


	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b> <b>PLANEJAMENTO E CONTROLE DA</b> <b>PRODUÇÃO</b>	IT41 REV12
		24/10/2024

Created with an evaluation copy of Aspose.Words. To remove all limitations, you can use Free Temporary License <https://products.aspose.com/words/temporary-license/>

## SUMÁRIO


1 OBJETIVO E ABRANGÊNCIA.....	4
2 DOCUMENTOS RELACIONADOS.....	4
3 DEFINIÇÕES.....	5
4 PLANEJAMENTO E CONTROLE DA PRODUÇÃO – ROTOMOLDAGEM.....	5
4.1 Análise de pedidos/prazos.....	6
4.1.1 Detalhamento da Operação.....	11
4.2 Cálculo do MRP.....	Error! Bookmark not defined.
4.2.1 Análise após Cálculo MRP.....	Error! Bookmark not defined.
4.2.2 Detalhamento da Programação.....	Error! Bookmark not defined.
4.3 Controle de Ordens.....	Error! Bookmark not defined.
4.3.1 Processo de Exclusão das OP's.....	Error! Bookmark not defined.
4.3.2 Excluir ordens em massa.....	Error! Bookmark not defined.
4.3.3 Emissão de Ordens de Retrabalho.....	Error! Bookmark not defined.
4.3.4 Controle da Produção.....	Error! Bookmark not defined.
4.3.5 Relatório de Giro – 4281.....	Error! Bookmark not defined.
4.4 Números de Série no Sistema Tecnicon.....	Error! Bookmark not defined.
4.4.1 Detalhamento da Operação.....	Error! Bookmark not defined.
4.4.2 Ajuste de número de série.....	Error! Bookmark not defined.
4.4.3 Ajuste cadastro do item para controle por lote.....	Error! Bookmark not defined.

Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.

	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b> <b>PLANEJAMENTO E CONTROLE DA</b> <b>PRODUÇÃO</b>	IT41 REV12
		24/10/2024

4.4.4 Reversão de engenharia de produto com número de série .....	Error! Bookmark not defined.
4.5 Criação de Calendários de Produção MES.....	Error! Bookmark not defined.
4.6 Inclusão de Ordens de Produção para Apontamento no Sistema MES .....	Error! Bookmark not defined.
4.6.1 Incluir Ordem de Produção .....	Error! Bookmark not defined.
5 PICKING DE RESINAS .....	Error! Bookmark not defined.
5.1 Detalhamento do Processo Picking.....	Error! Bookmark not defined.
6 PROGRAMAÇÃO DO SETOR DE ACABAMENTO.....	Error! Bookmark not defined.
7 NÃO ATENDIMENTO DA DATA DA ENTREGA DE PEDIDOS RP E OEM .....	Error! Bookmark not defined.
8 CONTROLE DE APARAS .....	Error! Bookmark not defined.
8.1 MP2545 Aparas Para Reciclagem e MP2546 Rebarba Cavaco .....	Error! Bookmark not defined.
8.2 MP2553 Aparas Peças Refugos.....	Error! Bookmark not defined.
8.3 MP2547 Pó Sujo .....	Error! Bookmark not defined.
8.4 MP1043 – item reciclado e batido em casa .....	Error! Bookmark not defined.
8.5 MP0952 e MP1068 – Recebidos Externos.....	Error! Bookmark not defined.
9 ATUALIZAÇÃO DE ESTOQUE DE TANQUES/ESCADAS .....	Error! Bookmark not defined.
10 OCUPAÇÃO DE ROTOMOLDAGEM OEM E RP .....	Error! Bookmark not defined.
11 INDICADORES SIG.....	Error! Bookmark not defined.
11.1 % Atendimento de Pedidos na Data Acordada.....	Error! Bookmark not defined.
11.2 Planejado x Produzido OEM e RP .....	Error! Bookmark not defined.
11.3 Atendimento Estoque Mínimo Tanques RP .....	Error! Bookmark not defined.
11.4 OEE (Ocupação).....	Error! Bookmark not defined.

**Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.**

	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b> <b>PLANEJAMENTO E CONTROLE DA</b> <b>PRODUÇÃO</b>	IT41 REV12
		24/10/2024

11.5 Atendimento Estoque Mínimo OEM .....Error! Bookmark not defined.

11.6 AE direcionadas para o PCP .....Error! Bookmark not defined.

11.7 Atraso pedidos produção estoque 2 R\$ - Acumulativo .....Error! Bookmark not defined.

11.8 Relação KG/Gás Geral e Máquinas Roto 010, Roto 022, Roto 070, Roto 080, Roto 090, Roto 100, Roto 110, Roto 120 .....Error! Bookmark not defined.

11.9 Ciclos programados x ciclos produzidos – Roto 010, Roto 022, Roto 070, Roto 080, Roto 090, Roto 100, Roto 110, Roto 120 .....Error! Bookmark not defined.

11.10 OEE Rotomoldagem.....Error! Bookmark not defined.

11.11 OEE Roto 010, Roto 022, Roto 070, Roto 080, Roto 090, Roto 100, Roto 110, Roto 120Error! Bookmark not defined.

12 REPROCESSAR CUSTOS .....Error! Bookmark not defined.

13 PLANEJAMENTO E CONTROLE DA PRODUÇÃO – DIVISÃO DE METAIS.....Error! Bookmark not defined.

13.1 Análise de pedidos/prazos .....Error! Bookmark not defined.

13.2 Relatório Pedidos Comercial .....Error! Bookmark not defined.

13.3 Análise Pedidos Comercial .....Error! Bookmark not defined.

13.4 Análise Transformação de Configuradores .....Error! Bookmark not defined.

13.5 Estornar Engenharia .....Error! Bookmark not defined.

13.6 Gerar OP por Pedido .....Error! Bookmark not defined.

13.7 Gerar Número de Série .....Error! Bookmark not defined.


13.8 Impressão Ordens de Produção .....Error! Bookmark not defined.

13.9 Programação de Entregas DM .....Error! Bookmark not defined.

13.10 Geração de OP de Retrabalho .....Error! Bookmark not defined.

13.11 Sequenciamento Pagamentos Almoxarifado.....Error! Bookmark not defined.

**Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.**

	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b> <b>PLANEJAMENTO E CONTROLE DA</b> <b>PRODUÇÃO</b>	IT41 REV12
		24/10/2024

13.12 Cálculo MRP .....Error! Bookmark not defined.

13.13 Importação de Itens pelo MRP – Processo Externo.....Error! Bookmark not defined.

13.14 Gerar Ordem de Compra .....Error! Bookmark not defined.

13.15 Separação PDF e DXF .....Error! Bookmark not defined.

13.16 Envio da Solicitação de Compra .....Error! Bookmark not defined.

13.17 MRP dos Componentes Produzidos para Outros Setores .....Error! Bookmark not defined.

13.18 Programação de Escadas .....Error! Bookmark not defined.

14 ANÁLISE PRÉ S&OP PARA LINHA RP .....Error! Bookmark not defined.

15 INDICADORES RP.....Error! Bookmark not defined.

15. 1 N° Total de Máquinas Planejadas X Produzido RP .....Error! Bookmark not defined.

15.2 Acuracidade Forecast de Vendas Linha RP.....Error! Bookmark not defined.

15.3 Lead Time de Produção .....Error! Bookmark not defined.

16 REVISÕES EFETUADAS.....Error! Bookmark not defined.


17 APROVAÇÃO DO DOCUMENTO .....Error! Bookmark not defined.

## 1 OBJETIVO E ABRANGÊNCIA

Determinar e complementar a forma de atuação no planejamento e controle da produção com base na demanda de pedidos, buscando a programação dos mesmos com eficiência, conforme a necessidade do cliente.

## 2 DOCUMENTOS RELACIONADOS

Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.

