas, podendo estas mudarem de datas e horas com realização à carga anterior.

Cores para cada OP

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se deseja considerar cores na visualização da Carga Máquina as ordens de produção. Se a opção for “Sim” o sistema considera uma cor para cada ordem de produção.

Data de Entrega De?

Informe a partir de qual data de entrega das ordens de produção deve considerar para a geração da Carga Máquina.

Data de Entrega Até?

Informe até qual data de entrega das ordens de produção deve considerar para a geração da Carga Máquina.

ordem de produção De?

Informe a partir de qual ordem de produção deve considerar para a geração da Carga Máquina.

ordem de produção Até?

Informe até qual ordem de produção deve considerar para a geração da Carga Máquina.

Produto de?

Informe a partir de qual produto deve-se considerar para a geração da Carga Máquina.

Produto até?

Informe até qual produto deve-se considerar para a geração da Carga Máquina.

Grupo de?

Informe a partir de qual grupo de produto deve-se considerar para a geração da Carga Máquina.

Produto até?

Informe até qual grupo de produto deve-se considerar para a geração da Carga Máquina.

Data início?

Informe a data de início da geração da Carga Máquina.

Tipo de?

Informe a partir de qual tipo de produto deve-se considerar para a geração da Carga Máquina.

Tipo até?

Informe até qual tipo de produto deve-se considerar para a geração da Carga Máquina.

Avalia Ocorrências?

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir o tipo de ocorrência de produto:

Durante processamento - exibirá as mensagens de inconsistências da carga máquina enquanto o processo está sendo executado. Neste caso, o sistema para o processamento.

Término processamento - as mensagens de inconsistências de carga somente serão exibidas após todo o processamento ter sido executado.

Filtre Recursos?

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se deseja filtrar os recursos para a geração da Carga Máquina.

Selec. Calend. Alt.?

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se deseja selecionar o calendário para a geração da Carga Máquina.

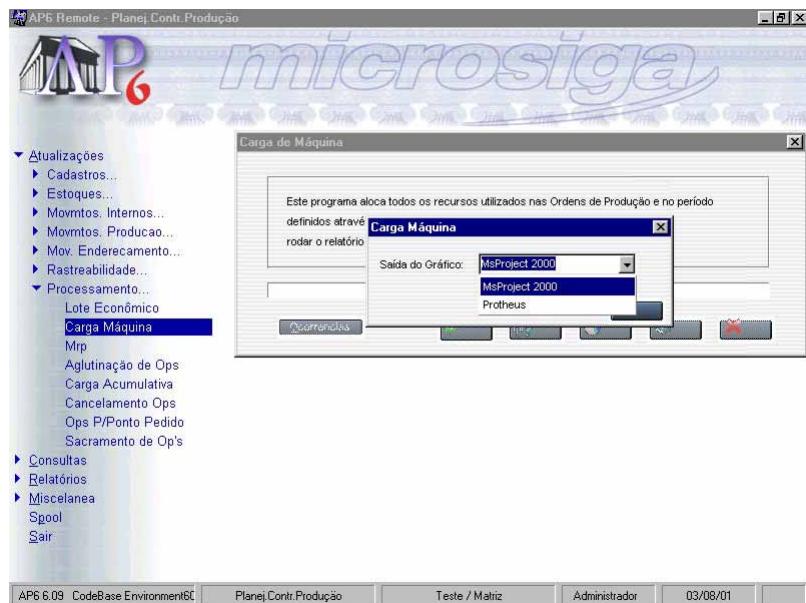
Aloca OPs?

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir qual tipo de ordens de produção deseja selecionar para a geração da Carga Máquina.

3. Clique no botão “OK” para confirmar os Parâmetros.

4. Clique no botão “Alocar”, para que o sistema faça os cálculos de Alocação da Carga Máquina.

Caso a estação possua o “MS Project” - (Software gerenciador de projetos Microsoft®) instalado, será solicitada a forma de saída do gráfico, conforme tela a seguir:

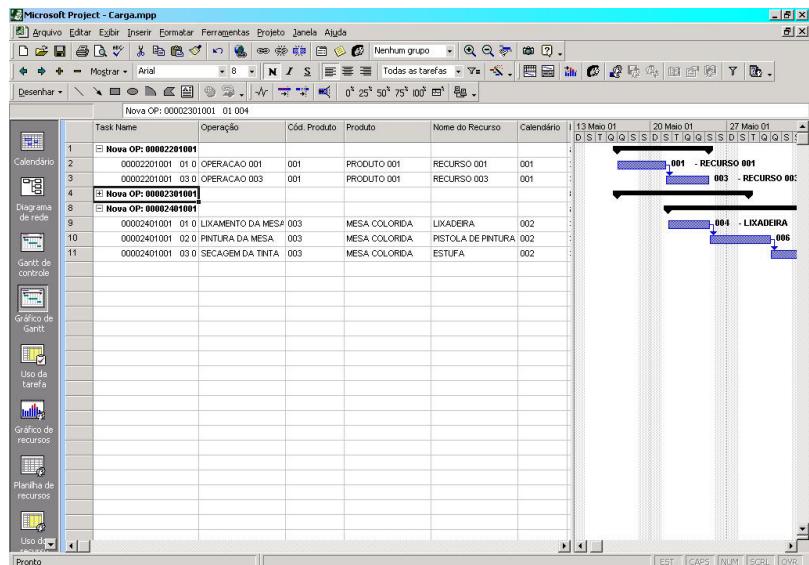


5. Selecione “Ms Project 2000” ou “Protheus”, para indicar a forma de saída do gráfico:

Exemplo de gráfico de processamento de carga máquina pelo Protheus:



Exemplo de gráfico de processamento de carga máquina pelo Ms Project®:





O calendário, no Ms Project®, aceitará apenas cinco turnos. Assim, os calendários com mais que 5 períodos de funcionamento num mesmo dia, terão os demais períodos desconsiderados.

As exceções de calendário, obedecem o mesmo critério do *Advanced Protheus*, podendo valer para um recurso, um centro de custos ou todos os recursos. Os bloqueios de recursos possuem funcionamento idêntico.



Relatórios

Para verificar Alocação da Carga Máquina, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Específicos” + “Carga Máquina”;
- “Relatórios” + “Específicos” + “Recuos e Avanços”;
- “Relatórios” + “Específicos” + “Acomp. operações”.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.



Consulta

Para verificar Alocação da Carga Máquina, o usuário deve consultar o arquivo Histograma das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Histograma”. Esta consulta pode ser impressa.

Carga Acumulativa

Esta rotina gera uma carga acumulativa das ordens de produção por centro de trabalho (conforme roteiro de operações), mostrando em tela o total do número de horas utilizadas pelos mesmos e o total do número de horas da capacidade de um centro de trabalho em um determinado período desejado.



Ao executar a geração da carga máquina acumulativa, esta rotina apaga o cálculo da Carga Máquina efetuado anteriormente.

A carga máquina acumulativa calcula a capacidade dos centros de trabalho conforme as operações dos itens a serem produzidos.



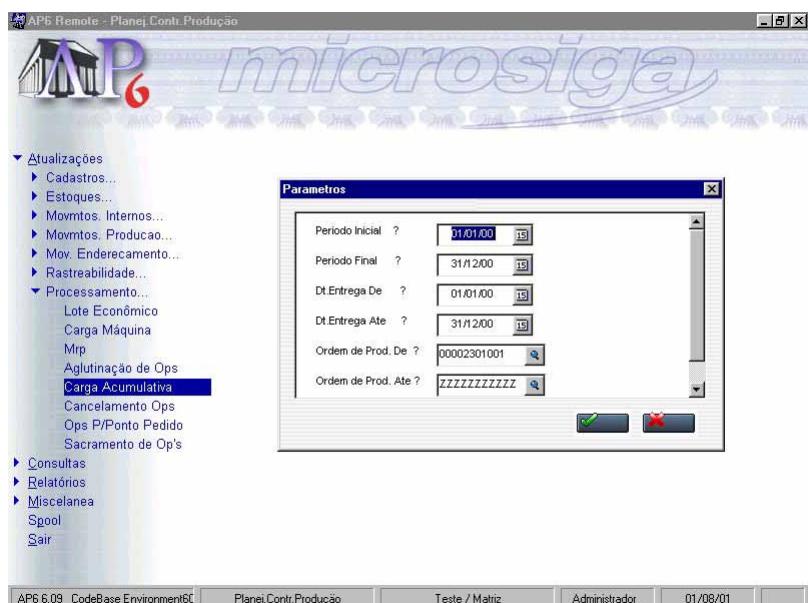
Para realizar a carga acumulativa:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Processamento” + “carga acumulativa”;

Será apresentada a janela explicativa sobre a rotina de carga acumulativa.

2. Clique no botão “Parâmetros”;

Será apresentada a janela Parâmetros:



Período Inicial?

Informe a partir de qual período inicial da ordem de produção deve considerar para a geração da carga acumulativa.

O sistema considera as datas início de cada ordem, datas estas calculadas no MRP, e aloca as operações partindo da primeira para a última, avançando no tempo sempre que uma operação não puder ser executada por encontrar a(s) máquina(s), inclusive as alternativa(s), ocupada(s), considerando também a disponibilidade das ferramentas, se forem utilizadas.

Período Final?

Informe até qual período inicial da ordem de produção deve considerar para a geração da carga acumulativa.

Dt de Entrega De?

Informe a partir de qual data de entrega das ordens de produção deve considerar para a geração da carga acumulativa.

Dt de Entrega Até?

Informe até qual data de entrega das ordens de produção deve considerar para a geração da carga acumulativa.

Ordem de Prod. De?

Informe a partir de qual ordem de produção deve considerar para a geração da carga acumulativa.

ordem de produção Até?

Informe até qual ordem de produção deve considerar para a geração da carga acumulativa.

Saldo a Considerar?

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se o sistema deve considerar os saldos das ordens de produção ou as operações para a geração da carga acumulativa.



Relatórios

Para verificar Alocação da carga acumulativa, estão disponíveis os seguintes relatórios:

- “Relatórios” + “Específicos” + “Carga Acum. Analít.”;
- “Relatórios” + “Específicos” + “Carga Acum. Sintét.”;
- “Relatórios” + “Específicos” + “Carga Acum. OP”.

Para maiores informações sobre estes relatórios, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.



CONTROLE DA PRODUÇÃO

A produção objetiva operar máquinas e lidar com materiais, através da utilização de mão-de-obra apropriada, originando o produto.

Pode-se dizer então que administrar produção significa lidar com os meios de produção, obtendo deles a funcionalidade que permita conseguir bens com qualidade assegurada e o montante correspondente aos recursos usados.

A produção é o ato de fazer ou construir algo concreto, e cabe ao administrador maximizar a fabricação, a custos mínimos, utilizando os processos administrativos: planejamento, organização, direção, coordenação e controle. Pode-se emitir o seguinte conceito:

A administração da produção é a parte da administração que comanda o processo produtivo, pela utilização dos meios de produção e dos processos administrativos, buscando elevação de produtividade.

O administrador de fábricas deve se preocupar com as operações simplificadas, a qualidade dos produtos, as necessidades dos clientes e com valorização profissional e humana dos empregados, motivando as pessoas, que, assim, desenvolvem melhor seus trabalhos.

A produção de materiais consiste na informação ao sistema da execução parcial ou total de uma ordem de produção. Caso seja parcial, a ordem de produção não é encerrada, permanece em aberto.

- **Encerra O.P.**

A opção de Encerrar na rotina de produção permite encerrar a ordem de produção sem a necessidade de informar a produção.

Quando for necessário o encerramento de uma ordem de produção, deve-se incluir uma produção, informando a perda e a quantidade produzida igual a “0”.

- **Produção Automática**

Para gerar produção automáticas das OPs intermediárias é utilizado o parâmetro “MV_PRODAUT” que permite o lançamento de produções parciais.

A quantidade a ser baixada na produção das OPs intermediárias (filhas), será a diferença entre o saldo da OP intermediária e o saldo proporcional restante da OP “Pai” .

Exemplo 1:

Considerando a inclusão das seguintes Ordens de Produção:

Número da OP	Produto	Quantidade	
000001 01 001	PA1	100 pcs	
000001 01 002	PI1	200 pcs	(gerada automaticamente a partir da OP “Pai”)

Ao ser informada a produção de 25 peças da OP “00000101001” do produto “PA1”, o saldo proporcional restante será de 75%. Assim, o sistema gerará uma produção automática do PI1 de 50 pcs e o saldo proporcional restante será também de 75%.

Exemplo 2:

Considerando a inclusão das seguintes Ordens de Produção:

Número da OP	Produto	Quantidade	
000001 01 001	PA1	100 pcs	
000001 01 002	PI1	200 pcs	(gerada automaticamente a partir da OP “Pai”)

- Ao ser informada a produção de 20 peças da OP “00000101002” do produto “PI1”, o saldo proporcional restante desta OP será de 90%.
- Ao ser informada a produção de 25 peças da OP “00000101001” do produto “PA1”, o saldo proporcional restante será de 75%. Assim, o sistema gerará uma produção automática do “PI1” de 30 peças, mantendo um saldo proporcional restante, também, em 75%.

Produção



Para indicar as produções:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movimentos de Produção” + “Produção”;

Será apresentada a janela browse com as Movimentações de Produções.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:

Tipo de Movimento

Informe o código da Produção e consequentemente baixa de materiais.

A informação da produção efetiva proporcionalmente os empenhos dos componentes do produto, atualiza os saldos em estoque e o custo, se determinado pelo tipo de movimentação. A requisição gerada recebe o TM “999”.

O sistema verifica os componentes indiretos que compõem o produto e baixa automaticamente do Almoxarifado do Processo suas quantidades, somando o valor na ordem de produção. A quantidade produzida atualiza o saldo do produto.

As produções manuais são identificadas nos movimentos pelo prefixo “PR” seguido do tipo “0” (manual).

Produto

Informe o código do Produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Unidade

Unidade de medida primária do produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Unidades de Medida.

Quantidade

Informe a quantidade produzida do produto.

C. Contábil

Informe o código da Conta Contábil utilizada para contabilizar a produção.

Ord. Produção

Informe o Código da ordem de produção cujo produto está sendo produzido.

Armazém

Informe o almoxarifado no qual ficará armazenado os produtos que estão sendo produzidos.

Documento

Informe o código do documento do informe de produção.

Dt de Emissão

Informe a data de emissão da movimentação (produção e requisição automática).

Centro Custo

Selecione o Centro de Custo do produto, atualizado pelo Cadastro de Produtos. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Centros de Custos.

Parc/Total

Indique se a produção foi total ou parcial, atualizado pelo campo quantidade do informe de produção.

Segunda UM

Segunda unidade de medida do produto, atualizado pelo Cadastro de Produtos.

Qde. 2a. UM

Informe a quantidade na segunda unidade de medida.

Descr. Produto

Descrição do produto.

Perda

Informe a perda real do produto no processo de produção.

Lote

Informe o número do lote do produto após a produção.

Valid. Lote

Informe a validade do lote do produto.

3. Clique no botão “OK”.
4. Neste momento sistema está efetuando a baixa real dos produtos empenhados na ordem de produção.

Estornar as Produções

Para reverter a inclusão, é necessário utilizar a rotina de “Estornar”.

O Estorno de Produção é usado quando uma produção anterior tiver sido informada indevidamente ou com erro.

O sistema gera um movimento tipo “EST” e retorna as requisições via Devolução (TM 499) tanto ao estoque como ao empenho.

Tanto os movimentos do estorno como os originais saem impressos nos relatórios do *Módulo PCP*.



Para efetuar o estorno das produções:

1. No menu principal selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção” + “Produção”;

O sistema exibe a tela com as Produções lançadas.

2. Selecione a produção desejada e clique na opção “Estornar”;

O sistema abre a janela com todos os dados do lançamento.

3. Confira os lançamentos e confirme:



Consulta

Para verificar o Cadastro de Centro de Trabalho, o usuário deve consultar:

- Arquivo SF5 - Tipos de Movimentação, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”;
- Arquivo Kardex. através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Kardex P/ Dia”.

Estas consultas podem ser impressas.

Produção PCP MOD. 1

A produção PCP consiste na atualização do movimento de produção, gerando registros de movimentos internos. Esta informação pode ser manual ou gerada via coletor de dados.

Esta transação tem como finalidade atualizar as operações alocadas de cada ordem de produção, informando as datas, horas, quantidades boas produzidas e perdas. Automaticamente ao ser digitada, a última operação da OP, o sistema gera um movimento de produção (entrada do produto acabado no estoque) e o movimento de requisições automáticas dos materiais utilizados (baixa nos estoques), calculando o custo on-line. Esta produção é vinculada à Carga Máquina.



Para indicar as Produções PCP MOD1:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movimtos. de Produção” + “Produção PCP MOD 1”;

Será apresentada a janela browse com as Movimentações de Produções.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:

The screenshot shows a computer interface for managing production. At the top, there's a banner with the text "AP6 Remote - Planej. Contro. Produção [Producao PCP Mod1]" and the "microsiga" logo. Below the banner, a vertical toolbar on the left contains icons for Pesquisar, Visualizar, Incluir (highlighted in blue), Estornar, Conf. colunas, and Sair. The main area features a dialog box titled "Producao PCP Mod1 - Incluir". This dialog has two columns of input fields. The left column includes fields for: Ord.Producao (000025), Operacao, Ferramenta (10012), Hora Inicial (08:00), Hora Final (17:00), Qtd. Perda (1), Apontamento (01/08/01), Tempo Real (176:00), Sub-Lote, Operador, and Seq.Rot.Alt. The right column includes fields for: Produto (10100), Recurso, DT Inicial (01/08/01), DT Final (30/09/01), Qtd. Prod. (50.00), Parc./Total (Total), Desdobr., Lote, Valid. Lote (//), Perda Anter. (0), and Qt.Prod. 2UM (0.00). There are also buttons for Salvar, Cancelar, and Fechar at the bottom of the dialog box. The status bar at the bottom of the screen displays "AP6 6.09 Codebase Environment" and "Planej. Contro. Produção".

Ord. Produção

Informe o número da ordem de produção (para baixa parcial ou total).

Produto

Informe o código do Produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Operação

Informe o código da operação a ser informada a produção.

Recurso

Informe o código do recurso que foi utilizado na produção.

Ferramenta

Informe o código da Ferramenta utilizada na produção.

DT. Inicial

Informe a partir de qual data inicial foi realizada a produção.

Hora Inicial

Informe a partir de qual hora inicial foi realizada a produção.

DT. Final

Informe até qual data final foi realizada a produção.

Hora Final

Informe até qual hora final foi realizada a produção.

Qtd. Prod.

Informe a quantidade de peças produzidas.

Qtd. Perda

Informe a quantidade de peças perdidas.

Parc./Total

Informe se a produção foi parcial ou total.

