

MFG/PRO® eB



Ordens de trabalho MANUAL DE TREINAMENTO



Routing Maintenance (Basic Screen)

Routing Code:	10-15000	MANUFACTURING
Operation:	20	
Standard Operation:		INSPECTION, ALL SITES
Work Center:	1030	
Machines:		
Description:		INSPEC PER PROX-000
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	



70-2807A
MFG/PRO Versão eB
Banco de dados: Treinamento
Abril de 2001

Este documento contém informações patenteadas protegidas por leis de direitos autorais. Nenhuma parte deste documento pode ser copiada, reproduzida ou traduzida sem o consentimento prévio, por escrito, da QAD Inc. As informações contidas neste documento estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

A QAD Inc. fornece este material no estado em que se encontra, sem garantia de nenhum tipo, expressa ou implícita, incluindo, sem limitação, garantias de comerciabilidade e adequação a um determinado propósito. A QAD Inc. não poderá ser responsabilizada pelos erros aqui contidos ou por danos acidentais ou conseqüenciais (incluindo lucro cessante), relacionados ao fornecimento, desempenho ou uso deste material com base na garantia, no contrato ou em outra teoria legal.

Alguns estados não permitem a exclusão de garantias implícitas ou a limitação ou exclusão de responsabilidade por danos acidentais ou conseqüenciais, de modo que as limitações e a exclusão acima podem não ser aplicáveis.

PROGRESS® é uma marca registrada da Progress Software Corporation. Windows™ é uma marca comercial da Microsoft Corporation.

MFG/PRO® é uma marca registrada da QAD Inc. QAD, QAD eQ e o logotipo da QAD são marcas comerciais da QAD Inc.

Todos os outros nomes de produtos e de empresas são usados somente para fins de identificação e podem ser marcas comerciais de seus respectivos proprietários.

©Copyright 2001 by QAD Inc. Todos os direitos reservados.

70-2807A

QAD Inc.

6450 Via Real
Carpinteria, Califórnia 93013
Fone: (805) 684-6614
Fax: (805) 684-1890

LearningServices@qad.com
<http://www.qad.com/services/learn/>

Sumário

SOBRE ESTE CURSO	7
Descrição do curso	8
Quem deve participar deste curso	8
Pré-requisitos	8
Duração aproximada do curso	8
Tópicos incluídos	9
Cursos relacionados	9
Preparação para certificação	9
Uso do manual de treinamento	9
Notas aos instrutores	10
Slides do PowerPoint	10
Kit de aulas	10
Configuração e instalação deste curso	11
Informações sobre as instalações do treinamento geral	12
CAPÍTULO 1 INTRODUÇÃO ÀS ORDENS DE TRABALHO	13
Visão geral	14
Ordens de trabalho	15
Listas e roteiros da ordem de trabalho	16
Ordens de trabalho: Origem	17
Terminologia	18
Objetivos do curso	20
Cursos relacionados	21
Objetivos do curso	22

CAPÍTULO 2 CONSIDERAÇÕES SOBRE O NEGÓCIO E CONFIGURAÇÃO DO ARQUIVO DE CONTROLE 23

Fabricação repetitiva 26

Retrabalho 27

Co-produtos e subprodutos 29

Produtos configurados 31

Controle de chão de fábrica 33

Fechamento de ordens de trabalho 35

Requisição de componentes/baixa automática 36

Faltas de ordens de trabalho 37

Conformidade 38

Arquivo de controle da ordem de trabalho 39

CAPÍTULO 3 PROCESSAMENTO DE ORDENS DE TRABALHO..... 45

Introdução 46

 Status e tipos de ordens de trabalho 47

Status da ordem de trabalho 48

 Planejada 49

 Planejada firme 50

 Explodida 51

 Alocada 52

 Liberada 53

 Fechada 54

 Batch 55

 Conclusão 56

Tipos de ordens de trabalho 57

 Padrão 59

 Montagem final 60

 Retrabalho 61

 Despesa 63

 Cumulativa 65

 Programada 66

 Conclusão 67

Ciclo de processamento de ordens de trabalho 68

Aprovação das ordens planejadas	69
Aprovação de ordem de trabalho planejada	71
Manutenção de ordens de trabalho	76
Manutenção de ordens de trabalho	78
Preparação e planejamento	87
Verificação de componentes da ordem de trabalho	89
Liberação e monitoramento das ordens de trabalho	90
Liberação/impressão da ordem de trabalho	93
Liberação/impressão de múltiplas ordens de trabalho	100
Consulta de falta na lista de ordem de trabalho	102
Relatório de expedição de ordens de trabalho	103
Modificação do status da ordem de trabalho	104
Alteração do status de ordens de trabalho múltiplas	106
Divisão das ordens de trabalho	109
Divisão da ordem de trabalho	111
Requisição de componentes	114
Requisição de componentes para ordem de trabalho	116
Recebimento das ordens de trabalho	123
Recebimento de ordens de trabalho	125
Baixa automática	130
Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho	132
Manutenção de listas de ordem de trabalho	143
Manutenção de listas de ordens de trabalho	145
Manutenção de roteiros de ordem de trabalho	148
Manutenção de roteiros de ordem de trabalho	150
Encerramento da contabilidade	157
Reavaliação de custos de material MEP	159
Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho	163
Exercício: Ordens de trabalho	167
APÊNDICE A SEMINÁRIOS E PERGUNTAS PARA ESTUDO	171
Perguntas para estudo	172
Respostas às perguntas para estudo	174

APÊNDICE B EFEITOS DA CONTABILIDADE DE TRANSAÇÕES DE ORDEM DE TRABALHO 175

APÊNDICE C RELATÓRIOS, CONSULTAS E PESQUISAS..... 179

ÍNDICE 181

Sobre este curso

Routing Maintenance (Date Based)	
Routing Code:	10-15000
Operation:	20
Standard Operation:	1000
Work Center:	INSPECTION, ALL SITE
Description:	INSPEC PER PROC-000
Machines per Op:	1
Overlap Units:	1
Queue Time:	1.0
Wait Time:	0.0
Setup Time:	0.0

Descrição do curso

A QAD desenvolveu este curso para abordar os princípios básicos de preparação para implementação do módulo de Ordens de trabalho do MFG/PRO eB. O curso inclui:

- Uma introdução ao módulo de Ordens de trabalho.
- Uma visão geral das principais questões comerciais.
- Configuração do módulo de Ordens de trabalho.
- Utilização do módulo de Ordens de trabalho.
- Atividades e exercícios durante todo o curso.
 - Os participantes praticam os conceitos e processos principais do módulo de Ordens de trabalho.

Os participantes aprenderão a:

- Analisar as principais decisões comerciais, antes de configurar o módulo de Ordens de trabalho.
- Configurar e utilizar o módulo de Ordens de trabalho.

Quem deve participar deste curso

- Equipes de consultores e de membros de implementação.
- Usuários principais.

Pré-requisitos

- Cursos de treinamento QAD:
 - Configuração inicial do MFG/PRO eB.
 - Estruturas e fórmulas de produtos.
 - MRP e CRP.
 - Centros de trabalho e roteiros.
- Conhecimento básico sobre como o MFG/PRO eB é utilizado nos negócios.
- Conhecimento prático sobre a indústria de manufatura em geral.

Duração aproximada do curso

- Este curso foi desenvolvido para ser ministrado em um período de meio dia.

Tópicos incluídos

- Introdução — Visão geral resumida dos seguintes tópicos:
 - O que são ordens de trabalho.
 - Como são geradas.
 - O que fazem.
- Questões comerciais a serem consideradas antes da configuração.
- Configuração do Arquivo de controle da ordem de trabalho no MFG/PRO eB.
- Processamento de ordens de trabalho.

Cursos relacionados

Conformidade.

Fabricação repetitiva avançada.

Controle de chão de fábrica.

Preparação para certificação

Este curso é um dentre os vários cursos desenvolvidos para auxiliar os participantes na preparação para o exame de certificação da QAD em Manufatura. Entretanto a QAD não garante a aprovação como resultado da participação neste curso.

Os participantes que estão se preparando para exames de certificação devem estudar todos os materiais (manuais do usuário, manuais de treinamento, ajuda on-line, por exemplo) e adquirir experiência na indústria e em campo.

Uso do manual de treinamento

As equipes de consultores, de membros de implementação e operadores podem utilizar este manual em aulas ministradas por instrutores, enquanto consultores experientes que desejam aprender sobre o módulo de Ordens de trabalho podem utilizá-lo como instrumento para o auto-aprendizado.

Este manual de treinamento fornece um guia para ensino e aprendizagem. Ele contém:

- Slides no PowerPoint com anotações para instrutores.
- Telas do MFG/PRO eB com anotações para que os instrutores possam demonstrar a funcionalidade do módulo.

- Exercícios e perguntas para estudo.

Notas aos instrutores

Slides do PowerPoint

A QAD criou os slides usando o programa Microsoft® PowerPoint® 2000. Os instrutores podem usar o texto, os gráficos ou os outros objetos animados dos slides para:

- Enfocar pontos importantes.
- Controlar o fluxo de informações.
- Aumentar o interesse e a variedade na apresentação.

Clicar em *Visualizar animação*, no menu *Apresentações*, exibe a animação de texto e objetos. Para personalizar slides, clique em *Personalizar animação*, no menu *Apresentações*.

Kit de aulas

Kit para participantes

- Ordens de trabalho – Manual de treinamento 70-2807A.
- MFG/PRO eB GUI – CD de demonstração, 10-0631A.
 - Instale o banco de dados denominado **Treinamento** para ter acesso aos exercícios deste curso de treinamento.

Os participantes autodidatas precisarão dos seguintes materiais adicionais:

- Manuais do usuário do MFG/PRO eB:
 - Volume 1, Introdução.
 - Volume 3, Manufatura.

O material impresso e o CD estão disponíveis no pacote do material de referência da QAD e as cópias eletrônicas estão disponíveis no site da QAD na Web.

Kit para instrutores

O kit para instrutor é igual ao kit para participante com o acréscimo dos slides do PowerPoint.

Configuração e instalação deste curso

Para obter os requisitos de hardware, consulte os arquivos Readme nos CDs de demonstração do MFG/PRO eB.

 **Instalações**

 Telefone/Fax	 Horário das aulas	 Emergência
 Mensagens	 Intervalos	 SAÍDA
 Sanitários	 Estacionamento	 Proibido fumar

eB-WO-IN-030

Informações sobre as instalações do treinamento geral

- Telefone ou fax.
- Mensagens.
- Sanitários.
- Horário das aulas: horários de início e de término e pontualidade.
- Intervalos: frequência, horários aproximados.
- Considerações sobre estacionamento; fretamento.
- Procedimentos de emergência: localizar primeiros socorros, contatar pessoa para obter assistência.
- Locais de saída, horários do prédio.
- Localização de área com permissão para fumar.

Introdução às Ordens de trabalho

Quality Products Corp.

User Menu Edit Queue Options Help

Manufacturing

- 12 Product Structures
- 14 Routings / Work Centers
- 15 Formulas / Process
- 16 Work Orders
- 17 Shop Floor Control
- 18 Receipts
- 19 Quality Management
- 22 Forecast / Master Plan
- 27 Material Control
- 1 Reports

TIME-TO-BENEFIT

Bank of Master

Bank of Check or Bank of Costs

Check Master

Routing Maintenance (Date Based)

Routing Code: 10-15000 MANUFACT: COOLING

Operation: 20

Standard Operation: 10:30 INSPECTION, ALL SITES

Work Center: Machine

Description: INSPEC PER PROC-009

Machines per Op: 1 Allocation: 1

Overlap Units: 1

Queue Time: 1.0

Wait Time: 0.0

Setup Time: 0.0

Ready Production: 0.0



Visão geral do curso

- ◆ Introdução às Ordens de trabalho no MFG/PRO eB
- ◆ Considerações sobre o negócio e configuração do arquivo de controle da ordem de trabalho
- ◆ Processamento de Ordens de trabalho no MFG/PRO eB

eB-WO-IN-040

Visão geral

Ordens de trabalho

Autorizações para produzir uma quantidade específica de um item até uma determinada data

Ordem de trabalho 9999			
<u>Item</u>	<u>Descrição</u>	<u>Quantidade</u>	<u>Data</u>
2000	Lápis	500	12/01/00

Pode haver ordens de trabalho para itens com o código Com/Mft igual a M ou C

Com/Mft = M

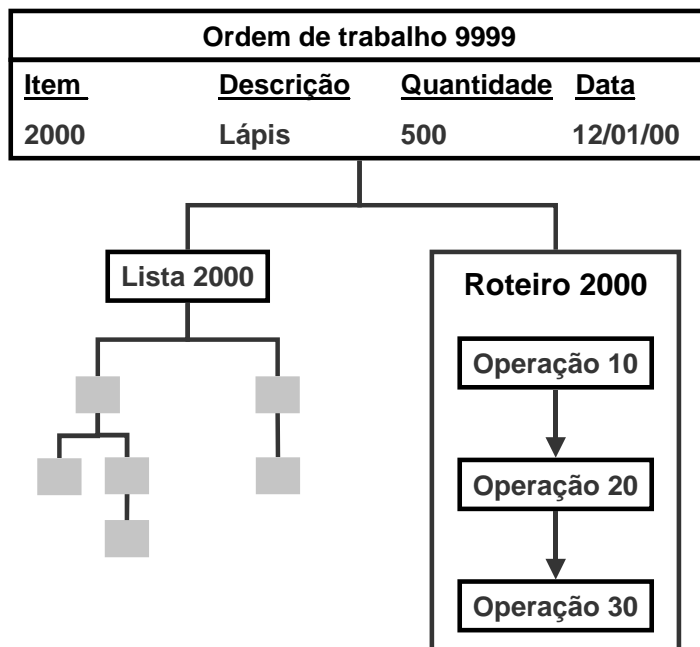
(Manutenção de planejamento de itens 1.4.7)

eB-WO-IN-050

Ordens de trabalho

- Uma ordem de trabalho é uma autorização para produzir uma quantidade especificada de um determinado item, em uma determinada data.

Listas e roteiros da ordem de trabalho

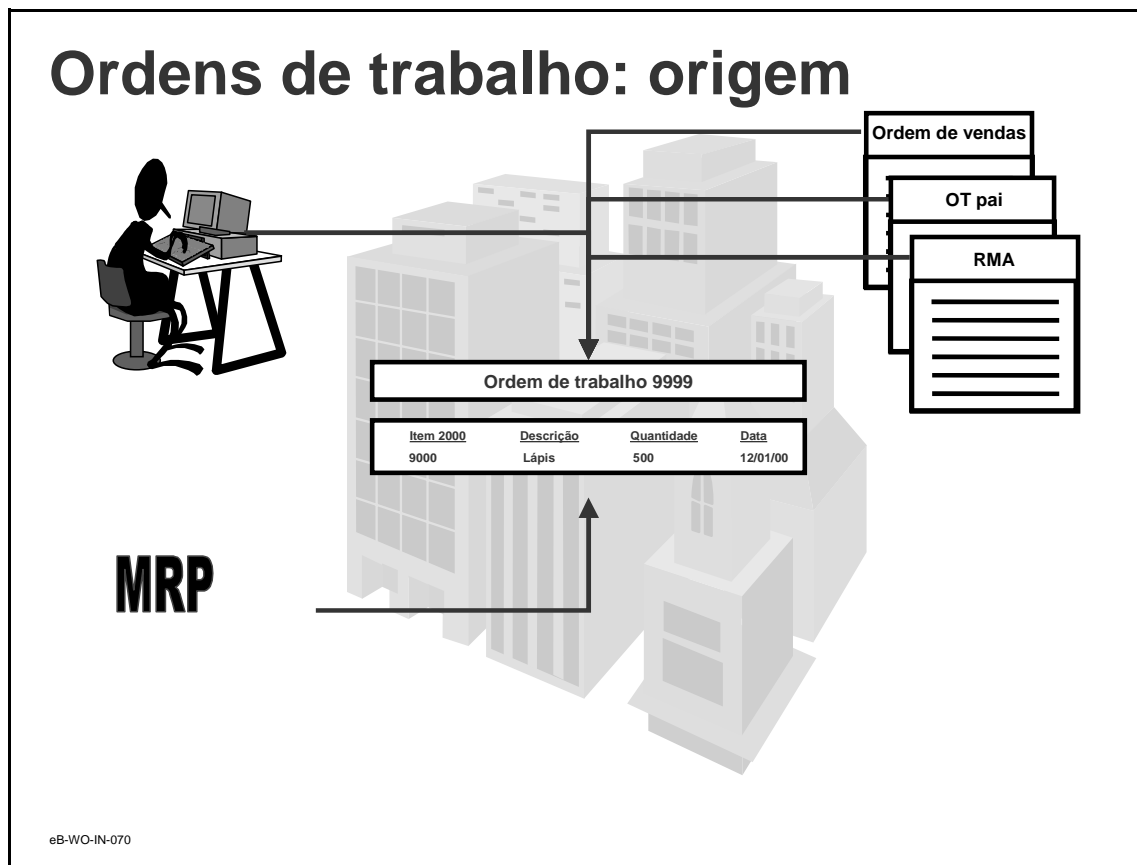


eB-WO-IN-060

Listas e roteiros da ordem de trabalho

Cada item possui uma lista e um roteiro associados a si.

- Cada ordem de trabalho herda a lista e o roteiro de seu item.
 - É possível modificar a lista e o roteiro da ordem de trabalho.



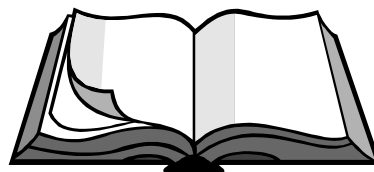
Ordens de trabalho: Origem

A demanda pelas ordens de trabalho origina-se no MRP, pois ele processa a demanda a partir de:

- Ordens de vendas.
- Autorizações de devolução de mercadorias.
- Ordens de trabalho pai.
- Ordens inseridas manualmente.

Terminologia

- ◆ Roteável
- ◆ Retrabalho
- ◆ Divisões da ordem de trabalho
- ◆ MEP (Material em processo)
- ◆ Data de vencimento
- ◆ Data da liberação
- ◆ Prazo de manufatura



eB-WO-IN-080

Terminologia

Roteável

Ordens de trabalho roteáveis para subconjuntos são criadas automaticamente quando um item pai é alocado ou liberado.

Retrabalho

O retrabalho é necessário para itens que são inaceitáveis e exigem processamentos adicionais.

Divisões da ordem de trabalho

Em geral são criadas divisões da ordem de trabalho quando o estoque de componentes está em baixa. Deve-se fazer a divisão da ordem de trabalho de maneira a terminar o máximo possível de produtos enquanto se aguarda o recebimento de mais componentes.

MEP (Material em processo)

Material em processo refere-se a produtos em estágios diversos de conclusão ao longo da fábrica. Alguns dos estágios são o de material consumido para ordens de trabalho até a inspeção final de material completamente processado em aguardo e aceitação como produto acabado.

Data de vencimento

A data de vencimento é a data necessária para que esta ordem de trabalho seja concluída.

- É a data em que você planeja ter disponível o produto:
 - Para embarcá-lo a um cliente.
 - Para emitir para outra ordem de manufatura.
- Todos os planos de MRP baseiam-se nessa data de vencimento.

Data de liberação

A data de liberação é a data em que esta ordem de trabalho está programada para ser liberada para produção.

- As ordens não liberadas até esta data serão marcadas nos relatórios do MRP.

O sistema calcula a data de liberação ou de vencimento, criando, na verdade, a programação da ordem pela data de entrega ou futura.

Prazo de manufatura

O prazo de manufatura é a quantidade normal ou média de dias úteis necessários para manufaturar o item, incluindo o tempo para processar a documentação, requisitar componentes, inspecionar o produto acabado e recebê-lo no estoque.

- Para itens com código Com/Mft = M, o prazo de manufatura pode ser calculado a partir do roteiro/processo do item, como parte do Cálculo de custo de roteiro/encaminhamento.
- Quando é lançada uma ordem de trabalho de um item comprado ou manufaturado, o sistema utiliza esse prazo para calcular a data de liberação.



Objetivos do curso

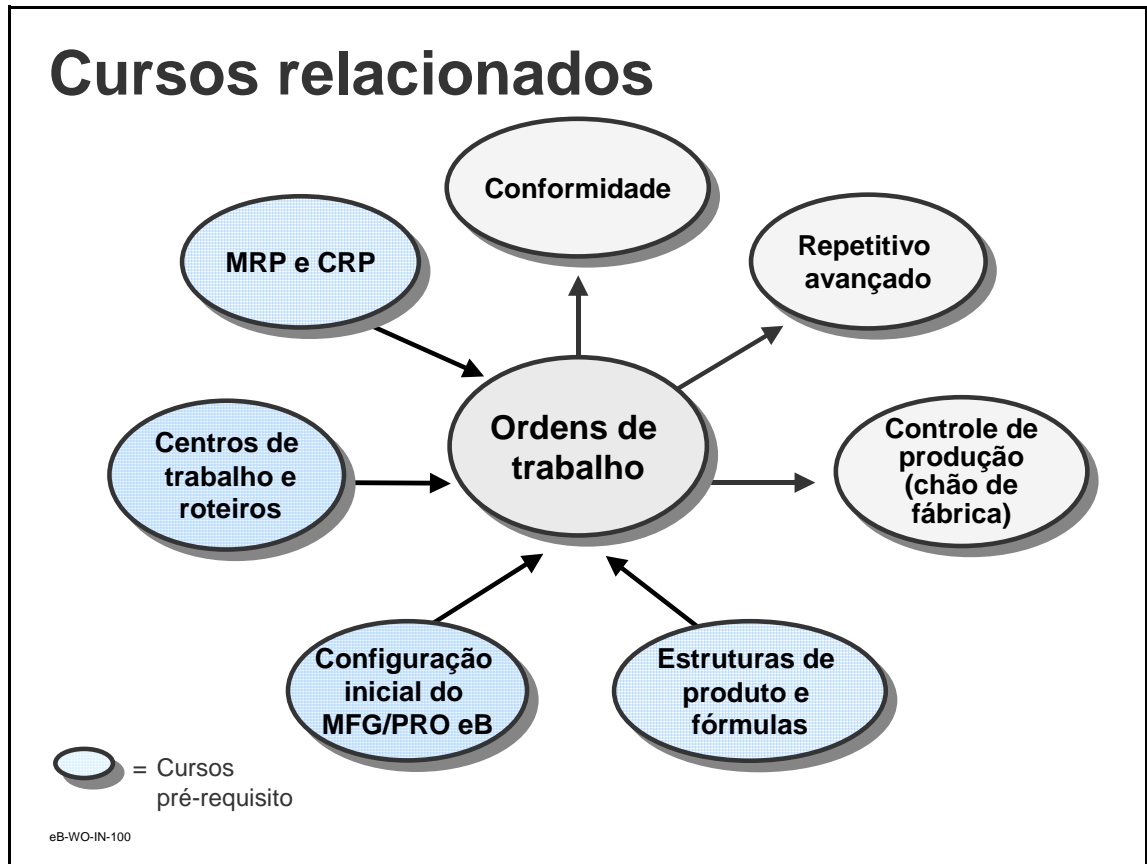
Nesta aula você aprenderá a:

- ♦ Identificar algumas considerações sobre o negócio fundamentais antes de configurar Ordens de trabalho no MFG/PRO eB
- ♦ Configurar o arquivo de controle da ordem de trabalho no MFG/PRO eB
- ♦ Processar Ordens de trabalho no MFG/PRO eB

eB-WO-IN-090

Objetivos do curso

Este curso aborda o processamento de ordens de trabalho normais, desde a preparação até sua conclusão.



Cursos relacionados

Outros módulos, principalmente o Controle de chão de fábrica e a Fabricação repetitiva avançada, lidam com processos de manufatura similares às ordens de trabalho. Este curso não aborda o mesmo material. No entanto, para compreender o controle de chão de fábrica, por exemplo, primeiramente você precisará fazer este curso.



Visão geral do curso

- ✓ Introdução às Ordens de trabalho
- ◆ Considerações sobre o negócio
- ◆ Configuração do arquivo de controle da ordem de trabalho
- ◆ Processamento de Ordens de trabalho

eB-WO-IN-110

Objetivos do curso

Considerações sobre o negócio e configuração do arquivo de controle



Routing Maintenance (Date Based)

Routing Code:	10-15000	MANUFACTURE COOLING
Operation:	20	
Standard Operation:		INSPECTION, ALL SITES
Work Center:	1030	
Machines:	1	
Description:	INSPEC PER PROC-000	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	



Considerações comerciais

Nesta seção você aprenderá a:

- ✓ **Identificar algumas considerações comerciais fundamentais antes de configurar Ordens de trabalho no MFG/PRO eB**
- ✓ **Configurar o arquivo de controle da ordem de trabalho**
 - Processar Ordens de trabalho no MFG/PRO eB

eB-WO-BC-010

Questões sobre o negócio

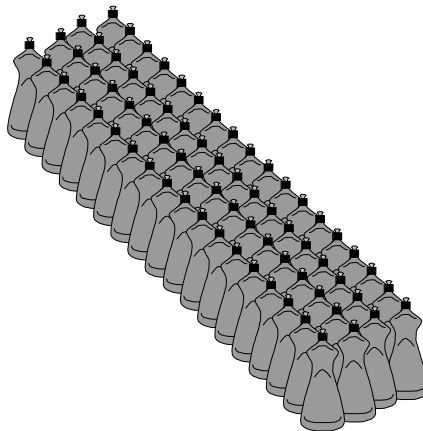
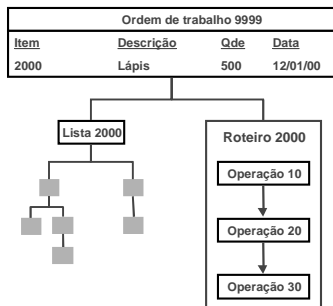


- ✓ Repetitivo
- ✓ Retrabalho
- ✓ Co/subprodutos
- ✓ Produtos configurados
- ✓ Controle de chão de fábrica
- ✓ Fechamento de ordens de trabalho
- ✓ Requisição de componentes/baixa automática
- ✓ Faltas de ordens de trabalho
- ✓ Conformidade

eB-WO-BC-020

Há várias considerações sobre o negócio a serem feitas antes de utilizar ordens de trabalho no MFG/PRO eB. Esta seção não discute todas as questões possíveis, mas apresenta algumas que devem gerar reflexão e discussão.

Ordem de trabalho versus Fabricação repetitiva



eB-WO-BC-030

Fabricação repetitiva

Definição

As ordens de trabalho controlam e monitoram a manufatura de itens distintos.

A manufatura repetitiva utiliza programações de linha de produção.

Em geral, a manufatura repetitiva envolve linhas de trabalho e produção contínuas dedicadas a um item por períodos relativamente longos.

Por que considerar seu uso?

- A manufatura repetitiva e as ordens de trabalho são apropriadas para ambientes diferentes.

Funcionalidade no MFG/PRO

- O MFG/PRO processa manufaturas repetitivas nos módulos Fabricação repetitiva e repetitiva avançada.



Retrabalho

Definição

As ordens de trabalho para retrabalho gerenciam o reparo, o reproprocessamento ou a finalização de itens com problemas.

O que levar em consideração?

- Se os custos devem ser cobrados da ordem original ou de uma ordem separada.
 - É mais fácil cobrar a ordem original.
 - A cobrança de um tipo de ordem *R* separado reparte os custos de retrabalho.

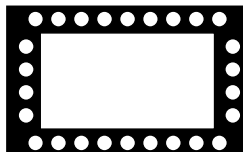
Implicações da configuração

- Cobrar da ordem original: Nenhuma.
- Cobrar de uma ordem separada:
 - Criar um departamento de retrabalho, centro de trabalho e, possivelmente, roteiros alternativos.
- Talvez seja necessário reclassificar as variações para fins de contabilidade.

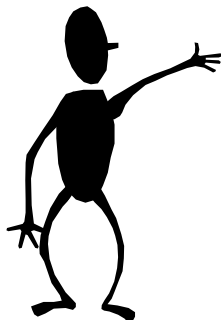
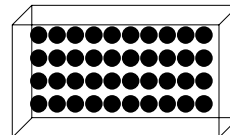
Co-produtos e subprodutos

Naturalmente, esses itens são processados de modo diferente do das ordens de trabalho padrão.

Co-produto 1



Co-produto 2



Subproduto

eB-WO-BC-050

Co-produtos e subprodutos

Definição

Co/subprodutos são os resultados pretendidos de um produto de base. Os subprodutos são resultados incidentais desses mesmos produtos de base.

Por que considerar seu uso?

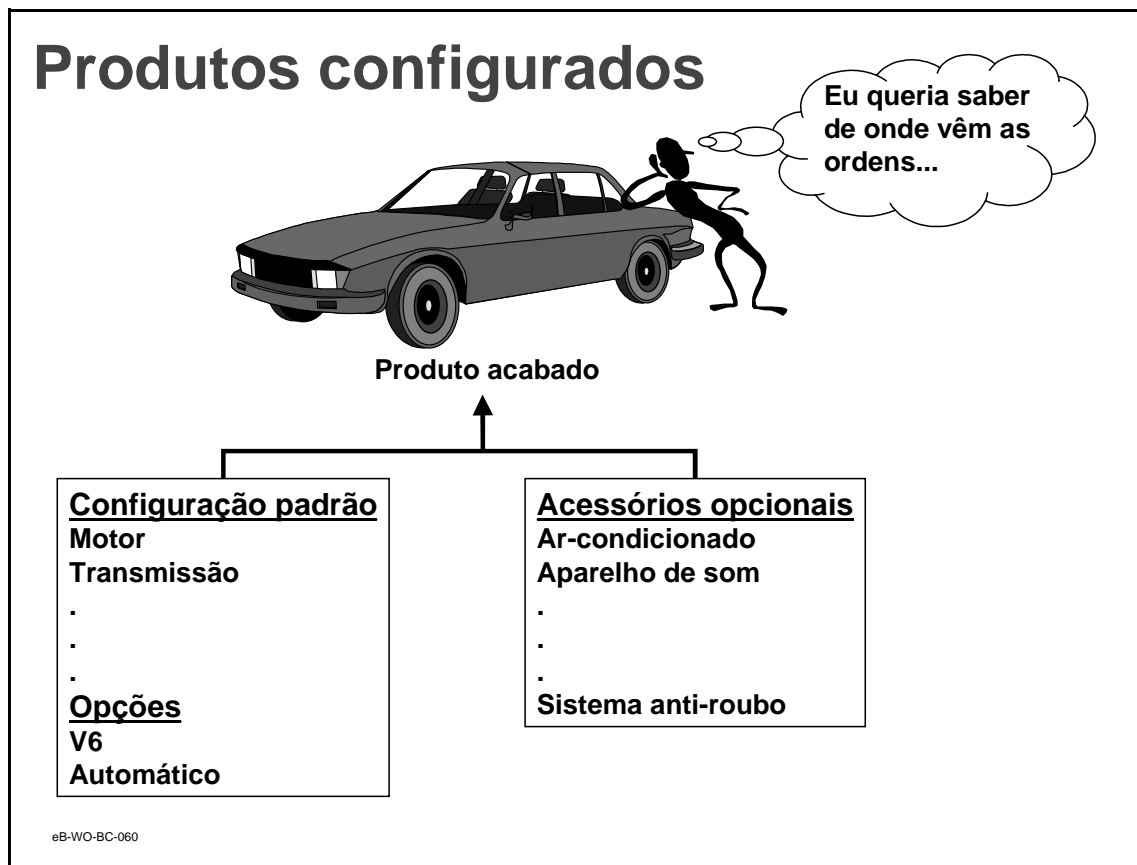
- Em relação às ordens de trabalho padrão, o MFG/PRO processa de maneira diferente esses produtos devido às estruturas, variações e vários itens finais.