	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b>  <b>PLANEJAMENTO E CONTROLE DA</b>  <b>PRODUÇÃO</b>	IT41 REV12
		24/10/2024

**DS16 – Estoque Mínimo Pigmentação**

**DS136 – Processo de Industrialização de Materiais do Setor DM**

**MPEN01 – Desenvolvimento de Novos Produtos OEM**

**MPCR01 – Pedidos Comercial RP**

**MPCL02 – Pedidos Cliente OEM**

**MPCP01 - Planejamento de Produção OEM**

**MPQL17- Retrabalho Expedição**

**RQ170 - Check list de etapas de desenvolvimento/documentação do produto**

### **3 DEFINIÇÕES**

**CPR** – Comercial Produtos Rotoplastyc

**DS** – Documento do Sistema

**ED** – Engenharia de Desenvolvimento

**EDI** – Eletronic Data Interchange ou Troca estruturada de dados

**EP** – Engenharia de Processos

**ERP** – Enterprise Resource Planning, que significa Sistema de Gestão Empresarial

**MP** – Matéria prima

**MRP** – Planejamento de Recursos de Produção

**OP** – Ordem de Produção

**PCP** – Planejamento e controle da produção


**RQ** – Registro e Qualidade

**RP** – Produtos Rotoplastyc

### **4 PLANEJAMENTO E CONTROLE DA PRODUÇÃO – ROTOMOLDAGEM**

O PCP possui como mapeamento de processo definido para rotomoldagem o **MPCP01 – Planejamento de Produção OEM**.

**Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.**

	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b>  <b>PLANEJAMENTO E CONTROLE DA</b>  <b>PRODUÇÃO</b>	IT41 REV12
		24/10/2024

#### 4.1 Análise de pedidos/prazos

Os pedidos com data de entrega superior há 50 dias, são lançados no sistema Tecnicon pelo setor Comercial /Faturamento e Comercial RP e considerados como “de acordo” automaticamente.

Nos casos em que a data de entrega for menor que os 50 dias, o Comercial/Faturamento coloca a demanda no sistema e solicita a avaliação do PCP quanto aos prazos para atendimento do pedido.

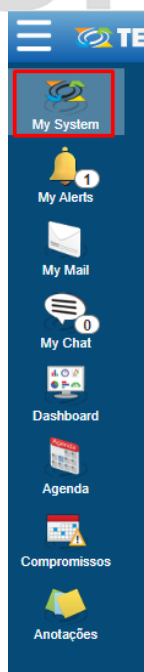
No caso de não atendermos a data dos pedidos já acordadas, devemos comunicar as áreas comerciais até 48 horas antes da data de entrega, onde será informado o cliente pelos mesmos em todos os casos, e será gerada uma emenda de contrato no Tecnicon, exceto para clientes com EDI e Stara.

As informações sobre o processo de pedidos OEM seguem também descritas no **MPCL02 – Pedidos Cliente OEM**.


Diariamente, o PCP analisa os pedidos através dos seguintes relatórios:

Tecnicon 115 - Preencher os itens destacados abaixo, conforme necessidade.

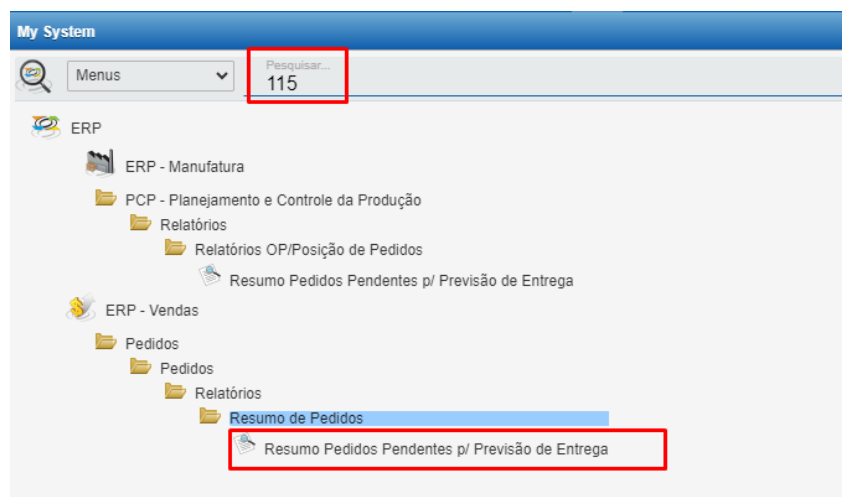
My System:



Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.