Apontamento

Informe a data que foi realizado o apontamento da produção.

Desdobr.

Número do desdobramento efetuado (caso exista desdobramento nesta operação).

Tempo Real

Informe o tempo total gasto nesta operação.

Lote

Informe o número do lote do produto desta produção, indicado pelo usuário.

Sub-Lote

Informe o número do sublote do produto desta produção.

Valid. Lote

Informe a data de validade do lote do produto.

Operador

Informe o nome do operador do recurso da produção.

Perda Anter.

Informe a quantidade de peças perdidas no processo de fabricação.

Seq. Rot. Alt.

Informe a seqüência da operação, quando está sendo alocado um roteiro alternativo.

Qt. Prod. 2 UM

Informe a quantidade na segunda unidade de medida.

Estornar as Produções

Para reverter a inclusão, é necessário utilizar a rotina de “Estornar”.



Para efetuar o estorno das produções:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção” + “Produção PCP MOD1”;

O sistema exibe a tela com as produções lançadas.

2. Selecione a produção desejada e clique na opção “Estornar”;

O sistema abre a janela com todos os dados do lançamento.

3. Confira os lançamentos e confirme.

A produção PCP Mod. 2 executa a produção da mesma forma que a produção PCP Mod. 1, porém é totalmente independente da Carga Máquina, sendo vinculada somente ao roteiro de operações.



Para indicar as Produções PCP MOD2:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movimentos de Produção” + “Produção PCP MOD 2”;

Será apresentada a janela browse com as Movimentações de Produções.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:

Ord. Produção	0000240100101
Operação	
Ferramenta	10012
Hora Inicial	08:00
Hora Final	17:30
Qtd. Perda	0
Apontamento	01/08/01
Tempo Real	849.30
Sub-Lote	
Operador	
Seq. Rot. Alt.	
Produto	00001BR HR
Recurso	10020
DT Inicial	01/08/01
DT Final	05/09/01
Qtd. Prod.	20.00
Parc./Total	Parcial
Desdobr.	
Lote	
Valid. Lote	/ /
Perda Anter.	0
Qt. Prod. 2UM	0.00

Ord. Produção

Informe o número da ordem de produção (para baixa parcial ou total).

Produto

Informe o código do Produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Operação

Informe o código da operação a ser informada a produção.

Recurso

Informe o código do recurso que foi utilizado na produção.

Ferramenta

Informe o código da Ferramenta utilizada na produção.

DT. Inicial

Informe a partir de qual data inicial foi realizada a produção.

Hora Inicial

Informe a partir de qual hora inicial foi realizada a produção.

DT. Final

Informe até qual data final foi realizada a produção.

Hora Final

Informe até qual hora final foi realizada a produção.

Qtd. Prod.

Informe a quantidade de peças produzidas.

Qtd. Perda

Informe a quantidade de peças perdidas.

Parc./Total

Informe se a produção foi parcial ou total.

Apontamento

Informe a data que foi realizado o apontamento da produção.

Desdobl.

Número do desdobramento efetuado (caso exista desdobramento nesta operação).

Tempo Real

Informe o tempo total gasto nesta operação.

Lote

Informe o número do lote do produto desta produção, indicado pelo usuário.

Sub-Lote

Informe o número do sublote do produto desta produção.

Valid. Lote

Informe a data de validade do lote do produto.

Operador

Informe o nome do operador do recurso da produção.

Perda Anter.

Informe a quantidade de peças perdidas no processo de fabricação.

Seq. Rot. Alt.

Informe a seqüência da operação, quando está sendo alocado um roteiro alternativo.

Qt. Prod. 2UM

Informe a quantidade na segunda unidade de medida.

Estornar Produções

Para reverter a inclusão, é necessário utilizar a rotina de "Estornar".



Para efetuar o estorno das produções:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção” + “Produção PCP MOD2”;

O sistema exibe a tela com as Produções lançadas.

2. Selecione a produção desejada e clique na opção “Estornar”;

O sistema abre a janela com todos os dados do lançamento.

3. Confira os lançamentos e confirme.

Esta rotina tem como objetivo permitir que um coletor ou qualquer equipamento tenha a possibilidade de fazer inclusões na produção do *Advanced Protheus*, através de um arquivo do tipo TXT. Os coletores contém uma programação interna que geralmente são confeccionadas pelo próprio fabricante.

Está opção lê o arquivo do tipo TXT (Ex. \Coletor\Produção.Col) , considerando que cada linha do arquivo corresponda a um registro. Assim, será mostrado uma janela browse com os registros lidos. Após a confirmação, a rotina irá fazer a inclusão automática.

Para que o arquivo possa ser lido corretamente, o mesmo necessita possuir uma formatação padrão, onde cada linha deve estar conforme a dimensão do array “aMata680”, sendo que cada campo deve estar com um dos seguintes tipos:

- “C” – alinhado à esquerda, com brancos à direita.
- “D” – no formato DTOS (AAAA/MM/DD).
- “N” – alinhado à direita, com zeros à esquerda e sem o ponto decimal.

Exemplo:

O campo “H6_QTDPROW,N,11” com o conteúdo igual a “156,75”, deve estar no arquivo TXT da seguinte forma:

00000015675

Dimensão do array que está no início do rdmake m680Cole.prx.

```
aMata680:= { 'H6_OP','C',11,0},;  
           { 'H6_OPERAC','C',02,0},;  
           { 'H6_RECURSO','C',06,0},;  
           { 'H6_FERRAM','C',06,0},;  
           { 'H6_DATAINI','D',08,0},;  
           { 'H6_DATAFIN','D',08,0},;  
           { 'H6_TEMPO','C',06,0},;  
           { 'H6_PERDANT','N',11,2}.....
```

Exemplo de um arquivo do Tipo TXT (“PRODUCAO.COL”)

0000010100 10 10000 1000001 19990320 19990320 000010 00000001000....

Op	Operação	Recurso	Ferramenta	Data Início	Data Final	Tempo	Perga Anterior
0000010100	10	10000	1000001	19990320	19990320	000010	00000001000....

Requisições

O Módulo PCP tem uma rotina que gera requisições automáticas com o objetivo de reduzir esta digitação, que pode ser bastante volumosa. Esta rotina é dividida em duas etapas: geração do empenho e conversão do empenho em requisição.

O empenho é feito de acordo com a estrutura de um determinado produto a ser fabricado. No cadastramento da ordem de produção, o sistema faz a explosão dos componentes e gera os empenho dos materiais diretos (apropriação pelo real) e indiretos (apropriação pelo standard) utilizados na sua produção.

Pode-se dizer que mesmo os itens diretos, ou seja, com apropriação pelo real, são requisitados de acordo com a quantidade standard definida na estrutura. Ocorre que estas podem e devem ter seu consumo ajustado pelas requisições/devoluções adicionais, feitas manualmente na tela de movimentos internos. Note que esta requisição não pode atualizar o empenho, utilizando, portanto, um tipo de movimentação (TM) apropriado.

Caso o usuário não queira que a conversão do empenho seja feita, pois prefere digitar TODAS as requisições, basta colocar no TM da produção “N” para não atualizar o empenho.

As requisições geradas automaticamente para os itens de apropriação pelo real tem sufixo “1” e as manuais, sufixo “0”.



Para esta opção utilize a variável MV_REQAUT = A.

As requisições manuais são efetuadas nos casos em que:

- a empresa seja exclusivamente comercial ou só faz controle do material de consumo e, portanto, não tem estrutura de produtos. Desta forma, não é possível gerar as requisições automáticas.
- a empresa (em função do fluxo de informações) resolve digitar todas as requisições.
- houve um consumo a mais da quantidade prevista e requisitada pelo sistema, assim, digita-se uma requisição adicional.

Para os itens de apropriação pelo standard é obrigatório fazer a requisição que leva o material do almoxarifado para o processo. Esta requisição tem sufixo igual a “3” e não leva nenhum número de ordem de produção. Ao ser feita a produção é dada a baixa do processo com uma requisição cujo sufixo é “2” e que é apropriada na O.P. correspondente, dando neste momento a baixa do empenho.

Na informação de uma requisição é atualizado o saldo atual em estoque, o consumo médio e os custos (determinado pelo tipo de movimentação). Caso sejam destinadas às ordens de produção, seus valores são somados para valorização do produto fabricado.

A requisição de materiais ao almoxarifado deve ser efetuada antes da opção produção, para que o sistema considere as quantidades de materiais devolvidos nos custos e saldos.

Devolução de Materiais

A devolução de materiais consiste no retorno do material não utilizado pelo solicitante ao Almoxarifado, procedendo a atualização do saldo atual em estoque, o consumo médio e o custo, se determinado pelo tipo de movimentação (TM).

Na transação de devolução relacionada a uma ordem de produção são verificados os custos para valorização do produto fabricado.

As devoluções são identificadas nos movimentos pelo prefixo “DE” seguido de uma numeração que define o seu tipo:

- 0 - manual (apropriação pelo real)
- 1 - automática (apropriação pelo real)
- 2 - automática de materiais com apropriação pelo standard (processo -> O.P.)
- 3 - manual de materiais com apropriação pelo standard (almoxarifado -> processo)
- 4 - transferência
- 5 - automática na N.F. de entrada direto para O.P.
- 6 - manual de materiais (valorizada)

É recomendável que as devoluções de materiais ao almoxarifado seja efetuada antes da opção produção, para que o sistema considere as quantidades de materiais devolvidos nos custos e saldos.

Internos

Esta rotina tem a finalidade de lançamento das movimentações internas de materiais, na forma de requisições ou devoluções. Estes procedimentos atualizam os saldos físico e financeiro dos produtos, sendo um item para cada documento criado. Há duas maneiras das requisições serem geradas:

- ***Automática***
 - é dada quando do informe de produção (requisição), atualizando o empenho (veja o capítulo "Produção", neste manual);
- ***Manual***
 - é dada quando da requisição ou devolução manual do produto, atualizando diretamente o saldo disponível do produto.

A opção de Internos como movimentação possui uma segunda possibilidade, como “modelo 2”, que permite lançar vários itens num único documento (onsulte o subitem “Internos (mod.2)” neste manual).

Tipos de Requisições

As requisições para são identificadas nos movimentos pelo prefixo “RE” seguido de uma numeração que define seu tipo, dentre eles:

- 0 manual (apropriação pelo real)
- 1 automática (apropriação pelo real)
- 2 automática de materiais com apropriação pelo standard (processo -> O.P.)
- 3 manual de materiais com apropriação pelo standard (almox. -> processo)
- 4 transferência
- 5 automática na N.F. de entrada direto para O.P.
- 6 manual de materiais (valorizada)
- 7 desmontagens
- 8 integração *SIGAEIC Advanced*

Há dois tipos de requisições possíveis:

- Requisições normais
- Requisições para Ordens de Produção

Vejamos as características de cada uma delas a seguir.

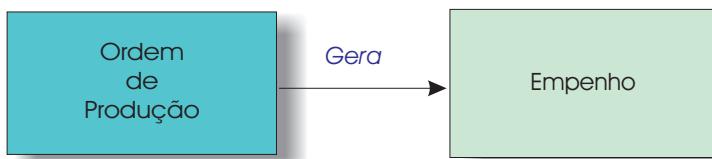
Requisições

As requisições geralmente são automáticas, devido ao grande volume de itens cadastrados, produzidos e/ou comercializados pelas empresas. Esta automaticidade reduz o tempo de digitação das requisições, justamente pelo seu volume.

A rotina de geração de requisições divide-se em duas etapas:

- Geração de Empenho
- Conversão do Empenho em Requisição

O empenho é feito de acordo com a estrutura de um determinado produto a ser fabricado. No cadastramento da OP, o sistema faz a explosão dos componentes e gera o empenho dos materiais *diretos* (apropriação pelo real) e *indiretos* (apropriação pelo standard) utilizados na sua produção.



Pode-se portanto dizer que os itens são requisitados de acordo com a quantidade definida. Ocorre que estes itens podem ter seu consumo ajustado pelas requisições/devoluções adicionais, feitas manualmente na tela de movimentos internos.

Caso o usuário não queira que a conversão do empenho seja feita, preferindo digitar TODAS as requisições, basta cadastrar o parâmetro MV_REQAUT com “N”.

Para haver baixa na quantidade empenhada, deve ser levado em consideração também o campo “Atualiza Empenho” no Cadastro de Tipos de Movimento, que deve estar preenchido com “Sim”.

As requisições geradas automaticamente têm sufixo “1” e as manuais, sufixo “0”.



O parâmetro que configura se os empenhos serão convertidos em requisições automáticas é o MV_REQAUT.

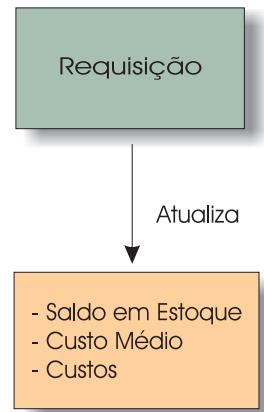
Requisições para Ordens de Produção

No momento da produção, as requisições manuais são efetuadas nos seguintes casos:

- a empresa não tem estrutura de produtos. Desta forma, não é possível gerar as requisições automáticas.
- a empresa (em função do fluxo de informações) resolve digitar todas as requisições.
- houve um consumo a mais da quantidade prevista e requisitada pelo sistema, assim, digita-se uma requisição adicional.
- ajuste manual do saldo em estoque.

Para os itens de apropriação indireta é obrigatório fazer a requisição que leva o material do Almoxarifado para o processo. Esta requisição tem sufixo igual a “3” e não leva nenhum número de O.P. Ao ser feita a produção é dada a baixa do processo com uma requisição cujo sufixo é “2” e que é apropriada na O.P. correspondente, dando neste momento a baixa do empenho.

Na informação de uma requisição é atualizado o saldo atual em estoque, o consumo médio e os custos (determinado pelo tipo de movimentação). Caso sejam destinadas às ordens de produção, seus valores são somados para valorização do produto fabricado.



O saldo em estoque disponível para movimentação pode ser considerado de duas formas diferentes, escolhidas pelos usuários, através do parâmetro “MV_TPSALDO”.

Quando o parâmetro estiver preenchido com “S”, o saldo em estoque considerado será o da função “SaldoSB2()”, que retorna o resultado da expressão: Saldo Atual - Saldo Reservado - Saldo a Classificar. Caso o parâmetro esteja preenchido com “Q”, o saldo em estoque considerado será: Saldo Atual - Saldo a Classificar.

A Requisição de Materiais ao Almoxarifado deve ser efetuada antes da opção produção, para que o sistema considere as quantidades de materiais devolvidos nos custos e saldos.

Devolução de Materiais

A devolução de materiais consiste no retorno do material não utilizado pelo solicitante ao Almoxarifado, procedendo a atualização do saldo atual em estoque, o consumo médio e o custo, se determinado pelo tipo de movimentação (TM). A devolução é criada também quando é feito o estorno de uma requisição.

Na transação de devolução relacionada a uma OP são verificados os custos para valorização do produto fabricado.

As devoluções são identificadas nos movimentos pelo prefixo “DE” seguido de uma numeração que define o seu tipo:

- 0 manual (apropriação pelo real)
- 1 automática (apropriação pelo real)
- 2 automática de materiais com apropriação pelo standard (processo -> O.P.)
- 3 manual de materiais com apropriação pelo standard (almox. -> processo)
- 4 transferência
- 5 automática na N.F. de entrada direto para O.P.
- 6 manual de materiais (valorizada)
- 7 desmontagens
- 8 integração *SIGAEIC Advanced*



É recomendável que as devoluções de materiais ao almoxarifado seja efetuada antes da opção produção, para que o sistema considere as quantidades de materiais devolvidos nos custos e saldos.



Para realizar a inclusão manual de uma requisição/devolução interna:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Internos” + “Internos”;

O sistema apresenta a tela browse com as requisições/devoluções já cadastradas, manual ou automaticamente.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme descrição a seguir:

The screenshot shows the 'Movimentos Internos - Incluir' (Internal Movements - Insert) screen. The left sidebar has buttons for Pesquisar, Visualizar, Incluir (selected), Estornar, Conf. controles, and Sair. The main area contains various input fields and dropdown menus. Key fields include:

- TP Movimento: 700
- Unidade: PC
- C Contabil: 11301
- Armazem: 01
- DT Emissao: 01/08/01
- Custo: 2.000,00
- Custo moeda3: 0,00
- Custo moeda5: 0,00
- Segunda UM: CX
- Descr. Prod: MICROCOMPUTADOR
- Lote:
- Valid. Lote: 11
- Num de Serie:
- Cod.Tarefa:
- Produto: 10100
- Quantidade: 50,00
- Ord Producao: 0000240100101
- Documento: 123456
- Grupo: 0004
- Custo moeda2: 0,00
- Custo moeda4: 0,00
- Centro Custo: 100300
- Qtd. 2a UM: 5,00
- Sequencia: 001
- Sub-Lote:
- Endereco:
- Cod Projeto:

TP Movimento

Informe um código para o tipo de movimento. Este código é identificado pelo sistema da seguinte forma:

- Requisições < ou = 500
- Devolução < 500
- Produção < 500

Produto

Informe neste campo o código do produto a que se refere a movimentação. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Unidade

Campo reservado para informar a unidade de medida do produto selecionado. Se o campo “Produto” for preenchido via tecla [F3], a unidade de medida será informada automaticamente.

Quantidade

Informe neste campo a quantidade desejada do produto selecionado.

C. Contábil

Informe neste campo o código da conta contábil onde deve ser lançado o custo da movimentação.

Ord. Produção

Informe neste campo o número da OP a que se refere a movimentação.

Armazém

Informe o código do almoxarifado em que se encontra o produto solicitado para a movimentação. Se o campo “Produto” for preenchido via tecla [F3], o almoxarifado padrão será exibido automaticamente.

Documento

Informe o número do documento da movimentação.

DT Emissão

Informe a data de emissão do movimento. Por default, o sistema sugere a data base.

Grupo

Informe o grupo do produto selecionado para o movimento. Se o campo “Produto” for preenchido via tecla [F3], o grupo será informado automaticamente.

Custo

Informe neste campo o custo total do movimento na moeda “1”, caso o movimento utilizado esteja com o campo “Valorizado” preenchido com “Sim”.

Custo Moeda 2 a 5

Informe nestes campos o custo total do movimento nas moedas “2”, “3”, “4” e “5”, caso o movimento utilizado esteja com o campo “Valorizado” preenchido com “Sim”.

Centro Custo

Informe a que centro de custo pertence a movimentação.

Segunda UM

Informe a segunda unidade de medida do produto selecionado. Caso o produto tenha sido preenchido via tecla [F3], este campo será preenchido automaticamente, conforme o cadastro.

Qtd. 2a UM

Informe a quantidade do produto selecionada na segunda unidade de medida, se houver.