Funcionalidade no MFG/PRO

- O MFG/PRO trata de maneira diferente esses co/subprodutos em relação aos produtos regulares.

Implicações

- Este curso não aborda co/subprodutos.



Produtos configurados

Definição

- Os produtos configurados oferecem ao cliente variações do produto original.

O que levar em consideração?

- Os produtos configurados são provenientes do módulo Ordem de venda.

Funcionalidade no MFG/PRO

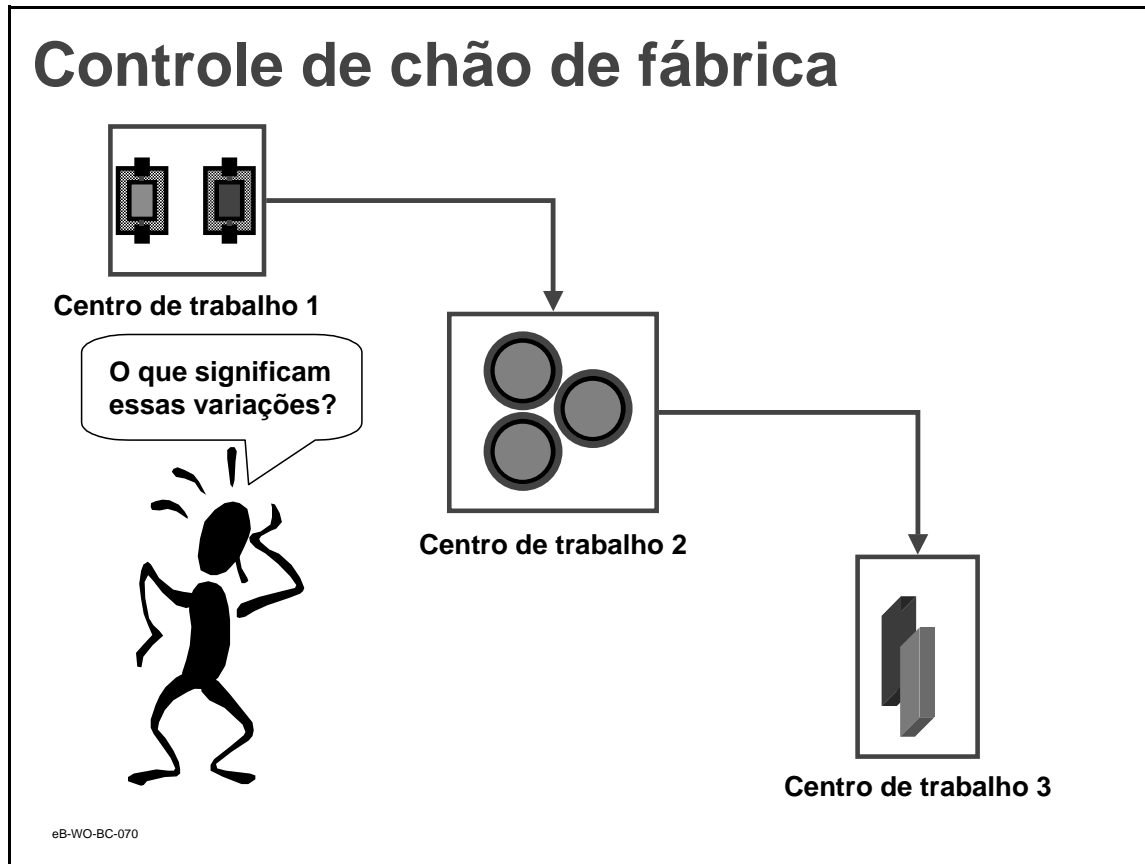
- Os produtos configurados são provenientes da Liberação de ordem de venda para a ordem de trabalho 8.13.

Implicações

- Configurar o Arquivo de controle de produtos configurados 8.24.



Discutido no manual de treinamento a seguir: Gerenciamento de ordens de vendas.



Controle de chão de fábrica

Definição

- O Controle de chão de fábrica permite-lhe mover itens através de centros de trabalho e operações, proporcionando uma análise detalhada do trabalho.

O que levar em consideração?

- As variações podem ser afetadas pela definição de *Lançar variações no CCF*, no Arquivo de controle da ordem de trabalho 16.24.

Implicações

- Definições do Arquivo de controle da ordem de trabalho.

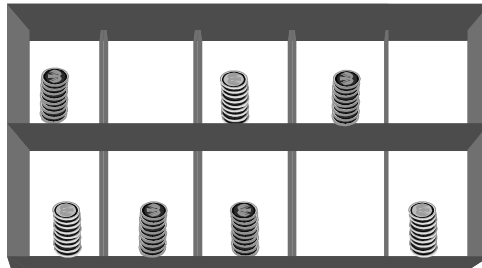
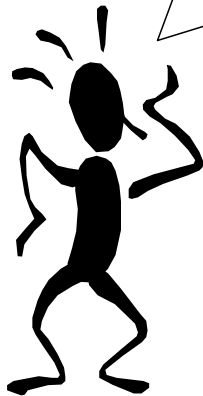


Discutido no manual de treinamento a seguir: Controle de chão de fábrica.

Fechamento de ordens de trabalho

Achados e perdidos da contabilidade

Qual a origem de todas essas variações?



eB-WO-BC-080

Fechamento de ordens de trabalho

Definição

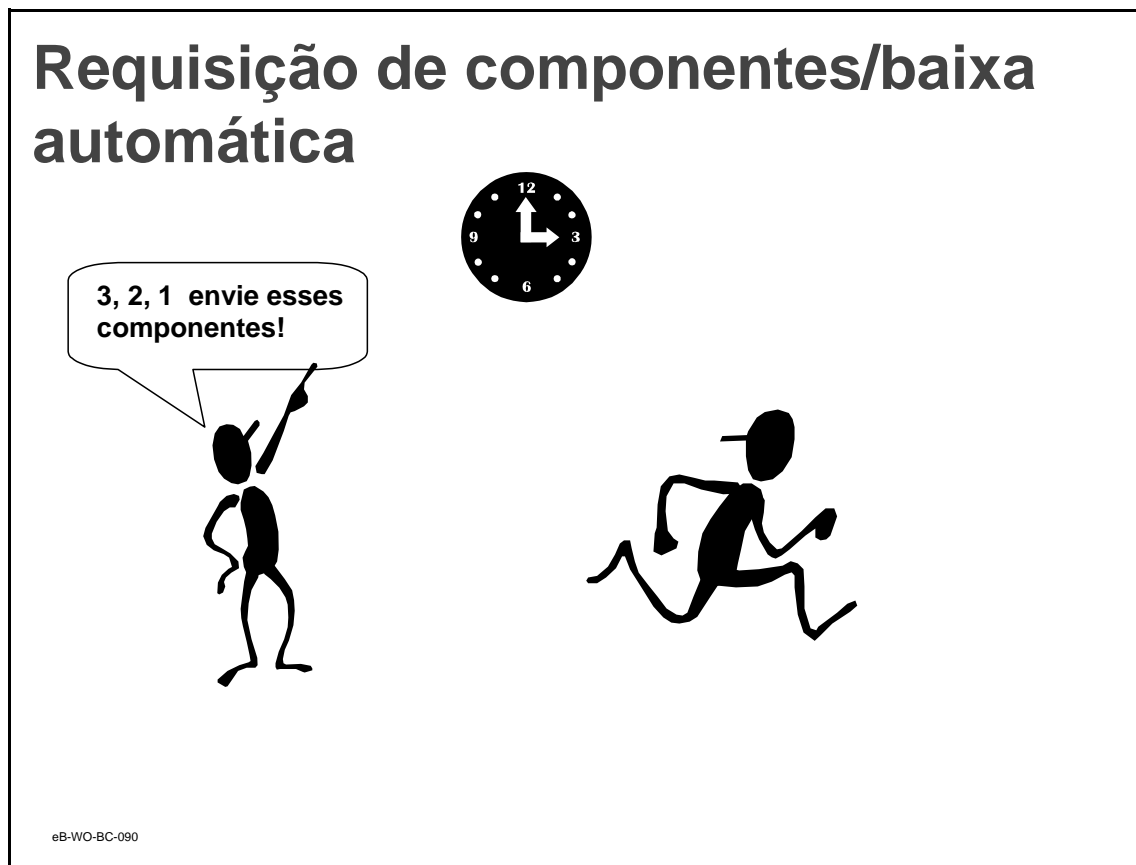
- O fechamento de ordens de trabalho finaliza o ciclo de vida e
 - faz com que as operações não reportadas sejam reportadas por padrão;
 - calcula as variações a serem lançadas na contabilidade.

O que levar em consideração?

- Se as transações de ordem de trabalho não tiverem sido corretamente concluídas antes do processo de fechamento, significa que talvez as variações criadas não sejam legítimas e sejam muito difíceis de explicar.

Implicações da configuração

- Os procedimentos precisam estar em seu lugar para garantir uma geração de relatórios correta.



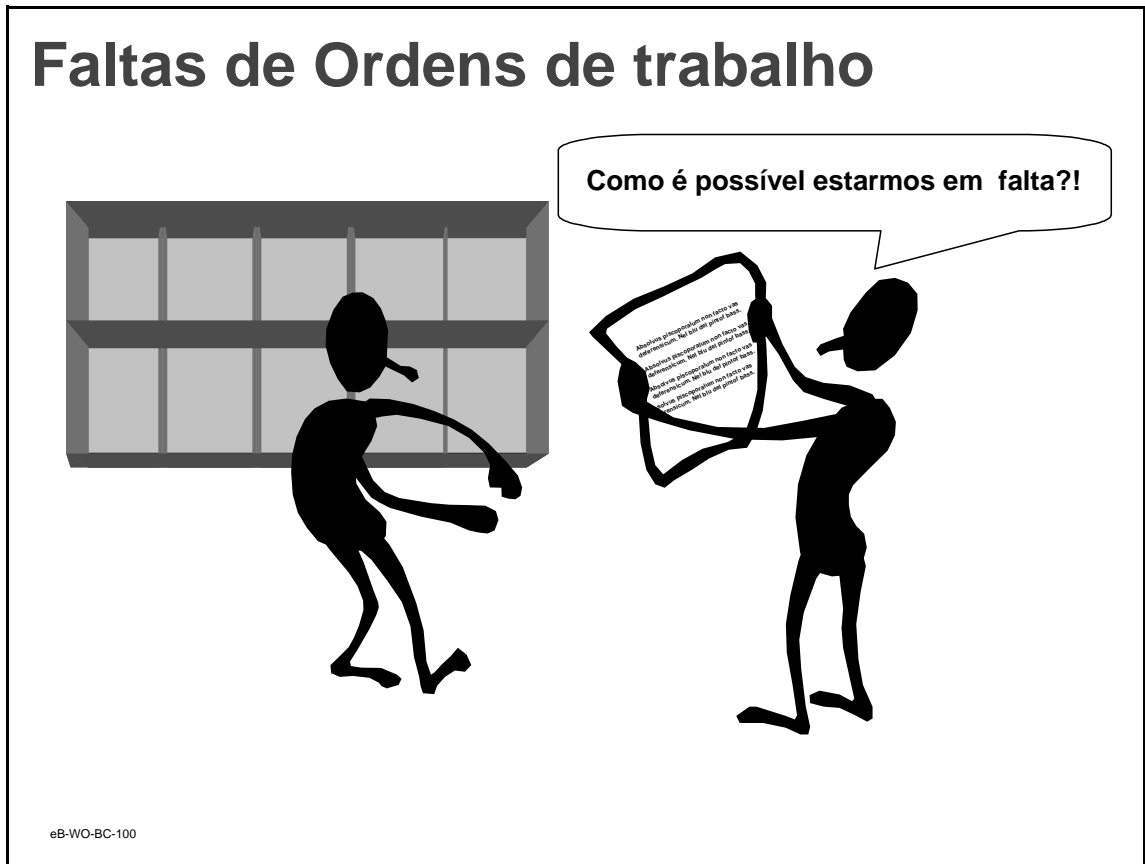
Requisição de componentes/baixa automática

O que levar em consideração?

- A requisição, no momento correto, de componentes da ordem de trabalho afeta o valor do estoque do material em processo e a capacidade de se verificar a exatidão do estoque por meio da contagem cíclica.

Implicações da configuração

- Definir procedimentos para sua empresa que lhe permitam manter contagens precisas.



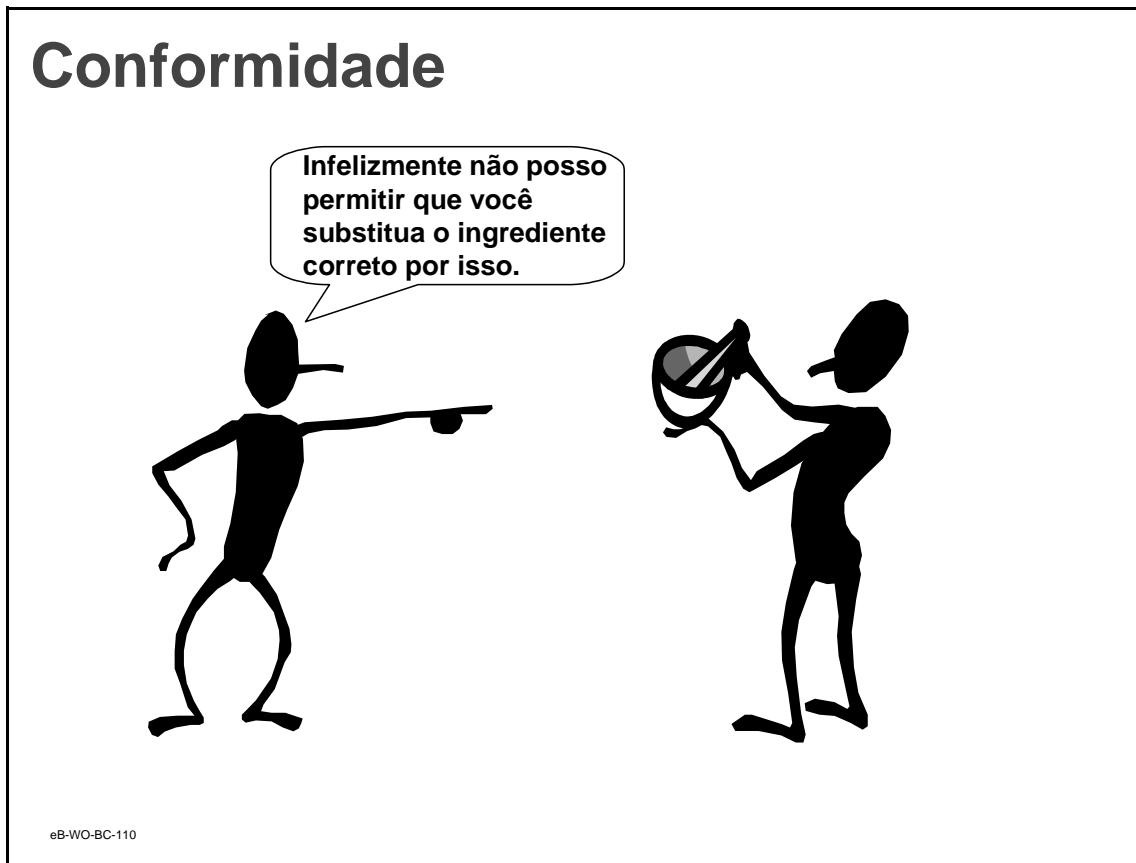
Faltas de ordens de trabalho

Definição

- As faltas de componentes de ordens de trabalho são um dos piores problemas que não agregam valor, consumindo recursos humanos e causando atrasos.

Implicações da configuração

- Definir procedimentos rígidos para garantir contagens precisas do estoque.



Conformidade

Definição

- O módulo de conformidade controla os números de lote e de batch e as substituições de lista de ordem de trabalho.

O que levar em consideração?

- É importante para produtos altamente regulamentados e substâncias controladas.

16.24 – Arquivo de controle da ordem de trabalho

Arquivo de Controle Ordem Traba

Núm Autos DT:

Próx Núm DT:

Coments Ordem Trab:

Coments Roteiro:

Move Prim Operação:

Lança Variações CCF:

Mtdo Gêo Complet:

F1-Ajuda F2-Exec E5C-Fim Ctrl-X-Corta Ctrl-C-Copia Ctrl-V-Colar

eB-WO-BC-120

Arquivo de controle da ordem de trabalho

Menu número 16.24

Números automáticos de ordens de trabalho

- Não: Você deverá atribuir manualmente os números.

Este campo não afeta o número do ID da ordem de trabalho, o qual é atribuído pelo sistema, caso você não o tenha feito.

Próximo número de ordem de trabalho

- O próximo número automático de ordem de trabalho para números atribuídos pelo sistema.
- Não é utilizado para ordens planejadas de MRP.

Comentários da ordem de trabalho

- Indica se os comentários são inseridos normalmente em ordens de trabalho manuais.
 - Em geral, as informações associadas à ordem de trabalho aplicam-se à ordem inteira e são impressas no alto do documento da ordem de trabalho.
- Isso define o padrão exibido sempre que você inserir ou modificar uma ordem.
- Sim: O indicador de comentário da ordem assume por padrão Sim.
 - A tela de comentário da transação aparece para inserção de comentários relacionados ou não à impressão.
- Não: Assume por padrão Não.
 - Se normalmente você não utilizar comentários, defina esse indicador como Não para evitar receber sempre a solicitação na tela de inserção de comentários.

Comentários de roteiro

- Indica se os comentários são inseridos normalmente em cada operação de roteiro.
 - As informações associadas a uma operação aplicam-se apenas a essa operação e são impressas no documento de roteiro de ordem de trabalho.
- Essa definição determina o padrão exibido sempre que você inserir ou modificar uma operação de roteiro de ordem de trabalho.
- Sim: O comentário da operação assume por padrão Sim.
- A tela de comentário da transação aparece para inserção do texto do comentário.
- Não: O padrão é Não.
- É possível alterar manualmente o indicador em operações individuais de roteiro de ordem de trabalho.

Mover primeira operação

- Indica se a função de liberação de ordem de trabalho deve definir o status da primeira operação como Q de queue (fila).
- Sim: Na liberação da ordem de trabalho, o status da primeira operação é definido como Q.
 - Depois ela aparece na lista de expedição do centro de trabalho especificado. O Q indica que ela está aguardando ser iniciada.
 - Talvez isso não seja apropriado, caso os trabalhos para separação sejam lentos e a ordem de trabalho não fique pronta assim que for liberada.
- Não: O status da operação é deixado em branco.
 - Você pode alterá-lo manualmente.

Lançar variações no CCF

- Indica se as variações serão calculadas e lançadas somente no momento do recebimento da ordem de trabalho.
- Sim: As variações de mão-de-obra e burden são lançadas sempre que são inseridas transações de feedback da mão-de-obra do chão de fábrica.
 - Se os tempos de execução forem curtos, defina este indicador como Sim.
- Não: As variações são suprimidas e não serão calculadas nem postadas até que a ordem de trabalho seja recebida.
 - Isso reduz o número de transações de variação lançadas na contabilidade, especialmente se muitas transações da mão-de-obra do chão de fábrica forem processadas antes que os recebimentos de material sejam registrados.
 - Se os tempos de execução forem muito longos, defina este indicador como Não, suprimindo os cálculos de variação até que o produto acabado seja recebido.

Observação: Esse valor inserido no Arquivo de controle da ordem de trabalho é exibido como padrão em todas as ordens de trabalho. A exceção disso são as ordens de trabalho roteáveis, que não assumem o padrão do Arquivo de controle da ordem de trabalho, mas sim da Ordem de trabalho pai.

Revisão

- ♦ Processos e procedimentos
- ♦ Necessidades para o relatório
- ♦ Expectativas do cliente
- ♦ Configuração do produto

eB-WO-BC-130



Visão geral do curso

- ✓ Introdução às Ordens de trabalho
- ✓ Considerações sobre o negócio
- ✓ Configuração do arquivo de controle da ordem de trabalho
- ◆ Processamento de Ordens de trabalho

eB-WO-BC-140

Processamento de Ordens de trabalho



Parent01.p 14.13.2 Routing Maintenance (Date Based)

Routing Code:	10-15000	MANUFACTURE COILING
Operation:	20	
Standard Operation		
Work Center:	1030	INSPECTION, ALL SITES
Machines:		
Description:	INSPEC PER PROC-000	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Route to Product 100-15000



Processamento de ordens de trabalho

Nesta seção você aprenderá a:

- ✓ Identificar algumas considerações sobre o negócio fundamentais antes de configurar Ordens de trabalho no MFG/PRO eB
- ✓ Configurar Ordens de trabalho no MFG/PRO eB
- ✓ **Processar Ordens de trabalho no MFG/PRO eB**

eB-WO-PR-010

Introdução

Esta seção abrange o processamento de ordens de trabalho no MFG/PRO eB. Ela inclui:

- Os diversos status pelos quais as ordens de trabalho passam.
- Os tipos de ordens de trabalho.
- Os detalhes do processamento.

Processamento de ordens de trabalho: introdução

**Status da
ordem de trabalho**

**Tipos de
ordens de trabalho**

eB-WO-PR-020

Status e tipos de ordens de trabalho

O status de uma ordem de trabalho indica a sua posição atual no ciclo de processamento; o tipo indica a sua utilização e, em alguns casos, a sua origem.

Status da ordem de trabalho

Planejada

↳ Planejada firme

↳ Explodida

↳ Alocada

↳ Liberada

↳ Fechada

Batch

eB-WO-PR-030

Status da ordem de trabalho

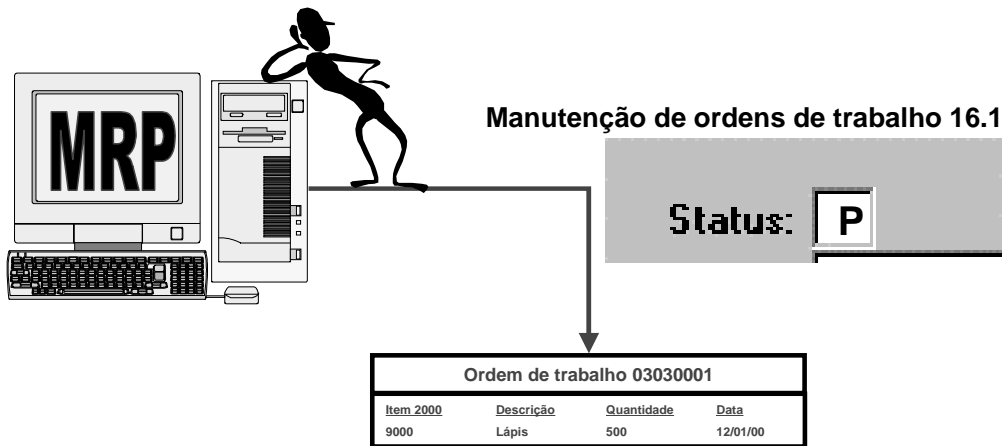
A figura acima mostra os status em seqüência.

- O status de uma ordem de trabalho determina quanto controle você tem sobre lista, roteiro, alocações de estoque, transações de estoque e feedback de mão-de-obra.

Observação: Nem todas as ordens de trabalho passam por todas as condições de status. As ordens de trabalho de montagem final, por exemplo, têm o status padrão *explodidas*.

Status da ordem de trabalho

Planejada



eB-WO-PR-040

Planejada

As ordens de trabalho planejadas são provenientes do MRP.

- O MRP pode replanejar essas ordens.
 - Não é possível fazer alterações nas ordens com o status Planejada.
- As ordens de trabalho com outros status que não esse têm quantidades fixas e datas de vencimento e, portanto, não são replanejadas pelo MRP.

A aprovação de uma ordem planejada com a Aprovação das ordens de trabalho planejadas 23.10 altera o status dela para planejada firme.

Status da ordem de trabalho

Planejada firme



Programador mestre

Manutenção de ordens de trabalho 16.1



eB-WO-PR-050

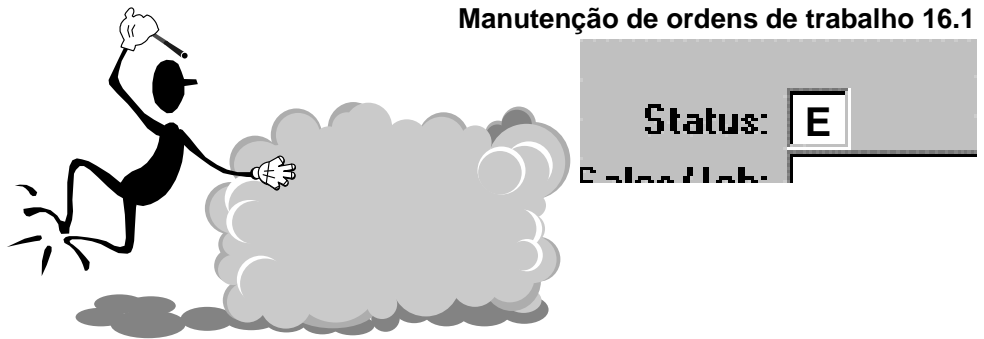
Planejada firme

As ordens aprovadas assumem o status de planejadas firmes.

- Este é o status padrão das ordens criadas na Manutenção de ordens de trabalho, 16.1.
- O MRP não replaneja essas ordens; em vez disso, ele gera mensagens de ação, se necessário.
- Não é possível registrar transações de estoque ou feedback de mão-de-obra nas ordens planejadas firmes.
- Existem listas e roteiros associados a essas ordens, mas eles não são congelados em função das alterações de engenharia executadas na lista de materiais ou no roteiro.
 - As listas são explodidas novamente pelo MRP, enquanto os roteiros são explodidos novamente pelo CRP.

Status da ordem de trabalho

Explodida



eB-WO-PR-060

Explodida

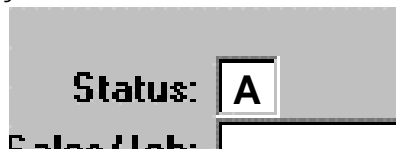
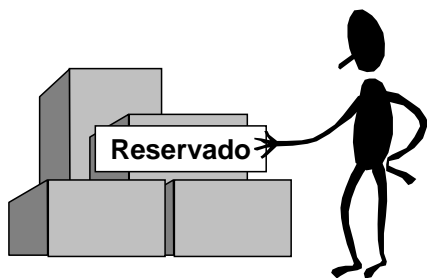
A explosão das ordens de trabalho recalcula as listas de ordem de trabalho e congela a lista e o roteiro.

- A lista e o roteiro podem ser alterados manualmente até que a ordem seja liberada.
- Não é possível registrar transações de estoque ou feedback de mão-de-obra nas ordens de trabalho com este status.

Status da ordem de trabalho

Alocada

Manutenção de ordens de trabalho 16.1

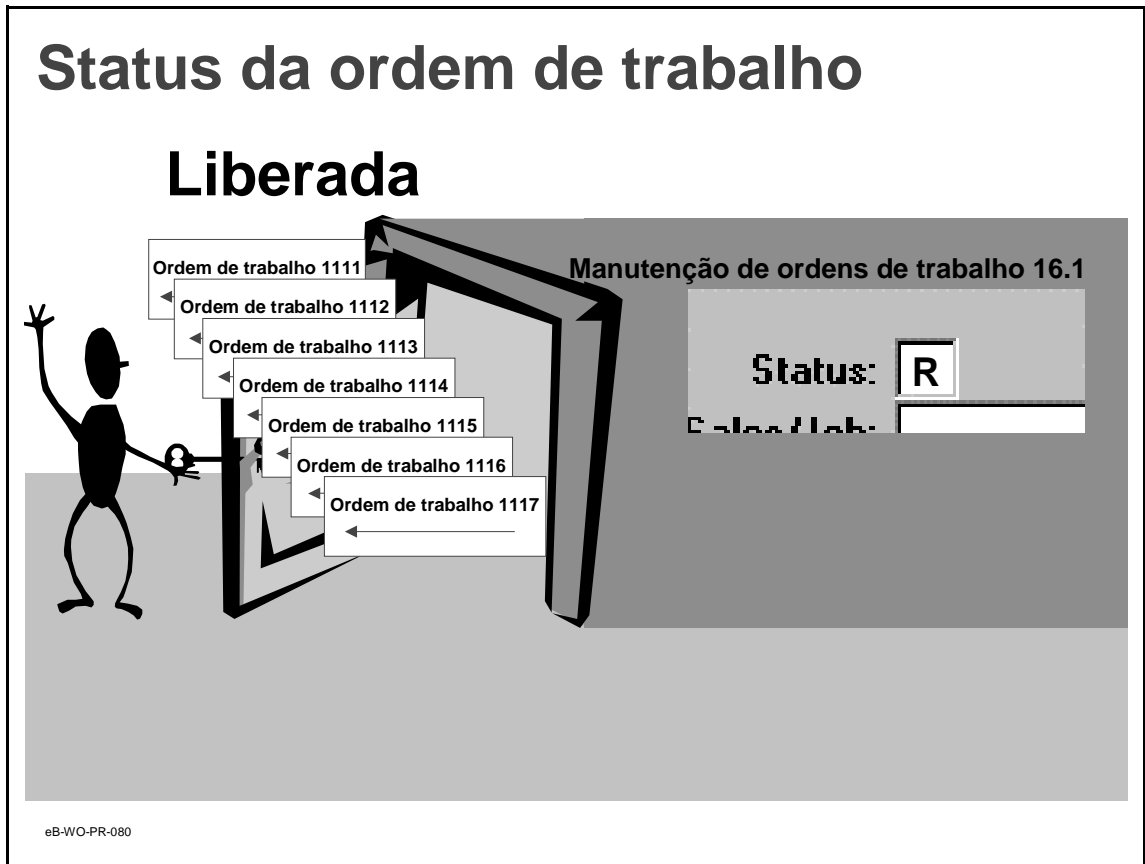


eB-WO-PR-070

Alocada

As ordens alocadas são extensões das ordens explodidas e são utilizadas nas transações de estoque.

