

















PLANEJAMENTO DE PRODUÇÃO - OEM

MPCP01 REV01
14/04/2025

LEGENDA								Responsável	Simbologia	Ação	Observações/ Registro/Instruções de trabalho
	INÍCIO / FIM	OPERAÇÃO	RELATÓRIO / REGISTRO	TRANSFERENCIA / ENVIO DOC	INSPEÇÃO / VERIFICAÇÃO / CHECK	ARQUIVAMENTO / ARMAZENAMENTO	DECISÃO				
Etapas Nº	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	Verificar se existem solicitações de retrabalho, gerar a OP e realizar a impressão.							PCP/Qualidade		Ir para 12	-
12	Montar a programação diária no Drive e posteriormente no sistema MES.							PCP		Ir para 13	IT41
13	Realizar o picking de resinas e MP's do acabamento.							PCP		Ir para 14	Projeto kanban Roto e Acabamento / IT41
14	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 15	IT41/IT52
15	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 16	IT41
16	Apontamento de produção ok?							PCP		Se sim ir para 17 Se não ir para 15	-
17	Encaminhar para o setor responsável verificar o erro no saldo e tomar as devidas tratativas.							PCP/Produção /Expedição		Ir para 18	-
18	Retorno do encaminhamento das tratativas.							PCP/Produção /Expedição		Ir para 19	-
19	Retorno ok?							PCP/Produção /Expedição		Se sim ir para 20 Se não ir para 15	-
20	Quantidade produzida atendeu o pedido?							PCP		Se sim ir para 22 Se não ir para 21	-
21	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 20	IT41

22	Atualizar a lista de montagem de matrizes, retirando o item que foi produzido.	PCP		Ir para 23	IT41
23	Entregar a lista para o operador e logística interna.	Produção / PCP		Ir para 24	IT41
24	Check da produção realizada para apontamento e envio para a expedição.	Produção / PCP		Ir para 25	IT41
25	Conferir se o retrabalho programado foi realizado.	PCP/Produção/ Qualidade		Se sim, ir para 29 Se não, ir para 26	–
26	Encaminhar para o setor responsável para realizar as tratativas.	PCP/Produção/ Qualidade		Ir para 27	–
27	Finalizado?	PCP/Produção/ Qualidade		Se sim, ir para 28 Se não, ir para 26	–
28	Informar a qualidade.	PCP/Qualidade		Ir para 29	–
29	Reunião semanal com Engenharia e PCP para definir as datas dos testes.	PCP / Engenharia		Ir para 30	RQ 170 - Check list de etapas de desenvolvimento-documentação de desenvolvimento do produto
30	Engenharia envia as fichas testes, conforme as datas e quantidades previstas.	Engenharia		Ir para 31	RQ11 - Ficha Teste de Rotomoldagem
31	PCP informa produção e engenharia via lista de montagem sobre o teste.	PCP		Ir para 32	IT41
32	Produção executa o teste junto com Engenharia.	Produção / Engenharia		Ir para 33	IT10/IT52
33	Aguardar liberação do teste pela Engenharia.	Engenharia / Qualidade		Ir para 34	RQ37 - Registro de Inspeção Final
34	Check da produção realizada para apontamento e envio para a expedição.	Produção / PCP		Ir para 35	IT41
35	FIM	–		–	–

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.

Revisão 01: Validada por Larissa Asano, Igor Rossi, Jeferson Nagorny e Ivandro Hech.