Descr. Prod.

Este campo informa a descrição do produto selecionado para o movimento, quando o campo “Produto” for preenchido via tecla [F3].

Seqüência

Informe a seqüência desejada da estrutura do produto.

Lote

Se o produto possuir rastreabilidade, informe o número do lote selecionado para a movimentação.

Sub-Lote

Se o produto possuir rastreabilidade, informe o número do sub-lote selecionado para a movimentação.

Valid. Lote

Se o produto possuir rastreabilidade e o movimento for de devolução para criação de um novo lote, informe a data de validade deste lote. Caso contrário, este campo será preenchido automaticamente, quando selecionados lote e sub-lote.

Endereço

Informe neste campo o endereço onde encontra-se o produto. Este campo é utilizado quando o produto controla endereçamento e o movimento correspondente for de "Requisição".

Num. de Série

Informe o número de série do produto movimentado. Este campo é utilizado quando o produto controla localização física e o movimento correspondente for de "Requisição".

Cod. Projeto

Informe o código do projeto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Projetos.

Cód. Tarefa

Informe o código da tarefa. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Tarefas.

Estornar a Movimentação

A movimentação lançada não pode ser excluída. Para reverter a inclusão, é necessário utilizar a rotina de “Estorno”.



Para efetuar o estorno de uma Movimentação:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Internos” + “Internos”;

O sistema apresenta a tela browse com as movimentações lançadas, manual ou automaticamente.

2. Selecione o movimento desejado e clique no botão “Estornar”.

O sistema apresenta na tela a movimentação.

3. Confira os lançamentos e confirme.

Após o estorno da movimentação, os lançamentos são corrigidos on-line.



Consulta

Para verificar o Cadastro de Movimentações Internas, o usuário deve consultar o arquivo SD3 - Movimentações Internas, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores informações sobre Consultas, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Transferências

Nesta transação, o sistema permite a manipulação dos saldos em estoque entre os almoxarifados e códigos. Na transferência de almoxarifados, o usuário deve informar o almoxarifado de saída e o de destino. As movimentações geradas nesta transação são valorizadas pelo custo médio do produto transferido.



Para indicar as movimentações de transferências:

1. No menu principal, selecione a opção “Atualizações” + “Movimtos. Internos” + “Transferências”;

Será apresentada a janela browse com as Transferências.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:

The screenshot shows the AP6 Remote interface for Production Planning and Control. The main window title is "AP6 Remote - Planej. Contro. Produção [Transferências]". The window contains a toolbar with icons for Pesquisar, Visualizar, Incluir, Estorno, Conf. colunas, and Sair. The main area is titled "Transferências" and includes fields for "Origem" and "Destino". Under "Origem", the product code "10100" is entered, with "MICROCOMPUTADOR" displayed below it. Under "Destino", the product code "10100" is entered, also with "MICROCOMPUTADOR" displayed below it. Below these sections are fields for "Número de Serie", "Lote", "Sub-Lote", "Data de Validade", "Quantidade Primaria" (50,00), "Quantidade Secundaria" (5,00), "Data" (01/08/01), and "Documento" (123456). At the bottom of the window, there are buttons for "Incluir", "Visualizar", and "Excluir". The status bar at the bottom shows "AP6 6.09 CodeBase Environment60", "Planej. Contro. Produção", "Teste / Matriz", "Administrador", and "01/08/01".

Origem

Produto

Informe o código do Produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Unidade de Medida

Unidade de medida primaria do produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Unidade de Medida.

Armazém/Endereço

Informe o código do almoxarifado de onde está sendo retirado o produto.

Destino

Produto

Código do Produto. Atualizado automaticamente pelo sistema.

Unidade de Medida

Unidade de medida primaria do produto. Atualizado automaticamente pelo sistema.

Armazém/Endereço

Informe o código do almoxarifado para onde está sendo transferido o produto.

Número de Série

O sistema informa o número de série do produto transferido.

Sub-lote

Este campo mostra o número do sub-lote do produto transferido.

Lote

O sistema informa o número do lote do produto transferido, criado pelo próprio usuário.

Valid. Lote

O sistema informa a validade do lote do produto transferido.

Quantidade Primária

Informe a quantidade primária do produto transferido.

Quantidade Secundária

Informe a quantidade secundária do produto transferido.

Data

Informe a data da movimentação de transferência.

Documento

Informe o número do documento que configura a transferência.

Estornar as Transferências

Para reverter a inclusão, é necessário utilizar a rotina de “Estornar”.



Para efetuar o estorno as movimentações de transferências:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Internos” + “Transferências”;
O sistema exibe a tela com as movimentações de transferências.
2. Selecione na movimentação desejada e clique na opção “Estornar”. O sistema abre a janela com todos os dados do lançamento.
3. Confira os lançamentos e confirme.



Consulta

Para verificar o Cadastro de Movimentações Internas, o usuário deve consultar o arquivo SD3 - Movimentações Internas, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores informações sobre Consultas, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Desmontagem do Produto

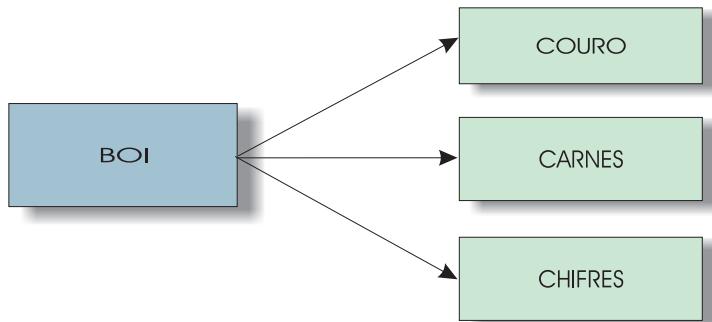
Através desta rotina é possível realizar transferências múltiplas, ou seja, transferências de um único produto para “*n*” produtos.

Este processo é muito utilizado na “desmontagem” de produtos acabados. Será gerada uma requisição do Produto Origem (RE7) e “*n*” devoluções para os Produtos Destinos (DE7).

O custo de cada Produto Destino é definido através de um percentual em relação ao custo do Produto Origem.

Exemplo:

Imaginemos um frigorífico: o conceito de PA e PI para esta empresa é o inverso do conceito tradicional, já que ela adquire um PA (o boi inteiro) e comercializa os PI (as partes do boi).

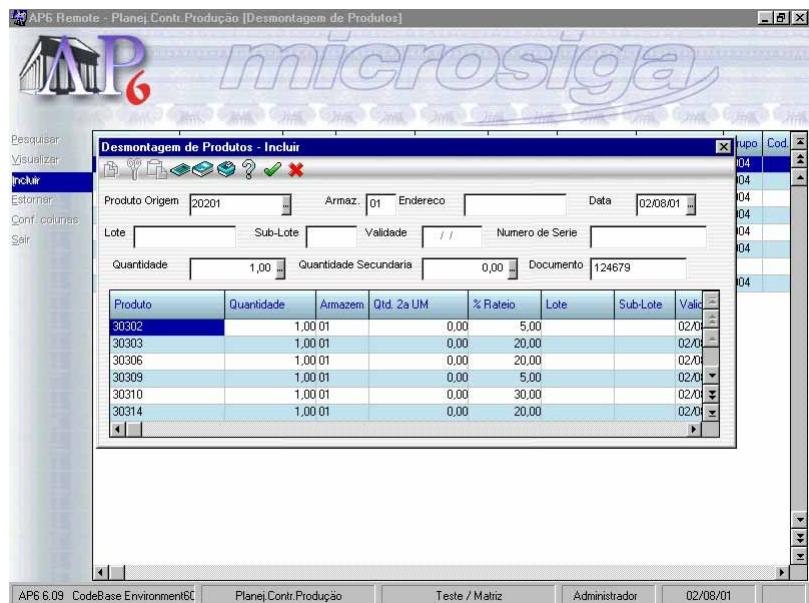


Para efetuar uma Desmontagem de Produtos:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Internos” + “Desmontagem Prods.”;

O sistema exibe na tela as transferências já cadastradas.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme orientação a seguir:



Produto Origem

Informe neste campo o código do produto a ser transferido. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Armaz./Endereço

Informe o almoxarifado e/ou localização do produto de origem.

Data

Informe a data da transferência múltipla. Por default, o sistema sugere a data base.

Lote/Sub-Lote/Validade/Número de Série

Se o produto selecionado possuir rastreabilidade, estes campos serão preenchidos automaticamente.

Quantidade

Este campo informa a unidade de medida atribuída ao produto no Cadastro de Produto. É preenchido automaticamente na inclusão do código do produto.

Quantidade Secundária

Este campo informa a unidade de medida secundária atribuída ao produto no Cadastro de Produto. É preenchido automaticamente na inclusão do código do produto.

Documento

Informe o número do documento de referência à transferência.

Produto

Informe neste campo o código do produto que receberá a transferência. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Quantidade

Este campo informa a unidade de medida atribuída ao produto no Cadastro de Produto. É preenchido automaticamente na inclusão do código do produto.

Armazém

Informe o armazém do produto a receber a transferência.

Qtd. 2a UM

Informe a quantidade do produto sendo transferida na segunda unidade de medida.

% Rateio

Este campo informa o percentual de rateio do custo total da movimentação. (refere-se ao valor da movimentação original).

Lote

Se o produto possuir rastreabilidade, informe o número do lote a que pertence o produto selecionado para receber a transferência.

Sub-Lote

Se o produto possuir rastreabilidade, informe o número do sub-lote a que pertence o produto selecionado para receber a transferência.

Valid. Lote

Se o produto possuir rastreabilidade, informe a data de validade do lote informado, a que pertence o produto selecionado para a movimentação.

Endereço

Informe o endereço onde encontra-se o produto a receber a transferência, caso o produto possua controle de endereçamento.

Num. de Série

Informe o número de série do produto a receber a transferência, caso o produto possua controle de endereçamento.

Estornar a Desmontagem

A transferência múltipla informada não pode ser excluída. Para reverter a inclusão, é necessário utilizar a rotina de “Estorno”.



Para efetuar o estorno de uma Transferência Múltipla:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Internos” + “Desmontagem Prods.”;
O sistema exibe a tela com as transferências lançadas.
2. Selecione a transferência desejada e clique na opção “Estornar”;
O sistema abre a transferência.
3. Confira os lançamentos e confirme. Após o estorno da transferência, os custos são atualizados on-line.



Consulta

Para verificar o Desmontagem do Produto, o usuário deve consultar o arquivo SD3 - Movimentações Internas, através das opções “Consultas” + “Cadastros” + “Genéricos”. Esta consulta pode ser impressa.

Para maiores informações sobre Consultas, consulte o Manual de Primeiros Passos.

Apontamento de Horas Improdutivas

Nesta transação são informadas as horas improdutivas de cada Operador/Recurso, sendo possível a classificação por Motivo.

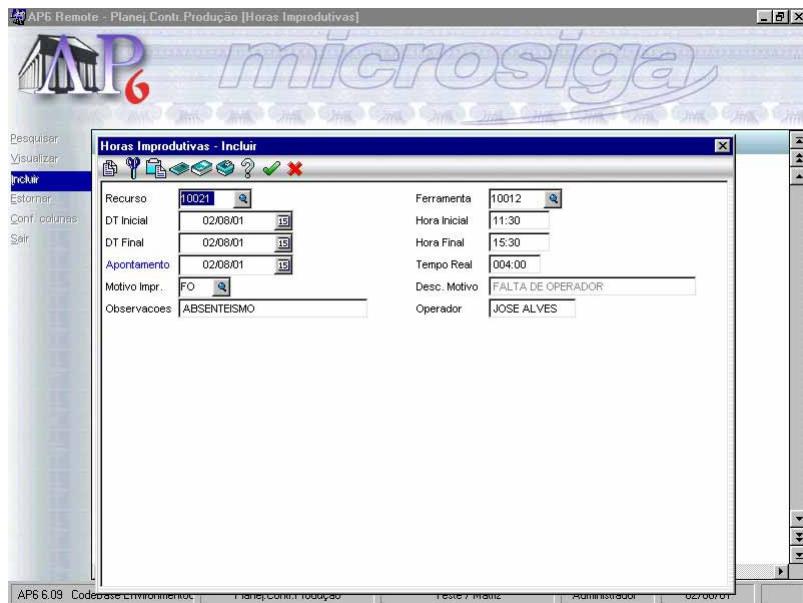


Para realizar o apontamento de horas improdutivas:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movimtos. Produções” + “Apnt. Hrs Improdut.”;

Será apresentada a janela browse com os apontamentos de horas improdutivas.

2. Selecione a opção “Incluir” e preencha os campos conforme a descrições a seguir:



Recurso

Informe o código do Recurso que ficou ocioso. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Recursos.

Ferramenta

Informe o código da Ferramenta que ficou ociosa. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Ferramentas.

Data Inicial

Informe a partir de qual data se configura as horas improdutivas.

Hora Inicial

Informe a partir de que horas se configuras as horas improdutivas.

Data Final

Informe até qual data se configura as horas improdutivas.

Hora Final

Informe até que horas se configuras as horas improdutivas.

Apontamento

Informe a data que foi realizado o apontamento das horas.

Tempo Real

Informe o tempo real da produção apontada. Utilizado para informar a quantidade da mão-de-obra utilizada.

Motivo Impr.

Informe o motivo pelo qual o recurso estava parado. Tecla [F3] disponível para consultar a Tabela de Horas Improdutivas.

Desc. Motivo

Descrição complementar do motivo das Horas Improdutivas.

Observações

Informe observações sobre a operação.

Operador

Informe o nome da pessoa responsável pela utilização do recurso.

Estornar as Horas Improdutivas

Para reverter a inclusão, é necessário utilizar a rotina de “Estorno”.



Para efetuar o estorno das horas improdutivas:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção” + “Horas Improdutivas”;

O sistema exibe a tela com as Horas Improdutivas lançadas.

2. Selecione a Hora Improdutiva desejada e clique na opção “Estornar”;

O sistema abre a janela com todos os dados do lançamento.

3. Confira os lançamentos e confirme.



Relatórios

Para verificar o Cadastro de Horas Improdutivas, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Horas Improd./Prod.”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Apontamento de Perda

Esta rotina tem por objetivo fazer o tratamento de produtos que foram perdidos (e ou danificados no processo de produção). Através desta, podemos incluir em um almoxarifado determinado como sucata, com um código específico.



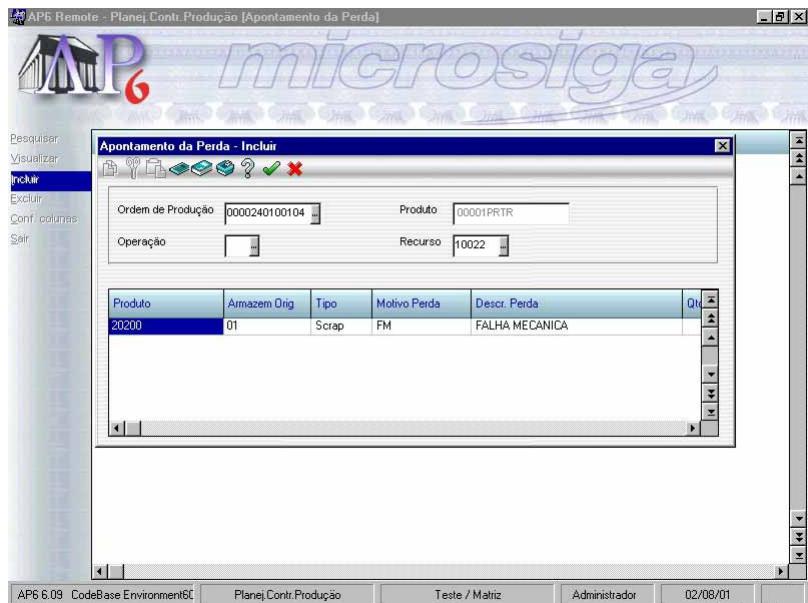
Para realizar o apontamento de horas improdutivas:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movimentos. Produções” + “Apontamento Perda”;

Será apresentada a janela browse com os apontamentos de perdas.

2. Selecione a opção “Incluir”;

Será apresentada a seguinte janela:



Ordem de Produção

Informe o código da ordem de produção. Tecla [F3] disponível para consultar Ordens de Produção Cadastradas.

Produto

Código do Produto. Atualizado automaticamente pelo sistema, quando da entrada da ordem de produção.

Operação

Informe o código da Operação. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Operações.

Recurso

Informe o código do Recurso. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Recurso.

Produto

Informe o código do Produto. Tecla [F3] disponível para consultar o Cadastro de Produtos.

Armazém Orig.

Informe o local origem da movimentação.

Tipo

Informe o tipo de perda:

R = Refugo

S = Scrap

Motivo Perda

Informe o motivo da perda. Tecla [F3] disponível para consultar a Tabela de Perdas.

Descr. Perda

Descrição da perda.

Qtde Perda

Informe a quantidade de perda do produto.

Prd. Destino

Informe o produto para o qual será aproveitado essa perda.

Armazém Dest.

Informe o local onde ficará armazenado o produto destino.

Qtd. Destino

Informe a quantidade destino do apontamento da perda, utilizado por produtos que tem unidades de medida diferente do produto origem.

Dt. da Perda

Informe a data que ocorreu a perda.

Operador

Informe o nome da pessoa responsável pela utilização do recurso.

Lote

Informe o número do lote, utilizado para rastreabilidade.

Sub-lote

Informe o número do lote.

Data Validade

Informe a data da validade do produto.

Estornar as Perdas

Para reverter a inclusão, é necessário utilizar a rotina de “Exclusão”.



Para efetuar o estorno das perdas do produto:

1. No menu principal, selecione as opções “Atualizações” + “Movmtos. Produção” + “Apontamento Perda”;

O sistema exibe a tela com as perdas lançadas.

2. Selecione a perda desejada e clique na opção “Excluir”;

O sistema abre a janela com todos os dados do lançamento.

3. Confira os lançamentos e confirme.



Relatórios

Para verificar a Relação de Perdas, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Relação de Perdas”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.



ROTINAS ADICIONAIS

Moedas

Esta rotina tem como objetivo atualizar as taxas diárias nas cinco moedas, possibilitando assim, a apuração dos saldos físicos e financeiros dos produtos, a valorização das ordens de produção e o cálculo do custo médio; considerando a inflação prevista ou com base na regressão linear.



Para maiores informações consulte o Manual de Estoque/Custos.

Saldos Iniciais

Para o PCP produzir é necessário que haja saldos dos produtos implantados.

Os saldos iniciais são controlados pelo Módulo *Estoque/Custos*, em meados da implantação, sendo alimentado através de inventário prévio, onde determinam-se as quantidades exatas em estoque, para já providenciar a reposição do estoque.