- Não é possível registrar o feedback de mão-de-obra nas ordens com o status Alocada.
- As ordens alocadas diferem das ordens explodidas nos seguintes aspectos:
 - São feitas alocações gerais de todos os componentes necessários.
 - Quando a lista de ordem de trabalho é criada, o MFG/PRO eB explode os requisitos de fantasmas, se necessário, utilizando quantidades de itens fantasma já existentes no estoque antes de criar os requisitos de seus componentes.
 - As ordens de trabalho são criadas automaticamente para componentes com códigos Com/Mft definidos como Roteáveis na Manutenção de planejamento de itens, 1.4.7; essas ordens geralmente têm o status Batch.



Liberada

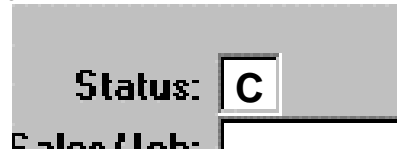
As ordens liberadas são semelhantes às ordens alocadas, exceto pelo fato de serem feitas alocações detalhadas dos componentes e de as operações serem programadas.

- As listas de separação e os roteiros podem ser impressos quando as ordens são liberadas.
 - A lista de separação utiliza alocações detalhadas para indicar os registros de detalhes do estoque específicos para separação da ordem.
- É possível registrar transações de estoque ou feedback de mão-de-obra nas ordens de trabalho com o status Liberada.

Status da ordem de trabalho

Fechada

Manutenção de ordens de trabalho 16.1



eB-WO-PR-090

Fechada

Normalmente as ordens de trabalho são fechadas quando os itens são recebidos.

- Na maioria dos casos, isso encerra o ciclo de vida.
- Não é possível processar transações de estoque para ordens fechadas.
- A mão-de-obra extra pode ser relatada até que:
 - As operações sejam fechadas no Controle de chão de fábrica.
 - O Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho, 16.21, seja executado.
- Este status é útil para a geração de relatórios.

Status da ordem de trabalho

Batch



Manutenção de ordens de trabalho 16.1



eB-WO-PR-100

Batch

Utilize o status Batch para agilizar o processamento de um grande número de ordens.

- Insira as ordens de trabalho batch manualmente, conforme necessário, ou crie-as automaticamente para componentes roteáveis quando alterar o status da ordem para Alocada ou Liberada.
- Utilize Alteração do status de ordens de trabalho múltiplas, 16.8, para alterar o status da ordem no momento oportuno.
- O sistema cria e explode listas e roteiros para essas ordens somente após o status delas ser alterado; portanto o MRP não reconhece a demanda de nenhum componente.
- Não é possível registrar transações de estoque ou feedback de mão-de-obra em uma ordem batch.

Status da ordem de trabalho

Planejada	Planejada e replanejada pelo MRP.
Planejada firme	Aprovada por um planejador.
Explodida	A lista e o roteiro são fixos.
Alocada	Estoque alocado para todos os componentes.
Liberada	Alocações detalhadas; o roteiro e a lista podem ser impressos.
Fechada	Transações de estoque não são mais permitidas.
Batch	Insira agora e atualize os arquivos depois.

eB-WO-PR-110

Conclusão

O diagrama acima mostra os vários status e seus significados.

Processamento de ordens de trabalho: introdução

Status da ordem de trabalho

Tipos de ordens de trabalho

eB-WO-PR-120

Tipos de ordens de trabalho

Analisaremos todos os seis tipos de ordens de trabalho, embora alguns deles sejam abordados com mais detalhes nos outros cursos de treinamento.

Tipos de ordens de trabalho

Padrão

Montagem final

Retrabalho

Despesa

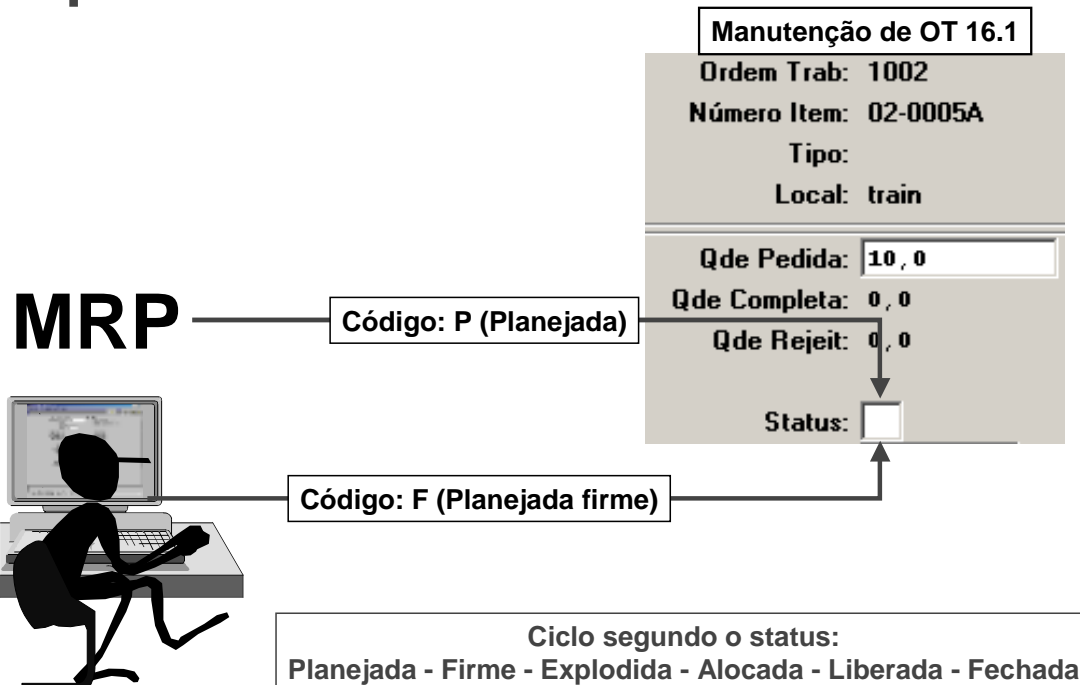
Programada

Cumulativa

eB-WO-PR-130

Esta é a seqüência que seguiremos neste curso.

Tipos de ordens de trabalho: Padrão



eB-WO-PR-140

Padrão

As ordens de trabalho padrão são utilizadas para produzir itens que apresentam listas e roteiros predefinidos.

- O status padrão será Firme se for inserida manualmente e Planejada se for gerada pelo MRP.

Tipos de ordens de trabalho: Montagem final

Manutenção de planejamento de itens 1.4.7.

Ordem de vendas 123456
1 computador XYZ com monitor ABC
2 computadores XYZ com monitores EDF

LOCAL OC. Item
Com/Mft: C
Configuração: ATO

2 ordens de trabalho

Ordem Trabalho: 123456 ID: 1

Ordem Trabalho: 123456 ID: 2

Ciclo segundo o status:
Explodida - Alocada - Liberada - Fechada

eB-WO-PR-150

Montagem final

As ordens de MF (montagem final) são utilizadas na manufatura de produtos configurados.

- Os produtos configurados têm o código Com/Mft igual a C.
- As ordens MF são geradas quando uma ordem de trabalho de um produto configurado é liberada para manufatura utilizando a Liberação de ordem de venda para a ordem de trabalho, 8.13.
- As ordens MF utilizam o roteiro de itens padrão, mas as LDMs contêm somente os itens especificados na configuração da ordem de venda.
- Libere e processe as ordens MF da mesma forma que as ordens de trabalho regulares.

Tipos de ordens de trabalho: Retrabalho



Manutenção de OT 16.1

Ordem Trab: 1002

Número Item: 02-0005A

Tipo: R

Local: train

Qde Pedida: 10,0

Qde Completa: 0,0

Qde Rejeit: 0,0

Status: A

**Ciclo segundo o status:
Alocada - Liberada - Fechada**

eB-WO-PR-160

Retrabalho

Utilize ordens de retrabalho para gerenciar o reparo, o reprocessamento ou a finalização de itens com problemas.

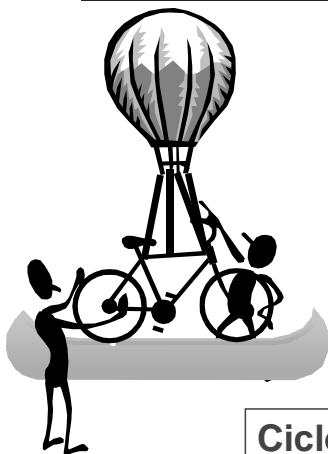
- As ordens de retrabalho têm o item pai como único componente e nenhum roteiro.
- Na Manutenção de ordens de trabalho, 16.1, defina o centro de contas MEP/custos e projete a conta de despesa adequada ao lançamento dos custos de retrabalho.
- Você pode modificar a lista e o roteiro adicionando componentes e operações antes da liberação.
 - Utilize a Requisição de componentes para ordem de trabalho, 16.10, ou modifique a lista diretamente utilizando a Manutenção de listas de ordem de trabalho, 16.13.1, para adicionar itens.

- Se a atividade de retrabalho for um procedimento comum, tente estabelecer um roteiro de retrabalho na Manutenção de roteiros 14.13.1 e anexe-o à Manutenção de ordens de trabalho 16.1 ou crie um na Manutenção de roteiros de ordem de trabalho 16.13.13.
- Se estiver utilizando o módulo Assistência técnica para receber e retrabalhar itens dos clientes, você poderá estabelecer roteiros de serviço padrão na Manutenção de itens de serviço 11.3.7.

Observação: O custo dos componentes de retrabalho e da mão-de-obra é lançado nas contas de variação.

Tipos de ordens de trabalho: Despesa

Protótipo de departamento



Ciclo segundo o status:
Liberada - Fechada

Manutenção de OT 16.1

Ordem Trab: 1002

Número Item: 02-0005

Tipo: E

Local: train

Qde Pedida: 10,0

Qde Completa: 0,0

Qde Rejeit: 0,0

Status: R

eB-WO-PR-170

Despesa

Utilize as ordens de trabalho de despesa para serviços não pertencentes ao estoque, como a engenharia de protótipos, o reparo de ativos fixos ou a elaboração de projetos.

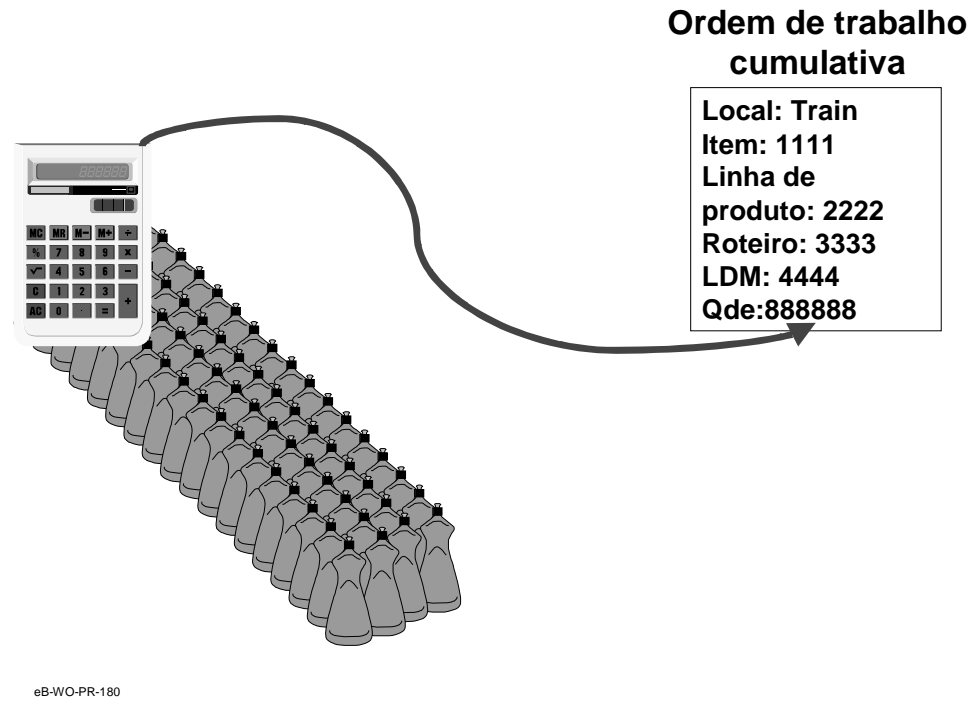
Observação: É necessário definir um local distinto, um código de item e uma linha de produto para as ordens de despesa, a fim de manter o planejamento e a manufatura delas separados da manufatura regular.

- Para separar a contabilidade de custos, especifique uma conta de despesas em vez da conta MEP padrão. Ou então utilize o campo Projeto para acompanhar as despesas no CB.
- As ordens de trabalho de despesa não têm lista nem roteiro, mas você pode anexar esses componentes manualmente, se necessário.
- Se você processa ordens de trabalho de despesa frequentemente, agilize o processo:

- a Criando uma linha de produto com números de conta para este tipo de trabalho.
- b Criando um item tipo E para ser utilizado nas ordens de despesa.
 - Defina uma quantidade de ordem em branco para evitar que as funções de planejamento considerem-na como um item comum.
- c Criando um código de status que restrinja todas as transações de estoque e atribuindo-o ao item.

Observação: O custo dos componentes de despesa e da mão-de-obra é lançado nas contas de variação.

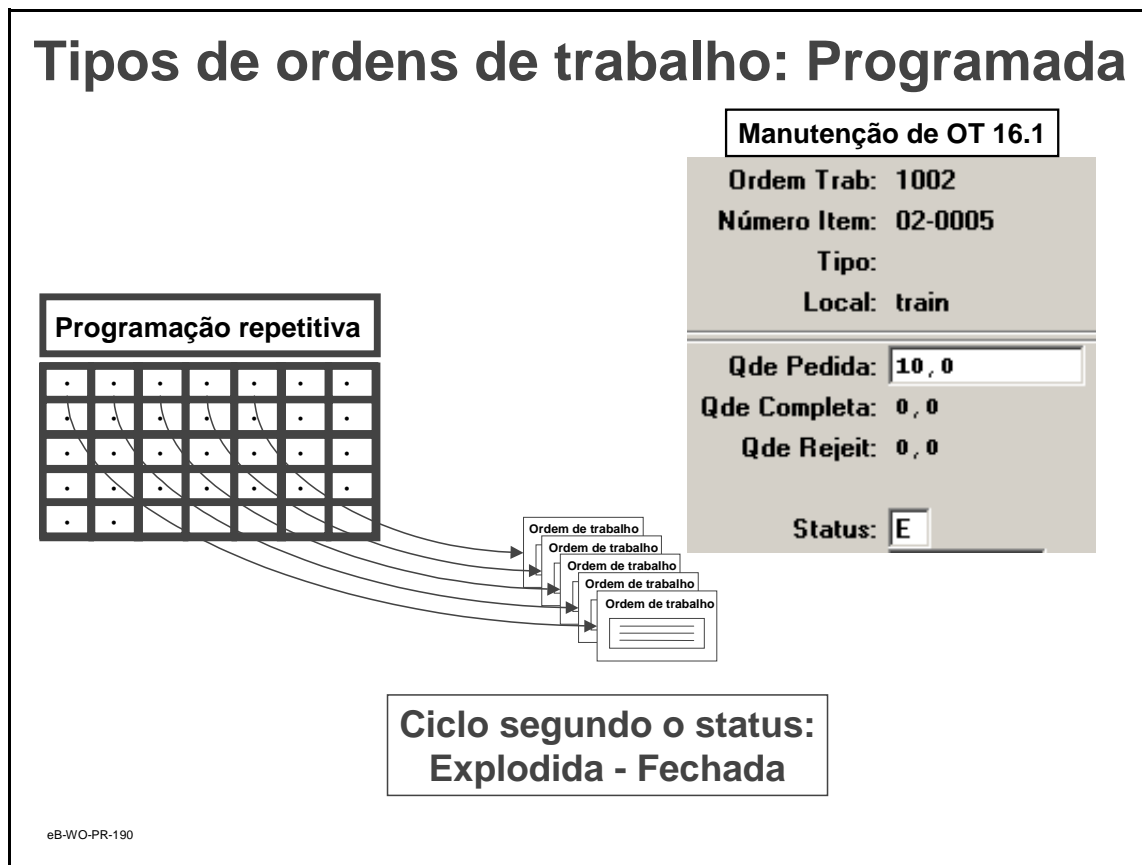
Tipos de ordens de trabalho: Cumulativa



Cumulativa

As ordens cumulativas são geradas pelo sistema para acompanhar os custos de produção repetitivos. Elas não podem ser processadas utilizando-se funções de ordem de trabalho.

- O sistema mantém um total em processamento de cada combinação de itens, locais, linhas de produção, estruturas de produtos e roteiros utilizando ordens cumulativas.
- A ordem cumulativa acompanha os custos e as quantidades de MEP (Material em processo) da produção repetitiva.
- As ordens cumulativas são criadas para perfis que definem o local, o número do item, a linha de produção, o código de roteiro, o LDM/código da fórmula da ordem e as datas efetivas de início e fim.



Programada

As ordens de trabalho programadas são geradas pelo sistema quando são inseridas programações repetitivas.

- A ordem de trabalho programada poderá ser processada como ordem de trabalho padrão somente se o seu status for alterado para Aloçada ou Liberada.
 - A alteração de uma ordem programada para ordem regular atualiza automaticamente a programação repetitiva para excluí-la; no entanto o tipo da ordem de trabalho permanece Programada.

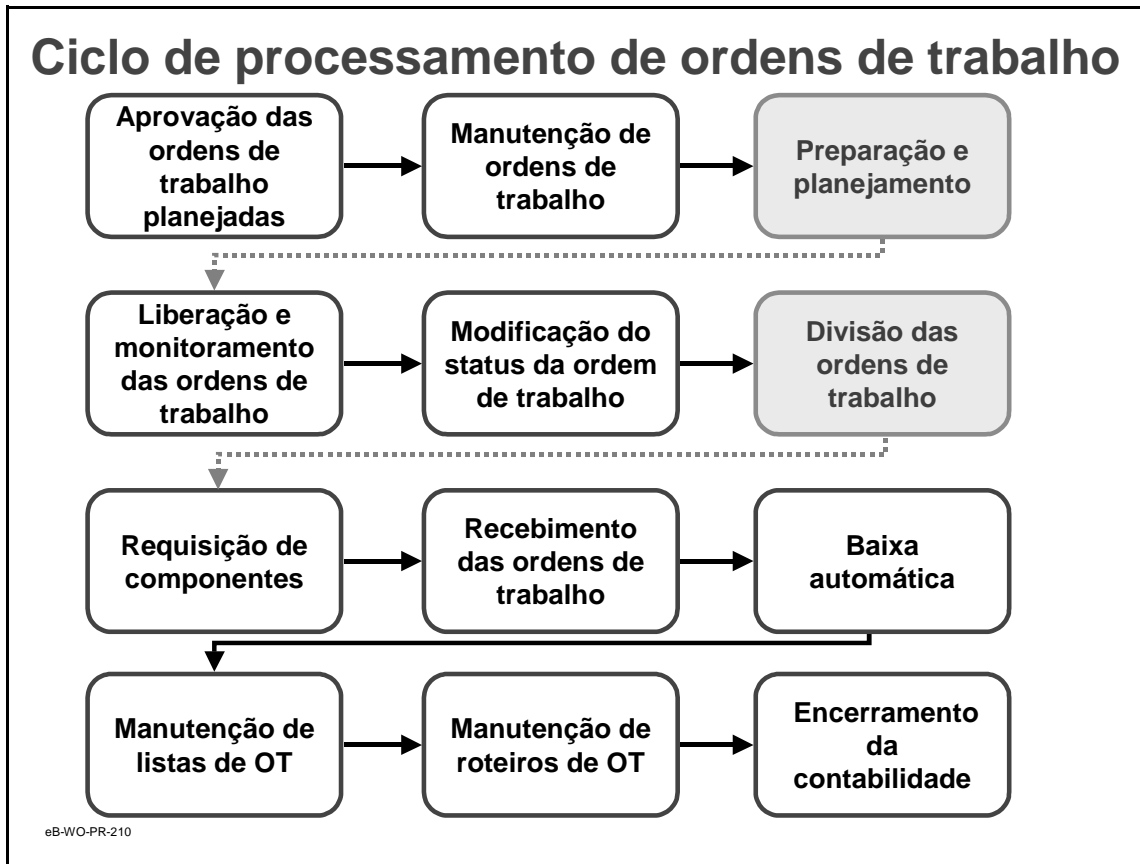
Tipos de ordens de trabalho

Padrão	Produzir itens com estruturas de produto e roteiros predefinidos.
Montagem final	Produzir produtos configurados.
Retrabalho	Gerenciar o reparo, o reprocessamento ou a finalização de itens com problemas.
Despesa	Executar serviços especiais, como itens não pertencentes ao estoque.
Programada	Criadas em uma explosão de programação repetitiva.
Cumulativa	Utilizada pelo sistema para rastrear custos de produção repetitiva.

eB-WO-PR-200

Conclusão

O diagrama acima mostra todos os tipos de ordens de trabalho.



Ciclo de processamento de ordens de trabalho

Esta lição segue a seqüência de etapas de processamento mostradas aqui. Esta não é a única seqüência possível.

- É possível, por exemplo, manter listas e roteiros de ordem de trabalho antes de requisitar qualquer componente ou recebimento.

Legenda da ilustração:

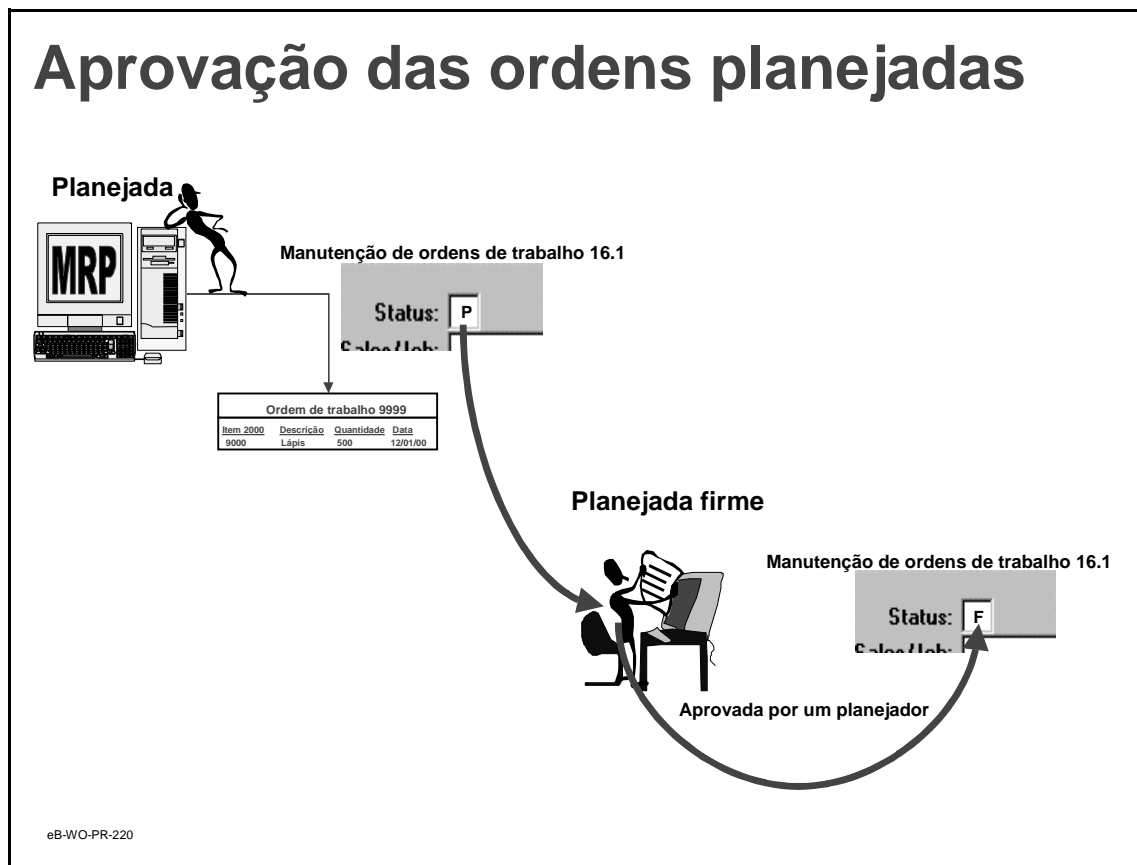


As caixas com linhas sólidas são necessárias para processar ordens de trabalho e são discutidas neste curso.



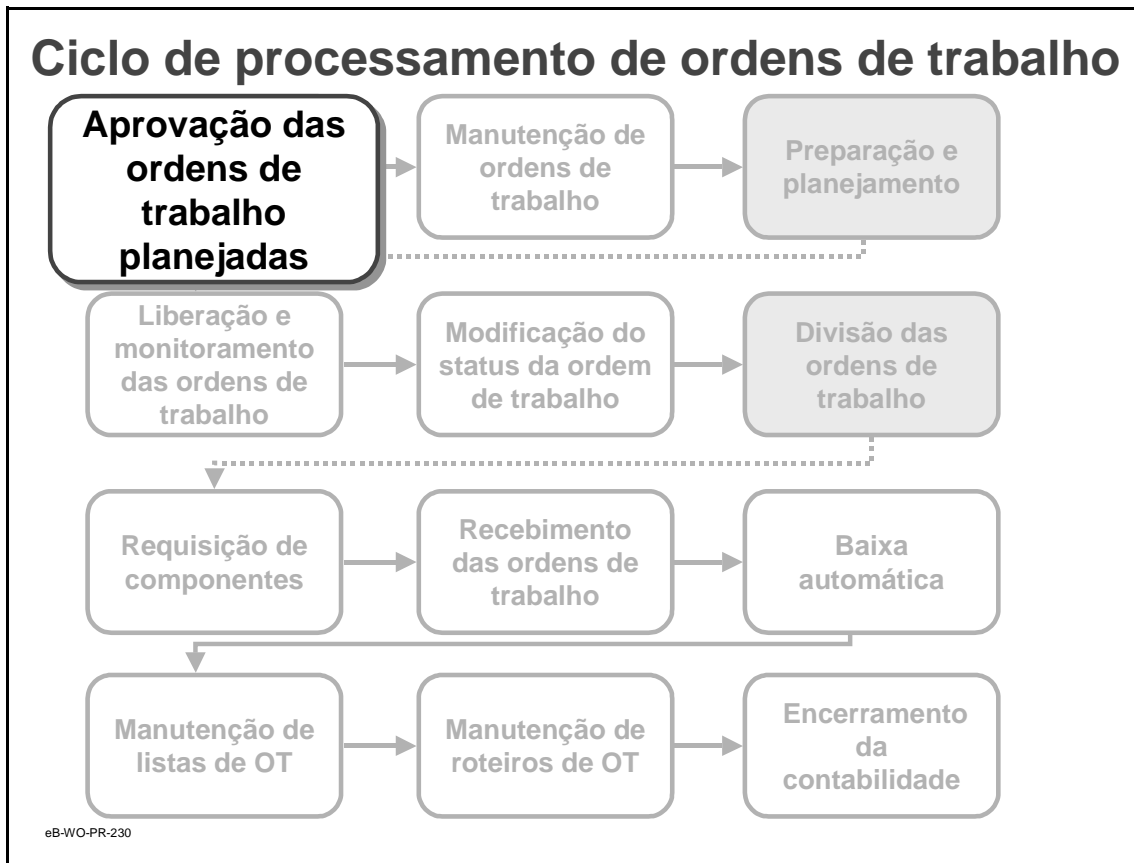
As caixas sombreadas refletem etapas opcionais, mas são discutidas neste curso.

Aprovação das ordens planejadas



Aprovação das ordens planejadas

A aprovação das ordens planejadas altera o status de P para F. Isso significa que o MRP não pode mais replanejar as ordens, embora não gere mensagens de ação relativas a elas.



23.10 – Aprovação de ordem de trabalho planejada: tela 1 de 2

eB-WO-PR-240

Aprovação de ordem de trabalho planejada

Menu número 23.10

A Aprovação das ordens de trabalho planejadas aprova o plano do MRP, gerando uma ordem de trabalho planejada firme para o total de cada ordem planejada.

Observação: Para criar um roteiro para a ordem planejada firme, execute o CRP ou a Alteração de ordens de trabalho múltiplas, 16.8.

- O MRP não pode alterar as ordens planejadas firmes/aprovadas; em vez disso, ele gera mensagens de ação.
- Se uma ordem for aprovada por engano, exclua-a e o MRP a recriará no próximo tempo de execução.

- Se não pretende agir de acordo com a ordem planejada você deverá excluí-la, especialmente se o MRP não for executado em breve.
 - O MFG/PRO eB assume que você processará as ordens planejadas — elas são incluídas nos relatórios do Planejamento mestre como Recebimentos programados, que são incluídos em Disponível para promessa.
- Essa função deve ser controlada por senha.

Número do item / LDM/Fórmula / Local / Data de liberação

- Selecione as ordens de trabalho segundo os critérios selecionados.

Padrão de aprovação

- Indica se todas as ordens de trabalho serão marcadas como aprovadas.
- *Sim* marca todas as ordens de trabalho planejadas como aprovadas.
 - Geralmente se tratam de ordens de trabalho para itens manufaturados, que apresentam um código Com/Mft em branco ou igual a *M*; mas também podem ser incluídas ordens de itens comprados.
- *Não* indica que as ordens planejadas deverão ser aprovadas manualmente.
 - O indicador de aprovação assume *Não* como padrão em cada ordem planejada e é alterado para *Sim* manualmente.

Observação: Se a maioria das ordens planejadas for aprovada, será mais rápido definir o Padrão de aprovação como *Sim* e alterar manualmente o indicador de aprovação para *Não* nas poucas ordens que você não pretende aprovar.

Comprador/Planejador

- Um código opcional que identifica a pessoa responsável por planejar e pedir esse item.
 - Assume como padrão a Manutenção de planejamento de itens, 1.4.7.
 - Validado contra valores predefinidos inseridos em Manutenção de códigos genéricos 36.2.13, se houver.
- Diversos relatórios e consultas podem ser selecionados pelo código do comprador, especialmente as Mensagens de ação e os Recebimentos vencidos.
- O MRP/DRP seletivo e as aprovações de ordens planejadas podem ser executados pelo comprador/planejador.

Observação: O valor inserido em Manutenção do cadastro de itens, 1.4.1, é utilizado como o padrão em todos os locais. Ele pode ser alterado manualmente para cada local.