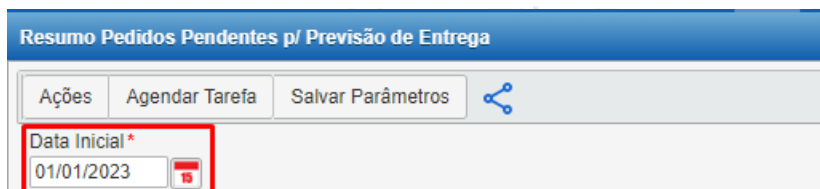
	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b>  <b>PLANEJAMENTO E CONTROLE DA</b>  <b>PRODUÇÃO</b>	IT41 REV12
		24/10/2024

Pesquisar 115 (é o número do relatório no Tecnicon).

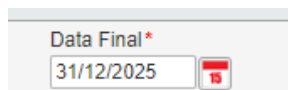


Utilizar um parâmetro pré-salvo, onde se extrai corretamente os dados necessários. Porém, no primeiro acesso, esse relatório não irá constar em seu usuário, para configurar o mesmo e salvar, seguir os passos:

Preencher a data inicial, sempre será o primeiro dia do último ano:



Preencher a data final, sempre será o último dia do ano seguinte:



Selecionar “Somente Receitas”, “Somente Negativos” e “Todos”. O centro de resultado será 109 para item OEM ou 48 para verificar os tanques RP. O relatório ficará da seguinte forma:

**Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.**



# INSTRUÇÃO DE TRABALHO

## PLANEJAMENTO E CONTROLE DA PRODUÇÃO

IT41 REV12

24/10/2024

Resumo Pedidos Pendentes p/ Previsão de Entrega

Ações Agendar Tarefa Salvar Parâmetros

Data Inicial\*

Data Final\*

Grupo Inicial\*

Grupo Final\*

Subgrupo Inicial\*

Subgrupo Final\*

Família Inicial\*

Família Final\*

Market Segment Inicial\*

Market Segment Final\*

Marca Inicial\*

Marca Final\*

Centro de Resultado

☒ Somente Negativos

☒ Somente Receita

☐ Imprimir Totalizador Geral

Cód. Local (separar p/ vírgula)

☐ Agrupar por Grupo/Subgrupo

Imprimir

☒ Todos

☐ Pedidos Aprovados

☐ Pedidos Não Aprovados

Após, clicar em salvar Parâmetros, no cabeçalho do relatório:

Salvar o nome do perfil e adicionar as informações conforme print e clicar em salvar para o usuário:

31/12/2025

Salva Perfil

Nome do Perfil\*

115

Parâmetros - Valores Default

01/01/2023

Primeiro dia do Ano Anterior

31/12/2025

Primeiro dia do Ano Seguinte

Salvar para o usuário


Salvar para o grupo

Cancelar

Imprimir

Após o relatório ser salvo, na próxima vez que abrir, irá aparecer no canto superior direito.



	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b> <b>PLANEJAMENTO E CONTROLE DA</b> <b>PRODUÇÃO</b>	IT41 REV12
		24/10/2024

Data Final \*

Grupo Final \*

Subgrupo Final \*

Família Final \*

Market Segment Final \*

Marca Final \*

☐ Somente Receita

Após ter salvo os parâmetros, quando clicar no “115”, ele irá abrir automaticamente a tela para extrair. Nesta tela, basta selecionar “CSV” e clicar em “Imprimir”.