Através dos saldos iniciais pode-se controlar cada item do estoque em quantidade e valor.

Para cada item em estoque, o sistema mantém três saldos em quantidade e valor:

- *Saldo Inicial*
- *Saldo Final*
- *Saldo Atual*



Para maiores informações consulte o Manual de Estoque/Custos.

Saldos em Estoque

Esta rotina permite o controle dos saldos físicos e financeiros, sobre as quantidades disponíveis no estoque, item a item.

Podemos entender como saldo toda e qualquer diferença entre entrada e saída de quantidades, em relação a quantidade inicial.

Para o *Módulo PCP*, o saldo de estoque é fator primordial para controle de produtos, já que através das quantidades em estoque é possível obtermos diversas informações, como:

- Custo de Armazenagem
- Custo de Preparação
- Custo de Materiais
- Custo de Manipulação
- Estoque máximo, médio e mínimo
- Estoques de Segurança
- Deterioração
- Obsolescência e outros

É através do controle dos Saldos em Estoque que o sistema oferece todos os recursos de controle de materiais, desde a entrada, a necessidade e a saída.



Para maiores informações consulte o Manual de Estoque/Custos.

Endereço

Um método adequado para estocar matéria-prima, peças em processamento e produtos acabados permite diminuir os custos de operação, melhorar as qualidades dos produtos e acelerar o ritmo trabalhos.

Além disso, provoca diminuição nos acidentes de trabalho, redução no desgaste dos demais equipamentos de movimentação e menor número de problemas de administração. Ademais, a importância desses fatores cresce, nos dias atuais, pela acentuada valorização de mão-de-obra e acirramento da concorrência nos diferentes setores da produção. Nesse sentido, mede-se o processo de um complexo industrial pelo grau de mecanização das suas diversas unidades, incluindo armazenagem e manutenção do material.



Para maiores informações consulte o Manual de Estoque/Custos.

Prioridade de Endereçamento

Esta rotina tem como objetivo alterar as localizações físicas das matérias-primas, priorizando a ordem do que será consumido imediatamente.



Para maiores informações consulte o Manual de Estoque/Custos.

Endereçar Produtos

Esta rotina permite que os produtos sejam direcionados automaticamente para os seus endereços: prateleiras, filas ou qualquer outra denominação usada.



Para maiores informações consulte o Manual de Estoque/Custos.

Tipo de Movimentação

Os tipos de movimentação auxiliam no controle do estoque, identificando as operações de requisições, devolução e produção.

O tipo de movimentação define se nas movimentações deve ser atualizado empenho, custo, transferência de MOD e outros.

Os códigos de 0 a 500 representam Entrada:

Tipo "D" - Devolução

Tipo "P" - Produção

Os códigos de 501 a 999 representam Saída:

Tipo "R" - Requisição



Para maiores informações consulte o Manual de Estoque/Custos.

Bloqueio de Lotes

Esta rotina permite bloquear/desbloquear lotes ou sublotes para impedir que um determinado lote marcado ou vencido seja consumido.



Para maiores informações consulte o Manual de Estoque/Custos.

Lançamentos Padronizados

O objetivo desta rotina é lançar os produtos acabados (produzidos), as requisições de matéria-prima realizadas pelo PCP e outros.

A requisição de matéria-prima também pode ser realizada pelo estoque.



Para maiores informações consulte o Manual Contábil.

Rastreabilidade

Este processo tem como objetivo garantir o rastreamento do produto de seu recebimento como matéria-prima proveniente do fornecedor até a produção final, embalagem e expedição.

Essa verificação é realizada pelo Controle de Qualidade, pois sua função é impedir a fabricação de produtos defeituosos, por meio da ajuda constante às linhas de produção. Em caso de falhas, não se deve permitir que estas cheguem ao consumidor.



Para maiores informações consulte o Manual de Estoque/Custos.

CONSULTAS

O Módulo de Planejamento e Controle de Produção dispõe de consultas genéricas a todos os arquivos do sistema *Advanced Protheus*, que podem ser parametrizadas de forma a apresentar os dados relevantes, além de contar com consultas específicas, relacionadas a seguir:

- **Cadastro**

- *Genéricos*: consulta de todos os arquivos relacionados ao módulo e suas rotinas;
- *Histogramas*: consulta a utilização dos recursos da empresa;
- *Kardex por dia*: consulta produtos no almoxarifado, dia a dia;
- *Produto*: consulta de dados cadastrais dos produtos e suas movimentações;
- *Acompanhamento da Produção*: consulta o andamento da produção.

- **Rastreabilidade**

- *Rastreamento*: consulta aos dados de rastreabilidade atribuídos aos produtos;
- *Sub-Lotes*: verificação dos sub-lotes criados e atribuídos aos produtos;
- *Lotes*: consulta aos lotes de produtos.

- **Localização**

- *Saldo Localização*: consulta do saldo dos produtos por localização física onde foram cadastrados;
- *Lote X Localização*: consulta os produtos por lote amarrados à localização física.

Alguns dos itens citados acima serão abordados em capítulos exclusivos, neste manual, para fornecer ao usuário uma abordagem maior sobre o item, além de outras rotinas e informações.

Histogramas

Esta consulta permite visualizar a ocupação de cada máquina, no período programado.

Kardex por dia

O Kardex é uma ferramenta de controle de materiais do almoxarifado. Antes dos computadores, todo o material movimentado no almoxarifado era controlado por meio de fichas, que continham as informações completas dos produtos. Essas fichas levavam o nome de Kardex.

O *Módulo PCP* não desprezou esta ferramenta, apenas a aperfeiçoou. É através das opções de consulta e relatórios de Kardex que a visualização da movimentação dos produtos é possível.

É através do Kardex que a conferência dos itens é realizada separadamente, apresentando os movimentos de estoque bem como seus respectivos custos, saldos iniciais e finais.

Ao invés de emitir um relatório para checagem do produto, você pode consultá-lo via Kardex, onde são apresentados em tela os movimentos ocorridos dia a dia, com cada produto.

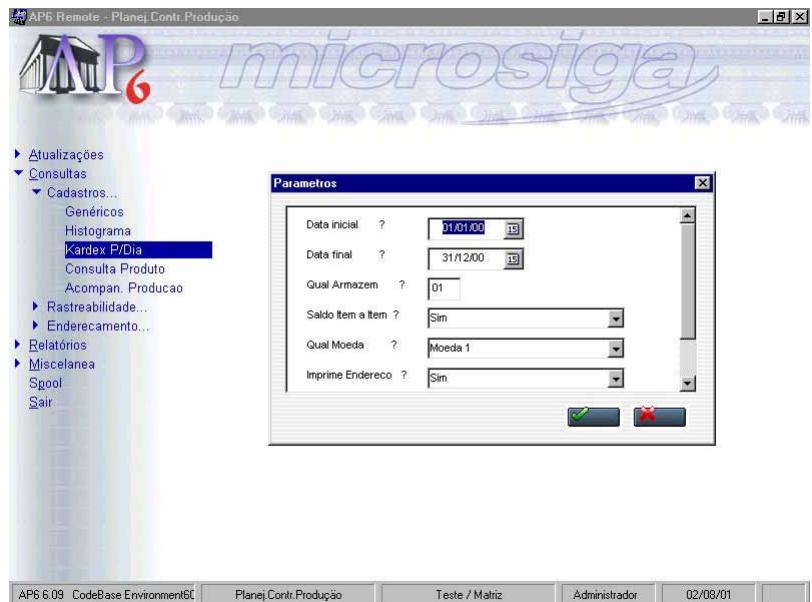


Para realizar a consulta do Kardex por Dia:

1. No menu principal, selecione as opções “Consultas” + “Cadastros” + “Kardex p/Dia”;

O sistema abre uma tela para configuração de alguns parâmetros de apresentação dos dados.

2. Preencha os campos conforme orientação a seguir:



Data Inicial?/Data Final?

Informe um intervalo de datas das notas fiscais de entrada.

Qual Armazém?

Informe sobre qual almoxarifado você deseja consultar o Kardex.

Saldo item a item?

Selecione “Sim” para que o saldo no Kardex seja exibido item a item. “Não” para que o saldo seja geral.

Qual moeda?

Selecione a moeda em que o Kardex deve ser exibido; se na moeda “1”, “2”, “3”, “4” ou “5”.

Imprime Endereço?

Informe “Sim” para que o programa apresenta e no relatório o “Endereçamento”/“Número de Série” dos produtos, ou “Não”, caso contrário.

Seqüência Impressão?

Informe a seqüência de impressão a ser considerada na geração do relatório, se “Digitação” ou “Impressão”.

Lista Transf. Ender.?

Informe “Sim” para que o sistema considere a visualização das transferências de endereço, ou “Não”, caso contrário.

3. Clique no botão “Ok”;

Será apresentada a janela browse com os produtos selecionados.

4. Selecione o produto desejado e clique na opção “Consultar”;

O sistema apresenta uma tela com as seguintes informações:

- a) *Parte superior*: apresenta os dados de identificação do produto como código, descrição, tipo, UM, grupo e saldos iniciais (quantidade, custo médio e custo total).
- b) *Parte central*: são relacionados todos os movimentos ocorridos no período especificado pelo usuário com as informações sobre a data do movimento, código do TES, código fiscal, número do documento, identificação, quantidade, custo médio e custo total.
- c) *Parte inferior*: são apresentados os saldos finais em estoque, totais das entradas e totais das saídas.

5. Verifique os dados e confirme para sair.



Relatórios

Apesar da agilidade de consulta em tela, e das opções de impressão nas consultas, o *Módulo PCP* dispõe de relatórios para complementar a consulta do Kardex.

Para verificar o Kardex, selecione as opções “Relatórios” + “Endereçamento” + “Kardex Endereço”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Produto

A consulta de Produtos fornece ao usuário todas as informações relevantes ao produto, como:

- Dados cadastrais;
- Empenhos;
- Movimentos em aberto;
- Previsão de Venda;
- Histórico de Movimentação;
- Saldos e Consumos;
- Totais.



Para realizar a consulta de produtos cadastrados:

1. No menu principal, selecione as opções “Consultas” + “Cadastros” + “Consulta Produto”;

O sistema exibe a relação dos Produtos cadastrados.

2. Selecione o produto desejado e clique em “Consultar”;

O sistema processa as informações do produto, exibindo uma tela com várias informações:

The screenshot shows the AP6 Remote - Planej. Contro. Produção [Consulta Geral ao Produto] window. On the left, there's a sidebar with 'Pesquisar', 'Consulta', 'Conf. colunas', and 'Sair'. The main area has tabs for 'Analise do Produto', 'Movimentos em Aberto', and 'Ordens de Producao'. The 'Analise do Produto' tab is active, showing details for Product 20201 (Type: PI, Unit: PC). Below this are sections for 'Movimentos em Aberto' and 'Ordens de Producao'. At the bottom, a large table lists products such as LED, ALCOOL ETILICO, MATERIAL DE HIGIENE DIVERSOS, etc., with columns for code, description, unit, and quantity.

Code	Description	Unit	Quantity
30315	LED	PC	0004
40400	ALCOOL ETILICO	LT	0006
40401	MATERIAL DE HIGIENE DIVERSOS	CX	0006
40402	MATERIAL DE ESCRITORIO DIVERSO	CX	0006
40403	CANETA ROLLER BALL TECNIC	PC	0002
40407	MOUSE	PC	0001
50501	MAO OBRA DE TERCEIROS	HR	5000
MOD10030101	MAO DE OBRA PREPARACAO	HR	5000

Dados Cadastrais

Aqui são exibidos os principais dados do Cadastro de Produtos. Alguns campos são “Código”, “Unidade de Medida”, e informações referentes ao controle de materiais como: “Ponto de Pedido”, “Lote Econômico” e “Estoque de Segurança”.

Movimentos em aberto

Nesta opção serão exibidos os pedidos que estejam em aberto, solicitações de compra, empenhos, ordens de produção e previsão de vendas.

Histórico de Movimentações

Caso ocorram movimentações com o produto, serão relatadas nesta opção.

Saldos e Consumos

Serão apresentados os consumos dos últimos 12 meses do produtos.

Saldos por Armazém

Exibe as informações referentes aos saldos dos produtos em seus almoxarifados.

Total Geral

Os totais correspondentes são calculados e exibidos nesta opção de consulta.

Projeção de Saldos

Lista o Saldo Inicial, Quantidade de Entrada, Quantidade de Saída e Saldo Final por dia do produto em questão.

3. Verifique os dados e confirme.



Relatórios

Apesar da agilidade de consulta em tela, e das opções de impressão nas consultas, o *Módulo PCP* dispõe de relatórios para complementar a consulta produto.

Para verificar o Cadastro de Produtos, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastro” + “Produtos”.

Para maiores informações sobre este relatório, consulte o capítulo “Relatórios”, neste manual.

Acompanhamento da Produção

Esta consulta permite visualizar as operações que iniciaram ou terminaram, com desvios de tempos em relação ao programado.

Assim, o usuário pode visualizar a situação atual das ordens de produção alocadas pela rotina de carga máquina, considerando os apontamentos, data do pedido de venda e a carga acumulativa.



Para realizar a consulta de Acompanhamento da Produção:

1. No menu principal selecione as opções “Consultas” + “Cadastros” + “Acompanhamento da Produção”;

Será apresentada a janela “Parâmetros”:



De OP?

Informe a partir de qual Ordem de Produção deve considerar para a geração do Acompanhamento da Produção.

Até OP?

Informe até qual Ordem de Produção deve considerar para a geração do Acompanhamento da Produção.

De Produto?

Informe a partir de qual Produto deve considerar para a geração do Acompanhamento da Produção.

Até Produto?

Informe até qual Produto deve considerar para a geração do Acompanhamento da Produção.

De Data Inic. Aloc.?

Informe a partir de qual Data de Alocação deve considerar para a geração do Acompanhamento da Produção.

Até Data Inic. Aloc. ?

Informe até qual Data de Alocação deve considerar para a geração do Acompanhamento da Produção.

De Centro Trabalho?

Informe a partir de qual Centro de Trabalho deve considerar para a geração do Acompanhamento da Produção.

Até Centro de Trabalho?

Informe até qual Centro de Trabalho deve considerar para a geração do Acompanhamento da Produção.

Lista Op Encerrada?

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se o sistema deve considerar as Ordens de Produção encerradas para a geração do Acompanhamento da Produção.

2. Clique no botão “Ok”;

O sistema apresenta a janela de Acompanhamento da Produção.

O Objetivo da Rastreabilidade de um produto, é garantir o rastreamento de um produto desde o seu recebimento proveniente do fornecedor até a produção.



Para mais informações sobre a Rastreabilidade, consulte o Manual de Estoque/Custos.

Consulta Rastreamento

Esta consulta executa o rastreamento das movimentações por lote dentro da empresa.

É possível realizar a verificação de duas formas:

1. *Onde foi Usado* - rastreia todos os lotes onde o Lote + Produto em questão foram utilizados.
2. *Composição* - rastreia todos os lotes que foram usados para a composição deste Lote + Produto.



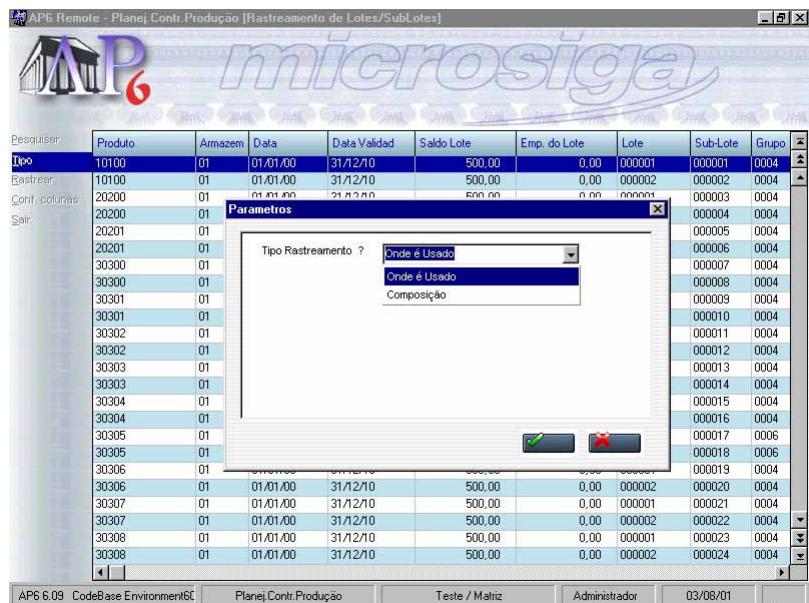
Para realizar a consulta do Rastreamento:

1. No menu principal, selecione as opções “Consultas” + “Rastreabilidade” + “Rastreamento”;

O sistema exibe na tela os produtos cadastrados com suas respectivas datas de movimentação.

2. Antes de consultar o rastro do produto, selecione a opção “Tipo” para configurar a consulta;

O sistema exibe uma tela com uma pergunta no parâmetro. Preencha-a conforme orientação a seguir:

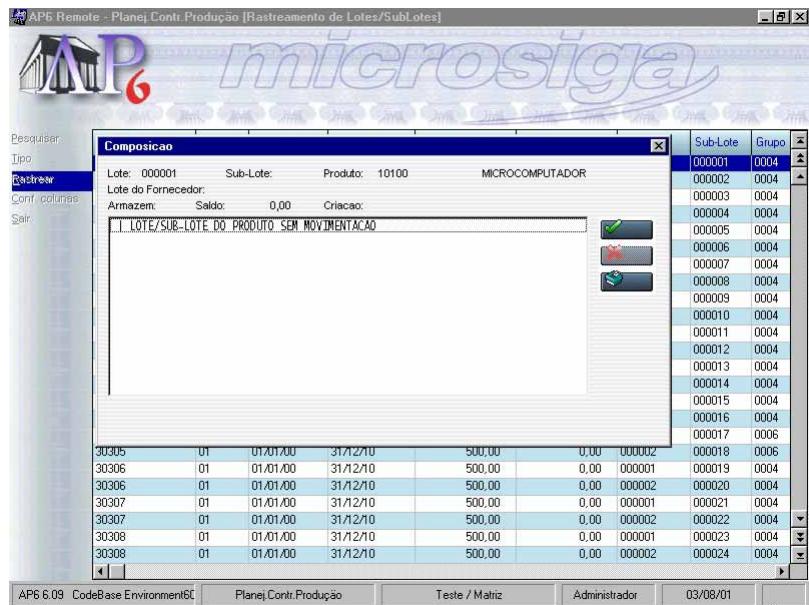


Tipo Rastreamento?

Informe se o rastreamento a ser consultado refere-se a “Onde é Usado” ou por “Composição”.

