































LEGENDA								Responsável	Simbologia	Ação	Observações/ Registro/Instruções de trabalho
	INÍCIO / FIM	OPERAÇÃO	RELATÓRIO / REGISTRO	TRANSFERENCIA / ENVIO DOC	INSPEÇÃO / VERIFICAÇÃO / CHECK	ARQUIVAMENTO / ARMAZENAMENTO	DECISÃO				
Etapa N°	Descrição da Etapa do Processo										
1	Início.							–		Ir para 2	–
2	Demanda de cliente / Engenharia de produto.							Comercial / Engenharia		Se Comercial ir para 3 Se Engenharia ir para 24	–
3	Analisar a data de entrega do pedido e as datas de início da produção através do relatório 115 do Tecnicon, para a montagem da programação de produção. *Análise de 25 a 40 dias de antecedência da data de entrega do pedido.							PCP		Ir para 4	O prazo fixado é de 50 dias
4	A data da entrega do pedido do cliente será atendida?							PCP		Se sim ir pra 8 Se não ir para 5	IT41
5	No caso de EDI informar o Comercial via e-mail e nos demais pedidos gerar emenda de contrato com a nova data para tratativa junto ao cliente/renegociação do prazo entrega.							PCP		Ir para 6	IT41
6	Cliente aceitou novo prazo?							Cliente		Se sim ir pra 8 Se não ir para 7	–
7	Fazer tratativas internas conforme decisão estratégica para atendimento da demanda.							PCP/Comercial/Direção		Se sim ir para 8 Se não ir para 9	–
8	Verificar se o MRP está atualizado.							PCP		Se sim ir pra 10 Se não ir para 5	IT41
9	Rodar o MRP.							PCP / Compras		Ir para 10	IT41
10	Gerar lote e Ordens de Produção no Tecnicon.							PCP		Ir para 11	IT41
11	Montar a programação diária no Drive e posteriormente no sistema MES.							PCP		Ir para 12	IT41
12	Realizar o picking de resinas e MP's do acabamento.							PCP		Ir para 13	Projeto kanban Roto e Acabamento / IT41
13	Imprimir a ordem de produção ou visualização através do sistema MES pelo operador, levar ao setor de pesagem para a separação do material a ser usado um dia antes do programado para a produção.							PCP/Produção		Ir para 14	IT41/IT52
14	Diariamente verificar no sistema Tecnicon X MES a produção realizada no dia anterior: - Quanto aos ciclos realizados; - Número de peças por ciclo; - Apontamentos das ordens no local 3.							PCP		Ir para 15	IT41
15	Apontamento de produção ok?							PCP		Se sim ir para 18 Se não ir para 16	–
16	Encaminhar para o setor responsável verificar o erro no saldo e tomar as devidas tratativas.							PCP/Produção /Expedição		Ir para 17	–
17	Retorno do encaminhamento das tratativas.							PCP/Produção /Expedição		Ir para 18	–
18	Retorno ok?							PCP/Produção /Expedição		Se sim ir para 19 Se não ir para 16	–
19	Quantidade produzida atendeu o pedido?							PCP		Se sim ir para 21 Se não ir para 20	–
20	Continuar a produção, fazer no sistema a emenda de contrato com o novo prazo para o comercial antes da data de vencimento do pedido.							PCP		Ir para 19	IT41
21	Atualizar a lista de montagem de matrizes, retirando o item que foi produzido.							PCP		Ir para 22	IT41
22	Entregar a lista para o operador e logística interna.							Produção / PCP		Ir para 23	IT41
23	Check da produção realizada para apontamento e envio para a expedição.							Produção / PCP		Ir para 24	IT41

24	Reunião semanal com Engenharia e PCP para definir as datas dos testes.	PCP / Engenharia	<input type="checkbox"/>	Ir para 25	RQ 170 - Check list de etapas de desenvolvimento-documentação de desenvolvimento do produto
25	Engenharia envia as fichas testes, conforme as datas e quantidades previstas.	Engenharia	<input type="checkbox"/>	Ir para 26	RQ11 - Ficha Teste de Rotomoldagem
26	PCP informa produção e engenharia via lista de montagem sobre o teste.	PCP	<input type="checkbox"/>	Ir para 27	IT41
27	Produção executa o teste junto com Engenharia.	Produção / Engenharia	<input type="checkbox"/>	Ir para 28	IT10/IT52
28	Aguardar liberação do teste pela Engenharia.	Engenharia / Qualidade	<input type="checkbox"/>	Ir para 29	RQ37 - Registro de Inspeção Final
29	Check da produção realizada para apontamento e envio para a expedição.	Produção / PCP	<input type="checkbox"/>	Ir para 30	IT41
30	FIM	-	<input type="checkbox"/>	-	-

**OBS:** São geradas ordens de produção por linha para o setor de Acabamento de forma mensal baseadas na estimativa de produção do mês.

**Reunião de Validação:** Em 06/09/22 com os seguintes participantes: Jeferson Nargony, Ediane Vogt, Jonas Santos, Quelen Costa, Amandra Prado, Patricia Oliveira, Tarso Grespan.