Resumo Pedidos Pendentes p/ Previsão de Entrega

Ações Agendar Tarefa Salvar Parâmetros N 115

Impressoras Nome PCP

Tipo de Visualização ☐ PDF ☐ Texto ☒ CSV

Caminho: Tipo de Impressão ☒ Retrato ☐ Paisagem Número de cópias 1

Visualizar Enviar Relatório p/ e-mail Voltar Imprimir Salvar como PDF

Tecnicon 2656 - Preencher os itens destacados abaixo, conforme necessidade.

Pedidos Pendentes Cliente/Previsão Entrega p/ Vendas

Ações Agendar Tarefa Salvar Parâmetros

Cliente Inicial \* 0

Cliente Final \* 999999

Prev. Entrega Inicial \*

Prev. Entrega Final \*

Centro de Resultado

☐ Linha em branco após item

Mostrar ☐ Endereço 1 ☒ Endereço 2 ☐ Endereço 3 ☐ Todos

Ordenar por ☐ Previsão de Entrega ☒ Cliente/Previsão de Entrega

☒ Somente pedidos aprovados

Imprimir Selecionar filial

Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.



**INSTRUÇÃO DE TRABALHO**  
**PLANEJAMENTO E CONTROLE DA**  
**PRODUÇÃO**

IT41 REV12

24/10/2024

BI Programação PCP – Carga Máquina (<https://app.powerbi.com/groups/me/reports/d3642ad2-fa11-46dc-befb-3f39cec52b79/ReportSection44bd322f46203fa906d?ctid=77cb46f7-03cd-48da-90fb-050d20a0980c&experience=power-bi>) - Preencher os itens destacados abaixo, conforme necessidade.

Cliente	Código	Descrição	Referência	Un	Data entrega	Quantidade	LOCAL 1	LOCAL 2	Min	Saldo
WOLSKA...	251955	TANQUE ROTOMOLDADO - 8350...	101.018.02	PC	22/12/2023	32	0	0	0	-16
AGRILA...	147477	FILETE PARA SOLDAR CINZA DA M...	M92577	KG	20/12/2023	10	0	0	0	-10
IMPLEME...	314640	CJ RESERVATORIO SEMENTE 6 BO...	101.108.CJ	CJ	30/10/2023	10	0	0	0	-10
METAL A...	285360	COCHO 180L MA	263.004.02	PC	22/12/2023	6	0	0	0	-6
SURAGRI...	423595	CISTERNA HORIZONTAL 200 L AE	EXP17	UN	22/12/2023	6	0	0	0	-6
IMPLDME...	314640	CJ RESERVATORIO SEMENTE 6 BO...	101.173.CJ	CJ	30/10/2023	5	0	0	0	-5
SURAGRI...	411417	CISTERNA HORIZONTAL 1.5 L AE	EXP5	UN	22/12/2023	5	0	0	0	-5
SURAGRI...	411349	CISTERNA HORIZONTAL 400 L AE	EXP3	UN	22/12/2023	4	0	0	0	-4
SURAGRI...	411387	CISTERNA HORIZONTAL 600 L AE	EXP4	UN	22/12/2023	4	0	0	0	-4
MACCHIA...	196025	TABUA CARNE	124.550.56	PC	20/12/2023	3	0	0	0	-3
ASCO D...	406415	BOCAL AJUST. EXTERNO. A.CAP - ...	180.097.49 PT	PC	20/12/2023	3	0	0	0	-3
ASCO D...	406469	BOCAL AJUST. EXTERNO. B.CAP - ...	180.098.49 PT	PC	20/12/2023	3	0	0	0	-3
ASCO D...	406483	BOCAL AJUST. INTERNO. A.CAP - ...	180.099.49 PT	PC	20/12/2023	3	0	0	0	-3
ASCO D...	406506	BOCAL AJUST. INTERNO. B.CAP - ...	180.100.49 PT	PC	20/12/2023	3	0	0	0	-3
Total					30/07/2023	416	354	5	103	-57