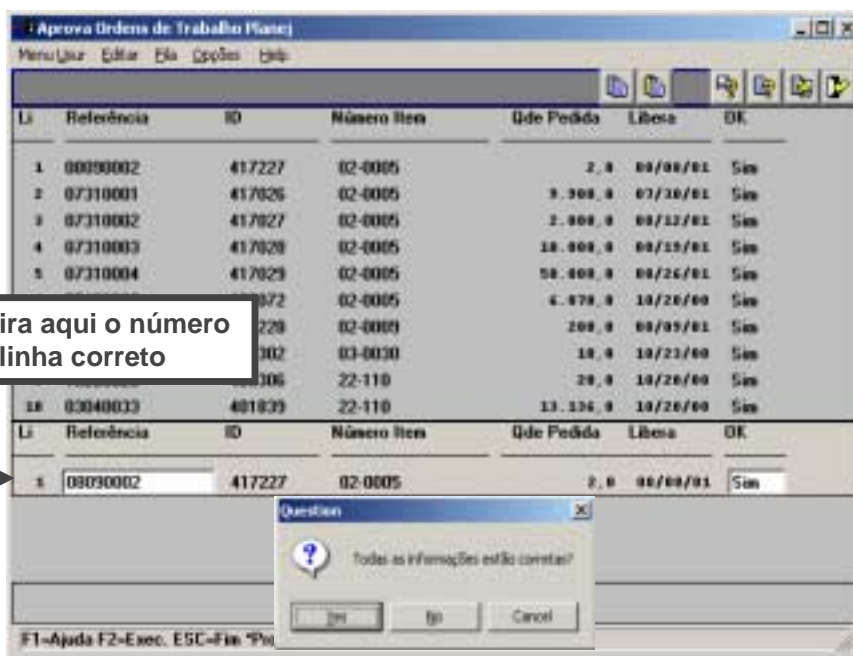
Inclui fantasmas

- Especifica se as ordens para itens fantasma devem ser aprovadas.
- Uma vez que os itens fantasma normalmente não são manufaturados nem estocados, esse indicador geralmente é mantido como *Não*.

Inclui itens comprados

- Indica se devem ser incluídas as ordens planejadas para itens comprados.
 - Se este indicador estiver definido como *Sim*, as ordens planejadas para itens comprados (código Com/Mft = P) serão exibidas e poderão ser aprovadas como ordens de trabalho.
- Isso é útil quando existem itens que você normalmente adquire de fornecedores externos, mas que também podem ser manufaturados internamente.
 - Ao criar uma ordem planejada para o item, você tem a opção de aprovar uma ordem de compra ou uma ordem de trabalho.

23.10 – Aprovação de ordem de trabalho planejada: tela 2 de 2



eB-WO-PR-250

A tela exibe as ordens de trabalho relevantes na metade superior. Na parte inferior, você seleciona ordens por número de linha para processamento.

Linha

- Digite o número de linha da ordem de trabalho, mostrado na metade superior da tela.

Ordem de trabalho

- O número designado pelo MRP.
 - Por exemplo, você pode alterar esse número para correspondê-lo à ordem de venda.

ID / Número do item / Qde pedida / Liberação

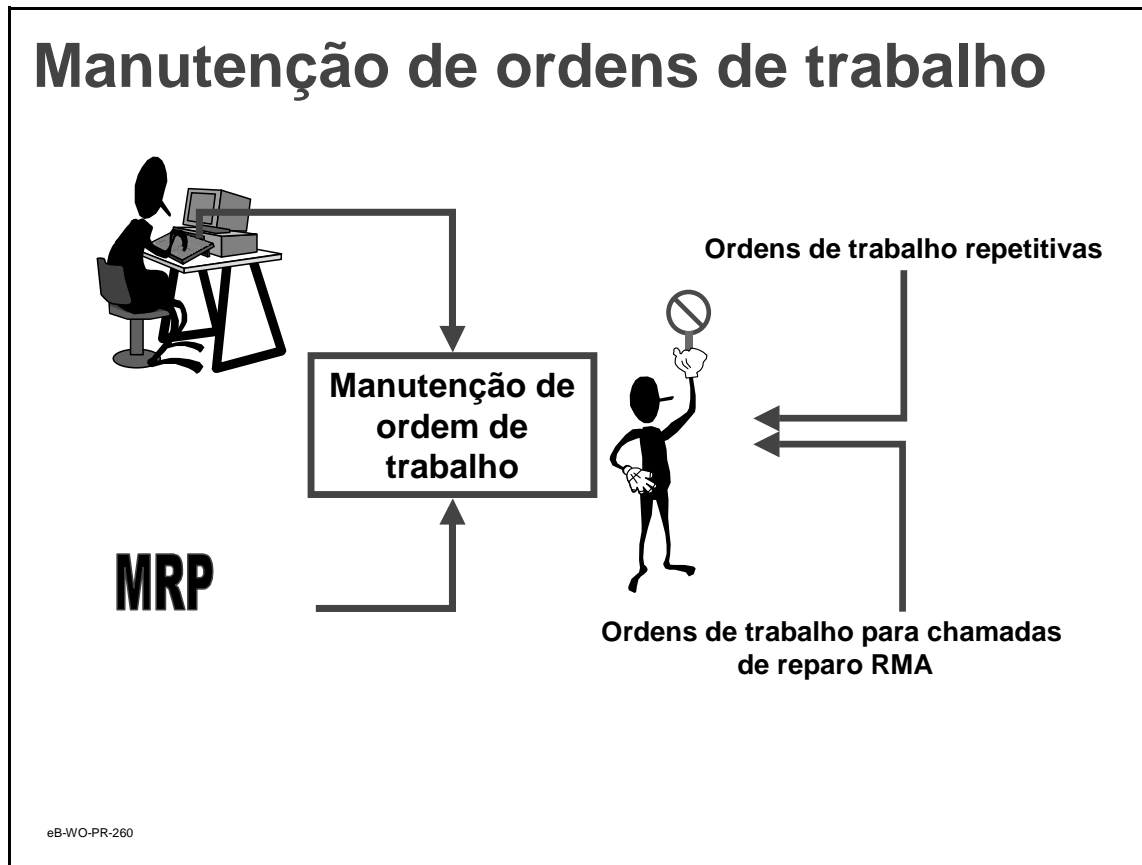
- Campos somente de exibição.

OK

- Insira *Sim* para liberar a ordem.
- Insira *Não* para impedir a sua liberação.

Todas as informações estão corretas?

- *Sim*: Processar
- *Não*: Corrigir os dados.
- *Cancelar*: Cancelar a função.



Manutenção de ordens de trabalho

Agora examinaremos a Manutenção de ordens de trabalho, 16.1. Ela é utilizada para criar e manter ordens de trabalho. Há duas exceções:

- As ordens de trabalho criadas pela inserção de programação repetitiva são gerenciadas no módulo Repetitivas.
- As ordens de trabalho criadas para gerenciar chamadas de reparo são gerenciadas utilizando-se o Registro de atividade de chamadas, 11.1.1.13, no módulo Gerenciamento de serviço/suporte.

Ciclo de processamento de ordens de trabalho



eB-WO-PR-270

16.1 – Manutenção de ordens de trabalho: tela 1 de 3

eB-WO-PR-280

Manutenção de ordens de trabalho

Menu número 16.1

Utilize essa função para criar e manter ordens de trabalho.

Ordem de trabalho / ID

- Digite o número e o ID da ordem de trabalho.
 - Nas novas ordens de trabalho você pode deixar que os números sejam atribuídos pelo sistema deixando esses campos em branco.
 - Alguns usuários inserem o número do lote em *ID*.

Número do item

- O item a ser manufaturado.

Tipo

- O código do tipo de ordem de trabalho:
 - *em branco* para Padrão, *E* para Despesa, *R* para Retrabalho, *S* para Programada, *C* para Cumulativa, *F* para Final.

Local

- O local em que o item será manufaturado.

Quantidade pedida

- A quantidade a ser produzida nesta ordem de trabalho, expressa na unidade de medida do item.
- Se o rendimento esperado for inferior a 100%, esta quantidade poderá ser superior à quantidade de produto utilizável que você realmente espera receber completa.
 - O MRP ajusta automaticamente a quantidade da ordem planejada para que reflita as perdas de rendimento.
- A quantidade da ordem é utilizada para calcular o tempo de execução.

Quantidade completada / Quantidade rejeitada

- Campos somente de exibição.

Data da ordem

- Identifica a data em que esta ordem de trabalho foi inserida.
 - O padrão é a data do sistema.
- Os relatórios de ordens de trabalho podem ser selecionados de acordo com as faixas de datas das ordens.

Data de liberação

- A data em que esta ordem de trabalho está programada para ser liberada para produção.
 - O padrão é a data do sistema.
- A entrada inicial aqui é alterada automaticamente para a data de liberação real em que a ordem de trabalho é liberada e impressa.
- A maioria dos relatórios e consultas pode ser selecionada de acordo com as faixas de datas de liberação.
- As ordens não liberadas até esta data serão marcadas nos relatórios do MRP.
- A data de liberação determina a data em que os componentes são necessários.
 - Normalmente os componentes são separados quando uma ordem é liberada, de modo que a data da necessidade do componente assume como padrão da data de liberação da ordem de trabalho.

- Alguns componentes podem ser necessários antes ou após o início da produção, conforme definido na estrutura do produto no campo de defasagem do ano atual.
- Se a defasagem do ano atual for positiva, ela será adicionada à data de liberação.
- Se for negativa, ela será subtraída.
- O MRP utiliza as datas de necessidade do componente e as imprime na lista de separação.
- O sistema calcula a data de liberação ou a data de vencimento criando-as na programação de ordens de efeito, de avanço ou na reprogramação.
 - Digite ? para que o sistema calcule a data utilizando os tempos de operação do roteiro de itens.
 - Digite uma Data de liberação e um ponto de interrogação na Data de vencimento para que o MFG/PRO eB calcule a Data de vencimento a partir do início da Data de liberação e avance a programação começando com o tempo de fila da primeira operação.
 - Digite uma Data de vencimento e um ponto de interrogação na Data de liberação para que o MFG/PRO eB inicie no final da Data de vencimento e re programe a entrega começando com o último tempo de movimentação da última operação.
 - Deixe ambas as datas em branco para definir a Data de liberação como a data atual e estabeleça a programação de avanço.

Observação: Você pode obter datas de liberação e de vencimento diferentes utilizando a programação de avanço versus a reprogramação da entrega. Isso ocorre porque o prazo de alguns componentes é programado em dias úteis e outros em dias de calendário. Um componente com prazo para dia útil pode estar programado para um final de semana em uma direção, enquanto um componente para dia de calendário pode estar programado na direção contrária.

Data de vencimento

- A data em que esta ordem de trabalho deverá estar concluída.
 - O padrão assumido é a data atual mais o prazo de manufatura do item.
- Digite ? aqui e uma data em Data de liberação para que o MFG/PRO eB calcule a Data de vencimento a partir do início da Data de liberação e avance a programação começando com o tempo de fila da primeira operação.
- Esta é a data planejada em que o produto deverá estar disponível para embarque para um cliente ou para ser enviado para outra ordem de manufatura.
- Todos os planos do MRP têm como base esta data de vencimento e a maioria dos relatórios e consultas pode ser selecionada de acordo com as faixas de datas de vencimento.

Status

- O status atual da ordem de trabalho.
 - P para Planejada pelo MRP (não definida manualmente).
 - F para ordens Planejadas firmes, aprovadas.
 - B para ordens Planejadas firmes inseridas em batch.
 - E para Explodidas.
 - A para Alocadas.
 - R para Liberadas.

Observação: É possível liberar ordens na Manutenção de ordens de trabalho alterando o status delas para R. Este método não permite imprimir uma lista de separação ou um roteiro, mas explode componentes fantasma e cria ordens de trabalho para componentes roteáveis.

- C para Fechadas.

OV/OT

- Um código opcional que associa esta ordem de manufatura a um OV/OT específico.
- A maioria dos relatórios e consultas pode ser selecionada pelo número de OV/OT.
- Os números de OV/OT podem ser referidos nas ordens de compra, ordens de trabalho e requisições interlocais, o que permite analisar o progresso de todas as atividades associadas a uma determinada ordem de venda, contrato ou número de OT.
- Os números de OV/OT não são validados.

Fornecedor

- O fornecedor associado a esta ordem de trabalho, se houver algum.
- Quando uma ordem de trabalho é totalmente subcontratada, o fornecedor pode ser registrado na ordem de trabalho e na operação de roteiro da ordem de trabalho.
- Esse campo é somente para referência e pode aparecer em algumas consultas e relatórios selecionados.

Rendimento

- A porcentagem desta ordem de trabalho que deverá estar em condições de uso.
- A quantidade da ordem é o número de unidades do item que você planeja produzir.
 - Se o rendimento esperado for inferior a 100%, a quantidade da ordem poderá ser superior à quantidade de produto utilizável que você realmente espera receber completa.

- O MRP ajusta automaticamente a quantidade da ordem planejada para que reflita as perdas de rendimento.
- Os itens de linha nos relatórios do MRP contêm a *Necessidade de perda* e fazem referência ao número da ordem de trabalho e ao ID do lote.

Observação: Uma vez que a quantidade da ordem afeta tantas áreas, selecione um tamanho de ordem que atenda aos objetivos de produção, marketing e atendimento ao cliente da empresa.

Local

- Identifica a instalação em que a ordem de trabalho está sendo processada.

Código de roteiro

- Identifica o roteiro desta ordem de trabalho.
 - Ele pode identificar um roteiro alternativo.
- Deixe em branco para utilizar o roteiro armazenado que apresenta um código igual ao número do item na ordem de trabalho.
- O código de roteiro inserido na ordem de trabalho acessa as etapas da operação do roteiro da ordem de trabalho.
 - Essas operações influenciam os cálculos de programação e de variância.

LDM/Fórmula

- Identifica a lista de materiais (estrutura do produto) ou fórmula para esta ordem de trabalho.
- Deixe em branco para utilizar a estrutura do produto armazenada que apresenta um código igual ao número do item na ordem de trabalho.

Observação

- Observações gerais relacionadas a esta ordem de trabalho.
 - Esse campo é somente para referência e pode aparecer em algumas consultas e relatórios selecionados.

Comentários

- Indica se serão inseridos comentários referentes a esta ordem de trabalho.
- *Sim* para exibir outra tela para entrada ou revisão dos comentários.
 - O texto pode ser inserido manualmente ou copiado dos comentários mestres existentes.
- Os comentários da ordem de trabalho são impressos na ordem de trabalho.

Lançar variações no CCF

- Indica se as variações serão recalculadas e lançadas somente no momento do recebimento da ordem de trabalho.

- *Sim*: as variações de mão-de-obra e burden são lançadas sempre que são inseridas transações de feedback da mão-de-obra do chão de fábrica.
- *Não*: as variações são suprimidas e não serão calculadas nem postadas até que a ordem de trabalho seja recebida.
 - Isso reduz o número de transações de variação lançadas na contabilidade, especialmente se muitas transações da mão-de-obra do chão de fábrica forem processadas antes que os recebimentos de material sejam registrados.
- O valor inserido no Arquivo de controle da ordem de trabalho 16.24 é exibido como padrão em todas as ordens de trabalho e pode ser alterado manualmente em cada uma.

Observação: Se os tempos de execução forem muito longos, defina este indicador como *Não*, suprimindo os cálculos de variação até que o produto acabado seja recebido. Se os tempos de execução forem curtos, defina este indicador como *Sim*.

16.1 – Manutenção de ordens de trabalho: tela 2 de 3

Manut Ordem de Trabalho

Menu Ajuda Editar Fila Opções Exibir

Ordem Trab: 03030020 ID: 401485
 Número Item: 88-4000 Tipo: PLASTIC PELLETS
 Local: 10000 MIL-999-001

Atributos

± Conc: 0,00%
 Grau:
 Data Expiração:
 Stat Est Receb: Ativo: Não
 Batch:
 Lote Único: Não
 Número Lote:

F1-Ajuda F2-Exec E5C-Fim Ctrl X-Corta Ctrl C-Copia Ctrl V-Colar

eB-WO-PR-290

Atributos da ordem de trabalho

Esta tela solicita vários atributos da ordem de trabalho. Esses atributos estão relacionados principalmente ao módulo Conformidade, que permite gerenciar a conformidade segundo normas governamentais como as FDA Current Good Manufacturing Practices (Práticas atuais de manufatura de mercadorias da FDA) e segundo acordos internacionais como o NAFTA e o GATT.

Se a conformidade estiver ativada, esses campos aceitarão entradas conforme for necessário. Eles serão examinados brevemente aqui.

16.1 – Manutenção de ordens de trabalho: tela 3 de 3

The screenshot shows a software window titled 'Manut Ordem de Trabalho'. The window contains the following information:

- Order Tralh: 02-0005
- ID: 150924
- Número Item: 02-0005
- MECHANICAL PENCIL
- Tipo: 5
- Local: train

Below this information is a section titled 'Dados Contábeis' containing a table of accounting data:

Conta MEP:	1600	gdm	0600
Múlt. Clas. Variação Uso:	5045	gdm	0600
Múlt. Clas. Variação Taxa:	5040	gdm	0600
Sub-cta Variação Uso:	5065	gdm	0600
Sub-cta Variação Taxa:	5060	gdm	0600
Clas. Variação Mista:	6100	gdm	0600
Clas. Estoque Fábrica:	1560	gdm	0600

At the bottom of the window, there is a keyboard shortcut legend: F1=Ajuda F2=Exec. E5C=Fin. Ctrl X=Corta Ctrl C=Copia Ctrl V=Colar.

eB-WO-PR-300

Dados contábeis

Esta tela aceita entradas das contas e subcontas de contabilidade para a ordem de trabalho.

Conta MEP / Conta de variação de material / Múltiplas contas de variação de taxa / Subconta de variação de uso / Subconta de variação de taxa / Conta de variação mista / Conta de estoque de fábrica

- Insira as contas conforme for necessário.
 - Os padrões são exibidos e podem ser substituídos.

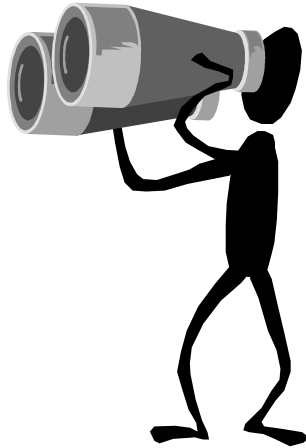
Projeto

- Um código opcional que identifica o projeto a que esta ordem de trabalho está relacionada.

- Os códigos de projeto identificam atividades específicas cujas despesas são acompanhadas.
- Por exemplo, um código de projeto pode ser utilizado para representar um trabalho de projeto de engenharia, um retrabalho de produção ou um novo projeto de construção.
- O código de projeto inserido na ordem de trabalho é utilizado em todas as transações de CB criadas pelas requisições e recebimentos de material desta ordem de trabalho e também aparece como padrão durante as transações de feedback de mão-de-obra.
 - Isso permite acompanhar o custo da ordem de trabalho por projeto e é útil nas ordens especiais, no retrabalho e nas ordens de tipo de despesa.
- Os detalhes do projeto aparecem em vários relatórios de resumo e detalhe de CB.

Observação: O valor do estoque (mas não o estoque físico) pode ser acompanhado de acordo com os códigos de projeto.

Preparação e planejamento

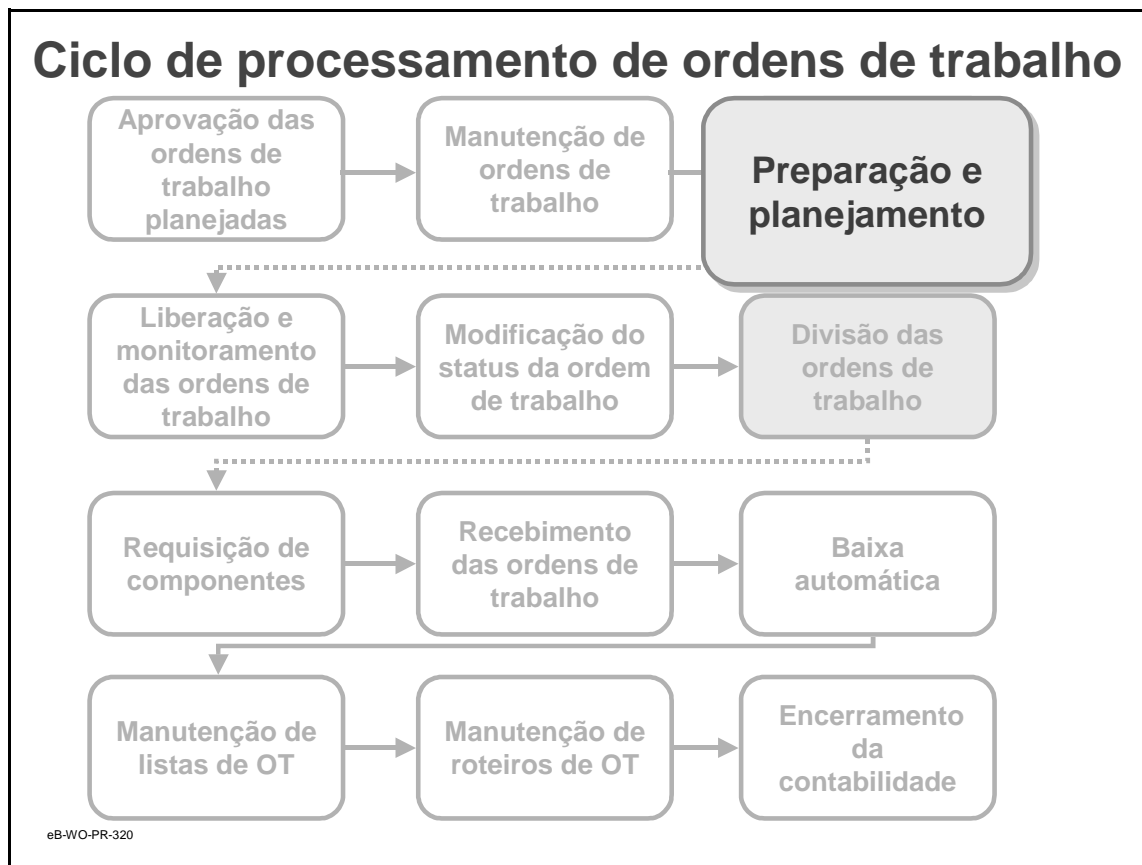


eB-WO-PR-310

Preparação e planejamento

Examinaremos aqui algumas das funções que o ajudarão a antecipar as faltas antes da liberação da ordem de trabalho e a monitorá-las nas etapas seguintes.

- Essas faltas geralmente resultam de contagens incorretas do estoque inseridas no sistema.



É possível verificar as faltas antes de liberar ordens de trabalho utilizando a Verificação de componentes da ordem de trabalho 16.5. As ordens de trabalho não podem ser liberadas se um item marcado como crítico estiver em falta.

É possível revisar as faltas após a liberação utilizando a Consulta de falta na lista de ordem de trabalho 16.15.

É possível antecipar a produção e as cargas do centro de trabalho utilizando o Relatório de expedição de ordens de trabalho 16.18.

16.5 – Verificação de componentes da ordem de trabalho

Referência	ID	Componente	Só Falta	Saida
02-0005			Sim	terminal
Componente	Qde Demandada	Dispon	Alor	Qde E
44-1898 SENSOR UNID.	1,0	-3.940,0	20,0	1,0

Press space bar to continue.

eB-WO-PR-330

Verificação de componentes da ordem de trabalho

Menu número 16.5

Para verificar a disponibilidade de itens não críticos, utilize a Verificação de componentes da ordem de trabalho.

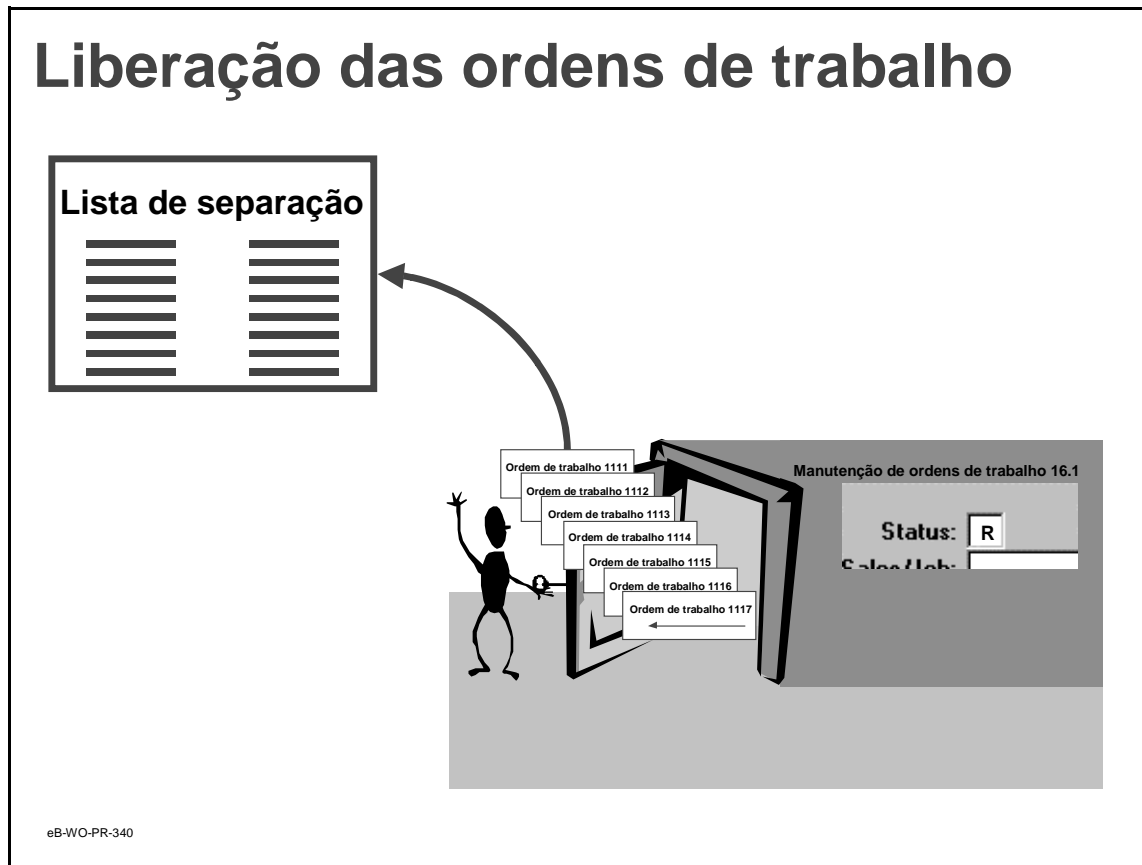
Ordem de trabalho / ID / Componente

- Insira os dados relevantes ou deixe o campo em branco para exibir todas as ordens e componentes.

Só falta

- *Sim*: lista apenas os componentes que não têm quantidade suficiente disponível.
 - A quantia em falta é a quantidade disponível menos a quantidade necessária.
- *Não*: lista todos os componentes.

Observação: Utilize a Verificação de itens da lista de separação simulada 13.8.17 como alternativa.

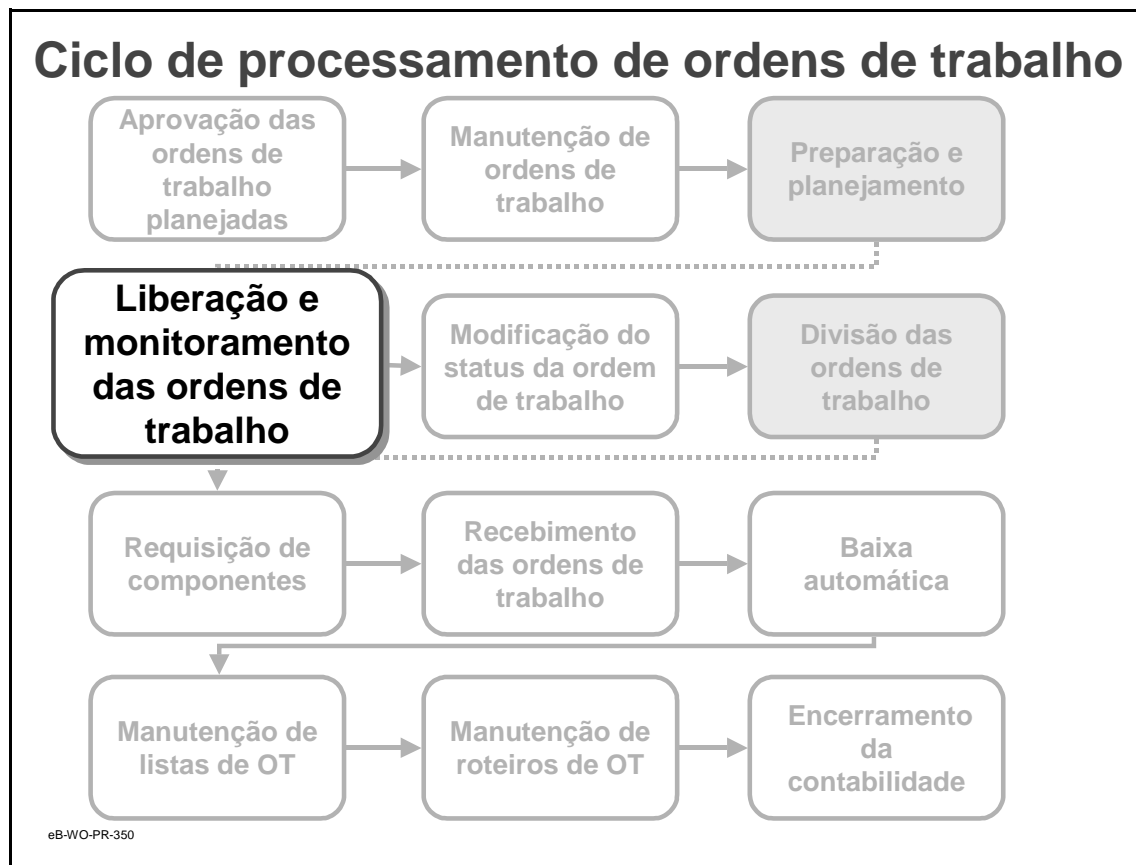


Liberação e monitoramento das ordens de trabalho

A liberação de uma ordem causa a transferência dela para a produção. As ordens liberadas são semelhantes às ordens alocadas, exceto pelo fato de serem feitas alocações detalhadas de seus componentes e de suas operações serem programadas. Dependendo do programa utilizado, uma lista de separação ou um roteiro pode ser impresso quando a ordem é liberada. A lista de separação utiliza alocações detalhadas para indicar os registros de detalhes do estoque específicos para separação da ordem.

É possível registrar transações de estoque ou feedback de mão-de-obra nas ordens de trabalho com o status *Liberada*.

As ordens de trabalho liberadas podem ser monitoradas com uma consulta e um relatório.



Quando uma ordem de trabalho é liberada, o sistema automaticamente aloca todos os componentes necessários. Ele utiliza a lógica de separação definida no Arquivo de controle de estoque 3.24 para decidir os locais, números de lote/série e números de referência do lote a serem alocados.

Liberação das ordens de trabalho

**Liberação de ordens
de trabalho**

**Liberação de
múltiplas ordens de
trabalho**

eB-WO-PR-360

As ordens de trabalho podem ser liberadas individualmente ou em grupos. Ambas as funções imprimem listas de separação dos componentes necessários e roteiros que listam as operações.