3. Selecione o produto a ser consultado e pressione “Rastrear”;

O sistema exibe na tela os dados e as movimentações do produto selecionado:



4. Visualize a consulta e clique no botão “Ok” para consultar outro produto. Esta consulta pode ser impressa.

Consulta Lotes

Esta consulta permite a visualização dos saldos por lote dos produtos que utilizam rastreabilidade, facilitando o controle do estoque, lote a lote.

São apresentados os dados sobre o número do lote, produto, data de criação, data de validade, quantidade disponível (saldo), quantidade empenhada, quantidade original, lote do fornecedor e lote de controle.



Para realizar a consulta do Lote:

1. No menu principal, selecione as opções “Consultas” + “Rastreabilidade” + “Lotes”;

O sistema apresenta uma tela com alguns parâmetros para configuração da consulta, preencha-os conforme a descrição a seguir:



De Produto?/Até Produto?

Informe um intervalo de códigos de produtos a serem considerados na geração do relatório.

De Armazém?/Até Armazém?

Informe um intervalo de códigos de almoxarifado a serem considerados na geração do relatório.

2. Confira os dados e confirme.

O sistema exibe na tela os produtos cadastrados com suas respectivas datas de movimentação e validade.

3. Selecione o produto desejado e pressione “Visualizar”;

O sistema exibe na tela os dados referentes ao lote do produto. Visualize-os e confirme.

Consulta Sub-lotes

Esta consulta permite a visualização dos saldos por sub-lote dos produtos que utilizam rastreabilidade, facilitando o controle do estoque.

São apresentados os dados sobre o número do sub-lote, produto, data de criação, data de validade, quantidade disponível (saldo), quantidade empenhada, quantidade original, lote do fornecedor e lote de controle.



Para realizar a consulta ao Manutenção de Lotes:

1. No menu principal, selecione as opções “Consultas” + “Rastreabilidade” + “Sub-Lotes”;

O sistema exibe na tela os produtos cadastrados com suas respectivas datas de movimentação.

2. Selecione o produto desejado e pressione “Visualizar”;

O sistema exibe na tela os dados referentes ao sub-lote do produto. Visualize-os e confirme:

The screenshot shows the AP6 Remote - Planej. Cont. Produção [Saldos por Sub-Lote] application window. The main title bar reads "AP6 Remote - Planej. Cont. Produção [Saldos por Sub-Lote]". The window itself is titled "Saldos por Sub-Lote - Visualizar". On the left, there's a sidebar with buttons for "Pesquisar", "Visualizar" (which is selected), "Conf. colunas", and "Sair". The main area contains several input fields and dropdown menus. The fields include: "Qtd Original" (500,00), "Produto" (10100), "Armazém" (01), "Data" (01/01/00), "Saldo Lote" (500,00), "Emp. do Lote" (0,00), "Lote Fornec." (000001), "Sub-Lote" (000001), "Qtd. Distrib." (0,00), "Qtd. Orig. 2UM" (0,00), "Emp. Prev. 2UM" (0,0000), and "Qtd. Dist. 2UM" (0,00). To the right of these fields is a vertical scrollable list labeled "Grupo" containing numerous entries, each consisting of a number (e.g., 0004, 0006, 0008) followed by a dropdown arrow. At the bottom of the window, there are status bars showing "AP6 6.09", "Codebase Environment", "Planej. Cont. Prod.", "Teste 7", "Administrador", and "03/06/07".

Endereçamento

O Controle de Estoque por Endereçamento permite controlar o estoque de materiais em prateleiras filas ou qualquer outra denominação que se queira utilizar.



Para mais informações sobre Endereçamento, consulte o Manual de Estoque/Custos.

Consulta Saldo Endereço

Esta consulta permite visualizar o saldo em estoque dos produtos que utilizam controle de endereçamento, dividido por endereço, lote, sub-lote e status do material, ou seja, se disponível, se bloqueado ou se empenhado.



Para que um produto possa ser consultado no endereço, o parâmetro MV_LOCALIZA deve possuir o conteúdo igual a “S”, o campo B1_LOCALIZA no cadastro de produto deve ser igual a “S”, e o produto deve ser atribuído à endereçamento através da rotina “Endereços”.



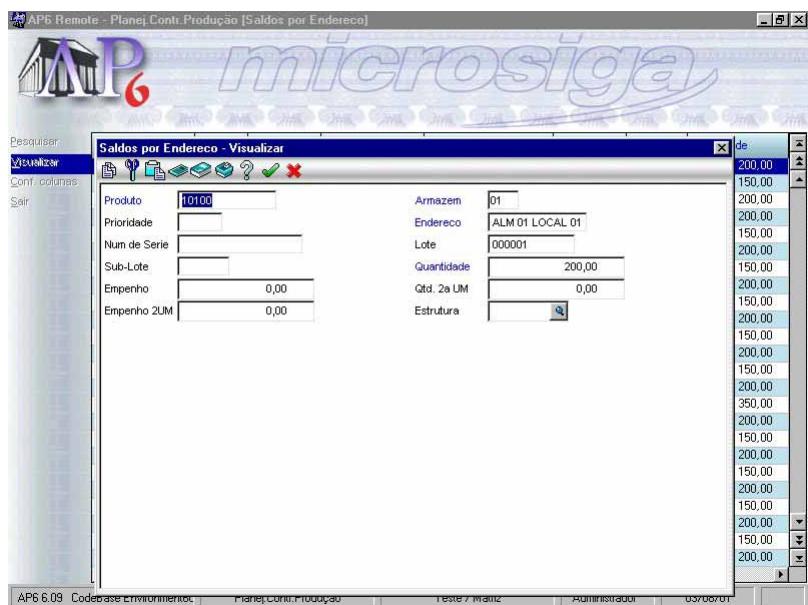
Para efetuar a consulta de Saldo por Endereço:

1. No menu principal, selecione as opções “Consultas” + “Endereçamento” + “Saldo por Endereço”;

O sistema exibe na tela os produtos que possuam saldo por endereço.

2. Posicione sobre o produto desejado e clique em “Visualizar”;

O sistema abre uma tela com as informações cadastrais do produto e posição do endereçamento:



3. Cheque as informações fornecidas e confirme:

Produto

Este campo informa o código do produto selecionado para a consulta.

Armazém

Neste campo é informado o código do armazém a que pertence o produto selecionado para consulta.

Prioridade

Este campo informa o código de prioridade do produto na localização.

Endereço

Este campo descreve o endereço em que o produto foi cadastrado.

Num. de Série

Este campo apresenta o número de série cadastrado para o produto, se houver.

Lote

Informa o código do lote determinado ao produto selecionado para a consulta.

Sub-lote

Informa o código do sub-lote determinado ao produto selecionado para a consulta.

Quantidade

Informa a quantidades disponível como saldo do endereçamento.

Empenho

Informa a quantidade do produto selecionado que esteja empenhada.

Qtd. 2a.UM

Informa a quantidades disponível como saldo do endereçamento na segunda unidade de medida.

Empenho 2UM.

Informa a quantidade do produto selecionado que esteja empenhada na segunda unidade de medida.

Estrutura

Informa o código que indica o tipo de estrutura física onde esta armazenado o produto.

Consulta Lote X Endereço

Esta consulta permite visualizar o saldo em estoque dos produtos que utilizam controle de endereçamento, dividido por endereço, lote, sub-lote e status do material, ou seja, se disponível, se bloqueado ou se empenhado.



Para efetuar a consulta de Lote X Endereço:

1. No menu principal, selecione as opções “Consultas” + “Endereçamento” + “Lote X Endereço”;

O sistema exibe na tela os produtos do cadastro.

2. Selecione o produto desejado e clique em “Consultar”;

O sistema abre uma tela com as informações cadastrais do produto e posição atual de lote e sub-lote:

- Observe que as informações iniciais do produto informam, além dos dados cadastrais principais, as quantidades:

Produto

Este campo informa o código do produto selecionado para a consulta.

Descrição

Este campo informa a descrição do produto selecionado para a consulta

Est. total

O estoque total do produto é demonstrado neste campo.

Empenho

A quantidade total do produto que esteja empenhada, é demonstrada neste campo.

Disponível

Este campo informa a quantidade disponível no momento, de acordo com os campos “Estoque Total” e “Empenho”.

- E as informações da tabela referem-se às quantidades em lotes, sub-lotes e endereço.

Armazém

Informa códigos e nome dos armazéns onde o produto está estocado.

Lote

Informa o código e/ou nome do lote determinado.

Sub-lote

Informa o código e/ou nome do sub-lote determinado.

Quantidade

Informa as quantidades do lote/sub-lote.

Quantidade Disponível

Informa a quantidade disponível do lote/sub-lote, que não esteja bloqueado.

Endereço

Informa os endereços cadastrados.

Número de Série

Informa os números de série cadastrados para o produto.

RECÁLCULOS E ACERTOS

As rotinas de “Recálculo” e “Acertos” do *Módulo de Estoque/Custos* foram criadas para corrigir possíveis divergências de custos e saldos neste módulo. Tais divergências podem surgir devido a diversos fatores, como por exemplo, importação de dados, alterações/exclusões de informações, etc.

Refaz Acumulados

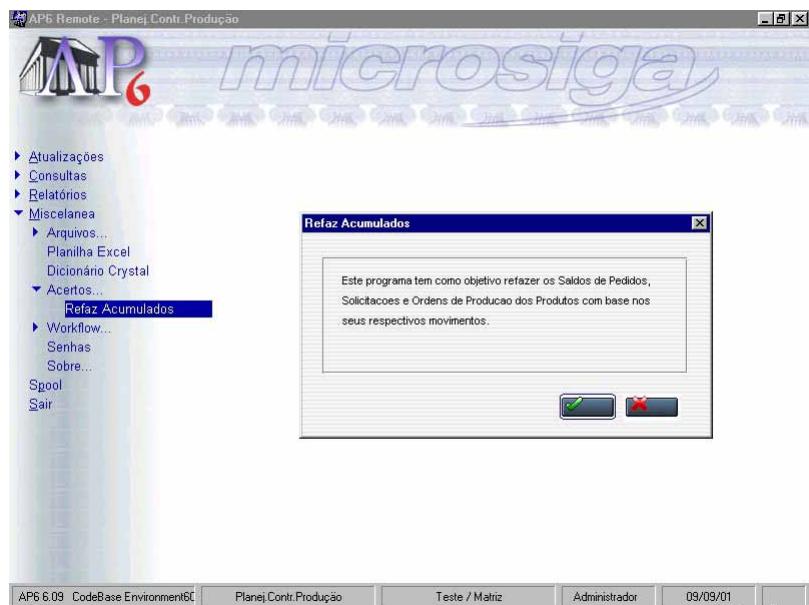
Esta rotina tem como objetivo recalcular os saldos de empenho, quantidade a classificar, bloqueio, saldos de pedidos, e de quantidade reservada com base nos saldos iniciais e/ou nas movimentações do produto.



Para executar o acerto de Refaz Acumulados:

1. No menu principal, selecione as opções “Miscelâneas” + “Acertos” + “Refaz Acumulados”;

O sistema apresenta a tela descriptiva da rotina:



2. Confirme;

Assim, atualizam-se os arquivos do *Módulo de Estoque/Custos*, analisando a integridade dos mesmos e refazendo, se necessário, recalculando seus acumulados.

Nesta rotina é efetuada a limpeza dos arquivos do *Módulo de Planejamento e Controle da Produção*.

Este programa irá tratar os registros já atendidos e que estejam dentro de um intervalo de dias indicado pelo usuário. Serão consideradas as seguintes informações para a depuração:

- *Ordens de Produção*: data de emissão dentro do período indicado.
- *Perdas por OP*: itens e quantidades informadas como perda durante a movimentação dos materiais.
- *Requisições Empenhadas*: todas as requisições com produtos definidos como empenhados. Os empenhos serão liquidados, desde que as requisições já tenham sido atendidas.
- *Requisições por Lote*: elimina todas as requisições por lote já atendidas.
- *Movimentações Internas*: elimina as movimentações internas, inclusive modelo 2.
- *Saldos Iniciais*: zera os saldos iniciais anteriores a data informada no parâmetro, desde que a transferência de saldos e virada de saldos tenha sido executada.
- *Lançamentos de Inventário*: os lançamentos realizados e liberados até a data determinada serão eliminados.

Antes de executar a limpeza mensal, a rotina irá gerar um “arquivo morto” com os dados a serem eliminados. Os nomes dos arquivos são sugeridos considerando:

- A segunda e terceira posição do *Alias* do arquivo.
- Código da Empresa
- Dia do processamento (data base)
- Mês do processamento (data base)

Os arquivos serão gerados com a extensão “.AMT”.

Exemplo:

Caso seja realizada limpeza do arquivo “SC9” da empresa 07 no dia 09/10/96, será sugerido o nome “C9070910.AMT” para o arquivo.

O nome do arquivo pode ser alterado pelo usuário, se necessário.



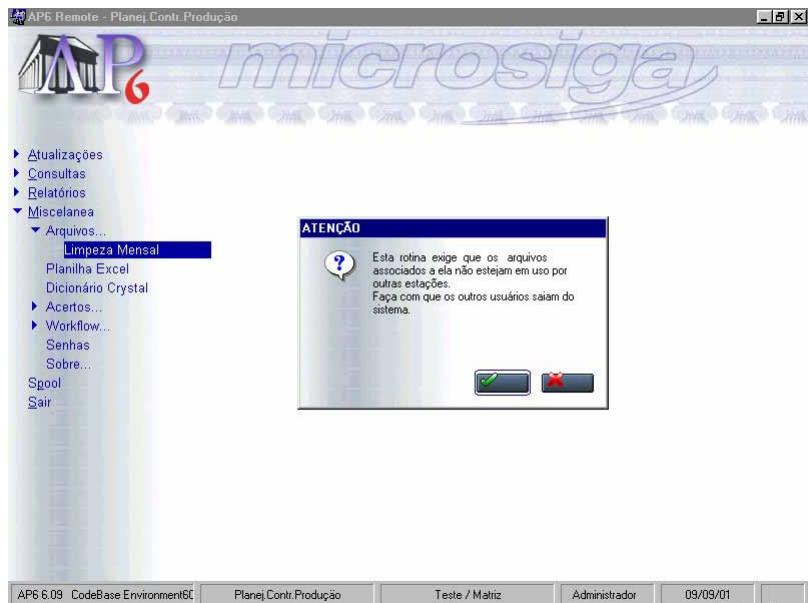
Antes de efetuar a limpeza dos arquivos, providencie um back up geral do sistema, além da própria rotina de back up do sistema. Consulte o Manual de Primeiros Passos para maiores detalhes.



Para realizar a limpeza mensal:

1. No menu principal, selecione as opções “Miscelâneas” + “Arquivos” + “Limpeza”;

O sistema apresenta a tela de confirmação para que nenhum arquivo relacionado a rotina esteja em utilização. **Assim, os usuários devem sair do sistema:**



2. Confirme a pergunta assim que os usuários estiverem fora do sistema;

O sistema apresenta então uma tela com a descrição da rotina e outras configurações. Preencha-as conforme descrição a seguir:



Data limite

Informe a data limite para a limpeza dos arquivos.

Diretório

Informe o diretório onde os arquivos devem ser gravados.

3. Preenchidos os campos, confirme o início do processamento de limpeza de arquivos.



RELATÓRIOS

Os relatórios do sistema *Advanced Protheus* podem ser processados a qualquer instante. Alguns deles possuem parametrizações específicas, podendo assim apresentar resultados distintos, desde que você defina a área de abrangência que deseja visualizar.

Todos os relatórios do *Módulo de Planejamento e Controle de Produção* abrangem as movimentações executadas nas rotinas. Basta parametrizá-los e emiti-los.

Para que o relatório seja impresso sem problemas, é necessário checar alguns parâmetros no *Módulo Configurador*.

- MV_COMP
 - Caracter ASCII para compactação da impressora. Por default, o sistema traz o conteúdo “15”.
- MV_DRIVER
 - Driver padrão da impressora. Por default, o sistema traz o conteúdo “EPSON”.
- MV_NORM
 - Caracter ASCII para descompactar a impressora. Por default, o sistema traz o conteúdo “18”.
- MV_PORT
 - Número da porta da impressora. Por default, o sistema traz o conteúdo “1”.

Como informado anteriormente, cada relatório possui sua parametrização. Vejamos uma a uma.



Para maiores informações sobre a definição das Fichas de Operação dos Relatórios: Ordem, Impressão, Dicionário, Filtro e Opcionais consulte o Manual dos Primeiros Passos.

Nesta opção de relatórios, podemos emitir as listagens referentes ao dados cadastrais lançados no sistema.

Produto

Emissão do cadastro de produtos, segundo parâmetros solicitados pelo usuário.



Para emitir relatório do Cadastro de Produtos:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Produtos”;
O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.
2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”;



3. Informe o parâmetro, conforme solicitado;

Como a chave é “Código do Produto”, informe o intervalo de códigos necessários para a impressão relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Estrutura Simples

Emissão do relatório que demonstra a estrutura simples atribuída ao produto, segundo parâmetros solicitados pelo usuário.

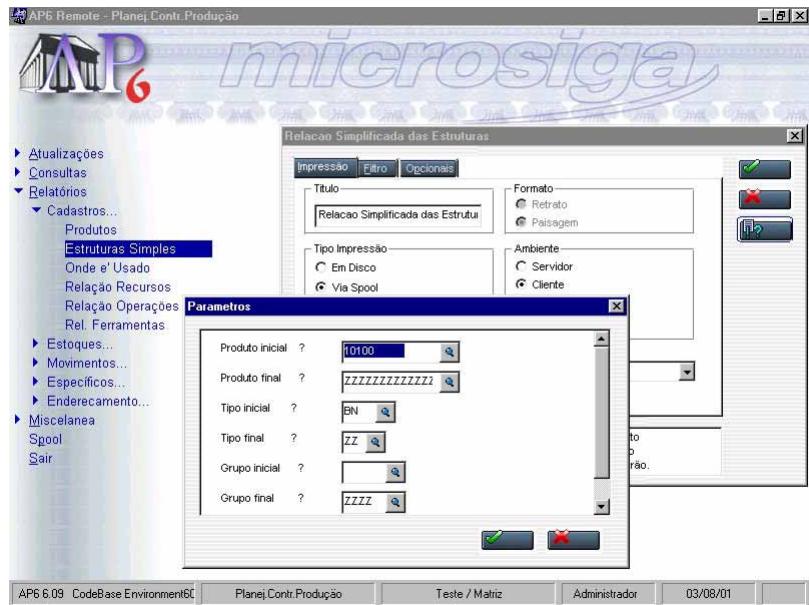


Para emitir o relatório de Estrutura Simples dos produtos:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Estrutura Simples”;

O sistema abre uma tela com as três pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado.

Produto Inicial?/Produto Final?

Informe um intervalo de códigos de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Tipo Inicial?/Tipo Final?