Ordem	Referência	Descrição	Recurso	Carro	Status/Fila	Planej	MClidos	PClidos	Faltante	Conforme	Refugo
1135185	103.401.27...	RESERVATORIO DEAD	ROTO100	Carro 2	Fila de espera	1	1	1	1	0	0
1140007	103.401.27...	RESERVATORIO TEAD	ROTO100	Carro 2	Ciclo atual	1	1	1	1	0	0
1123959	208.042.43.R	A/R DUCT. TRANSFER	ROTO120	Carro 3	Ciclo atual	11	1	1	4	7	0
1145102	252.005.15.R	BICO CENTRAL 48.50	ROTO120	Carro 2	Ciclo atual	100	1	1	52	46	2
1205030	103.305.06.R	BICO LATERAL 8031-4...	ROTO120	Carro 3	Ciclo atual	84	1	1	22	56	7
1150005	103.205.06.R	CAIXA DE SEMENTE 1...	ROTO120	Carro 1	Ciclo atual	2	1	1	2	0	0
1147007	103.297.75.R	CARENAGEM CENTRAL...	ROTO120	Carro 3	Ciclo atual	68	4	1	56	12	0
1144324	252.005.15.R	CARENAGEM CENTRAL...	ROTO120	Carro 2	Ciclo atual	155	1	1	101	54	0
1149592	252.004.02.R	COCHO 180L MA	ROTO120	Carro 3	Ciclo atual	6	1	1	3	3	0
1148495	124.550.15.R	COPRE CORRUJA ONÇA...	ROTO120	Carro 2	Ciclo atual	50	1	1	35	12	0
1146507	180.040.22.R	CONSULE 6305ATIM I	ROTO120	Carro 3	Ciclo atual	95	1	1	72	23	0
1122270	102.225.15.R	DEPLETOR RADIADOR	ROTO120	Carro 2	Fila de espera	6	1	1	6	0	0
1124090	102.225.15.R	DEPLETOR RADIADOR	ROTO120	Carro 2	Ciclo atual	7	1	1	1	6	0
1119453	103.347.02.R	PROTECAO BATERIA D...	ROTO120	Carro 2	Ciclo atual	18	1	2	14	2	0

Se houver necessidade a programação da produção é realizada. As ordens emitidas pela Engenharia de Desenvolvimento para produção de dispositivos (gabaritos e matrizes) são geradas pelo PCP.

Criar a OP preenchendo os campos de código, local 4, roteiro, prazo e quantidade, conforme imagem abaixo.



# INSTRUÇÃO DE TRABALHO

## PLANEJAMENTO E CONTROLE DA

### PRODUÇÃO

IT41 REV12

24/10/2024

As ordens de itens OEM são geradas via MRP, em casos especiais, protótipos e pedidos urgentes as mesmas são criadas manualmente.


No caso dos itens RP, as OP's de máquinas são geradas via importação de pedidos (imagem abaixo) ou manualmente quando se trata de itens para estoque, as OP's de tanques são geradas manualmente para gerar o número de série e os demais itens RP por MRP ou manual.




#### 4.1.1 Detalhamento da Operação

- 1) Pedidos são recebidos via sistema das áreas comercial RP e OEM.
- 2) Análise é feita por código/referência, considerando estoque disponível na expedição x pedidos anteriores x OP em produção x capacidade de produção por dia.
- 3) Se necessário efetuar alguma consulta individual, utilizar a tecla "F2"

Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.

24/10/2024



Consultar

Consultar em Estoque

Opções

Saldos

Endereço

Custos

Selecionar

Negociação

Pesquisar

Informação Compra

Estatística Saídas

Manufatura

Pesquisa (F3/CTRL+F3 muda campo)

03.343.49

Código Fornecedor

Operador

Contém

Campo a consultar

Referência

☐ Ativos

Todos

Descrição do Produto

TANQUE DE COMBUSTIVEL - 7960-4168

UN

PC

Código

266956

Referência

103.343.49

Cód. Barra

TPM

P

Ativo

Sim

≡

🔍

◀

◀

0 / 0

▶

▶

Cód. produto

Linha

Observações

Grupo

03 04-PRODUTOS FABRICADOS-DE

Subgrupo

04 PULVERIZADORES

Marca

STARA

Pedido Mínimo

Econômico

0,000

Peso

0,00000

Estoque

4,000

Remessa De

Remessa Para

Estoque não disponível

Estoque Mínimo

Família

TANQUE DE COMBUSTIVEL

Market Segment

OEM

Classificação do IPI (NCM)