16.6 – Liberação/impressão da ordem de trabalho: tela 1 de 2

eB-WO-PR-370

Liberação/impressão da ordem de trabalho

Menu número 16.6

Utilize este programa para liberar ordens de trabalho individuais.

Ordem de trabalho / ID

- Digite o número e o ID.

Imprimir lista de separação

- *Sim*: imprime a lista de separação.
- *Não*: não imprime a lista de separação.

Imprimir roteiro

- *Sim*: imprime o roteiro.

Imprimir co/subprodutos

- *Sim*: imprime a lista de ordem de trabalho de coprodutos/subprodutos.
- *Não*: não imprime a lista de ordem de trabalho de coprodutos/subprodutos.

Enviar para

- Um código opcional que identifica a pessoa para quem esta ordem de trabalho será entregue ou o local em que será entregue.
 - Ele aparece na parte superior da lista de separação e do roteiro.

Imprimir código de barra

- Supondo que a sua impressora esteja configurada para imprimir códigos de barra, este campo especifica se os códigos de barra devem ser impressos.
- *Sim*: imprime o ID da ordem de trabalho e o número de operação no formato de código de barra na seção de roteiro da lista de separação, com o código alfabético ao lado.
- *Não*: imprime somente o código alfabético.

Operação

- *Sim*: na liberação, a primeira operação da ordem de trabalho é definida automaticamente como *Queue* (Fila), indicando que ela está aguardando para ser iniciada.
- *Não*: o status da operação fica em branco.
 - Você pode alterá-lo manualmente.

Observação: Geralmente ele é definido como *Sim*, mas às vezes isso pode não ser adequado. Se for necessário um trabalho de seleção muito grande, a ordem de trabalho pode não ficar pronta tão logo seja liberada. Nesse caso, defina este indicador como *Não* e utilize Transação de movimento de operação 17.6 para alterar o status para *Queue* (Fila).

16.6 – Liberação/impressão da ordem de trabalho: tela 2 de 2

eB-WO-PR-380

Esses campos estão relacionados aos itens a serem impressos na lista de separação.

Inclui não desejados

- *Não*: imprime somente os itens com quantidade necessária diferente de zero.
- *Sim*: imprime todos os componentes, incluindo aqueles com quantidade necessária igual a zero.
 - Por exemplo: itens de memo ou de despesas, ferramentas ou documentos.
 - É possível adicionar itens que não têm quantidade necessária utilizando a Manutenção de listas de ordens de trabalho 16.13.1 ou Requisição de componentes para ordem de trabalho 16.10.

Inclui aberto com zero

- *Sim*: imprime todos os componentes, incluindo aqueles com quantidade aberta igual a zero.

- Esses itens são aqueles que já foram requisitados para a ordem de trabalho.
- Utilize esta opção para reimprimir uma lista de separação depois que os componentes já tiverem sido requisitados para a ordem de trabalho.
- *Não*: imprime somente os componentes com quantidade aberta diferente de zero.

Reimprimir quantidades separadas

- *Sim*: imprime todos os componentes, incluindo aqueles que já foram completamente separados — a quantidade necessária é igual à quantidade separada.
 - Utilize esta opção para reimprimir uma lista de separação.
- *Não*: imprime somente a quantidade de componentes que não foi separada — a quantidade necessária é maior que a quantidade separada.

Imprimir itens de estoque de fábrica

- *Sim*: imprime os itens de estoque de fábrica em uma página separada dos outros componentes.
- *Não*: não imprime o estoque de fábrica na lista de separação.
- Esses itens são aqueles com a Política de requisição definida como *Não*.

Imprimir co/subprodutos como primeiro ou último documento

- Permite imprimir o relatório de ordens de trabalho de coprodutos/subprodutos como o primeiro ou último documento quando as opções Imprimir lista de separação ou Imprimir roteiro estiverem definidas como *Sim*.
- O padrão é *Primeiro*.

Lista de separação

15.5 Libera/Imprime Ordem de Trabalho

usuari p 14.4 Libera/Imprime Ordem de Trabalho Data: 10/03/01
 Hora: 10:54:41

Página: 1 qad.inc

Lista de Separação Orde

Ordem Trab: 82-0909 Data Entrada: 10/03/01
 ID: 417040
 Batch:
 Número Item: 82-0909 Env: Data Year Ord Trab: 03/03/01
 MECANICAL PENCIL

Observação: QV/OT:
 Qde Fedida: 100,0 ER Enviar p/:

Número Item	Local	Lote/Série	Solicit
Env	Lugar	Referência	Qde a Requisi
22-100	ER	1qt-loc	200,0 ER
CORE POWER, VE		Qde	200,0 *****
44-1000	ER	1qt-loc	100,0 ER
SENSOR WHIT,	alcoa		100,0 ()

Press space bar to continue.

eB-WO-PR-390

Lista de separação

A lista de separação relaciona os Componentes, a Quantidade a requisitar e os números de Local, Lugar, Lote/série e Referência a serem emitidos.

A quantidade impressa na lista de separação atualiza a Quantidade separada na lista de ordem de trabalho. Se essa quantidade tiver sido alocada anteriormente, a Quantidade alocada será redefinida como zero. As alocações registradas nos arquivos do Cadastro de estoque (`in_mstr`) e Detalhe (`ld_det`) não são realizadas. Se os componentes não tiverem sido alocados anteriormente com detalhes, isso será feito agora.

Observação: A lista de separação não será impressa se incluir um item crítico não disponível.

Roteiro

16.4 Libera/Imprime Ordem de Trabalho

Ordem Trab: 82-0805
ID: 417640
Data: 10/03/01
Hora: 10:55:06

Fórmula: 1 gad.inc

Estimativa Ordem Trab:

Ordem Trab: 82-0805
ID: 417640
Data: 10/03/01
Hora: 10:55:06

Numero Item: 82-0805 Rev: Data Vers: Ord Trab: 03/01/01

Descrição: MECANICAL PENCIL Inv:

Qda Pedida: 100,0 EA

Uv/Qt:

Enviar p/:

Op	Centro de Trabalho	Op Pdr	Seccion	Seccion	Tempo Prep	Tempo Em	Real	P/
10	18000				9.9			()
	ASSEMBLY, QRS15(YR) MSITS				9.9			()
20	0800835				9.9			()
	FORSEC. SHECONF.				9.9			()

Press space bar to continue.

eB-WO-PR-400

Roteiro

Os roteiros relacionam as informações da ordem de trabalho acompanhadas das informações da operação e circulam com a ordem de trabalho para identificar o serviço e fornecer instruções.

Cada operação é impressa no roteiro juntamente com o tempo de execução padrão. É deixado espaço para o operador registrar o tempo real gasto nesta operação. Ele pode ser utilizado para inserir o feedback de mão-de-obra no Controle de chão de fábrica.

As informações de comentário, se houver, também são impressas no roteiro.

Liberação das ordens de trabalho

Liberação de ordens
de trabalho

**Liberação de
múltiplas ordens de
trabalho**

eB-WO-PR-410

Examinaremos a seguir o método de liberação de múltiplas ordens de trabalho simultaneamente.

16.7 – Liberação/impressão de múltiplas ordens de trabalho : tela 1 de 2

eB-WO-PR-420

Liberação/impressão de múltiplas ordens de trabalho

Menu número 16.7

Utilize esta função para liberar múltiplas ordens de trabalho .

Observação: Este procedimento pode levar algum tempo, portanto é conveniente executá-lo em modo batch.

Ordem de trabalho / ID / Batch / Data de liberação / Número do item / Comprador/Planejador

- Forneça os dados para selecionar as ordens de trabalho para liberação.
 - Se todos os campos forem deixados em branco, todas as ordens de trabalho apropriadas serão selecionadas.

Os campos restantes são idênticos àqueles já discutidos em Liberação/impressão da ordem de trabalho 16.6. Para liberar as ordens roteáveis (status B), você deve utilizar 16.7 e não 16.6.

16.7 – Liberação/impressão de múltiplas ordens de trabalho : tela 2 de 2

Libera/Imprime MÚL Ord Trabalho

Menu Usar Editar Eja Opções Ajuda

Ordem Trab: 02-0005 =>
 Ordem Trab: =>
 Batch: =>
 Dt Liberação: =>
 Número Item: =>
 Local: =>
 Compr/Planej: =>

Status: F

Inclui não Desejados:
 Inclui Aberto com Zera:
 Reimprime Quantidades Separadas:
 Imprime Item Estoque Fábrica:
 Imprime Co/Sub-Prod como Primeiro ou Último Documento:

Inclui Item Fantasma: Saída:

F1=Ajuda F2=Exec: ESC=Fin: Ctrl-X=Corta Ctrl-C=Copia Ctrl-V=Cola

eB-WO-PR-430

Esses campos são idênticos àqueles discutidos em Liberação/impressão da ordem de trabalho, 16.6.

16.15 – Consulta de falta na lista de ordens de trabalho

Referência	ID	Componente	Dt Emiss	Saída terminal
1468			/ /	

Ordem Trab	Componente	Dt Inicio	Qde Basejada	DV/DT
01030001	00-000	01/01/90	10,0	
01030001	44-200	01/01/90	500,0	

Listagem completa

F1-Ajuda F2-Exec. ESC-Fim: "Pasa/Anter" Ctrl-X/C/V=Ctrl-Cop-Cola

eB-WO-PR-440

Consulta de falta na lista de ordem de trabalho

Menu número 16.15

Mesmo que você verifique a existência de faltas potenciais antes da liberação de uma ordem, problemas de qualidade e saldos de estoque incorretos poderão causar a falta de componentes. Essas faltas podem ser monitoradas após a liberação utilizando Consulta de falta na lista de ordem de trabalho.

- A saída pode ser selecionada de acordo com o número e o ID da ordem de trabalho, o componente e a data de emissão.

16.18 – Relatório de expedição de ordens de trabalho

Relat. Liberação Ordens Trabalho

Menu: [F1] [F2] [F3] [F4] [F5] [F6] [F7] [F8] [F9] [F10] [F11] [F12] [Esc]

Critérios Seleção

Local: from [] to: from []

Centro de Trabalho: []

Dias Visualização: []

Mudar Pág em Centro Trabalho: Yes

Limpo Impresso Saíd - X

16.18 - Relat. Liberação Ordens Trabalho

Ordem Item Ordens Trabalho Operação Data Dt. Venc Qty Aja Qty Base Pde

Centro Tralh: 40000 Máquina: 00000000000000000000

00-0000 400010 10 02/11/91 02/11/91 0,0 200,0

 INSTRUCOES FRACIL ID: 000000

00-0000 400010 10 02/11/91 03/04/91 0,0 200,0

 INSTRUCOES FRACIL ID: 000000

00-0000 400010 10 03/04/91 03/04/91 0,0 0,0

 INSTRUCOES FRACIL ID: 000000

00-0000 400010 10 03/04/91 03/04/91 0,0 0,0

 INSTRUCOES FRACIL ID: 000000

Centro Tralh: 00000000 Máquina: 00000000000000000000 Loc: Local

00-0000 000000 10 03/02/91 03/03/91 0,0 0,0

 INSTRUCOES FRACIL ID: 000000

Press space bar to continue.

eB-WO-PR-450

Relatório de expedição de ordens de trabalho

Menu número 16.18

O Relatório de expedição de ordens de trabalho exibe as operações programadas em um centro de trabalho classificadas pela data de início. O relatório inclui o item que está sendo criado, a ordem de trabalho que autoriza o trabalho, os tempos de preparação e de execução padrão e a quantidade aberta na ordem nesse centro de trabalho.

Utilize este relatório para fornecer uma visualização do trabalho em um número de dias especificado, determinados pelo campo Dias de visualização. Utilize-o também como ferramenta de medição para comparar o progresso da produção com os planos de produção.

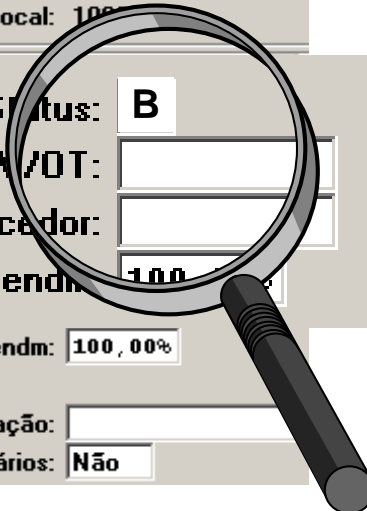
Observação: Para que este relatório seja utilizado para priorizar o trabalho, é necessário utilizar o Controle de chão de fábrica para relatar as conclusões das quantidades perdidas.

Modificação do status da ordem de trabalho

Ordem Trab: 1002
 Número Item: 02-0005
 Tipo:
 Local: 100

Status: **B**
 OV/OT:
 Fornecedor:
 Rendm: 100
 Rendm: 100,00%

Observação:
 Comentários: Não



- ✓ Planejada
- ✓ Planejada firme
- ✓ Explodida
- ✓ Alocada
- ✓ Liberada
- ✓ Fechada
- ✓ Batch

eB-WO-PR-460

Modificação do status da ordem de trabalho

À medida que as ordens de trabalho passam pelo sistema, o status é alterado. A seguir examinaremos como isso é feito.

Ciclo de processamento de ordens de trabalho



eB-WO-PR-470

A progressão de status normal é:

- 1 Planejada ou Planejada firme de entrada em batch.
 - 2 Planejada firme.
 - 3 Explodida.
 - 4 Alocada.
 - 5 Liberada.
 - 6 Fechada.
- As etapas são cumulativas — qualquer etapa omitida será executada automaticamente.
 - É possível alterar o status dos seguintes tipos de ordens de trabalho:
 - Padrão (tipo em branco).
 - Retrabalho (tipo R).
 - Montagem final (tipo F).
 - As alterações permitidas são:
 - Do status B para F – explode a lista e o roteiro de ordem de trabalho gerando as demandas de componentes.
 - Do status P para F – explode novamente a lista e o roteiro de ordem de trabalho.
 - Do status P, B ou F para E – explode a lista e o roteiro de componentes, protege as ordens contra alterações de engenharia e programa as operações.
 - Do status P, B, F ou E para A – verifica se a lista e o roteiro foram explodidos, faz alocações gerais de todos os componentes.
 - De qualquer status para C – fecha a ordem de trabalho, nenhum material adicional é requisitado ou recebido, a mão-de-obra ainda pode ser relatada.
 - A regressão é permitida – as ordens liberadas podem ser alteradas novamente para o status A.
 - Essa função deve ser controlada por senha.

Observação: Isso pode exigir um grande tempo de processamento. Convém submeter em batch.

Ordem de trabalho / ID / Data de liberação / Número do item / LDM/fórmula

- Selecione as ordens de trabalho segundo alguns desses critérios ou todos eles.
- Se todos os campos forem deixados em branco, todas as ordens de trabalho serão selecionadas.

Mudar a partir do status

- O status atual das ordens de trabalho a serem alteradas por esta função.
- O padrão é B.

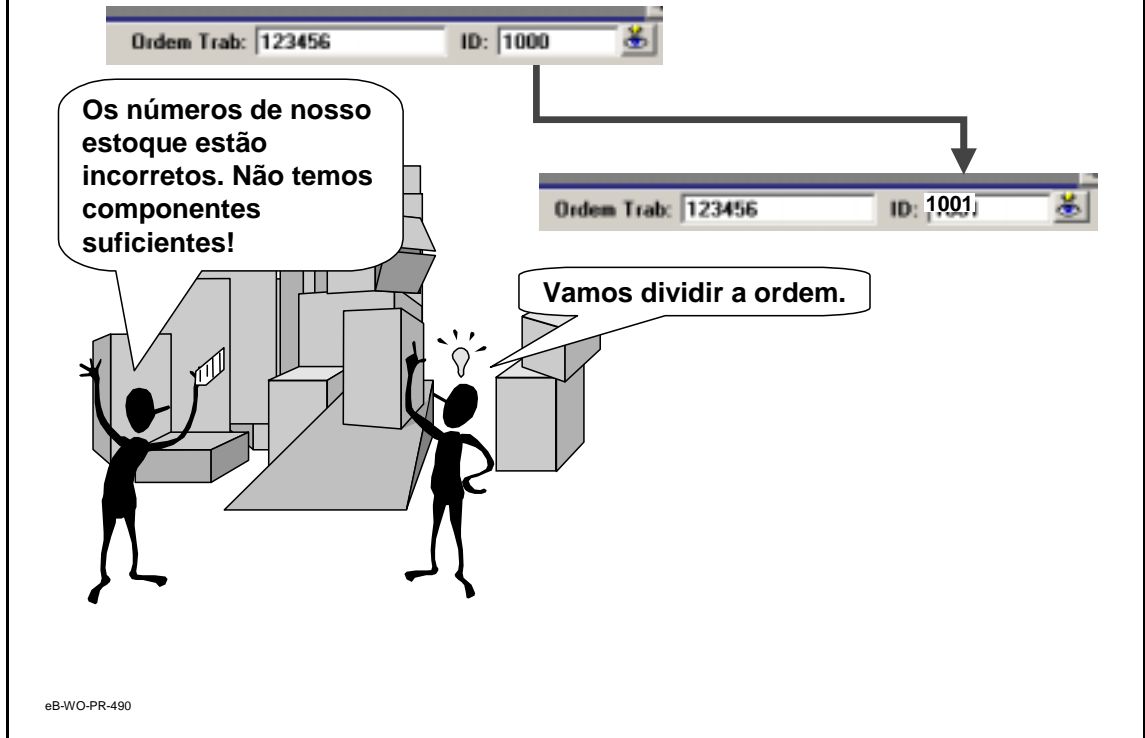
Para

- O novo status a ser atribuído a essas ordens de trabalho.
- O padrão é E.

Incluir itens fantasma

- Indica se as ordens de trabalho para itens fantasma deverão ser consideradas por esta função.

Divisão das ordens de trabalho



Divisão das ordens de trabalho

Quando os estoques estiverem baixos ou o maquinário estiver desativado, você poderá dividir as ordens de trabalho para completar embarques parciais.



16.9 – Divisão da ordem de trabalho



eB-WO-PR-510

Divisão da ordem de trabalho

Menu número 16.9

Mesmo que você verifique a existência de faltas potenciais antes de liberar uma ordem, problemas de qualidade e saldos de estoque incorretos poderão causar a falta de componentes. Essas faltas podem ser monitoradas por meio do Relatório de falta na lista de ordem de trabalho 16.16 e de Falta na lista de ordem de trabalho por item 16.17. Se necessário, utilize a Divisão da ordem de trabalho para passar parte de uma ordem de trabalho pelas operações restantes enquanto a outra parte aguarda os componentes. Você pode dividir as operações abertas entre a ordem de trabalho original e a nova.

- A Divisão da ordem de trabalho resulta em duas ordens de trabalho com o mesmo número de ordem de trabalho mas com IDs diferentes.
 - Cada ID pode ter sua própria lista e roteiro.

- É possível imprimir uma lista de separação e um roteiro.
- Será criada uma lista para a divisão somente se nenhum componente tiver sido requisitado para a ordem original.
- Um roteiro de ordem de trabalho para o novo ID começa na operação em que a divisão ocorreu.
 - As operações concluídas e os custos relatados permanecem no ID original.
- Pelo fato de as ordens de divisão terem o mesmo número, é possível revisar o Relatório de status de ordem de trabalho 16.3.3 e o Relatório de custos de ordem de trabalho 16.3.4 para a ordem de trabalho inteira.
- Essa função deve ser controlada por senha.

Ordem de trabalho / ID

- Digite o número e o ID da ordem de trabalho.

Operação

- A operação em que esta ordem de trabalho será dividida em duas.
 - Todas as operações anteriores à divisão permanecem associadas somente à ordem de trabalho original, como ocorre com qualquer custo de processamento já realizado.
 - Esta e todas as operações subsequentes devem ser executadas em cada ordem de trabalho.
- O processo de divisão cria uma nova ordem de trabalho e o respectivo roteiro de ordem de trabalho.
 - O novo roteiro relaciona cada uma dessas operações e o tempo de execução necessário para realizar a divisão da quantidade.

Separa lista de OT

- Especifica se os componentes da ordem de trabalho serão divididos entre as ordens de trabalho novas e antigas.
- *Sim*: os componentes serão divididos de acordo com a quantidade da ordem.
 - Por exemplo, se uma ordem de trabalho for dividida pela metade, seus componentes também o serão.
- A lista de ordem de trabalho não poderá ser dividida se houver uma lista de separação pendente.
 - A lista de separação deve ser cancelada (por meio da requisição de quantidades iguais a zero de todos os componentes e do saldo de quantidade do valor total) ou o status da ordem de trabalho deve ser alterado novamente para Alocada.

- Em função do histórico de transações gerado, os componentes com quantidades já requisitadas não podem ser divididos.
- Os componentes alocados serão movidos por padrão para a nova ordem de trabalho.

Quantidade a separar

- A quantidade a ser dividida a partir da ordem de trabalho original.
 - Uma nova ordem de trabalho é criada para a quantidade dividida.

Novo ID

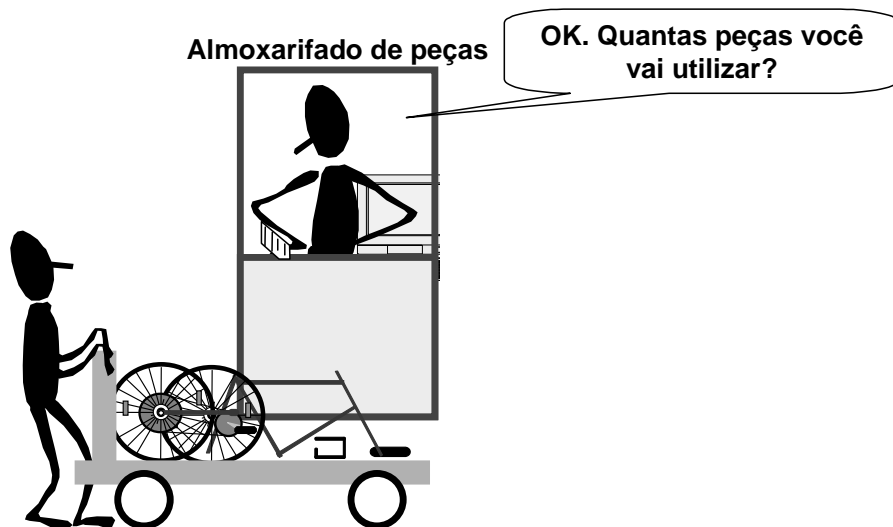
- O ID do lote de ordem de trabalho a ser utilizado na nova ordem de trabalho.
 - Deixe este campo em branco para que o sistema atribua o próximo número disponível.

Todas as informações estão corretas?

- Clique em *Sim* para continuar ou em *Não* para retornar para a tela.

Requisição de componentes

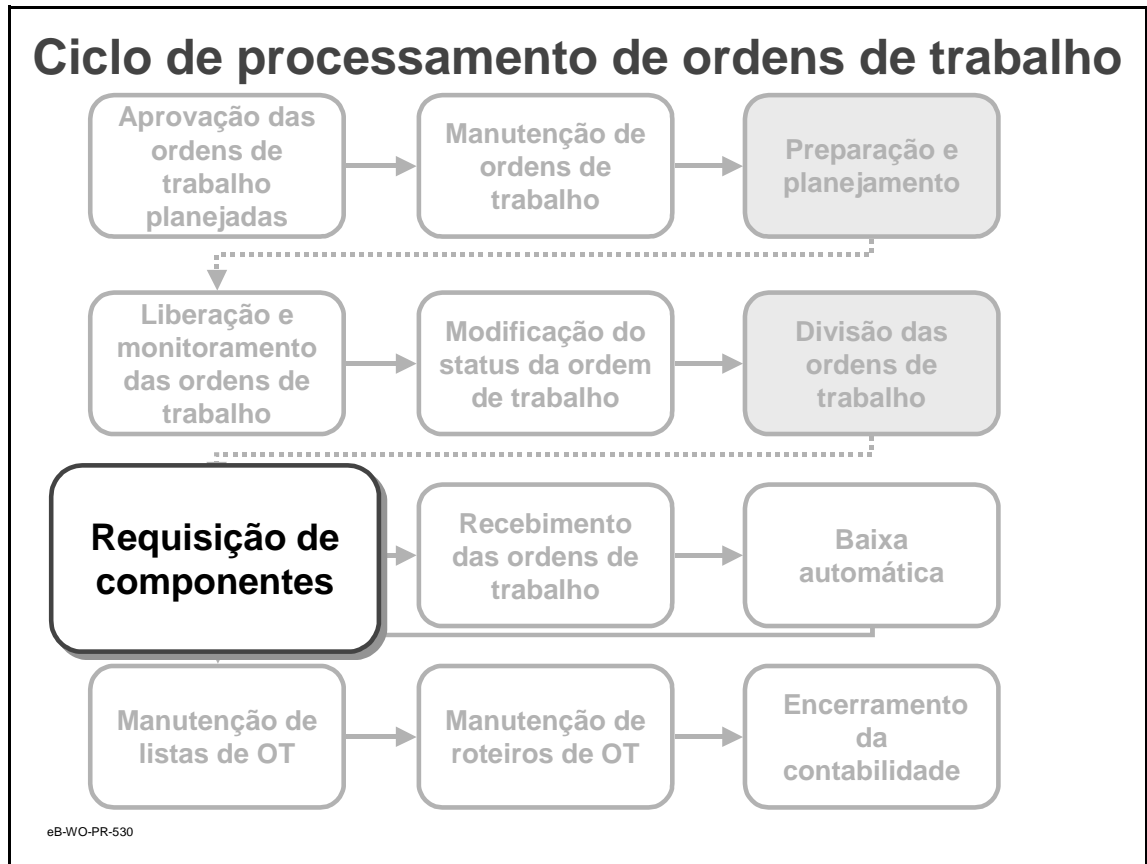
Bicicletas e Cia. Ltda.



eB-WO-PR-520

Requisição de componentes

As operações de ordem de trabalho são iniciadas após a liberação das ordens e a requisição de componentes.



Com Requisição de componentes para ordem de trabalho 16.10, você pode requisitar o estoque quando a ordem de trabalho sair do chão de fábrica. Outra opção é requisitar o estoque após a conclusão do trabalho, o que será discutido na baixa automática.

16.10 – Requisição de componentes para ordem de trabalho: tela 1 de 3

Requisição Componentes Ordem Trabalho

Menu: Usar, Editar, Eja, Opções, Ajuda

Ordem Trab: 83030005 ID: 401500 Op: Data Entrada: 18/03/01
 Número Item: 10-10000 Status: R Req Alocado: Não
 OASIS(TM) COOLING SY? Req Separado: Sim

Número Item	Qde Aberta	Qde Alocada	Qde Separ	Qde a Req	Sid Qd
44-100	100,0	100,0	0,0	0,0	100,0
55-100	100,0	100,0	0,0	0,0	100,0
80-200	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
99-510	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0

Número Item: 99-510 Op: Local: 10000 Lugar: 100
 Descrição: BOX,SHIPPER,LARGE Lote/Série:
 Quantidade: 0,0 UM: EA Referência:
 Substituto: Não Cancel Saldo Qt: Não Entradas Múltiplas: Não

Question
 Hábe itens que estão sendo requisitados

Enter data or press ESC to end.

eB-WO-PR-540

Requisição de componentes para ordem de trabalho

Menu número 16.10

Utilize esta função para requisitar componentes para ordens de trabalho. Quando os materiais são requisitados no almoxarifado para manufatura, uma Requisição de componentes para ordem de trabalho registra isso reduzindo os custos e as quantidades do estoque e aumentando o material em processo (MEP).

Ordem de trabalho / ID

- Digite o número e o ID da ordem de trabalho.

Operação

- Digite um número de operação para exibir somente os componentes necessários nessa operação.
 - Deixe o campo *em branco* para exibir todos os componentes.

Efetiva

- A data efetiva de contabilidade associada a esta transação de estoque.
 - O padrão é a data do sistema.
- A data efetiva determina quando a transação de contabilidade criada por esta transação afetará os saldos da contabilidade: uma ordem de trabalho não aumenta o saldo na conta de estoque de contabilidade até a sua data efetiva.
 - A quantidade em estoque é afetada logo após o processamento da requisição de componentes, independentemente da data efetiva.

Requisição alocada / Requisição separada

- Indica se deverá ser requisitado o estoque alocado ou o estoque separado.
- A Requisição alocada e a Requisição separada determinam de qual estoque será requisitado cada componente, o que agiliza bastante a entrada de requisições de ordens de trabalho.
- Para requisitar componentes separados, defina Requisição separada como *Sim*, verifique se as quantidades requisitadas estão corretas e processe a requisição.
- Para requisitar componentes alocados, defina Requisição alocada como *Sim*, verifique se as quantidades requisitadas estão corretas e processe a requisição.
- Se alguns componentes tiverem sido separados e outros ainda estiverem alocados, defina ambos os campos como *Sim*.

Será exibida a parte inferior da tela, onde você poderá inserir dados específicos do item.

Número do item

- Digite o número do item a ser requisitado.
 - Normalmente os componentes utilizados incluem apenas os itens retirados na lista padrão, mas você pode inserir qualquer item válido aqui.
 - Isso permite registrar requisições não planejadas.
- Utilize este campo para inserir itens substitutos conforme indicado na estrutura do produto.

Operação

- A operação em que este item será utilizado.
 - O número de operação normal é exibido automaticamente.

- A lista de materiais anexada a cada ordem de trabalho identifica cada componente segundo a operação e o número do item.
- Se for inserida uma operação (ou um item) que não esteja definida na lista de ordem de trabalho, a transação será tratada como uma requisição não planejada: os componentes são requisitados para a ordem de trabalho, mas as necessidades de componente não são reduzidas, mesmo que o componente esteja na lista.
 - Qualquer item requisitado dessa forma será exibido como uma nova linha na tela de requisição acima.
- Se você requisitar um item substituto, a operação deverá corresponder à operação no componente original.
- A requisição de componentes em uma operação diferente daquela existente na lista de ordem de trabalho permite executar requisições não planejadas; os componentes danificados podem ser substituídos em uma operação posterior.

Quantidade

- A quantidade total processada nesta transação de estoque.
- Trata-se da quantidade retirada do estoque.

Substituto

- Indica se deve ser inserido um item substituto para este componente.
- A requisição de um substituto permitido reduz a necessidade do componente preferencial.

Cancelar saldo

- Indica se a quantidade necessária de componentes restantes será colocada no saldo de quantidade ou cancelada.
- *Não*: a quantidade necessária restante de um componente permanecerá em aberto ou em saldo de quantidade para requisição posterior para a ordem de trabalho.
- *Sim*: cancelar a necessidade deste componente.
 - A quantidade restante não será requisitada posteriormente; a quantidade necessária será definida como zero e o MRP será notificado dessa redução.
- Como a quantidade necessária de um componente inclui uma tolerância a perdas, podem ocorrer situações em que a quantidade requisitada seja inferior à quantidade retirada e, nesse caso, o saldo de quantidade deverá ser cancelado.
- Quando um item substituto for requisitado, a necessidade do componente original será automaticamente cancelada.
- Se for utilizado um componente diferente que não seja aprovado, você deverá definir manualmente a quantidade de saldo do item original como zero.