Informe um intervalo de códigos de tipo de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Grupo Inicial?/Grupo Final?

Informe um intervalo de grupos de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Salta Página?

Informe “Sim” para que o relatório inicie uma nova página a cada estrutura apresentada ou “Não”, caso contrário.

4. Confira os parâmetros e confirme.

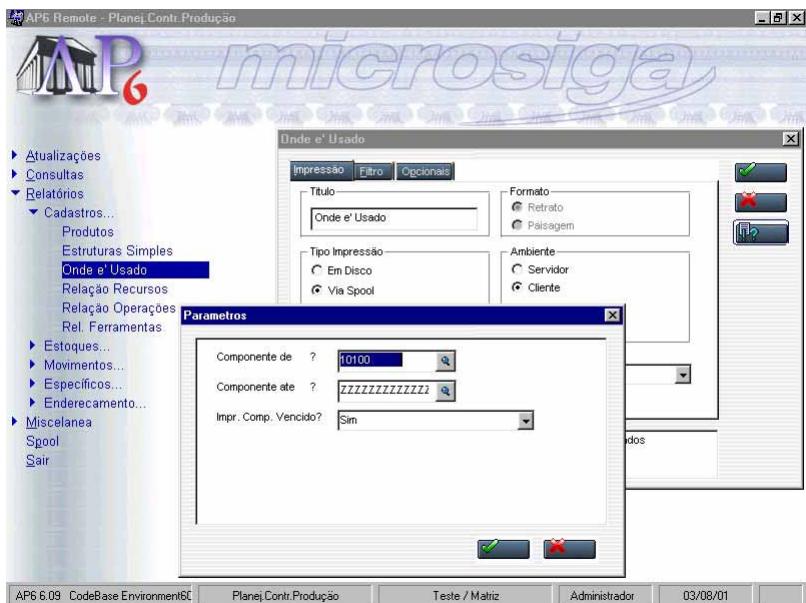
Onde é Usado

Emissão do relatório que demonstra onde os produtos são usados, segundo parâmetros solicitados pelo usuário.



Para emitir o relatório que descreve onde os produtos são usados:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Onde é Usado”;
O sistema abre uma tela com as três pastas de configuração.
2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado.

Componente De?/Componente Até?

Informe um intervalo de códigos a serem considerados para a emissão do relatório.

Impr. Comp. Vencido?

Selecione “Sim” para que na geração do relatório sejam considerados inclusive os componentes que podem estar vencidos, caso contrário, informe “Não”.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Relação Recursos

Emissão da listagem dos Recursos cadastrados na empresa, segundo parâmetros solicitados pelo usuário.

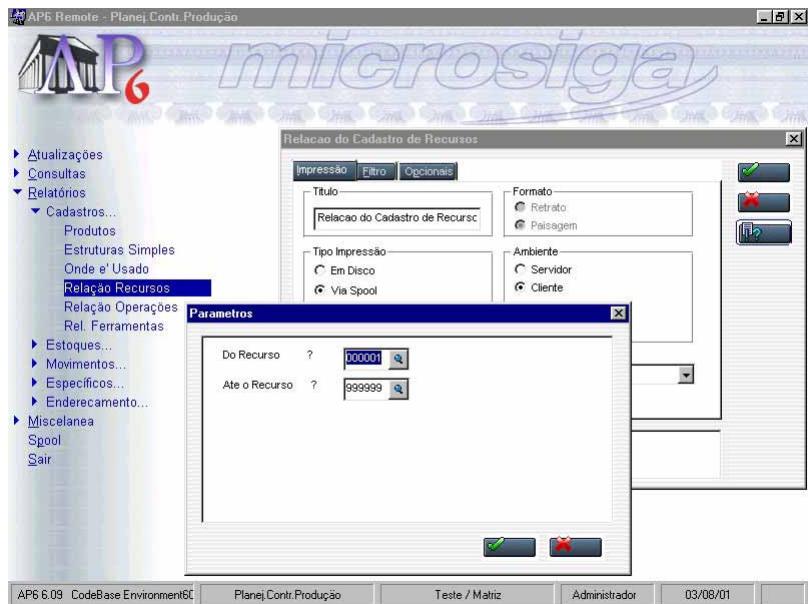


Para emitir o relatório de Recursos:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Relação Recursos”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe o parâmetro, conforme solicitado:

Do Recurso?/ Até Recurso?

Informe um intervalo de Recursos a serem considerados para a geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Relação de Operações

Emissão da listagem com as Operações cadastradas por produtos, apresentando também os Recursos alternativos para as operações, segundo parâmetros solicitados pelo usuário.

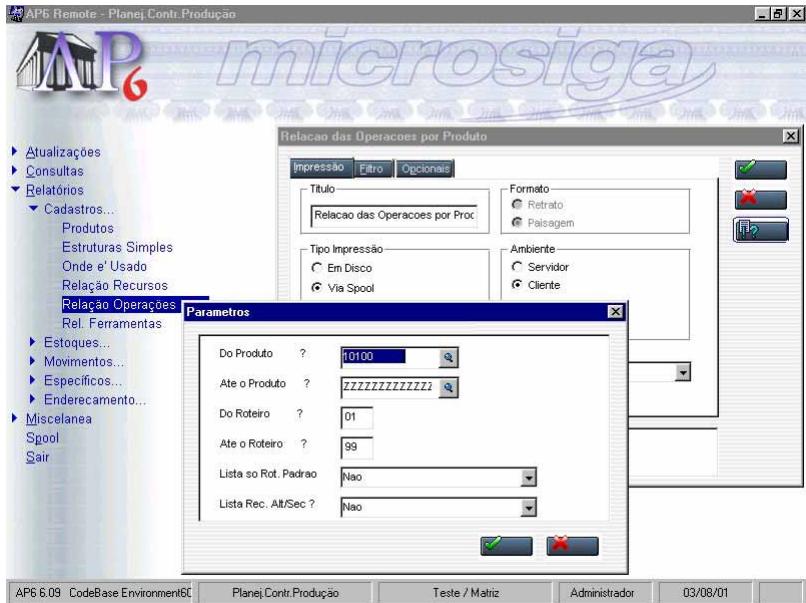


Para emitir a relação de Operações:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Relação de Operações”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Do Produto?/ Até Produto?

Informe um intervalo de Produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Do Roteiro?/ Até Roteiro?

Informe um intervalo de Roteiros a serem considerados para a geração do relatório.

Listá só Rot. Padrão?

Selecione “Sim” para que o sistema considere apenas os Roteiro Padrão, ou “Não” caso contrário.

Listá Rec. Alt/Sec.?

Selecione “Sim” para que o sistema considere apenas os Recursos alternativos e secundários juntamente, ou “Não” caso contrário.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Relação de Ferramentas

Emissão do cadastro de ferramentas, segundo parâmetros solicitados pelo usuário.

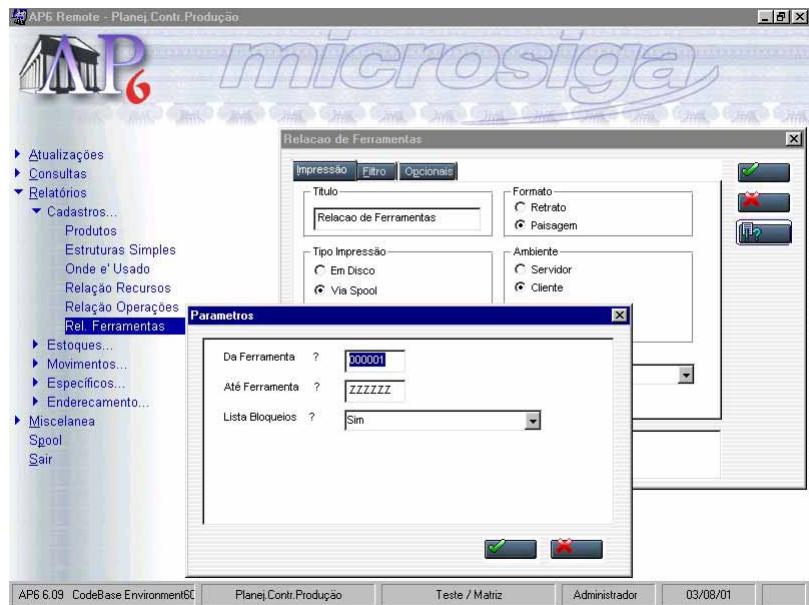


Para emitir relatório do Cadastro de Produtos:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Cadastros” + “Rel. Ferramentas”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Da Ferramenta?/Até Ferramenta?

Informe o intervalo de ferramentas a ser considerado pelo sistema na geração do relatório.

Lista Bloqueio?

Selecione “Sim” para que o sistema liste os bloqueios de ferramenta na geração do relatório, ou “Não”, caso contrário.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Saldos em Estoque

Este relatório permite visualizar os saldos em estoque, por almoxarifados, de todos os produtos cadastrados, conforme parametrização do usuário.

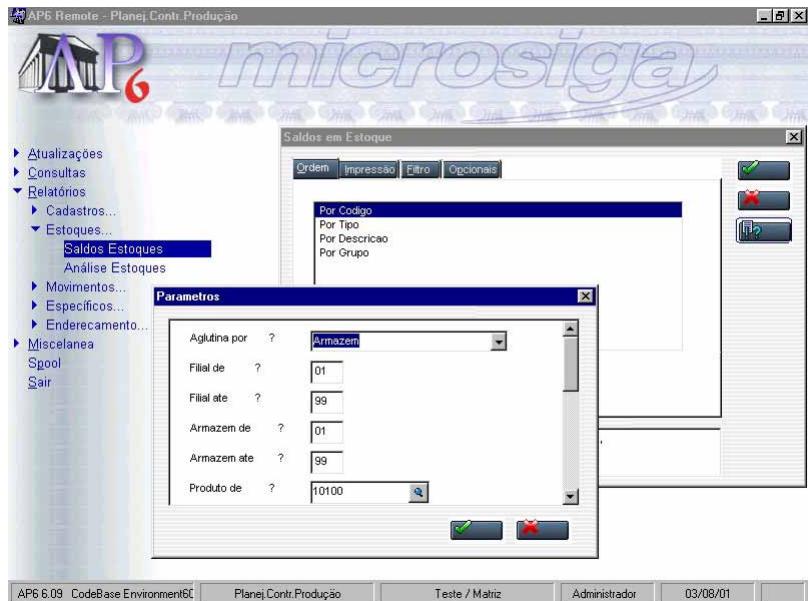


Para emitir o relatório de Saldos em Estoque:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Estoques” + “Saldos Estoques”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado.

Aglutina Por?

Informe se os saldos a serem considerados para a geração do relatório serão aglutinados por “Filial”, “Armazém” ou “Empresa”.

Filial de?/Filial Até?

Informe um intervalo de códigos de filiais a serem consideradas para geração do relatório, principalmente se a resposta do parâmetro campo “Aglutina por?” for “Filial”.

Armazém de?/Armazém até?

Informe um intervalo de códigos de almoxarifados a serem considerados para a geração do relatório, principalmente se a resposta do parâmetro campo “Aglutina por?” for “Almoxarifado”.

Produto de?/Produto até?

Informe um intervalo de códigos de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Tipo de?/Tipo até?

Informe um intervalo de códigos de tipo de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Grupo de?/Grupo até?

Informe um intervalo de grupos de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Descrição de?/Descrição até?

Informe um intervalo de descrições a serem consideradas para a geração do relatório.

Lista itens zerados?

Informe se o relatório deve conter ou não os itens que estejam zerados. "Sim" caso positivo, ou “Não” caso contrário.

Saldo a Considerar?

Informe se o saldo de estoque a ser considerado é referente a “Atual”, “Fechamento” ou “Movimento”.

Lista somente negat.?

Informe se os saldos a serem considerados na geração dos relatórios serão somente os negativos. “Sim” caso positivo, ou “Não” caso contrário. Este parâmetro cancela o anterior “Saldo a Considerar”.

Descrição do Produto?

Selecione “Descr. Genérica” para que o relatório apresente a descrição genérica do produto, ou “Descr. Client.” para que seja apresentada a descrição científica.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Análise de Estoques

Este relatório demonstra a situação de cada produto em relação ao seu saldo: a quantidade empenhada, as entradas e saídas previstas e a classe ABC.



Para emitir a relação de Análise de Estoque:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Estoques” + “Análise de Estoque”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado.

Produto de?/Produto até?

Informe um intervalo de produtos a serem consideradas para geração do relatório.

Tipo de?/Tipo até?

Informe um intervalo de tipos de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Grupo de?/Grupo até?

Informe um intervalo de grupos de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Descrição de?/Descrição até?

Informe um intervalo de descrições a serem consideradas para a geração do relatório.

Lista ?

Selecione a opção “Sim” para definir se o sistema deve gerar o relatório para todos os produtos ou somente para os produtos a serem comprados.

Subtrai Empenho?

Selecione a opção “Sim” para definir se o sistema deve subtrair os empenhos para emissão do relatório.

Listá só prod. obsolet.?

Selecione a opção “Sim” para definir se o sistema deve listar os produtos obsoletos.

Dt. Limite p/ obsol.?

Informe a data limite a considerar para produtos obsoletos.

Cons. Armaz. Processo?

Selecione se o sistema deve considerar o consumo dos almoxarifados em processo.

TES que Atua. Estoq.?

Selecione a opção “Sim” para definir se o sistema deve considerar os produtos com Tipos de Entrada /Saída que atualizaram o estoque.

Lista saldo zerado?

Selecione a opção “Sim” para definir se o sistema deve listar os produtos com saldos zerados.

Considera Ops?

Selecione quais Ordens de Produção deverão ser consideradas para a geração do relatório.

Armazém de?/Armazém até?

Informe o intervalo de códigos de almoxarifados a serem considerados para a geração do relatório.

Cons. Resíduos PV?

Selecione “Sim” para que o sistema considere resíduos do pedido de venda para a emissão do relatório, ou “Não”, caso contrário.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Requisições

Este relatório demonstra as movimentações internas do produto na empresa. A relação demonstra as requisições, devoluções, produções e estornos de produção. A ordem de emissão do relatório pode ser por: Produto, Ordem de Produção, Classificação, Tipo de Produto, Grupo de Produtos, Centro de Custos, Conta Contábil ou Número do Documento de Movimentação.

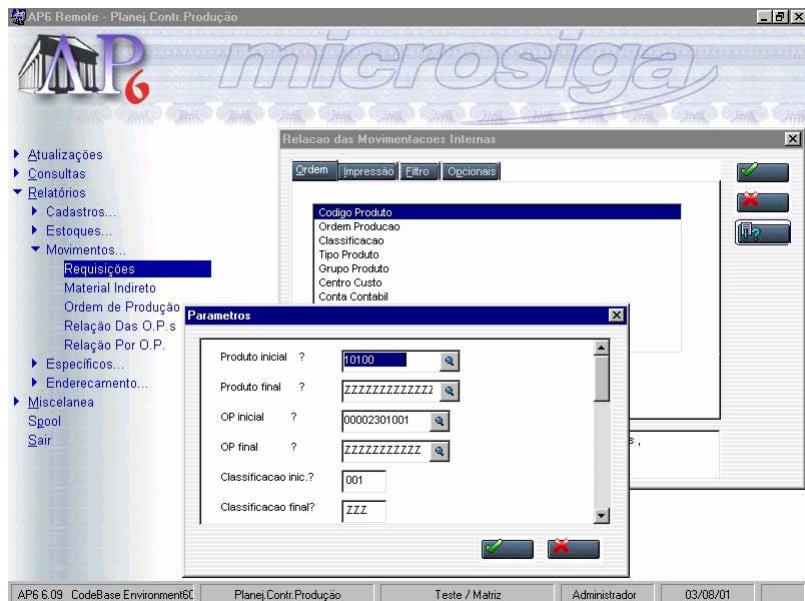


Para emitir a relação de requisições:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Movimentos” + “Requisições”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Produto inicial?/Produto final?

Informe o intervalo de produtos a serem consideradas para geração do relatório.

OP inicial?/OP final?

Informe o intervalo Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Classificação inic.?/Classificação final?

Informe o intervalo de classificação a serem consideradas para geração do relatório.

Tipo inicial?/Tipo final?

Informe o intervalo de tipos de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Grupo inicial?/Grupo final?

Informe o intervalo de grupos de produtos a serem considerados para a geração do relatório.

Centro de Custo inicial?/Centro de Custo final?

Informe o intervalo de Centros de Custos a serem consideradas para a geração do relatório.

C. Contábil inicial?/C. Contábil final?

Informe o intervalo de Contas Contábeis a serem consideradas para a geração do relatório.

Qual a Moeda?

Selecione em qual moeda o sistema deve gerar o relatório.

Data inicial?/Data final?

Informe o intervalo de Datas a serem consideradas para a geração do relatório.

Tipo?

Selecione como deve ser listado o relatório, se “Sintético” ou “Analítico”.

De Armazém?/Até Armazém?

Informe o intervalo de Locais a serem consideradas para a geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Material Indireto

Este relatório demonstra as movimentações do produto na empresa. A relação demonstra a variação do consumo de materiais de apropriação indireta. As opções disponíveis são: Materiais de Apropriação Indireta, Ordem de Produto, Produtos a Produzir e Matérias-Primas.

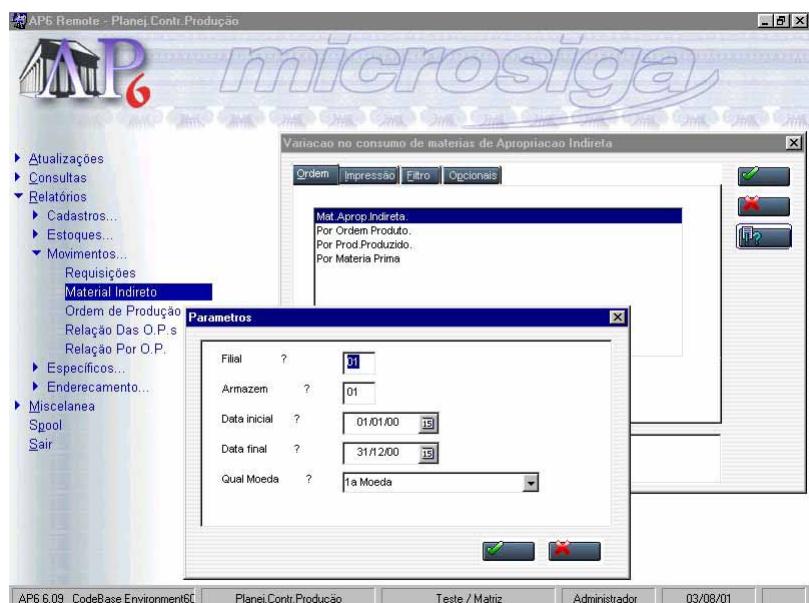


Para emitir a relação de materiais indiretos:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Movimentos” + “Material Indireto”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Filial?