84249090

Preço de Venda

Preço Normal

Preço 2

Taxa de Marcação

0,00000000

Tabela ICMS

DIFER (RS). PARTES PULVER - PR

Tipo Controle

Nenhum

Endereço

📊

📧

▼

▼

≡

🔍

◀

◀

1 / 2

▶

▶

Código	Descrição Reduzida	Descrição
266956	TANQUE DE COMBUSTIVEL - 7960-	TANQUE DE COMBUSTIVEL - 7960-4168
312233	TANQUE DE COMBUSTIVEL - 7960-	TANQUE DE COMBUSTIVEL - 7960-4168

**Posição do Estoque**

Ver todos saldos	Remessas	Análise de Matéria Prima e Componentes	Rastreabilidade	WMS	Análise de Itens Produzidos	Ver Movimentações	Ver todos Locais	Saldo Substitutos	Imprimir
------------------	----------	--	-----------------	-----	-----------------------------	-------------------	------------------	-------------------	----------

Código	Referência	Descrição do Produto	Unidade
266956	103.343.49	TANQUE DE COMBUSTIVEL - 7960-4168	PC

Saldos da Filial:


Estoque	Ordem Compra	O.P.	Req. O.P.	Pedidos	Ordem Serviço	Proj Salda	Saldo Previsto	Mínimo	Máximo	Econômico	Saida Transito	Entr. Transito	Sol. Compra	Saldo Externo
4,000	0,000	21,000	0,000	25,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000

Remessa De: 0,000      Remessa Para: 0,000      Reservado

🔍 ◀️ ▶️ 1 / 2 ▶️▶️

Filial	Cód Local	Descricao do Local	Saldo	Saldo Previsto	O.C.	O.C Mão de obra	O.P.
1	2	PRODUÇÃO	4,000	25,000	0,000	0,000	0,000
1	3	EXPEDIÇÃO	0,000	-25,000	0,000	0,000	0,000

	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b> <b>PLANEJAMENTO E CONTROLE DA</b> <b>PRODUÇÃO</b>	IT41 REV12
		24/10/2024

- Cenário 2: Caso tenha que gerar OP, verificar qual data mais próxima para início da rotomoldagem. Avaliar quantidade de peças diárias possíveis de serem fabricadas do item. Com isto, fazer a relação entre quantidade do pedido x capacidade diária x data de início, para ter a previsão de data de término da rotomoldagem. Considerar após a data final de rotomoldagem pelo menos mais 2 dias de acabamento e mais 2 dias para estar disponível no Local 3. Incluir este item na programação na data verificada.

**Nota:** Quando há necessidade de produção de peças para limpeza de matrizes, a produção solicita ao PCP a emissão de ordem de produção alterando a estrutura para o material solicitado pela produção e ajustar para consumir apenas 70% do peso bruto do item. E caso exista deve-se retirar da estrutura do produto as MP's.

- 4) Sendo possível atender a data do cliente, considera-se ela na programação.
- 5) Não sendo possível atender na data, é retornado para área comercial qual a previsão de entrega.
- 6) Divergências entre datas e capacidades serão tratadas conforme necessidade.
- 7) Realizar o cálculo do MRP
  - Primeiramente clicar: "Eliminar o Cálculo MRP"
  - Data do cálculo: Dia atual.
  - Data final pedidos pendentes: Até a data que o cálculo deve considerar a demanda dos pedidos.
  - Pedidos: Sempre marcar "Liberados para Produção", pode ser alterado, conforme necessidade, dependendo da estratégia definida com a Gerência.

**This document was truncated here because it was created in the Evaluation Mode.**

**Evaluation Only. Created with Aspose.Words. Copyright 2003-2024 Aspose Pty Ltd.**