Local

- O local em que esta transação de estoque foi processada.
 - Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de um local em uma transação de estoque.

Lugar

- O código de local associado a esta transação de estoque.
 - Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de um lugar em uma transação de estoque.

Lote/série

- O número de lote/série associado a esta quantidade em estoque.
- Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de um número de lote/série em uma transação.
- Cada item pode ser definido opcionalmente como número de lote ou de série controlado, que determina se deve ser inserido um número de lote ou de série em cada transação de estoque.

Referência

- A referência do lote, juntamente com o local, o lugar e o número de lote/série, identifica, especificamente, as quantidades em estoque.
 - A referência do lote pode ser o lote de produção do item ou uma referência de lugar, como o número de um estrado, rolo ou palete.
- Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de uma referência de lote em uma transação de estoque.

Entradas múltiplas

- Indica se essa transação de estoque se refere a vários locais e lugares, ou a vários números de lote/série, ou a números de referências de lotes.
- *Não*: esta transação de estoque é processada utilizando o local, o lugar, o lote/série e a referência de lote nessa tela.
- *Sim*: a tela de entradas múltiplas é exibida permitindo-lhe inserir várias linhas para esta transação de estoque.

Mostrar itens sendo requisitados

- Este prompt é exibido aqui somente se tiver sido selecionada a opção *Não* para *Entradas múltiplas*.
 - *Sim*: exibir os itens para verificação.
 - *Não*: requisitar os itens sem exibi-los.
 - *Cancelar*: retornar à tela de entrada.

16.10 – Requisição de componentes para ordem de trabalho: tela 2 de 3

Requisição Componentes Ordem Trabalho

Menu: Usar, Editar, Fila, Opções, Ajuda

Ordem Trab: 03030005 ID: 401500 Op: Data Entrada: 18/12/01
 Número Item: 10-10000 Status: R Req Alocado: Não
 OASIS(TM) COOLING SY? Req Separado: Sim

Número Item	Qde Aberta	Qde Alocada	Qde Separ	Qde a Req	Saldo
44-1					
55-10	Local	Lugar	Lote/Série	Reinc	Quantidade
80-2					
99-5					
					2000

Quantidade total Lote/Série informada

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fin *Paus/Anter* Ctrl-X/C/V=Cut-Cop-Cola

eB-WO-PR-550

Tela de entradas múltiplas

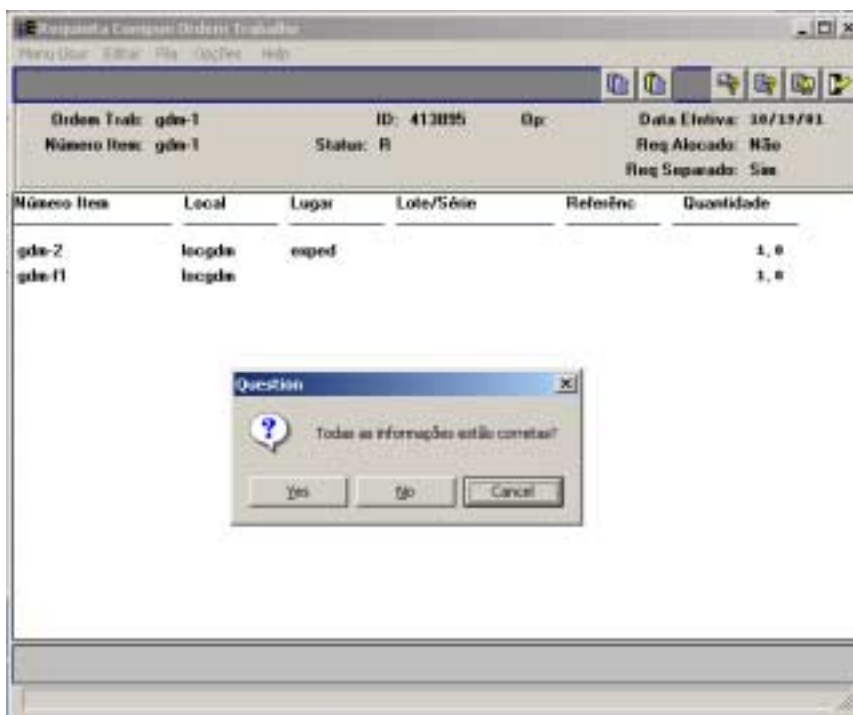
Tela exibida se forem solicitadas entradas múltiplas para o processamento do Local, Lugar ou Lote/série.

- Em cada linha você pode inserir um local, um lugar, um número de lote/série, um número de referência de lote e uma quantidade.
- A quantidade aberta na ordem será atualizada para o total inserido na tela de entradas múltiplas.
- Um registro do histórico de transações individuais é criado para cada linha de transação.
- O total de todas as linhas é utilizado para atualizar o saldo de estoque.

Mostrar itens sendo requisitados

- *Sim*: exibir os itens para verificação.
- *Não*: requisitar os itens sem exibi-los.
- *Cancelar*: retornar à tela de entrada.

16.10 – Requisição de componentes para ordem de trabalho: tela 3 de 3



eB-WO-PR-560

Requisições

Todas as informações estão corretas?

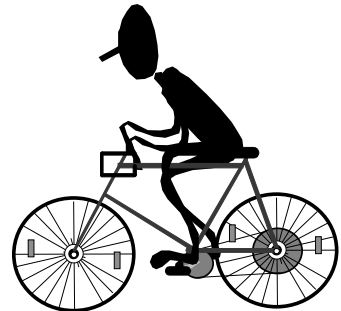
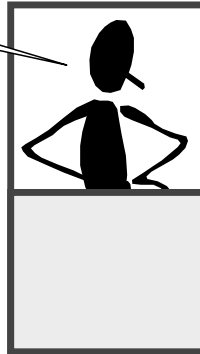
- *Sim*: requisitar os itens.
- *Não*: retornar à tela de entrada para fazer as correções.
- *Cancelar*: não requisitar os itens.

Recebimento das ordens de trabalho

Bicicletas e Cia. Ltda.

Bela bicicleta!

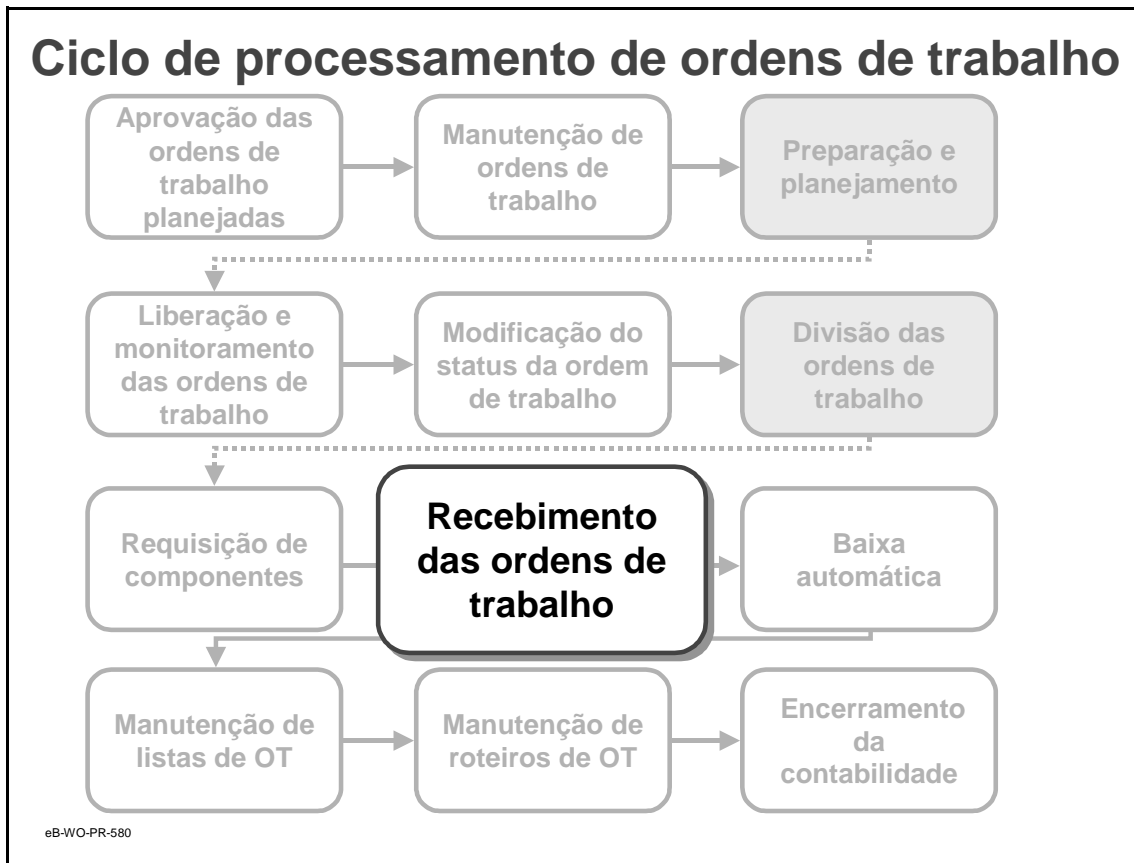
Almojarifado



eB-WO-PR-570

Recebimento das ordens de trabalho

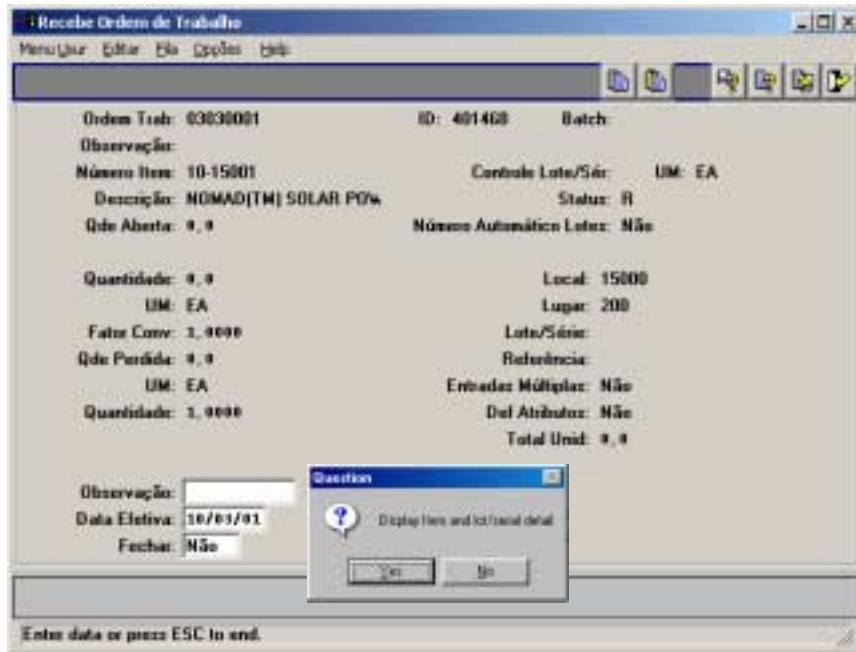
Quando a ordem de trabalho está completa, os produtos acabados são recebidos no estoque.



A ordem de trabalho é recebida no estoque de produtos acabados utilizando o Recebimento de ordens de trabalho 16.11.

As ordens de trabalho também podem ser recebidas utilizando a Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho 16.12 discutida posteriormente neste curso.

16.11 – Recebimento de ordem de trabalho: tela 1 de 2



eB-WO-PR-590

Recebimento de ordens de trabalho

Menu número 16.11

Quando uma ordem de trabalho é concluída no chão de fábrica, normalmente os itens são enviados para o almoxarifado. Utilize o Recebimento de ordens de trabalho 16.11 para receber itens e fechar a ordem.

Ordem de trabalho / ID

- Insira os números da ordem de trabalho e do ID.

Batch / Observações / Número do item / L/S / UM / Descrição / Status / Quantidade aberta / Número automático de lotes

- Campos somente de exibição.

Quantidade

- A quantidade total a ser recebida nesta ordem de trabalho.
 - A quantidade recebida é adicionada ao estoque no local e lugar especificados.

UM / Conversão

Esses dois campos definem e estão relacionados à unidade de medida recebida e à unidade de medida do estoque.

- A unidade de medida da quantidade de transação do estoque.
- Se for inserida uma unidade de medida diferente da unidade de medida do item, o sistema acessará o fator de conversão apropriado.
 - Por exemplo, o item pode ser mantido no estoque na unidade de medida *EA*, mas ser vendido ou comprado em uma *CS* igual a 25; assim, quando for inserida a unidade de medida *CS*, o sistema exibirá uma Conversão de UM igual a 25 e ajustará automaticamente o custo e a quantidade em estoque.
- Se a unidade de medida alternativa não tiver sido predefinida na Manutenção da unidade de medida, será exibido um aviso e a Conversão de UM permanecerá em 1.0000 e poderá ser ajustada manualmente.

Qde perdida

- O número de itens rejeitados nessa ordem de trabalho.
- A quantidade rejeitada aparece no histórico da ordem de trabalho e nos relatórios de custos.
- O custo de CB total dos itens rejeitados é lançado na conta de perdas encontrada na linha de produtos do item pai.

UM / Conversão

- Os campos de unidade de medida e de conversão desempenham aqui a mesma função que a dos itens recebidos.

Local

- O local em que a quantidade desta ordem de trabalho deve ser recebida.

Lugar

- O código de local associado a esta transação de estoque.
- Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de um lugar.

Lote/série

- O número de lote/série associado a esta quantidade em estoque recebida.
- Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de um número de lote/série.

Referência

- A referência do lote, juntamente com o local, o lugar e o número de lote/série, identifica, especificamente, as quantidades em estoque.
 - A referência do lote pode ser o lote de produção do item ou uma referência de lugar, como o número de um estrado, rolo ou palete.
- Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de uma referência de lote em uma transação de estoque.

Entradas múltiplas

- Indica se essa transação de estoque se refere a vários locais e lugares ou a vários números de lote/série ou números de referências de lotes.
- *Não*: processar esta transação de estoque utilizando somente o local, o lugar, o lote/série e a referência de lote inseridos nessa tela.
- *Sim*: exibir outra tela de entrada para inserir várias linhas para esta transação de estoque.

Definir atributos

- Indica se devem ser aceitos os atributos de estoque padrão.
- *Não*: receber os itens no lugar de estoque especificado e atribuir os atributos de estoque padrão.
- *Sim*: exibir uma janela sobreposta para entrada das definições do Status do estoque, bem como a % de concentração, Grau, Data de expiração e Ativo.

Observação

- Observação sucinta associada a esta transação.
- Esse campo é somente para referência e pode aparecer em algumas consultas e relatórios selecionados.

Efetiva

- A data efetiva de contabilidade associada a esta transação de estoque.
 - O padrão é a data do sistema.
- A data efetiva determina quando a transação de contabilidade criada por esta transação afetará os saldos da contabilidade: uma ordem de trabalho não aumenta o saldo na conta de estoque de contabilidade até a sua data efetiva.
- A quantidade em estoque é afetada logo após o processamento do recebimento, independentemente da data efetiva.
- A data da transação pode ser diferente da Data efetiva.

- No fim do período, geralmente elas são diferentes; se o período terminar na sexta-feira, mas ainda estiverem sendo processados recebimentos na segunda-feira, você poderá definir a data efetiva como sexta-feira, embora a data inserida seja segunda-feira.

Fechar

- Indica se o status da ordem de trabalho deve ser definido como *C* para Fechado.
- Não é necessário utilizar todos os códigos de status em cada ordem de trabalho.
 - Algumas empresas passam diretamente de *B* para *R* e para *C*.
- É necessário fechar as ordens de trabalho para reconciliar o MEP com a função Contabilidade encerrada.

Mostrar item e detalhes do lote/série

- *Sim*: exibir a tela de detalhes.
- *Não*: não exibir a tela de detalhes.

16.11 – Recebimento de ordem de trabalho: tela 2 de 2

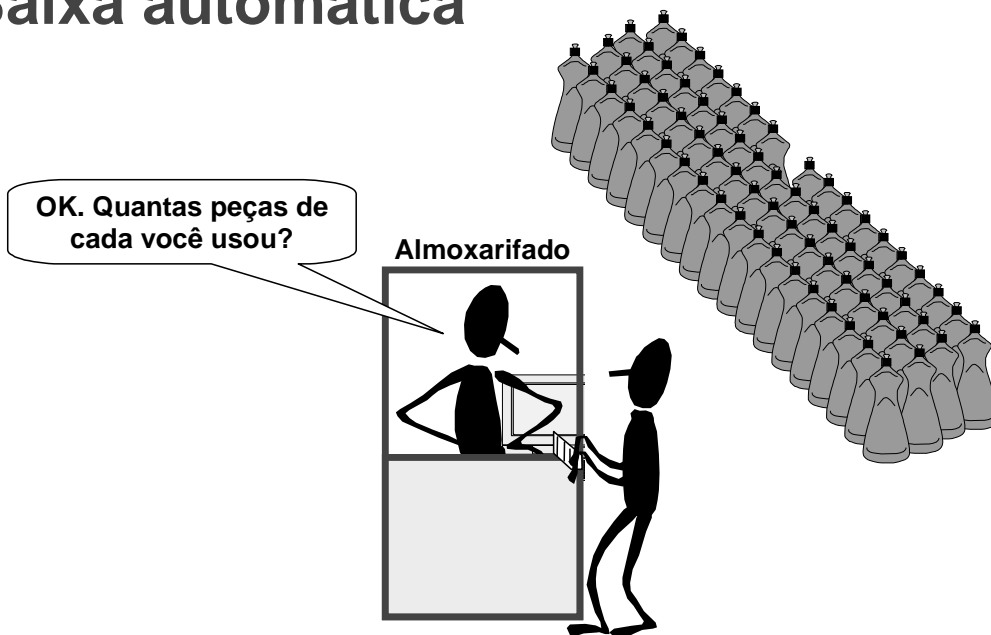


eB-WO-PR-600

Todas as informações estão corretas?

- *Sim*: processar a transação.
- *Não*: retornar à tela de entrada.

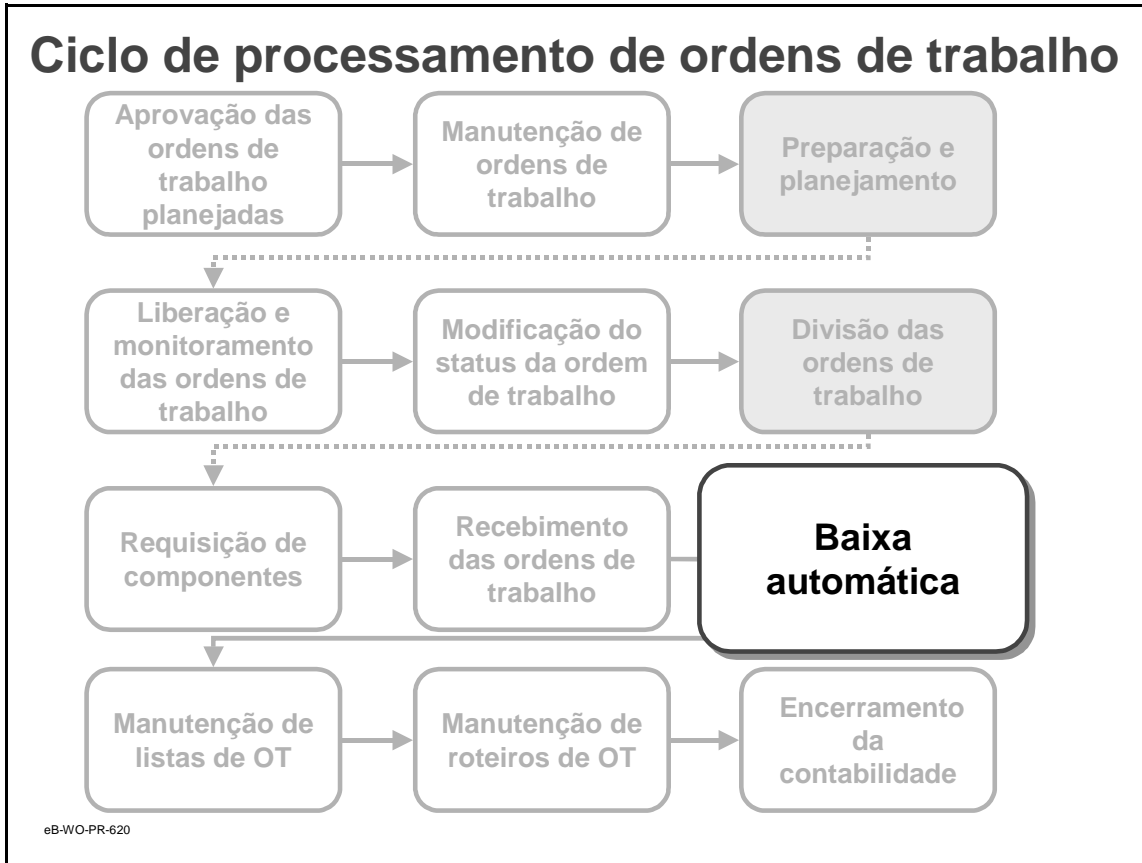
Baixa automática



eB-WO-PR-610

Baixa automática

Na baixa automática é relatada a utilização de componentes após o processo de manufatura e não antes, como na requisição de componentes para ordem de trabalho.



16.12 – Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho: tela 1 de 6

eB-WO-PR-630

Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho

Menu número 16.12

Esta função combina a requisição e o recebimento, favorecendo uma rápida rotatividade de estoque.

Ordem de trabalho / ID

- Insira os números da ordem de trabalho e do ID.

Efetiva

- A data efetiva de contabilidade associada a esta transação de estoque.
- O padrão é a data do sistema.

- A data efetiva determina quando a transação de contabilidade criada por esta transação afetará os saldos da contabilidade; uma ordem de trabalho não aumenta o saldo na conta de estoque de contabilidade até a sua data efetiva.
- A quantidade em estoque é afetada logo após o processamento do recebimento, independentemente da data efetiva.

Recebimento

- Indica se os produtos acabados serão recebidos no estoque.
- *Sim*: o sistema solicita que seja inserida a quantidade recebida e a recebe no estoque.
- *Não*: dar baixa automática dos itens sem receber nenhum produto acabado no estoque.
- Isso é útil quando existe um prazo longo mas você quer dar baixa automática dos componentes.

Baixa automática

- Indica se será feita a baixa automática de componentes do estoque.
- Os componentes podem ser requisitados individualmente para uma ordem de trabalho utilizando a Requisição de componentes para ordem de trabalho 16.10 ou pode ser feita a baixa automática deles no estoque.
 - A baixa automática simplesmente requisita itens do estoque automaticamente, de acordo com a quantidade por de componentes padrão.
- *Sim*: o sistema solicita que seja inserida a quantidade de baixa automática (recebimento).

Quantidade

- A quantidade total a ser baixada automaticamente.

UM / Conversão

Esses dois campos definem e estão relacionados à unidade de medida de baixa automática e à unidade de medida do estoque.

- A unidade de medida da quantidade de transação do estoque.
- Se for inserida uma unidade de medida diferente da unidade de medida do item, o sistema acessará o fator de conversão apropriado.
 - Por exemplo, o item pode ser mantido no estoque na unidade de medida *EA*, mas ser vendido ou comprado em uma *CS* igual a 25; assim, quando for inserida a unidade de medida *CS*, o sistema exibirá uma Conversão de *UM* igual a 25 e ajustará automaticamente o custo e a quantidade em estoque.

- Se a unidade de medida alternativa não tiver sido predefinida na Manutenção da unidade de medida 1.13 será exibido um aviso e a Conversão de UM permanecerá em 1.0000 e poderá ser ajustada manualmente.

Qde perdida

- O número de itens perdidos nessa ordem de trabalho.

UM / Conversão

- Os campos de unidade de medida e de conversão desempenham aqui a mesma função que a dos itens baixados automaticamente.

Local

- O local em que a quantidade desta ordem de trabalho será recebida.

Lugar

- O código de local associado a esta transação de estoque.
 - Utilize o modo *Entradas múltiplas* para inserir mais de um lugar em uma transação de estoque.

Lote/série

- O número de lote/série associado a esta quantidade em estoque.
 - Utilize o modo *Entradas múltiplas* para inserir mais de um número de lote/série em uma transação.

Referência

- A referência do lote, juntamente com o local, o lugar e o número de lote/série, identifica, especificamente, as quantidades em estoque.
 - A referência do lote pode ser o lote de produção do item ou uma referência de lugar, como o número de um estrado, rolo ou palete.
 - Utilize o modo *Entradas múltiplas* para inserir mais de uma referência de lote em uma transação de estoque.

Entradas múltiplas

- Indica se essa transação de estoque se refere a vários locais e lugares ou a vários números de lote/série ou números de referências de lotes.
- *Não*: esta transação de estoque é processada utilizando o local, o lugar, o lote/série e a referência de lote inseridos nessa tela.
- *Sim*: é exibida outra tela de entrada, permitindo-lhe inserir várias linhas para esta transação de estoque.

Alterar atributos

- Indica se devem ser aceitos os atributos de estoque padrão.
- *Não*: receber os itens no lugar de estoque especificado e atribuir os atributos de estoque padrão.
- *Sim*: é exibida uma janela sobreposta que solicita a inserção das definições do Status do estoque, bem como a % de concentração, Grau, Data de expiração e Ativo.

Observação

- As observações associadas a esta transação, como a origem ou o motivo.
- Esse campo é somente para referência e pode aparecer em algumas consultas e relatórios selecionados.

Fechar

- Indica se o status da ordem de trabalho deve ser definido como *C* para Fechado.

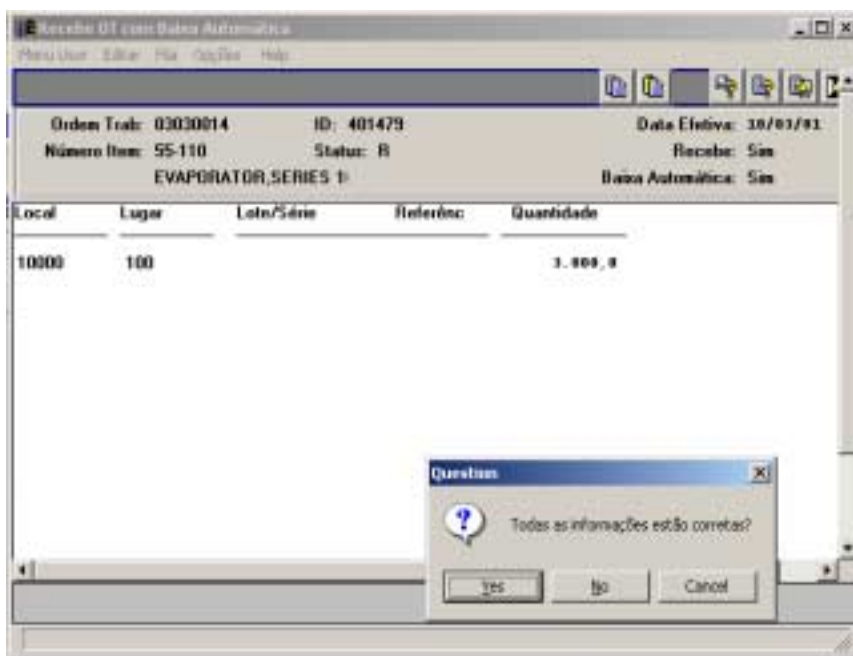
Efetiva

- A data efetiva de contabilidade associada a esta transação de estoque.
- O padrão é a data do sistema.

Mostrar item e detalhes do lote/série

- Clique em *Sim* para exibir as linhas de detalhe.
- Clique em *Não* para aceitar o processamento dos dados.

16.12 – Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho: tela 2 de 6



eB-WO-PR-640

Todas as informações estão corretas?

- *Sim*: avançar para a próxima tela.
- *Não* ou *Cancelar*: retornar à tela de entrada.

16.12 – Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho: tela 3 de 6

eB-WO-PR-650

Quantidade de baixa automática

- A quantidade a ser utilizada ao fazer a baixa automática de componentes do estoque.
- O padrão é a quantidade pedida, inserida na primeira tela.
- Normalmente é feita a baixa automática de componentes do estoque utilizando a quantidade de componentes por multiplicada pela quantidade de recebimento.
- No quadro Requisição de componentes a seguir, você pode modificar as informações da requisição calculadas pelo sistema.

Requisição alocada

- Indica se deverá ser requisitado o estoque alocado.

Requisição separada

- Indica se deverá ser requisitado o estoque separado.

Cancelar saldo

- A definição inserida aqui é utilizada como padrão para cada componente a ser requisitado.
- *Não*: a quantidade necessária restante de um componente permanecerá em aberto (ou em saldo de quantidade) para futura requisição para a ordem de trabalho.
- *Sim*: cancelar a necessidade deste componente.
 - A quantidade restante não será requisitada posteriormente; a quantidade necessária será definida como zero e o MRP será notificado dessa redução.

Observação: Defina esta opção como *Sim* SOMENTE na Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho final. A utilização desta opção nas baixas automáticas de recebimento intermediárias causa a variação no cálculo das quantidades de requisição de componentes da baixa automática de recebimento final.