Informe o número da Empresa para a qual será gerado do relatório.

Armazém?

Informe qual o almoxarifado será considerado para geração do relatório.

Data inicial?/Data final?

Informe o intervalo de Datas a serem consideradas para a geração do relatório.

Qual Moeda?

Selecione em qual moeda o sistema deve gerar o relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Ordem de Produção

Este relatório permite visualizar a relação das Ordens de Produções, tendo as seguintes opções: por número, por produto, por Centro de Custo, para Prazo de Entrega.

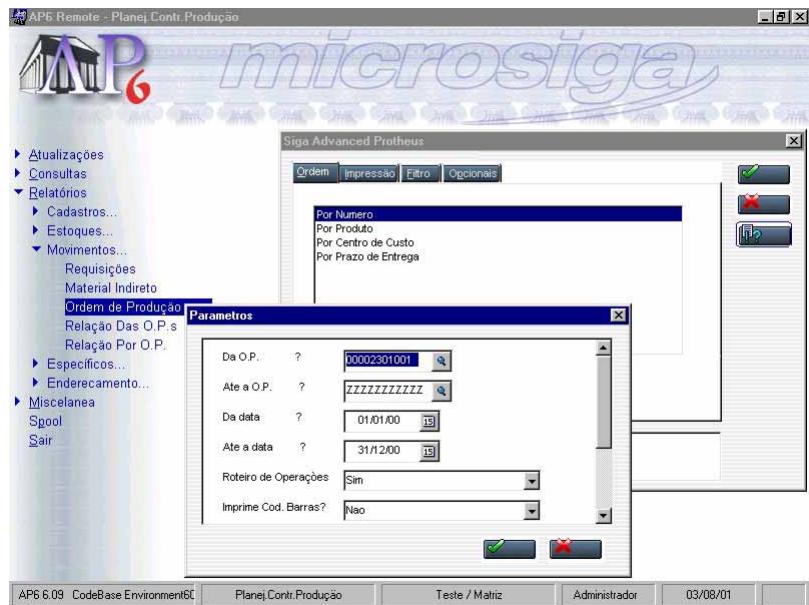


Para emitir a relação de Ordem de Produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Movimentos” + “Ordem de Produção”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

De O.P. ?/Até a O.P.?

Informe o intervalo Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Da data?/Até a data?

Informe o intervalo de datas a serem consideradas para geração do relatório.

Roteiro de Operações?

Selecione a opção “Sim” para definir se o sistema deve considerar o Roteiro de Operações para gerar o relatório.

Imprime Cod. Barras?

Selecione a opção “Sim” para definir se o sistema deve imprimir o Código de Barras.

Descrição Produto?

Selecione a opção “Sim” para definir qual a Descrição do Produto deverá ser impressa no relatório.

Impr. Op Encerrada?

Selecione a opção “Sim” para definir se as Ordens de Produção Encerradas devem constar no relatório.

Impr. por Ordem de?

Selecione a opção “Sim” para definir qual a Ordem deve ser impressa o relatório.

Considera Ops?

Informe se as Ordens de Produção a serem consideradas devem ser “Firmes”, “Previstas” ou “Ambas”.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Relação das Ordens de Produção

Este relatório permite visualizar a relação das Ordens de Produções, tendo as seguintes opções: por Produto, por Centro de Custo.

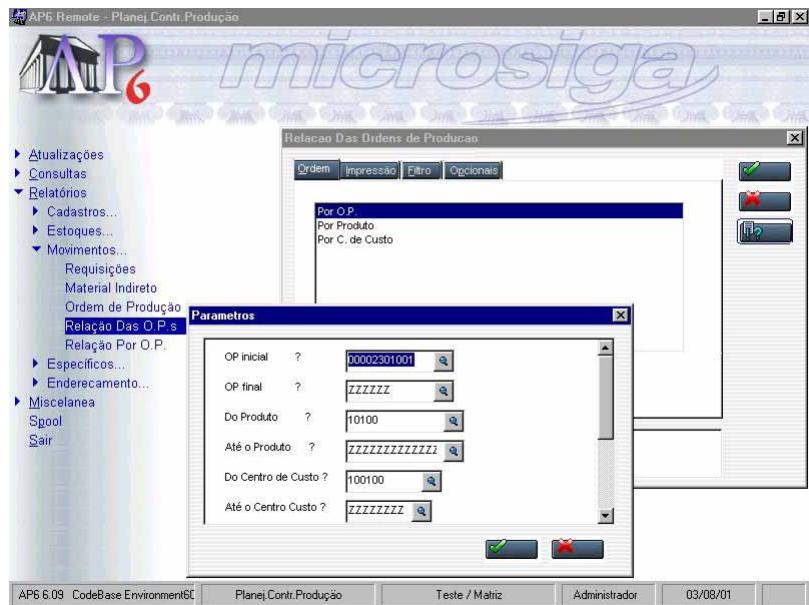


Para emitir a relação de Ordem de Produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação das OPs”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

OP inicial?/OP final?

Informe o intervalo Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Do Produto?/Até o Produto?

Informe o intervalo de produtos a serem consideradas para geração do relatório.

Do Centro de Custo?/Até Centro de Custo?

Informe o intervalo de Centro de Custo a serem consideradas para geração do relatório.

Emissão inicial?/Emissão final?

Informe o intervalo de data a serem consideradas para geração do relatório.

Condição?

Selecione o tipo de Ordem de Produção que o sistema deve considerar para gerar o relatório.

Situação?

Selecione em que situação devem estar as Ordens de Produção do relatório.

Considera Ops?

Selecione quais Ordens de Produção devem ser impressas no relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Relação por Ordens de Produção

Este relatório tem como objetivo mostrar detalhadamente todas as movimentações feitas com as Ordens de Produção, mostrando inclusive custos.

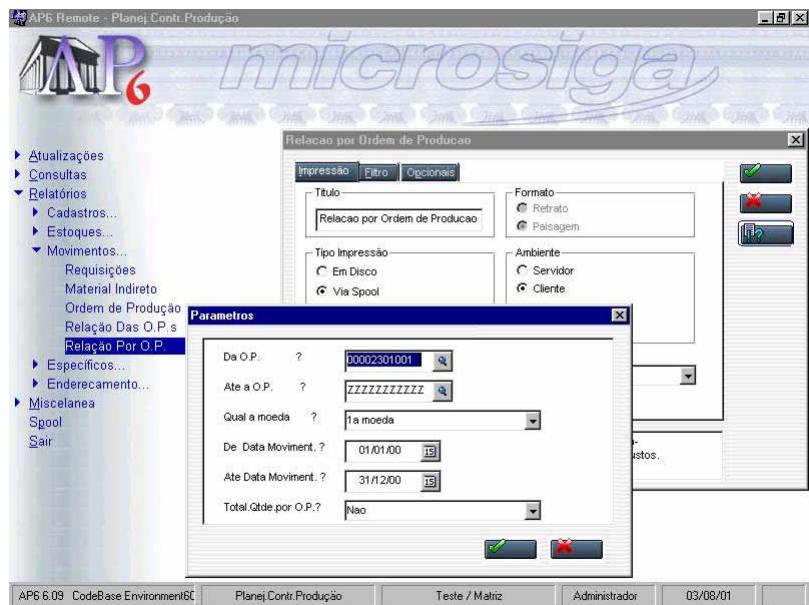


Para emitir a relação de Ordem de Produção:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Movimentos” + “Relação por O.P.”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

- Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



- Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Da O.P.?/Até O.P. ?

Informe o intervalo Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Qual a Moeda?

Selecione em qual moeda deve ser gerado o relatório.

De Data Moviment.?/Até Data Moviment.?

Informe o intervalo de datas de movimento a serem consideradas para geração do relatório.

Total Qtde. por O.P.?

Selecione a opção “Sim” para que o relatório seja totalizado por Ordem de Produção.

- Confira os parâmetros e confirme.

Acompanhamento das Operações

Este relatório demonstra detalhadamente todas as operações das Ordens de Produção, Os valores referentes aos tempos de duração estão convertidos conforme o parâmetro MV_TPHR.



Se utilizada a Produção MOD2 pode ocorrer divergências.



Para emitir o relatório de Acompanhamento:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Acomp. Operações”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

OP inicial?/OP final?

Informe o intervalo Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Considera Ops?

Selecione o tipo de Ordem de Produção que deve ser considerado para a geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Análise de Estoque de Estrutura

Este relatório demonstra situação de cada item da estrutura do produto mestre (pai) em relação ao seu saldo, seu empenho, suas entrada previstas e sua classe ABC.

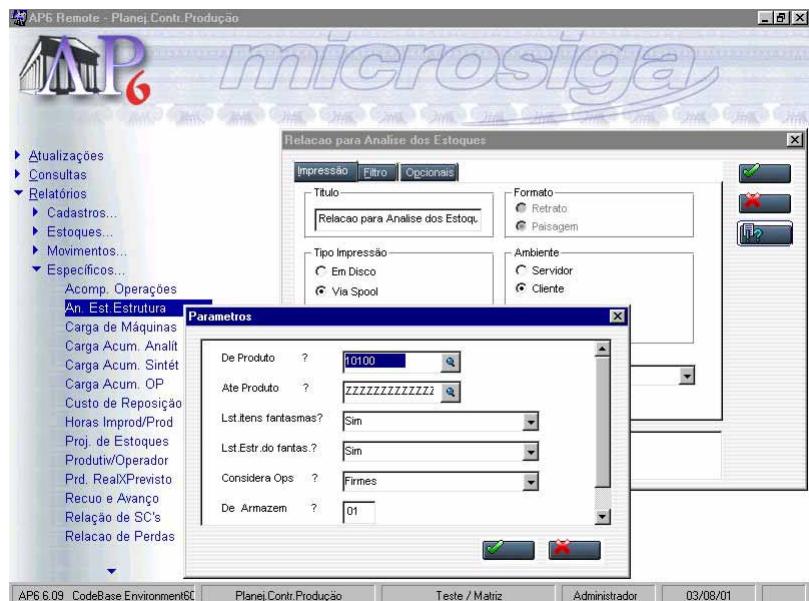


Para emitir a Análise de Estrutura:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “An. Est. Estrutura”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

De Produto?/Até Produto ?

Informe o intervalo de produtos a serem consideradas para geração do relatório.

Lst. itens fantasmas?

Selecione a opção “Sim” se os produtos fantasmas devem ser considerados para a geração do relatório.

Lst. Estr. do fantas.?

Selecione a opção “Sim” se as estruturas dos produtos fantasmas devem ser considerados para a geração do relatório.

Considera Ops?

Selecione quais Ordens de Serviços devem ser consideradas (firmes ou prevista) para a geração do relatório.

De Armazém?/Até Armazém?

Informe o intervalo de armazéns a ser considerado para a geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Carga de Máquinas

Este relatório imprime a relação de Carga Máquina, conforme a configuração de parâmetros do usuário: por Ordem de Produção, por Recurso ou por Data de Início.

O valor referente ao tipo de duração está convertido conforme o parâmetro MV_TPHR, (C) Centesimal ou (N) Normal.

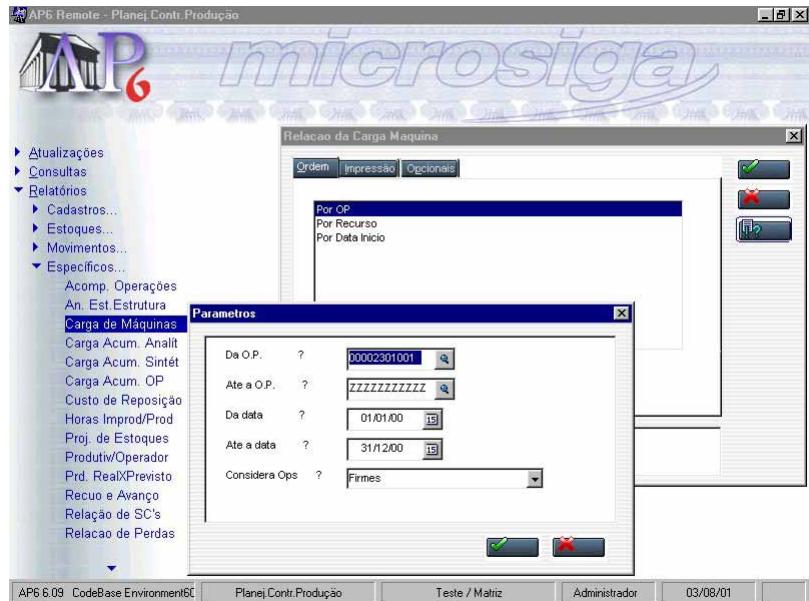


Para emitir o relatório de Cargas Máquina:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Carga de Máquinas”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Da O.P.?/Até a O.P. ?

Informe o intervalo de Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Da data?/Até a data?

Informe o intervalo de datas a serem consideradas para geração do relatório.

Considera Ops?

Selecione quais Ordens de Serviços devem ser consideradas (firmes ou prevista) para a geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Carga Acumulativa Analítica

Este relatório imprime a relação de Carga Acumulativa Analítica, conforme a configuração de parâmetros do usuário.

O valor referente ao tipo de duração está convertido conforme o parâmetro MV_TPHR, (C) Centesimal ou (N) Normal.

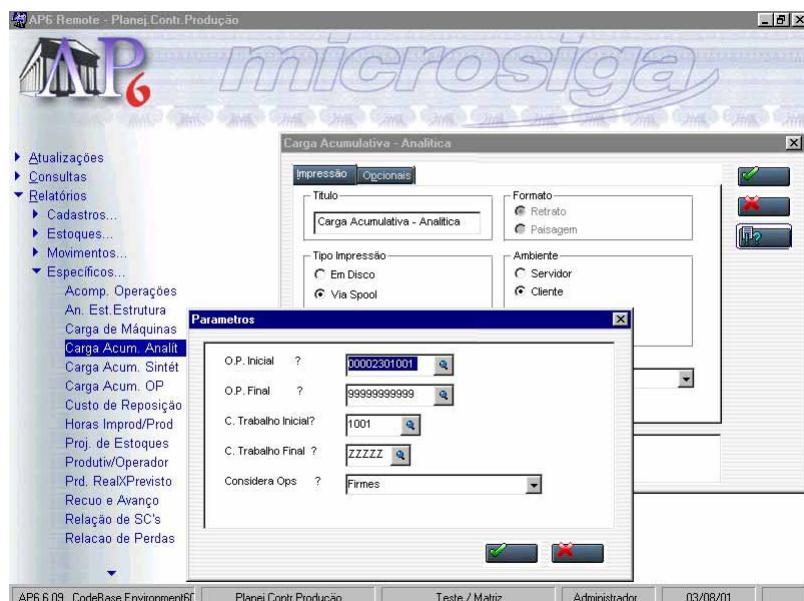


Para emitir o relatório de Carga Acumulativa:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Carga Acum. Analít.”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”;



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

O.P. inicial?/O.P. final?

Informe o intervalo de Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

C. Trabalho Inicial?/C. Trabalho Final?

Informe o intervalo de Centros de Trabalho a serem consideradas para geração do relatório.

Considera Ops?

Selecione quais Ordens de Serviços devem ser consideradas (firmes ou prevista) para a geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Carga Acumulativa Sintética

Este relatório imprime a relação de Carga Acumulativa Sintética, conforme a configuração de parâmetros do usuário.

O valor referente ao tipo de duração está convertido conforme o parâmetro MV_TPHR, (C) Centesimal ou (N) Normal.



Para emitir o relatório de Carga Sintética:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Carga Acum. Sintét.”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

C.Custo Inicial?/C.Custo Final ?

Informe o intervalo de Centros de Custos a serem consideradas para geração do relatório.

C. Trabalho Inicial?/C. Trabalho Final?

Informe o intervalo de Centros de Trabalho a serem consideradas para geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Carga Acumulativa por Ordem de Produção

Este relatório imprime a relação de Carga Acumulativa por Ordem de Produção, conforme a configuração de parâmetros do usuário.

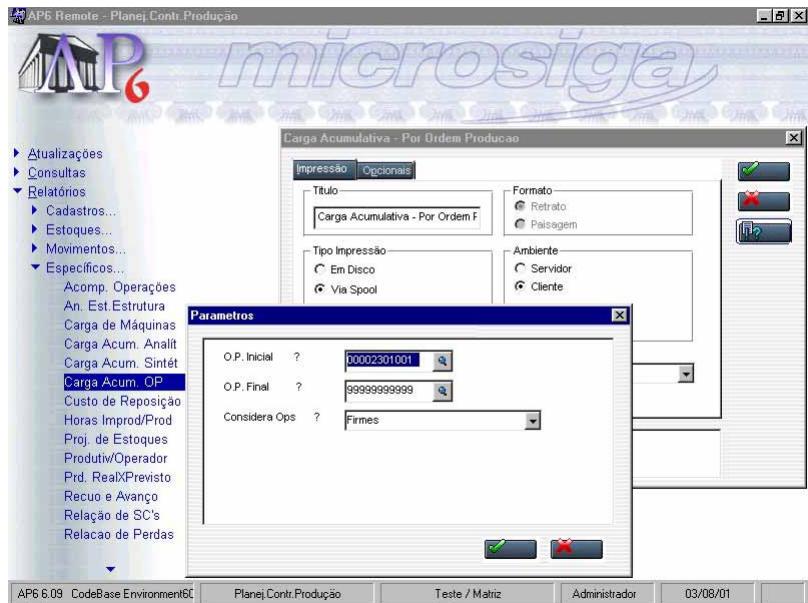


Para emitir o relatório de Carga Acumulativa:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Carga Acum. OP”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

O.P. Inicial?/O.P. Final ?

Informe o intervalo de Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Considera Ops?

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se quais Ordens de Serviços devem ser consideradas (firmes ou prevista) para a geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Custo de Reposição

Este relatório imprime a relação dos materiais e seus respectivos custos de reposição.



Para emitir o relatório de Custo de Reposição:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Custo de Reposição”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Do Produto?/Até o Produto ?

Informe o intervalo de produtos a serem consideradas para geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Horas Improdutivas/Produtivas

Este relatório imprime a relação de horas improdutivas/produtivas apontadas, de acordo com a ordem selecionada pelo usuário.

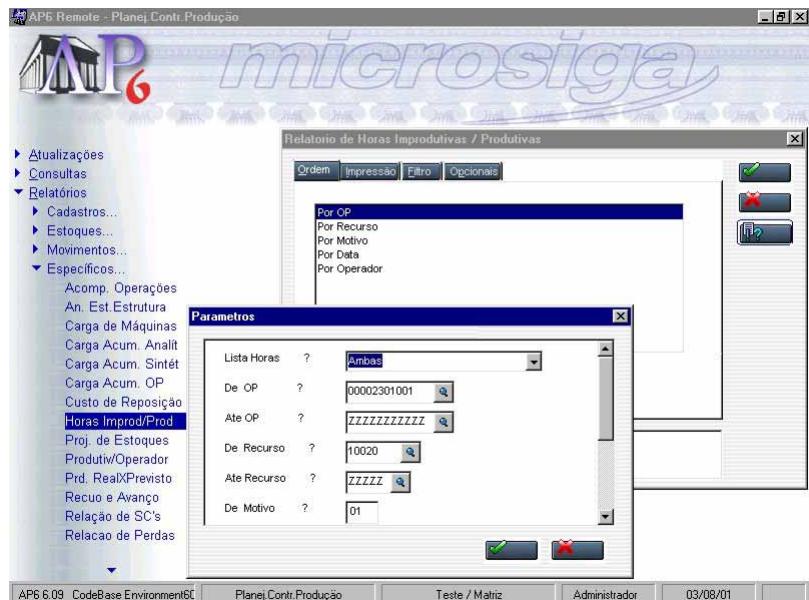


Para emitir o relatório de horas improdutivas/produtivas:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Horas Improd./Prod.”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Lista Horas?

Selecione “Improdutivas”, “Produtivas” ou “Ambas” para definir que tipo de horas o sistema deve considerar na geração do relatório.

De OP?/Até OP ?

Informe o intervalo de Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

De Recurso?/Até Recurso?

Informe o intervalo de Recursos a serem consideradas para geração do relatório.

De Motivo?/Até Motivo?

Informe o intervalo de Motivo a serem consideradas para geração do relatório.

De Data Apontam.?/Até Data de Apontam.?

Informe o intervalo de Datas de Apontamento a serem consideradas para geração do relatório.

De Operador?/Até Operador?

Informe o intervalo de Operadores a serem consideradas para geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Projeção de Estoque

Este relatório imprime a listagem de projeção de estoque, de acordo com a ordem selecionada pelo usuário.

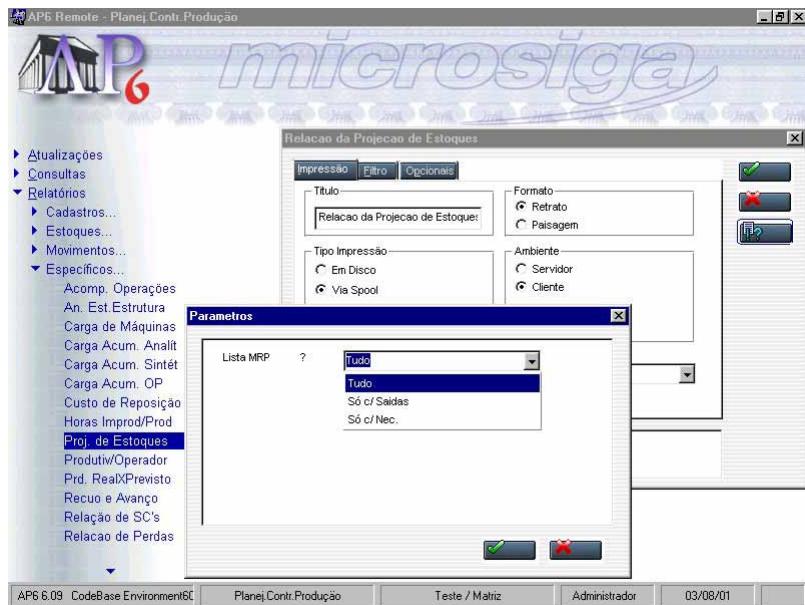


Para emitir o relatório de projeção de estoque:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Proj. Estoque”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe o parâmetro, conforme solicitado:

Lista MRP?

Clique na seta para baixo da caixa de listagem de cortina para definir se quais Projeção de Estoque devem ser consideradas (Tudo/ Só com saídas/ Só com necessidades) para a geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Produtividade/Operador

Este relatório imprime a listagem de produtividade por operador, de acordo com o cálculo de percentual que pode ser alterado pelo usuário já que a rotina é de RdMake.



Para emitir o relatório de Produtividade X Operador:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Produtiv./Operador”;

O sistema abre uma tela com as pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”;



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado.

Horas/Dia?

Informe o total de horas por dia que devem ser consideradas para a geração do relatório.

De Operador?/Até Operador ?

Informe o intervalo de Operadores a ser considerado para geração do relatório.

Da Data de Apontamento?/Até Data de Apontamento?

Informe o intervalo de Datas de Apontamento a serem consideradas para geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Produção Real X Previsto

Este relatório imprime um comparativo entre o apontamento real e o planejado da produção, baseia-se no Roteiro de Operações.

Os valores referentes ao tempo serão convertidos com base no parâmetro MV_TPHR.

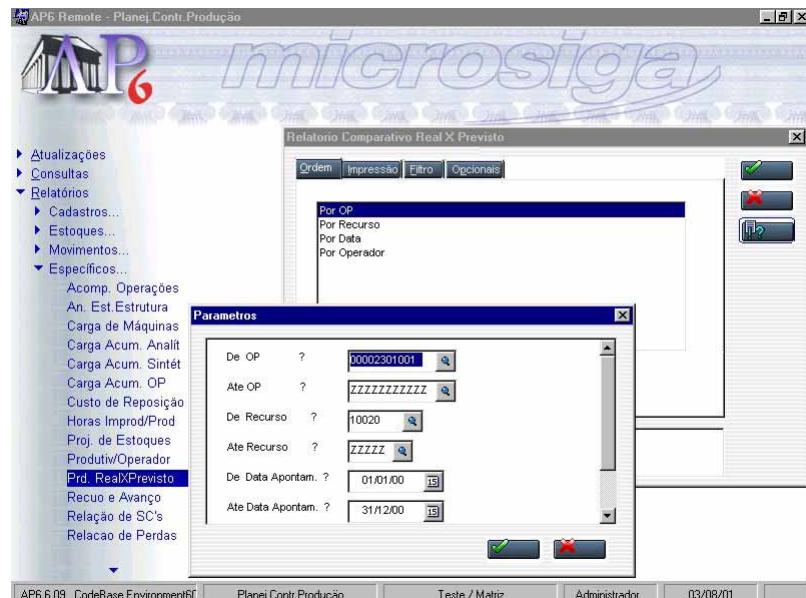


Para emitir o relatório de produção Real X Previsto:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Prd. Real X Previsto”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Da OP?/Até OP ?

Informe o intervalo de Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

De Recurso?/Até Recurso?

Informe o intervalo de Recursos a serem consideradas para geração do relatório.

Da Data de Apontam.?/Até Data de Apontam.?

Informe o intervalo de Datas de Apontamento a serem consideradas para geração do relatório.

De Operador?/Até Operador?

Informe o intervalo de Operadores a ser considerado para geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Recuo e Avanço

Este opção imprime o mapa com as operações que foram deslocadas com o tempo. Este deslocamento normalmente identifica um gargalo na linha de produção.



Para emitir o relatório de recuo e avanço:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Recuo e Avanço”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

- Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



- Informe os parâmetros, conforme solicitado:

OP inicial?/OP final ?

Informe o intervalo de Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Recurso inicial ?/Recurso final?

Informe o intervalo de Recursos a serem consideradas para geração do relatório.

Data ideal inicial?/Data ideal final?

Informe o intervalo de Datas a serem consideradas para geração do relatório.

Considera Ops?

Selecione “Firmes” ou “Previstas” para definir o tipo de Ordens de Serviço que devem ser consideradas na geração do relatório, ou “Ambas” caso ambas devam ser consideradas.

- Confira os parâmetros e confirme.

Relação de SC's

Este opção imprime a relação para Controle das Solicitações cadastradas, seus respectivos pedidos e os prazos de entrega.

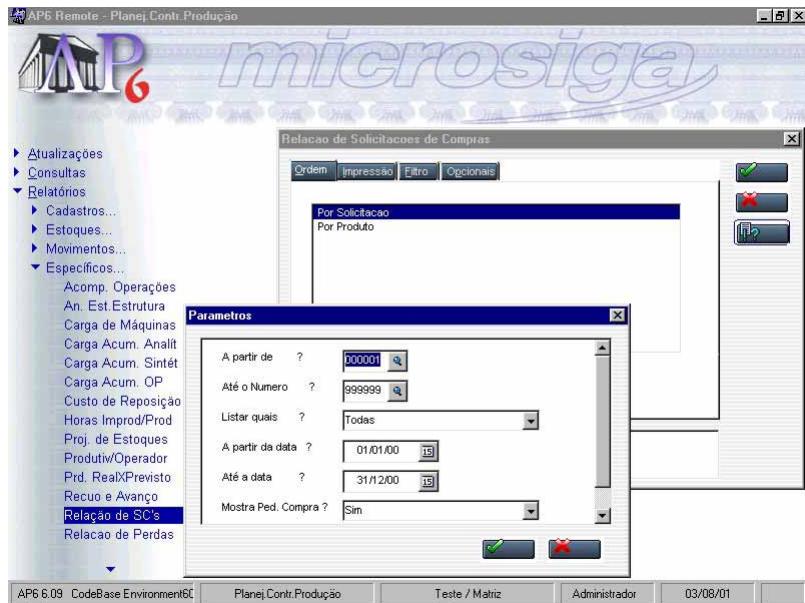


Para emitir a relação de Solicitações de Compra:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Relação de SC's”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

A partir de ?/Até o número ?

Informe o intervalo de Solicitações de Compra a serem consideradas para geração do relatório.

Listar quais?

Selecione quais Solicitações de Compras devem ser consideradas (Em aberto/ Canceladas pelo sistema/ Não Entregue) para a geração do relatório.

A partir da data?/Até a data?

Informe o intervalo de Datas a serem consideradas para geração do relatório.

Mostra Ped. Compra?

Selecione se os Pedidos de Compras devem ser considerados para a geração do relatório.

Considera SCs?

Selecione “Firmes” ou “Previstas” para definir o tipo de Solicitações de Compra que devem ser consideradas na geração do relatório, ou “Ambas” caso ambas devam ser consideradas.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Relação de Perdas

Este relatório imprime a relação das perdas dos produtos na produção, de acordo com a ordem selecionada pelo usuário. Relaciona as perdas classificadas como Scrap e Refugo.



Para emitir a relação das perdas:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Relação de Perdas”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado.

Da OP?/Até OP ?

Informe o intervalo de Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

De Produto?/Até Produto?

Informe o intervalo de Produtos a serem consideradas para geração do relatório.

Da Recurso?/Até Recurso?

Informe o intervalo de Recursos a serem consideradas para geração do relatório.

De Motivo?/Até Motivo?

Informe o intervalo de Motivo a serem consideradas para geração do relatório.

De Data?/Até Data?

Informe o intervalo de Datas a serem consideradas para geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Relação Real X Standard

Este relatório imprime a relação Consumo Real X Standard.



Para emitir a relação Real X Standard:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “Relação Real x Standard”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Relação por?

Selecione se deseja a geração do relatório por Ordem de Produção ou por Produto.

Aglutina por Prod.?

Selecione se deseja aglutinar os produtos na geração do relatório.

Relação?

Selecione se deseja a geração do relatório Analítico ou Sintético.

De?/Até?

Informe o intervalo de Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Custo Consumo Real?

Selecione em qual moeda deseja imprimir o custo real dos produtos no relatório.

Custo Consumo Std.?

Selecione em qual moeda deseja imprimir o custo standard dos produtos no relatório.

Base do Custo?

Selecione em qual base de custo (Atual/ Fechamento/ Movimento) deseja-se imprimir o relatório.

Data de?/Data até?

Informe o intervalo de datas a serem consideradas para geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Relação de PMP's

Este relatório imprime a relação do plano mestre de produção cadastrados, de acordo com a filtragem e a Ordem selecionada pelo usuário.

Relaciona os PMP's com as Ordens de Produção e as solicitações de compras que foram geradas pelos mesmos.



Para emitir a relação PMP's:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Específicos” + “PMP's”:

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

De Produto?/Até Produto?

Informe o intervalo de Produtos a serem consideradas para geração do relatório.

De Data?/Até Data?

Informe o intervalo de Datas a serem consideradas para geração do relatório.

Lista PMP's?

Selecione a opção “Sim” quais os PMP's (Executados/ Em Aberto/ Ambos) que se deseja imprimir.

Considera Ops?

Selecione “Firmes”, “Previstas” ou “Ambas” para definir o tipo de Ordens de Serviço que devem ser consideradas na geração do relatório.

4. Confira os parâmetros e confirme.

Pick List Endereço

Este relatório imprime a relação de materiais que foram retirados após o Faturamento de Nota Fiscal ou após a criação de Ordem de Produção, caso se consuma a utilização de materiais que estava sob o controle de Endereçamento.

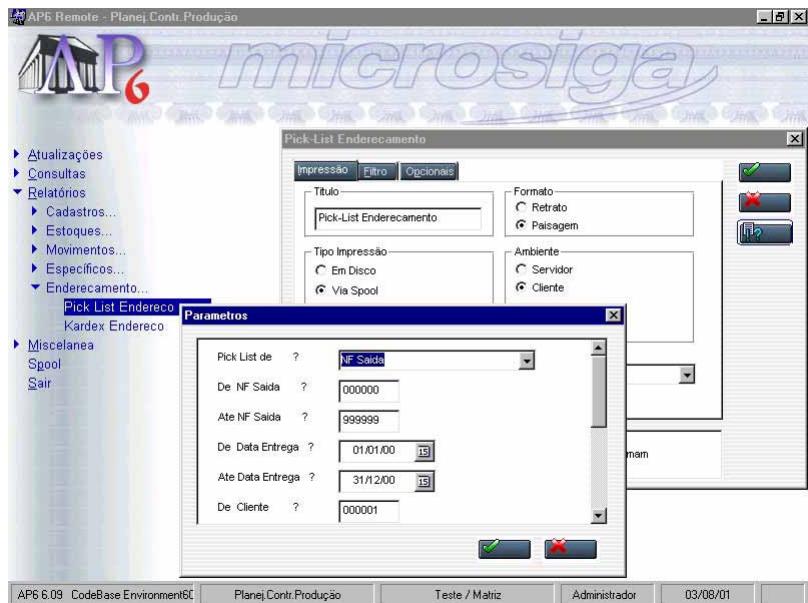


Para emitir o Pick List:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Endereçamento...” + “Pick List. Endereço”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

Pick List de?

Selecione qual Pick List (N.F. de Saída/ Ordem de Produção) que se deseja imprimir.

De NF Saída?/Até NF Saída?

Informe o intervalo de Notas Fiscais de Saída a serem consideradas para geração do relatório.

De Data Entrega?/Até Data de Entrega?

Informe o intervalo de Datas de Entrega a serem consideradas para geração do relatório.

De Cliente?/Até Cliente?

Informe o intervalo de Clientes a serem consideradas para geração do relatório.

De Ordem Produção?/Até Ordem Produção?

Informe o intervalo de Ordens de Produção a serem consideradas para geração do relatório.

Quantidade a Listar?

Selecione quais quantidades deve considerar (Original/Saldo) para imprimir o relatório.

Considera Ops?

Selecione “Firmes”, “Previstas” ou “Ambas” para definir o tipo de Ordens de Serviço que devem ser consideradas na geração do relatório.

Qual a Moeda?

Informe se os saldos a serem considerados para a geração do relatório serão calculados com base na “1a. Moeda”, “2a. Moeda”, “3a. Moeda”, “4a. Moeda” ou “5a. Moeda”.

Outras Moedas?

Selecione neste parâmetro a opção “Converter” para que os valores obtidos em outras moedas sejam convertidos ou “Manter”, caso contrário

4. Confira os parâmetros e confirme.

Kardex Endereço

Através das opções de consulta e relatório de “Kardex Endereço”, é possível a visualização da movimentação dos produtos por endereço, o que permite a conferência dos itens separadamente, pois apresenta os movimentos de estoque bem como seus respectivos custos, saldos iniciais e finais por endereço.

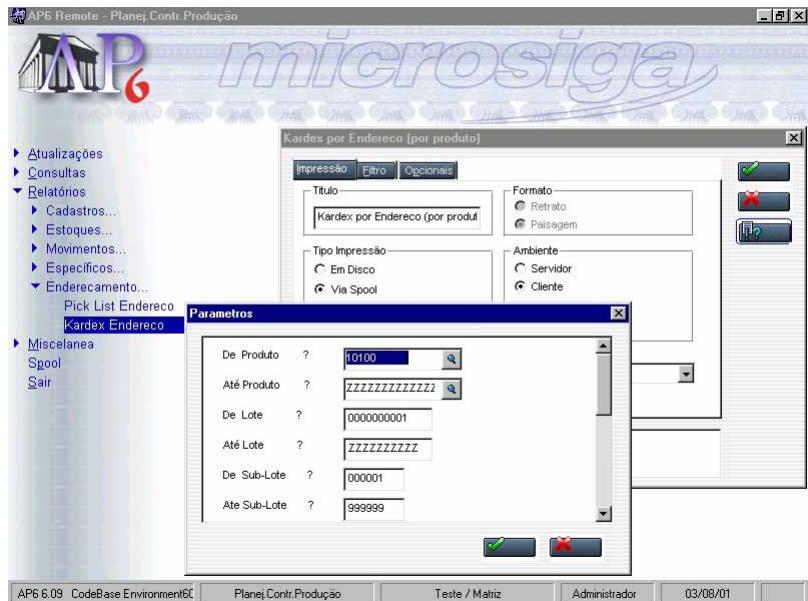


Para emitir o Kardex Endereço:

1. No menu principal, selecione as opções “Relatórios” + “Endereçamento...” + “Kardex Endereço”;

O sistema abre uma tela com as quatro pastas de configuração.

2. Configure o estilo de impressão e clique no botão de “Parâmetros”:



3. Informe os parâmetros, conforme solicitado:

De Produto?/Até Produto?

Informe o intervalo de Produtos a serem consideradas para geração do relatório.

De Lote?/Até Lote?

Informe o intervalo de número de lotes que a ser considerado na geração do relatório.

De Sub-Lote?/Até Sub-Lote?

Informe o intervalo de número de sub-lotes que a ser considerado na geração do relatório.

Do Armazém?/Até Armazém?

Informe o intervalo de códigos de local (Almoxarifado) a ser considerado na geração do relatório.

De Data?/Até Data?

Informe o intervalo de datas a ser considerado na geração do relatório.

Do Endereço?/Até Endereço?

Informe o intervalo de localizações a ser considerado na geração do relatório.

De Número de Série?/Até Número de Série?

Informe o intervalo de códigos de números de série a ser considerado na geração do relatório.

Lista os Estornos?

Selecione a opção “Sim” para que o sistema considere itens com estornos cadastrados na geração do relatório, ou “Não”, caso contrário.

4. Confira os parâmetros e confirme.