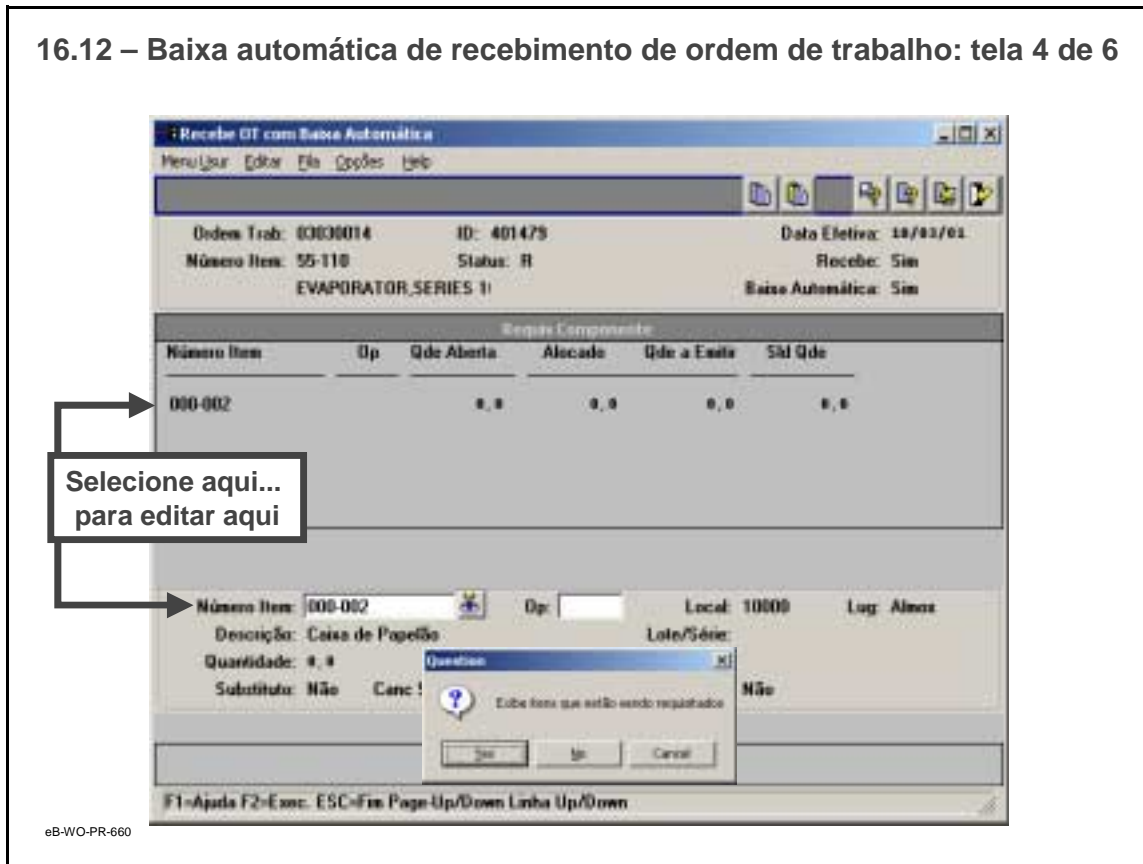
Método de cálculo de quantidade

- Selecione o método de cálculo utilizado para determinar a Quantidade a requisitar de todos os componentes.
 - É possível ajustar cada quantidade de requisição linha por linha na tela de detalhes.
- O padrão é *Quantidade necessária do componente*.
- Outras opções válidas são *Quantidade da lista de ordem de trabalho por* e *Fantasma primeiro*.
- O Método de cálculo da quantidade funciona juntamente com o *Método de baixa automática*.

Método de baixa automática

- Define se deve ser utilizada a quantidade de baixa automática inserida ou se devem ser incluídas nesta ordem as requisições e os recebimentos anteriores.
- O padrão é Baixa automática padrão.
- A outra opção é Disponibilidade de requisições e recebimentos anteriores.
- O Método de cálculo da quantidade funciona juntamente com o Método de baixa automática.

16.12 – Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho: tela 4 de 6



Esta tela permite aprovar a ordem de trabalho inteira ou corrigir quantidades de item individuais. Os itens são selecionados na parte superior da tela e corrigidos na parte inferior.

Número do item

- Selecione o item para alterar sua quantidade ou operação.

Operação

- Selecione o número da operação.

Quantidade

- Insira a quantidade a ser baixada automaticamente.

Substituto

- Indica se um item substituto será inserido para este componente.

Cancelar saldo

- Indica se qualquer quantidade necessária de componentes restantes será colocada no saldo de quantidade ou cancelada.

Local

- O local em que a quantidade desta ordem de trabalho será recebida.

Lugar

- O código de local associado a esta transação de estoque.
- Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de um lugar em uma transação de estoque.

Lote/série

- O número de lote/série associado a esta quantidade em estoque.
- Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de um número de lote/série em uma transação.

Referência

- A referência do lote associada a esta transação de estoque.
- Utilize *Entradas múltiplas* para inserir mais de uma referência de lote em uma transação de estoque.

Entradas múltiplas

- Indica se essa transação de estoque se refere a vários locais e lugares, ou a vários números de lote/série, ou a números de referências de lotes.
- *Não*: esta transação de estoque é processada utilizando o local, o lugar, o lote/série e a referência de lote inseridos nessa tela.
- *Sim*: é exibida outra tela de entrada, permitindo-lhe inserir várias linhas para esta transação de estoque.

Mostrar itens sendo requisitados

- *Sim*: exibir os itens.
- *Não*: não exibir os itens.

16.12 – Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho: tela 5 de 6

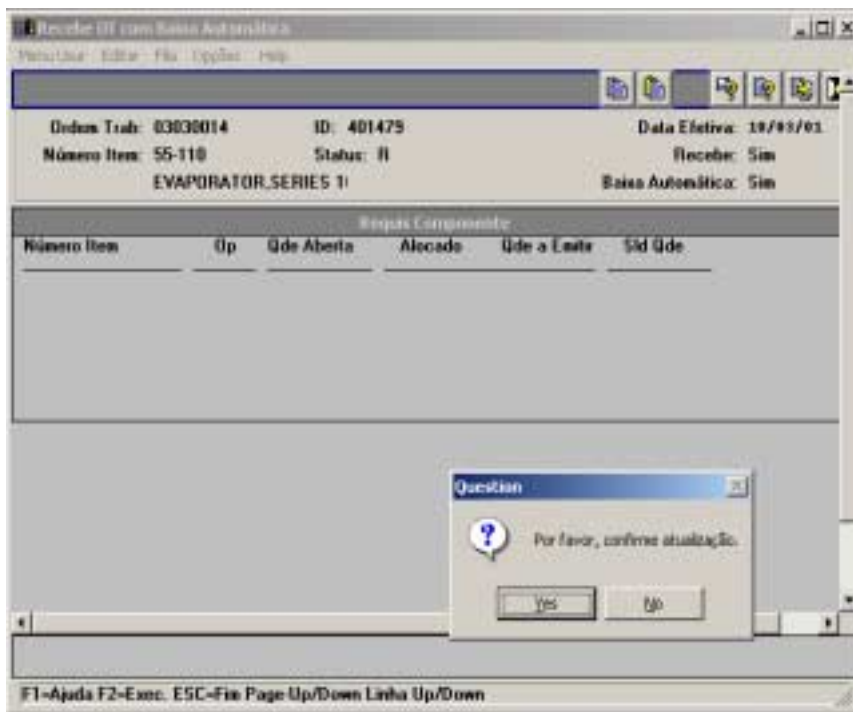


eB-WO-PR-670

Todas as informações estão corretas?

- *Sim*: passar para a próxima tela.
- *Não*: retornar à tela de entrada.

16.12 – Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho: tela 6 de 6

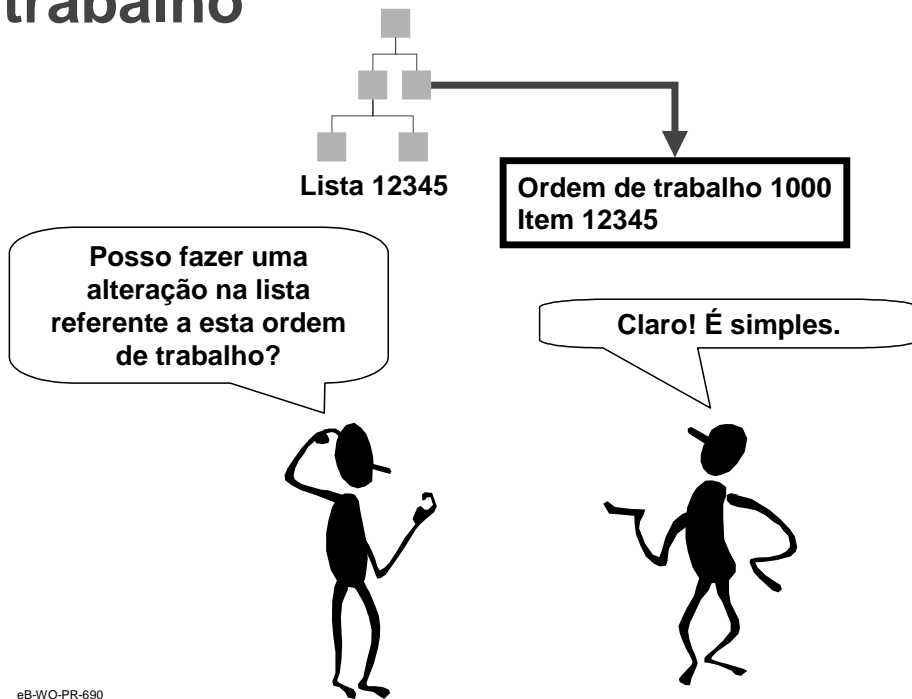


eB-WO-PR-680

Confirme a atualização

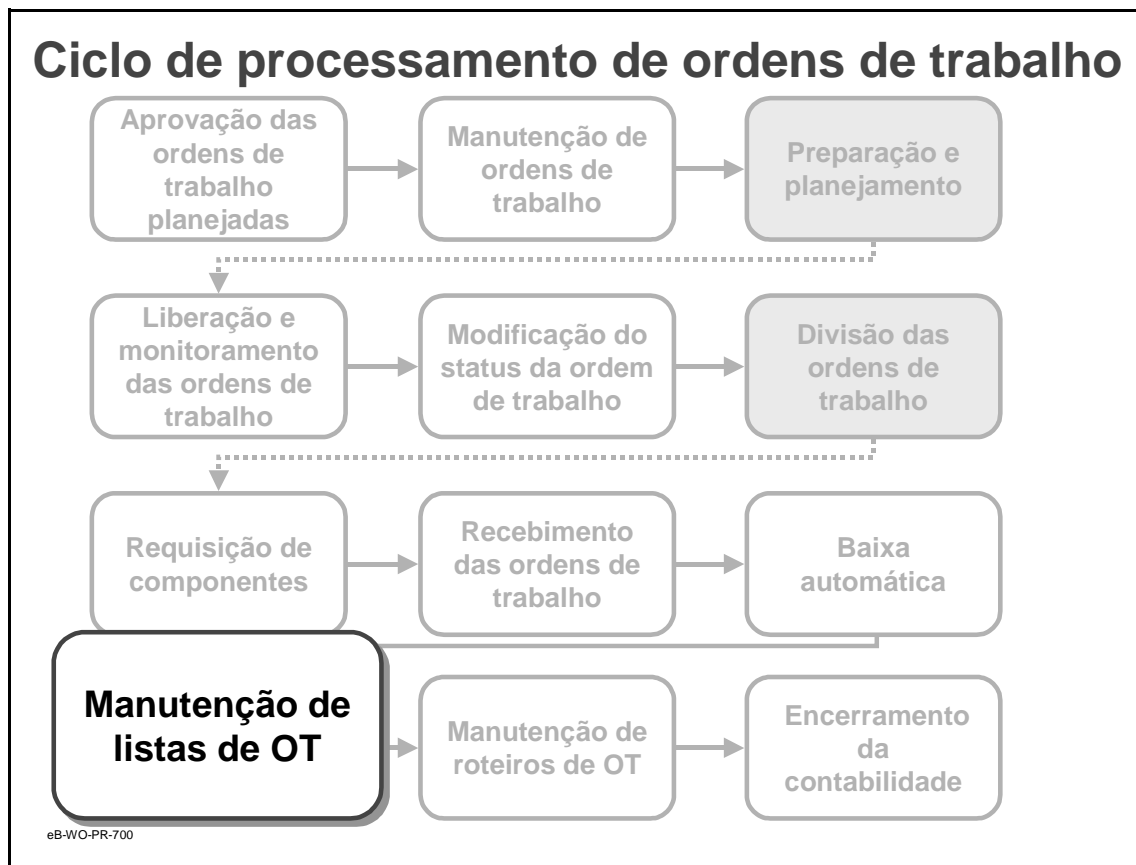
- *Sim*: atualizar a transação.
- *Não*: cancelar a atualização.

Manutenção de listas de ordem de trabalho



Manutenção de listas de ordem de trabalho

Toda ordem de trabalho tem uma lista ou estrutura de produto associada a ela. Geralmente se trata da estrutura criada para o item produzido. Você pode personalizar a estrutura em cada ordem de trabalho.



16.13.1 – Manutenção de listas de ordem de trabalho: tela 1 de 2

Manut LDM Ordem de Trabalho

Menu Local Editar Ela Opções Ajuda

Ordem Trab: 02-0005 ID: 417037
 Número Rec: 02-0005 MECHANICAL PENCIL
 Status: EXPLODED
 Componente: 44-1000 SENSOR UNIT.
 Operação: 18

Qde Demanda: 100,0
 Qde Alocado: 0,0
 Qde Supr: 0,0
 Alocação Detalhada: Não
 Qde Requis: -90,0

Qde por Unid: 1,0
 Custo Unitário: 111,55

Local: Ipt-loc
 Lugar:
 Item Crítico: Não
 Data Emissão: 07/11/01
 Emiss p/:

F1-Ajuda F2-Exec. ESC-Fim F5-Apagar Ctrl-X/Ctrl-Cópia-Cola-Cola

eB-WO-PR-710

Manutenção de listas de ordens de trabalho

Menu número 16.13.1

As listas de ordens de trabalho que relacionam os componentes necessários para uma ordem de trabalho são iniciadas como a lista padrão desse item por local, mas podem ser alteradas manualmente. As listas de ordem de trabalho controlam a separação e requisição de componentes e fornecem padrões segundo os quais são calculadas as variações. Esta função permite modificar a lista de ordem de trabalho.

- As alterações da lista de ordem de trabalho durante o processo de manufatura são refletidas pelos códigos de status.
 - Planejada – o MRP planeja as necessidades de componentes de acordo com a lista padrão do item por local.

- Planejada firme – uma lista alternativa pode ser especificada e utilizada pelo MRP.
- Explodida – o sistema faz uma cópia da lista especificada na ordem de trabalho, sendo esta a cópia que você pode modificar.
- Essa cópia não é afetada pelas alterações na lista padrão.
- À medida que os componentes são requisitados para esta ordem de trabalho, utilizando a Requisição de componentes para ordem de trabalho 16.10 ou a Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho 16.12, a Quantidade requisitada é atualizada na lista de ordem de trabalho.

Observação: Algumas ordens de trabalho são iniciadas com uma lista de ordem de trabalho diferente. As ordens de retrabalho têm apenas um item listado, aquele que está sendo retrabalhado. As ordens de despesa não têm lista. As ordens da Montagem final utilizam listas de ordem de trabalho iguais às listas de ordem de vendas. Se a configuração da ordem de vendas for alterada, faça as mesmas alterações na lista de ordem de trabalho.

Ordem de trabalho / ID

- Os números da ordem de trabalho e o ID.

Componente / Operação

- O número do componente e o número da operação.

Qde necessária

- A quantidade deste componente, incluindo a perda esperada, que você espera utilizar para completar esta ordem de trabalho.
 - Quando a lista de ordem de trabalho é explodida, a quantidade desejada é definida como a quantidade por de componentes padrão multiplicada pela quantidade da ordem de trabalho e, em seguida, compensada para cima na conta para qualquer porcentagem de perda na lista.
- Para utilizar uma quantidade maior ou menor deste item, modifique a quantidade desejada na lista de ordem de trabalho para que as variações da ordem de trabalho sejam calculadas corretamente.

Qde alocada

- A quantidade alocada para esta ordem de trabalho.
 - Não pode ser superior à quantidade desejada.

Qde separada

- A quantidade impressa em uma lista de separação para este componente.

- Se as quantidades do componente forem aumentadas ou se novos componentes forem adicionados à lista de ordem de trabalho, poderá ser impressa outra lista de separação relacionando somente essas quantidades.

Alocações detalhadas

- Especifica se são feitas alocações detalhadas deste componente.
 - Utilize as alocações detalhadas para atribuir números e lugares de lote/série do estoque específicos para a ordem.
- *Sim*: deverão ser feitas alocações detalhadas para este componente.
 - A próxima tela solicita que sejam inseridos o lugar, os números de lote/série e de referência do lote a serem utilizados nesta ordem.
- *Não*: as alocações gerais são suficientes.

Qde por unidade

- A quantidade deste componente requerida na lista de materiais padrão.
- Quando forem requisitados componentes para uma ordem de trabalho, os custos de material serão lançados no MEP como a quantidade requisitada multiplicada pelo custo de CB.

Custo unitário

- O custo de CB total deste componente quando a ordem de trabalho foi explodida.
- Este custo é utilizado para calcular as variações da taxa de material.

16.13.1 – Manutenção de listas de ordem de trabalho: tela 2 de 2

Manut LOPM Ordem de Trabalho

Menu: Arquivo Editar Tela Opções Help

Ordem Trab: gda-1 ID: 413895

Número Item: gda-1

Status: RELEASED

Componente: gda-2

Operação: 99

Local	Incidm	Detalhes	Alocado/Separado	Sepai
AI				

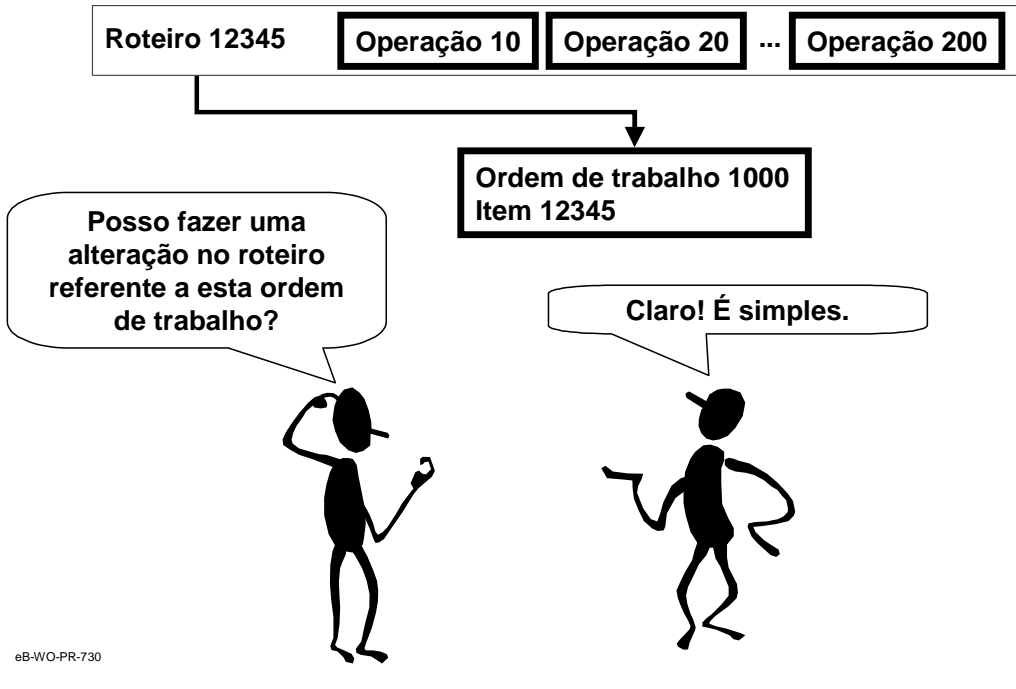
F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fin. *Pass/Anter* Ctrl-X/C/V=Ctrl-Cop-Cola

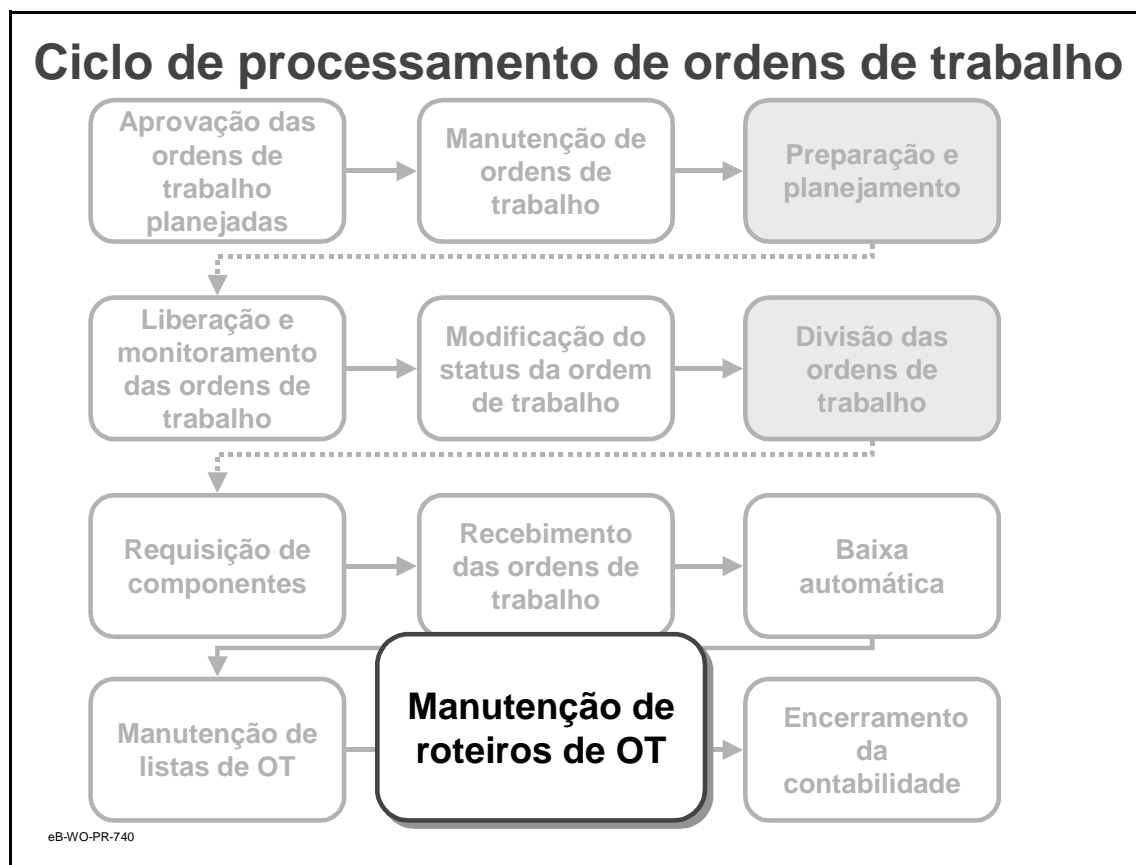
eB-WO-PR-720

Manutenção de roteiros de ordem de trabalho

Os roteiros de ordem de trabalho relacionam todas as etapas da operação de uma determinada ordem de trabalho e fornecem os custos de operação padrão com os quais são calculadas as variações. Eles começam como roteiro padrão desse item por local, mas podem ser alterados manualmente.

Manutenção de roteiros de ordem de trabalho





Manutenção de roteiros de ordem de trabalho

Menu número 16.13.13

Esta função permite personalizar os roteiros em ordens de trabalho individuais. Os roteiros de ordem de trabalho relacionam todas as etapas da operação de uma determinada ordem de trabalho e fornecem os custos de operação padrão com os quais são calculadas as variações. Eles começam como roteiro padrão do item por local em questão, mas podem ser alterados manualmente.

16.13.13 – Manutenção de roteiros de ordem de trabalho

Manut Roteiro Ordem Trabalho

Menu Editar Ela Opções Help

Ordem Trab: 03100042 ID: 401951
 Número Item: 88-200 CASE_HOME/INDUST UM
 Operação: 18

Opção Padrão:
 Descrição: TRANSFER MOLD CASIM
 Centro de Trabalho: 20000 Máquina: 20000 MOLDING_COOLER CASH

Qde Pedida: 1.100,0 Tpo Ajuste Pd: 0,0 Tpo Preparacão: 0,0
 Qde MEP: 1.100,0 Tpo Exec Pd: 0,016666667 Tpo Exec: 0,0
 Ean Concluid: 0,0
 Subqde compl: 0,0 Movim Pad: 0,0 Máquinas por Op: 1
 Qde Rejeit: 0,0 Fila: 0,0
 Qde Retrab: 0,0 Tpo Espora: 0,0 Status: Q
 Data Inicia: 01/01/94 Custo Subcontratado: 0,00
 Dt Venc: 04/01/94 Turna Prep: 0,00 Cód Ferram:
 Turna Esc: 1,00 Fornecedor:
 Unid Sobrep: 1 Rendim: 100,0%
 Pi Subcontrato: 0 Comentários: Sim

AVISO: Use apontamento do mouse para alterar textos e/ou quantidades.

F1-Ajuda F2-Exec. ESC-Fim F5-Apagar Ctrl-X/Ctrl-V-Copia-Cola-Cola

eB-WO-PR-750

Ordem de trabalho / ID

- Os números da ordem de trabalho e o ID.

Número do item

- Somente para exibição.

Operação

- O número da operação que identifica a etapa de manufatura necessária para esta ordem de trabalho.

Operação padrão

- Somente para exibição.

Descrição

- Uma descrição sucinta desta operação de manufatura.

- Essa descrição é impressa na maioria dos relatórios, consultas e documentos comerciais impressos.

Centro de trabalho

- O centro de trabalho em que esta operação normalmente é executada.
 - Se o trabalho for relatado em outro centro de trabalho que não o planejado, qualquer diferença nas taxas de mão-de-obra e de burden do centro de trabalho será registrada como uma variação na taxa do centro de trabalho.

Máquina

- A máquina que normalmente executa esta operação.

Quantidade pedida

- Somente para exibição.

Observação: Os campos a seguir estão relacionados às quantidades na operação. Ao utilizar o Controle de chão de fábrica, não altere as quantidades manualmente utilizando a Manutenção de roteiros de ordem de trabalho.

Qde de MEP

- A quantidade em processo nesta operação.
- À medida que a ordem de trabalho passa pelo processo de manufatura, você pode monitorar a quantidade movida de operação para operação.
- A quantidade de MEP (Material em processo) pode ser definida manualmente utilizando a Transação de movimento de operação, ou automaticamente à medida que a mão-de-obra e as conclusões são relatadas.
- A quantidade completada pode não ser idêntica à quantidade de MEP devido às rejeições, perdas ou retrabalho; você pode iniciar 100 unidades na primeira operação, mas obter 95 na última operação, o que representa uma perda de 5 unidades durante o processo.

Execução concluída

- A quantidade concluída nesta operação — o número de itens de mercadoria recebidos, sem incluir as quantidades de perda ou rejeição.

Subquantidade completa

- Somente para exibição.

Qde rejeitada

- A quantidade rejeitada nesta operação.

Qde de retrabalho

- O número de itens nesta operação que necessitam de retrabalho antes de passarem para a próxima operação.
- Quando existirem variações de uso, verifique as quantidades de retrabalho. O retrabalho pode representar boa parcela dessa variação, pois requer mais material e mão-de-obra que o previsto.

Data de início

- A data em que esta operação está programada para começar.
- O sistema calcula as datas de início e de fim programadas na entrada da ordem de trabalho, mas elas podem ser ajustadas manualmente.
- As datas programadas são impressas no documento de roteiro da ordem de trabalho e ajudam o CRP a calcular as cargas de capacidade.

Data de vencimento

- A data em que esta operação está programada para ser concluída.
- O sistema calcula as datas de início e de fim programadas na entrada da ordem de trabalho, mas elas podem ser ajustadas manualmente.
- As datas programadas são impressas no documento de roteiro da ordem de trabalho e ajudam o CRP a calcular as cargas de capacidade.

Preparação padrão

- O tempo padrão, em horas, necessário para a preparação deste centro de trabalho para a execução desta operação, independentemente da quantidade da ordem.
- Se não for relatada a mão-de-obra de preparação real de uma operação, o sistema assumirá que a preparação padrão foi concluída mas não foi relatada; a preparação será lançada no padrão durante o Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho, 16.21.
- A preparação real pode ser comparada à preparação padrão.

Execução padrão

- O tempo, em horas, geralmente necessário para processar uma unidade nesta operação.
- Os tempos reais de execução podem ser comparados ao padrão.
- O sistema aplicará o tempo de preparação padrão se o tempo de preparação relatado no módulo Chão de fábrica for igual a zero quando esta operação for fechada em uma ordem de trabalho.

Movimento padrão

- O tempo, em horas, geralmente necessário para mover o trabalho desta operação para a próxima, independentemente da quantidade da ordem.
- Uma vez que o tempo de movimentação freqüentemente depende da próxima operação, normalmente ele é alterado em cada operação de roteiro ou do processo.
- O tempo de movimentação é determinado em função da Quantidade da ordem do item, mas pode ser alterado manualmente na ordem de trabalho.

Fila

- O tempo, determinado em horas, que um serviço geralmente aguarda neste centro de trabalho antes que a operação seja preparada e processada.

Espera

- O tempo de espera, em horas, desta operação de roteiro – o tempo de espera de um serviço geralmente necessário neste centro de trabalho após a conclusão desta operação.

Turma de preparação

- O número de pessoas geralmente necessário para preparar esta operação.
- Esse campo é somente para referência e pode aparecer em algumas consultas e relatórios selecionados.
- Nenhum cálculo de programação ou de custos utiliza a preparação e turma de execução.

Turma de execução

- O número de pessoas geralmente necessário para executar esta operação neste centro de trabalho.
- Esse campo é somente para referência e pode aparecer em algumas consultas e relatórios selecionados.
- Nenhum cálculo de programação ou de custos utiliza a preparação e turma de execução.

Unidades de sobreposição

- O número de unidades que devem ser concluídas nesta operação antes que o trabalho possa ser iniciado na próxima operação.
- Este valor é o padrão em todas as ordens de trabalho que fazem referência a este código de roteiro e pode ser alterado em cada roteiro de ordem de trabalho.
- Se a sobreposição não for utilizada, a quantidade de sobreposição deverá ser zero.
- Na indústria de fluxos de processo, normalmente a quantidade de sobreposição é igual a 1.

Prazo de subcontrato

- O número médio de dias de calendário geralmente necessários para que um subcontratante execute esta operação.

Preparação real

- O tempo real, em horas, necessário para a preparação deste centro de trabalho para esta operação.

Execução real

- O tempo real, em horas, necessário para esta operação, além do tempo de preparação.

Máquinas por operação

- O número de máquinas que podem funcionar simultaneamente neste centro de trabalho para processar uma determinada operação.

Status

- O status atual de uma operação da ordem de trabalho.
- O status da operação acompanha a ordem de trabalho durante o processo de manufatura e pode ser definido manualmente utilizando a Manutenção de roteiros de ordem de trabalho, ou automaticamente utilizando as funções do Controle do chão de fábrica.
- O status da operação é exibido na maioria dos relatórios e consultas.
- Os valores podem ser em branco, Q, S, R, C ou H.
- Códigos de status:
- *Em branco* – quando uma ordem de trabalho é explodida pela primeira vez, todos os códigos de status da operação ficam em branco.
- *Q* – Fila: a operação está aguardando para ser preparada e executada no centro de trabalho designado.
 - Geralmente quando uma ordem de trabalho é liberada, ela é colocada na fila na primeira operação.
 - Quando uma operação é concluída, ela pode ser colocada na fila na próxima operação automaticamente ou utilizando a Transação de movimento de operação.
- *S* – Preparação: o centro de trabalho está sendo preparado para executar esta operação.
 - O status é alterado para *S* quando o tempo de preparação é registrado no módulo Controle de chão de fábrica.
- *R* – Processando: esta operação está sendo processada.
 - O status é alterado para *R* quando o tempo de execução é registrado no módulo Controle de chão de fábrica.

- *C* – Completa: esta operação está completa.
 - Isso pode ser definido automaticamente ao relatar a mão-de-obra para esta operação ou nas operações seguintes.
- *H* – Bloqueado: esta operação está bloqueada, provavelmente aguardando componentes ou o reparo de uma máquina.
- Isso pode ser definido somente utilizando-se a Manutenção de roteiros de ordem de trabalho.

Código de ferramenta

- Um código que identifica a ferramenta normalmente utilizada por esta operação.
- Esse campo é somente para referência e pode aparecer em algumas consultas e relatórios selecionados.

Fornecedor

- Nas operações de subcontrato, o código de endereço do fornecedor normal ou preferencial.

Rendimento

- A porcentagem de rendimento normal desta operação – a porcentagem de qualquer ordem que deve estar em condições de uso após esta operação.

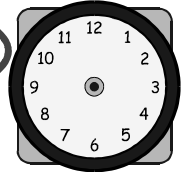
Comentários

- *Sim*: exibir uma tela para entrada de comentários relacionados a esta operação.
- *Não*: continuar sem aceitar os comentários.

Encerramento da contabilidade

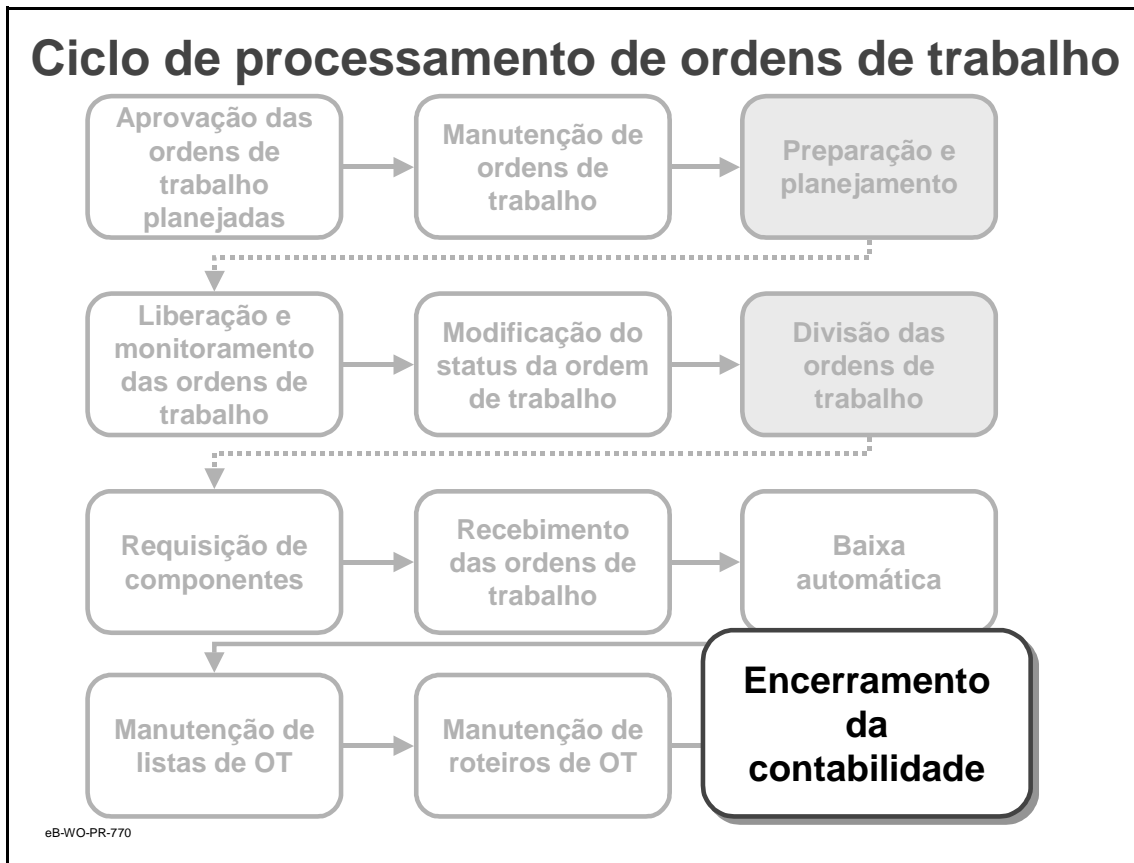


Vejam...
São os débitos que estão à esquerda
ou são os créditos?



eB-WO-PR-760

Encerramento da contabilidade



Examinaremos agora a Reavaliação de custos de material MEP 16.22 e o Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho 16.21.

16.22 – Reavaliação de custos de material MEP

eB-WO-PR-780

Reavaliação de custos de material MEP

Menu número 16.22

As atualizações da Reavaliação de custos de material MEP abrem ordens de trabalho para refletir as alterações feitas nos custos de material de CB dos componentes, evitando variações inexplicadas na taxa de materiais durante o Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho. O valor de material em processo é atualizado pelas requisições de componentes, pelo relatório de mão-de-obra e pelos recebimentos de ordens de trabalho. Após a ordem de manufatura ser fechada, a função Encerramento da contabilidade calcula e lança variações e zeros no MEP.

Este processamento pode levar algum tempo, portanto é conveniente submetê-lo em modo batch.

Os custos de componentes padrão são registrados em ordens de trabalho na liberação. Quando os materiais são requisitados para a ordem, o custo padrão deles é lançado no MEP a partir da lista de ordem de trabalho.

- Utilize a Reavaliação de custos de material MEP quando:
 - Os custos padrão forem alterados após a liberação de uma ordem de trabalho.
 - Materiais adicionais tiverem sido requisitados para o MEP.
- A Reavaliação dos custos de material atualiza a lista de ordem de trabalho com o custo de CB efetivo no momento.
 - Qualquer diferença entre o Custo unitário da requisição de componentes e o custo padrão será lançada como variação da taxa de materiais.
- A Reavaliação de custos de material MEP não atualiza estruturas de produto nem os custos de mão-de-obra ou de burden.
- As referências de CB da ordem de trabalho começam com OT.
- Transações de contabilidade:
 - Debite a Conta de material em processo da ordem de trabalho.
 - Credite a Variação da taxa de materiais da ordem de trabalho.

Observação: A Reavaliação de custos de material MEP não pode ser desfeita. Convém fazer o backup do banco de dados antecipadamente. Essa função deve ser controlada por senha.

Os campos identificam as ordens de trabalho a serem processadas.

Conta

- A conta de contabilidade onde é registrado o valor de material em processo para esta ordem de trabalho.

Centro de custos

- O centro de custos (departamento) a ser utilizado para registrar o valor de estoque do material em processo.

Projeto

- Código opcional que identifica o projeto para esta ordem de trabalho.

Ordem de trabalho / ID

- Os números da ordem de trabalho e o ID.

Número do item

- O item que está sendo manufaturado nesta ordem de trabalho.

CB efetivo

- A data em que esta transação será efetivada na contabilidade.
 - O padrão é a data do sistema.
- Se a verificação da Contabilidade estiver ativada (no Arquivo de controle de sistema/contas 36.1), o calendário de CB será verificado para garantir que a data efetiva esteja em um período fiscal em aberto.

Detalhe/resumo

- *Detalhe*: imprimir detalhes de cada transação, uma página para cada ordem de trabalho.
- *Resumo*: imprimir somente os totais da transação.

16.22 – Reavaliação de custos de material MEP: amostra de relatório

wocswip.p Página: 1	16.22 Reavaliação de custos de material MEP BD de treinamento do MFG/PRO - eB 91				Data: 12/18/00 Hora: 14:42:22		
Ordem de trabalho: 1001 ID: 1	Número do item: 02-0005 Descrição: LAPISEIRA	Quantidade recebida: 0.0		Ordem de trabalho:	ID:		
Número do item:							
Número do item	Quantidade requisitada	Quantidade no MEP	Quantidade na LDM	Antigo custo de material	Novo custo de material	Taxa de material: Variação	
04-0005	0,0	0,0	1,0	0,530	0,530	0,00	
09-0001	0,0	0,0	1,0	0,025	0,025	0,00	
09-0035	0,0	0,0	1,0	0,015	0,015	0,00	
10-0040	0,035	0,0	0,0001	0,030	0,030	0,00	
Total:						0,00	

eB-WO-PR-790

Amostra de relatório

16.21 – Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho

eB-WO-PR-800

Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho

Menu número 16.21

Esta é a última etapa do ciclo de vida da ordem de trabalho, que afeta as ordens de trabalho cujos itens acabados foram recebidos, com o status *C* para fechada.

- Podem ser criadas operações em *op_hist* que não serão exibidas neste relatório.
- Tente executar esta função separadamente para as ordens de trabalho de retrabalho (tipo *R*) e de despesas (tipo *E*), caso as variações precisem ser reclassificadas.

O encerramento da contabilidade passa por SEIS etapas:

- 1 Nas ordens de trabalho fechadas, marca qualquer ordem de trabalho aberta como completa e lança a mão-de-obra e o burden padrão nas quantidades de ordem de trabalho completadas.
 - Se não tiverem sido lançadas horas reais, as horas padrão serão lançadas em seu lugar.
- 2 Ajusta a quantidade completada em qualquer operação aberta ou na operação seguinte, em que quantidades insuficientes foram relatadas para totalizar a soma de conclusões e rejeições no recebimento de ordens de trabalho.
 - Se o total rejeitado relatado no recebimento for superior àquele relatado nas operações, a diferença será adicionada à quantidade completada na operação final.
- 3 Calcula as variações de uso de material e de subcontrato.
 - Se foram recebidas 80 unidades, mas foi requisitado material para 100 unidades, o custo do material excedente será lançado na Variação de uso de material.
- 4 Deduz o MEP do estoque de fábrica.
- 5 Lança qualquer valor restante no MEP, na conta Método de variação.
 - Isso geralmente resulta da utilização de um centro de trabalho diferente para uma operação ou de perdas em processo, como a mão-de-obra utilizada para trabalhar com materiais que foram rejeitados.
- 6 Atualiza os custos atuais para refletir os custos reais da mão-de-obra, do burden e do subcontrato.

Observação: As referências de CB começam com OT ou IC e são transações do tipo OT-FECHAMENTO.

Ordem de trabalho / ID / Número do item / Local / Projeto / OV/OT

- Utilize esses critérios para selecionar as ordens a serem fechadas.

Efetiva

- A data em que esta transação será efetivada na contabilidade.
- O padrão é a data do sistema.
- Se a verificação da Contabilidade estiver ativada (no Arquivo de controle de sistema/contas, 36.1), o calendário de CB será verificado para garantir que a data efetiva esteja em um período fiscal em aberto.

Imprimir detalhes das contas

- Especifica se devem ser impressos os detalhes da transação de CB por ordem de trabalho.

- *Não*: imprime os detalhes da transação de CB.
 - A saída é exibida em seqüência por número de ordem de trabalho, ID, número de item, quantidades no local pedidas, completadas e rejeitadas, OV/OT, Projeto e Data efetiva para cada ordem de trabalho.
- *Sim*: imprime as transações de contabilidade em seqüência por número de referência de CB mostrando as contas de débito e crédito e o valor de cada transação OT-FECHAMENTO criada para cada ordem de trabalho.

Imprimir resumo de CB

- Especifica se deve ser impressa uma lista resumida dos valores de contabilidade neste relatório.
- *Não*: não é necessário nenhum resumo da contabilidade.
- *Sim*: imprime um resumo da contabilidade.
 - O resumo de CB é impresso na última página do relatório e apresenta as transações de contabilidade em seqüência por entidade, conta, subconta, centro de custos e projeto.
 - Um valor de débito ou crédito consolidado é impresso para cada combinação, com um resumo do total na parte inferior.

Observação: O Resumo de CB sempre deve ser definido como *Sim* ao imprimir relatórios de auditoria para o arquivo. Ele também é útil ao pesquisar detalhes da transação de contabilidade. Utilize a opção Resumo para imprimir apenas um relatório resumido seguido do resumo da Transação de CB.

16.21 – Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho: amostra de relatório

16.21 Fechamento Contábil Ord Trabalho

www2.p 16.21 Fechamento Contábil Ord Trabalho

Página: 7

Orden Trab	ID	Numero Item	Local	Qtd Pedida	Qtd Completa	Qtd Rejeit	OT/OT	Projeto
0100025	48031	00-0000	10000	4.000,0	0,0	0,0		
GREY CHLOREXY								
Referência CD Tipo Costo Bb Subconta CC Descrição Dia Cost Subconta CC Descrição								
Ritaca Método 6100 0000 MITHOS CROSS VALVES 1000 WORK IN PROCE								
Orden Trab	ID	Numero Item	Local	Qtd Pedida	Qtd Completa	Qtd Rejeit	OT/OT	Projeto
0100052	48051	10-25000	10000	500,0	200,0	0,0		
ORDEN(TE) CONTROL SYSTEM INVESTIVE WIRT								
Referência CD Tipo Costo Bb Subconta CC Descrição Dia Cost Subconta CC Descrição								
000100000001 00-CLOSE 1000 WORK IN PROCESS 0500 5010 LABOS RESORRE								
000100000002 00-CLOSE 1000 WORK IN PROCESS 0400 5010 BUREAU RESORRE								
000100000003 00-CLOSE 1000 WORK IN PROCESS 0500 5010 LABOS RESORRE								
000100000004 00-CLOSE 1000 WORK IN PROCESS 0400 5010 BUREAU RESORRE								
000100000005 00-CLOSE 5000 ENTERING TIME WARE 1000 WORK IN PROCE								
000100000006 00-CLOSE 1000 WORK IN PROCESS 1500 FLOOR TUCK								
Ritaca Método 6100 MITHOS CROSS VALVES 1000 WORK IN PROCE								

Press space bar to continue.

eB-WO-PR-810

Amostra de relatório

Exercícios sobre o processamento



eB-WO-PR-820

Exercício: Ordens de trabalho

Importante: Os dados utilizados neste exercício podem não ser os mesmos que os mostrados nas capturas de telas desta lição.

Este exercício permite realizar a criação, liberação, recebimento e fechamento das ordens de trabalho.

- 1 Utilize a Manutenção da planilha de previsão 22.2 para criar a demanda independente do item 90-100 inserindo uma previsão para ele.

Local: Train

Quantidade: 100 por semana durante 12 semanas, começando nesta semana.

- 2 Utilize o MRP seletivo 23.3 para executar o MRP seletivo e gerar ordens planejadas (demanda independente).

Item: 90-100

Local: Train

- 3 Utilize a Consulta de detalhes do MRP 23.16.

Item: 90-100

Local: Train

- 4 Utilize a Manutenção de dados de estoque de itens 1.4.5 para verificar se existe ou não controle de lote ou de série nos seguintes itens:

Item: 90-100

Item: 88-300

Item: 90-2000

Item: 90-3000

Item: 90-4000

Local = Train

Lugar = 200

Item crítico = Não

- 5 Determine o número da ordem de trabalho para o item 90-100 utilizando Folhear/consultar ordens de trabalho 16.2. Anote o número da ordem de trabalho; você o usará nas atividades seguintes.
- 6 Utilize a Liberação/impressão da ordem de trabalho 16.6 para liberar uma ordem de trabalho planejada para a semana atual.
- 7 Utilize a Verificação de componentes da ordem de trabalho 16.5 para verificar se há falta de componentes.
- 8 Crie saldos de cada componente inserindo os recebimentos não planejados para eles no Local de treinamento, Lugar 200, utilizando Recebimentos – Não planejados 3.9.

Item: 88-300 Quantidade: 200

Item: 90-2000 Quantidade: 20.000

Item: 90-3000 Quantidade: 30.000

Item: 90-4000 Quantidade: 275

Alerta: Este programa não está vinculado à contabilidade e normalmente é utilizado durante a implementação, nunca depois. Estamos utilizando-o aqui para simular os recebimentos de Ordens de compra.

- 9 Utilize a Verificação de componentes da ordem de trabalho 16.5 para verificar se as faltas foram supridas.
- 10 Execute novamente a liberação da ordem de trabalho utilizando a Liberação/impressão da ordem de trabalho 16.6.
- 11 Utilizando a Requisição de componentes para ordem de trabalho 16.10, faça a requisição de itens da ordem de trabalho.
- 12 Utilize o Recebimento de ordem de trabalho 16.11 para receber a ordem de trabalho sem fechá-la, definindo fechar = Não (pois ela será fechada manualmente).
- 13 Utilizando a Manutenção de ordens de trabalho 16.1, feche manualmente a ordem de trabalho. Altere seu status de R para C.
- 14 Utilizando o Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho 16.21, encerre a contabilidade para a ordem de trabalho.



Visão geral do curso

- ✓ Introdução às Ordens de trabalho
- ✓ Considerações sobre o negócio
- ✓ Configuração de Ordens de trabalho
- ✓ Processamento de Ordens de trabalho

eB-WO-PR-830

APÊNDICE A

Seminários e perguntas para estudo

Quality Products Corp.

User Menu Edit Queue Options Help

Manufacturing

- 12 Product Structures
- 14 Routings / Work Centers
- 15 Formula / Process
- 16 Work Orders
- 17 Shop Floor Control
- 18 Receipts
- 19 Quality Management
- 22 Forecast / Master Plan
- 27 Material Control

TIME-TO-BENEFIT

Bank of Material

Bank of Check or Bank of Costs

Check Master

10-15000

Routing Maintenance (Date Based)

Routing Code:	10-15000	MANUFACTURE COILING
Operation:	20	
Standard Operation:	1030	INSPECTION, ALL SITES
Work Center:		
Machines:		
Description:	INSPEC PER PROC-000	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Respostas às perguntas para estudo

- 1 O MRP gera ordens de trabalho planejadas com um P, de Planejada. É necessário que as ordens planejadas sejam aprovadas para se tornarem status F, firmes.
- 2 Normalmente, quando são requisitados componentes para uma ordem de trabalho, o estoque é reduzido imediatamente com a execução da transação de requisição. Em uma baixa automática, a requisição de componentes não é registrada até o item pai da ordem de trabalho ser recebido no estoque.
- 3 O Recebimento de ordem de trabalho (16.11) lança os custos de material dos componentes requisitados, mas não faz a compensação do saldo no MEP. O Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho (16.21) faz a compensação do saldo no MEP — lançando a mão-de-obra de execução não reportada, a mão-de-obra de configuração, qualquer atualização manual da Manutenção de roteiros de ordem de trabalho, estoque de fábrica para MEP, variação de uso de material e variação da alteração de método.
- 4 Verdadeiro.
- 5 Falso. O status R indica que a LDM e o roteiro estão congelados.
- 6 Verdadeiro.

Efeitos da contabilidade de transações de ordem de trabalho



Função	Notas	Débito/ Crédito	Conta	Assume o padrão de
16.10 Requisição de componentes para ordem de trabalho	Ordem de trabalho e item no mesmo local	Débito	Material em processo	16.1
		Crédito	Estoque	1.2.13 ¹
	Ordem de trabalho e item em locais diferentes	Débito	Conciliação de transferência ²	3.24
		Crédito	Estoque	1.2.13 ¹
		Débito	Taxa de material Variação	16.1
		Crédito	Compensação de transferência	3.24
		Débito	Estoque	1.2.13 ¹
		Crédito	Taxa de material Variação	16.1
		Débito	Material em processo	16.1
		Crédito	Estoque	1.2.13 ¹
16.12 Recebe OT com Baixa Automática	Recebimentos	Débito	Estoque	1.2.13 ¹
		Crédito	Material em processo	16.1
		Débito	Material em processo	16.1
		Crédito	Overhead aplicado	1.2.1
	Rejeições	Débito	Sucata	1.2.13 ¹
		Crédito	Material em processo	16.1
	Baixa automática (requisição de componentes)	Débito	Estoque	1.2.13 ¹

Função	Notas	Débito/ Crédito	Conta	Assume o padrão de
		Crédito	Material em processo	16.1
		Débito	Material em processo	16.1
		Crédito	Overhead aplicado	1.2.1
		Débito	Material em processo	16.1
		Crédito	Estoque	1.2.13 ¹
16.21 Fechamento Contábil Ord Trabalho	Estoque de fábrica	Débito	Material em processo	16.1
		Crédito	Estoque de fábrica	16.1
	Uso de material	Débito	Uso de material Variação	16.1
		Crédito	Material em processo	16.1
	Uso de subcontrato	Débito	Variação de uso de subcontrato	16.1
		Crédito	Material em processo	16.1
	Finalização de operação	Débito	Material em processo	16.1
		Crédito	Mão-de-obra:	14.1
		Crédito	Burden:	14.1
	Variação de MEP	Débito	Variação de método	1.2.1
		Crédito	Material em processo	16.1

¹ A conta contábil assume o padrão da conta de item/local de estoque 1.2.13, caso uma delas esteja configurada. Caso contrário, assume o padrão da linha de produto 1.2.1.

² Conta intercompanhia, em vez de conta de Conciliação de transferência, se o recebimento for em local diferente do da ordem de trabalho.

Relatórios, consultas e pesquisas

Quality Products Corp.

User Menu Edit Queue Options Help

Manufacturing

- 12 Product Structures
- 14 Routings / Work Centers
- 15 Formula / Process
- 16 Work Orders
- 17 Shop Floor Control
- 18 Receipts
- 19 Quality Management
- 22 Forecast / Master Plan
- 27 Material Control

TIME-TO-BENEFIT

Routing Maintenance (Date Based)

Routing Code: 10-15000 MANUFACT: COOLING

Operation: 20

Standard Operation: 1030 INSPECTION, ALL SITE

Work Center: Machine

Description: INSPEC PER PROC-000

Machines per Op: 1 Allocation: P

Overlap Units: 1

Queue Time: 1.0

Wait Time: 0.0

Setup Time: 0.0

Ready Product on S...

Relatórios de ordens de trabalho, consultas e pesquisas

Menu	Consulta	Função/finalidade
16.2	Browse Ordem de Trabalho	Exibe dados de resumo por número de ordem de trabalho.
16.15	Consulta Lista Faltas Ordem Trabalho	Exibe as faltas de componentes por lista de ordem de trabalho.
16.16	Relatório de faltas na ordem de trabalho	Imprime as faltas de componentes por lista de ordem de trabalho.
16.17	Relatório de faltas na ordem de trabalho por item	Imprime as faltas na lista de ordem de trabalho por item.
16.18	Relatório de liberação de ordens de trabalho	Imprime próximos serviços por centro de trabalho.
16.3.1	Relatório de ordens de trabalho por ordem	Imprime os dados da ordem de trabalho classificados por número de ordem.
16.3.2	Relatório de ordens de trabalho por item	Imprime os dados da ordem de trabalho classificados por número de item.
16.3.3	Relatório de status de ordem de trabalho	Imprime as ordens de trabalho por status.
16.3.4	Relatório de custo de ordem de trabalho	Identifica os custos da ordem de trabalho, agrupando-os em cinco categorias: material, mão-de-obra, burden, subcontrato e alteração de método.
16.3.5	Relatório de custo de MEP de ordem de trabalho	Identifica como o saldo de MEP é suportado pela atividade da ordem de trabalho.
16.3.6	Relatório de histórico de ordem de trabalho	Documenta as ordens de trabalho fechadas com suas listas e roteiros.

Índice

Numéricos

1.2.1 176, 177
1.2.13 176, 177
1.4.1 72
1.4.7 52
1.13 134
3.24 91, 176
8.13 32, 60
8.24 32
11.1.1.13 76
11.3.7 62
13.8.17 89
14.1 177
14.13.1 62
16.1 78, 61, 76, 106, 176, 177
16.2 180
16.3.1 180
16.3.2 180
16.3.3 112, 180
16.3.4 112, 180
16.3.5 180
16.3.6 180
16.5 88, 89
16.6 93, 100
16.7 100
16.8 55, 71, 106
16.9 111
16.10 61, 95, 115, 116, 133, 146
 efeitos de CB 176
16.11 124, 125
16.12 124, 132, 146
 efeitos de CB 176
16.13.1 61, 95, 145
16.13.13 62, 150
16.15 88, 102, 180
16.16 111, 180
16.17 111, 180
16.18 88, 103, 180

16.21 54, 153, 158, 163
 efeitos de CB 177
16.22 158, 159
16.24 33, 83
17.6 94
23.10 49, 71
36.1 161, 164
36.2.13 72

A

Alteração do status de ordens de trabalho
 múltiplas 55, 71, 106
Aprovação de ordens de trabalho planejadas 49, 71
Aprovação de ordens planejadas 69
Arquivo de controle da ordem de trabalho 33, 83
Arquivo de controle de estoque 91
Arquivo de controle de produtos configurados 32
Arquivo de controle de sistema/contas 161, 164
Avaliação de custos de material MEP 159

B

Baixa automática 36, 130
Baixa automática de recebimento de ordem de
 trabalho 124, 132, 146, 176

C

Ciclo de processamento de ordens de trabalho 68
Co/subprodutos 29
Componentes
 requisição 114
Conformidade 38
Consulta de falta na lista de ordem de trabalho 88,
 102, 180
Consultas 179
Controle de chão de fábrica 98, 103, 152, 155
CRP 71
Cursos relacionados 21

D

- Data de liberação
 - definição 19
- Data de vencimento
 - definição 19
- Divisão da ordem de trabalho 19, 109, 111

E

- Efeitos da contabilidade de ordens de trabalho 175
- Encerramento da contabilidade 157
- Encerramento da contabilidade da ordem de trabalho 54, 153, 158, 163, 177
 - amostra de relatório 166

F

- Falta na lista de ordem de trabalho por item 180
- Faltas 37
- Faltas de ordens de trabalho 37
- Fechamento de ordens de trabalho 35
- Folhear 179
- Folhear ordens de trabalho 180

G

- Gerenciamento de serviço/suporte 62, 76

L

- Liberação de ordem de venda para a ordem de trabalho 32, 60
- Liberação de ordens de trabalho 90
- Liberação/impressão da ordem de trabalho 93, 100
- Liberação/impressão de ordens de trabalho múltiplas 100
- Lista de separação simulada 89
- Listas de ordens de trabalho 16, 143
- Listas de separação 97

M

- Manutenção da unidade de medida 134
- Manutenção de códigos genéricos 72
- Manutenção de itens de serviço 62
- Manutenção de listas de ordens de trabalho 61, 95, 145
- Manutenção de ordens de trabalho 61, 76, 78, 106
- Manutenção de planejamento de itens 52
- Manutenção de roteiros 62
- Manutenção de roteiros de ordem de trabalho 62, 150
- Manutenção do cadastro de itens 72
- Material em processo
 - definição 19
- Modificação do status da ordem de trabalho 104

O

- Ordens de trabalho 15
 - alocadas 52
 - alteração de status 104
 - atributos 84
 - baixa automática 130
 - batch 55
 - cumulativas 65
 - dados contábeis 85
 - despesa 63
 - divisão 109
 - explodidas 51
 - faltas 109
 - fechadas 54
 - introdução 13
 - liberação 90
 - liberadas 53
 - manutenção 76
 - montagem final 60
 - origem 17
 - padrão 59
 - planejadas 49
 - planejadas firmes 50
 - processamento 45
 - programadas 66
 - questões comerciais 23
 - recebimento 123
 - retrabalho 61
 - roteável 18
 - status 48
 - tipos 57
- Ordens de trabalho para retrabalho 27
- Ordens planejadas
 - aprovação 69

P

- Planejamento de necessidades de capacidade 71
- Prazo de manufatura
 - definição 19
- Preparação para certificação 9
- Produtos configurados 31

Q

- Questão comercial
 - baixa automática 36
 - co/subprodutos 29
 - conformidade 38
 - controle de chão de fábrica 33
 - faltas de ordens de trabalho 37
 - fechamento de ordens de trabalho 35
 - produtos configurados 31
 - requisição de componentes 36

retrabalho 27
Questões comerciais
repetitivo 26
Questões comerciais a serem consideradas antes da
configuração 23

R

Reavaliação de custos de material MEP
amostra de relatório 162
Reavaliação de custos MEP 158
Recebimento de ordens de trabalho 123, 124, 125
Registro de atividade de chamadas 76
Relatório de custo de MEP de ordem de trabalho 180
Relatório de custo de ordem de trabalho 112, 180
Relatório de expedição de ordens de trabalho 88, 103,
180
Relatório de falta na lista de ordem de trabalho 111,
180
Relatório de falta na lista de ordem de trabalho por
item 111

Relatório de histórico de ordem de trabalho 180
Relatório de ordens de trabalho por item 180
Relatório de ordens de trabalho por ordem 180
Relatório de status de ordem de trabalho 112, 180
Relatórios 179
Repetitivo 26
Requisição de componentes 36, 114
Requisição de componentes para ordem de
trabalho 61, 95, 115, 116, 133, 146, 176
Retrabalho 18
Roteiro 98
Roteiros de ordem de trabalho 16, 148

T

Transação de movimento de operação 94

V

Verificação de componentes da ordem de trabalho 88,
89

Seus comentários são muito importantes para nós

The image is a composite graphic. At the top left is a screenshot of a software application window titled 'Quality Products Corp.' with a menu bar (User Menu, Edit, Queue, Options, Help) and a 'Manufacturing' section containing a list of items like 'Product Structures', 'Routings / Work Centers', etc. In the center, a hand holds a CD. To the right is a globe. The background is a circuit board. A large clock is overlaid on the center, with the text 'TIME-TO-BENEFIT' written across its face. Below the clock is a flowchart diagram with boxes labeled 'Bank of Master', 'Bank of Check or Bank of Tools', and 'Check Master'. At the bottom is a screenshot of a 'Routing Maintenance' window showing details for 'Routing Code: 10-15000' and 'Operation: 20', including fields for 'Standard Operation', 'Work Center', 'Machines per Op', 'Queue Time', and 'Setup Time'.

Reserve alguns minutos para preencher e enviar esta folha de comentários. Isso nos ajudará a melhorar a qualidade de nossos materiais de treinamento. Se preferir, é possível fazer download deste formulário através de nosso site na Web. Depois de preenchê-lo, envie-nos por fax: (856) 840-2612 (EUA) ou por e-mail.

Site na Web: <http://www.qad.com/services/learn>

E-mail: learningservices@qad.com

Manual de treinamento: Ordens de trabalho

Número do item: 70-2807A

Como você avaliaria a qualidade deste manual de treinamento?

Organização das informações:	<input type="checkbox"/> Excelente	<input type="checkbox"/> Bom	<input type="checkbox"/> Regular
Facilidade de uso:	<input type="checkbox"/> Excelente	<input type="checkbox"/> Bom	<input type="checkbox"/> Regular
Conteúdo:	<input type="checkbox"/> Excelente	<input type="checkbox"/> Bom	<input type="checkbox"/> Regular
Aproveitamento geral:	<input type="checkbox"/> Excelente	<input type="checkbox"/> Bom	<input type="checkbox"/> Regular

Que sugestões, correções e inclusões teria para os materiais de treinamento?

(Para alterações específicas, indique o número da página ou o parágrafo, para que possamos identificá-lo.)

Para solicitar materiais de treinamento da QAD, visite nosso site na Web e faça download do Formulário de solicitação de materiais de treinamento. Envie o formulário de solicitação preenchido para:

Fax: (856) 840-2612 (EUA) ou

e-mail: COPS@qad.com

