

Apostila de treinamento

Módulo 10 – Produção Gerencial

Sumário

Sobre o Módulo 10	5
CONTROLE DE PROCESSOS DE PRODUÇÃO GERENCIAL.....	6
PRODUÇÃO.....	6
Ficha de Custo.....	6
Parâmetros da Produção	13
Faz andamento por grade	15
Empenhar: tecido, fio, aviamento, outros	15
Permite lançamento de enfesto parcial	15
Lançamento de Pré-fase	16
Empenho de M.P.....	18
Bloquear Empenho sem Estoque	18
Imprime na Ordem de Corte (Pré-fase).....	19
Imprime no Romaneio	19
Processa necessidade até o último nível	19
Romaneio em formato de grade	20
Não Baixa Estoque de:.....	20
Busca Custo no Retorno da Oficina.....	20
Usar Empenho Avançado na Liberação.....	20
Faz Pré-faturamento dos pedidos em produção	21
Imprime Relatório ao Finalizar Produção.....	22
Faz o Envio para a Oficina pela Movimentação	22
Tipo do produto da NF no envio da ordem	22
Emite nota fiscal no andamento	22
Markup Único	23
Baixa estoque maior que o empenhado.....	23
Movimenta produção sem empenho/movimentação	23
Movimenta empenho pela movimentação	23
Ficha de custo	23
Ficha Técnica	24
Geração de pacotes na produção	24

Controle de Pré-fase (Ordem de Corte ou Ordem de Produção).....	25
Andamento Múltiplo de ordens de Produção	45
RELATÓRIOS	46
Relatório 102- Agenda de Produção (Produto Acabado e Matéria-Prima).....	47
Relatório 104 - Controle de Pré-Fases (Produto Acabado e Matéria-Prima).....	48
Relatório 105 - Entradas via fim de produção	49
Relatório 106 - Necessidade de Matéria-Prima	50
Relatório 121- Estoque X Pedidos de Venda X Produção	52
Relatório 122 - Quantidade Solicitada X Quantidade Real	54
Relatório 123 - Produção Diária	55
Relatório 124 - Controle de Qualidade	55
Relatório 135- Histórico de Ordens de Corte	57
Relatório 136 - Histórico de Fases.....	58
Relatório 139 - Projeção de Pedidos X Estoque.....	59
Relatório 141- Agenda de Produção (sintético).....	60
Relatório 143 - Ficha de Custo	61
Relatório 149 - Histórico de Oficina	63
Relatório 155 - Resíduos de enfesto	63
Relatório 179- Produção por fases	64
Relatório 186- Ordens de Produção com Consumo de Tecidos	65
Relatório 188 - Necessidade de Matéria-Prima (resumido).....	66
Relatório 201 - Posição de Produção.....	66
Relatório 215 - Posição Atual de Produção.....	67
Relatório 232 - Ficha Técnica Completa	68
Relatório 305 – Ordem de Corte	69
Relatório 306 – Ordem de produção	69
Relatório 308 - Previsão de produção	70
Relatório 310 – Planejamento do Corte.....	71
Relatório 319 – Prévia do Custo	72
Relatório 335 – Ficha de Custo – Completa	73
Relatório 336 - Entradas de Mercadoria no Estoque	74

Sobre o Módulo 10

Este módulo destina-se ao treinamento dos gestores do sistema, gerentes, assistentes e funcionários envolvidos nos processos de produção da empresa.

O objetivo deste trabalho é apresentar todas as ferramentas que o sistema oferece para planejar, gerenciar e controlar a produção.

Aqui serão tratados os procedimentos relativos à elaboração da ficha de custo dos produtos e à produção propriamente dita.

O usuário aprenderá a configurar o sistema para atender às necessidades de produção e conhecerá os recursos oferecidos nos parâmetros gerais que facilitarão o dia-a-dia dos usuários.

Serão apresentados também vários relatórios que permitirão a análise e o acompanhamento do processo produtivo passo a passo, possibilitando tomadas de decisões rápidas.

Para um bom aproveitamento deste treinamento, é recomendável que o usuário tenha noções de informática e conhecimento dos processos internos da empresa nas áreas envolvidas.

CONTROLE DE PROCESSOS DE PRODUÇÃO GERENCIAL

PRODUÇÃO

As empresas usuárias do e-Millennium podem ser classificadas em quatro modalidades no que diz respeito à produção:

1. Produzem baseadas nas previsões para atender lojas próprias de varejo, assumem o risco da produção e passam a produzir os chamados “repiques” de acordo com as vendas.
2. Produzem baseadas em pedidos de venda, geralmente não possuem lojas próprias de varejo.
3. Produzem para grandes magazines. Cada pedido de venda gera uma ordem de produção devido a grande quantidade pedida.
4. Produzem fios e tecidos.

Antes de falar sobre a produção propriamente dita, existem vários processos e recursos que precisam ser conhecidos pelo usuário, como elaboração de ficha de custo dos produtos, criação de ciclos e fases de produção, função dos parâmetros e seus reflexos.

Neste módulo veremos, também, os relatórios pertinentes à produção que podem ser impressos como documentação e para acompanhamento dos usuários do sistema e gerentes.

Ficha de Custo

A função da ficha de custo é informar o custo detalhado, elaborar e sugerir o preço de venda dos produtos de acordo com as informações de consumo da ficha técnica.

Produtos Cadastrados

O e-Millennium permite criar fichas de custo tanto para itens que fazem parte do cadastro de produtos da empresa quanto para itens que ainda não são cadastrados.

Primeiramente, vamos acompanhar a elaboração da ficha de custo para um produto cadastrado.

Entre no item **VENDAS**, clique no sinal de adição (+) da pasta **Formação de Preço**, escolha a opção **Ficha de Custo** e clique na guia Produtos Cadastrados.

Preencha os campos Tipo, Produto e Ficha Técnica.

No campo Tipo informe se a ficha de custo será criada para um produto acabado ou para uma matéria-prima.

Nos campos seguintes selecione o produto para o qual o custo será calculado e a sua respectiva ficha técnica. Estes três elementos são obrigatórios para a geração de uma ficha de custo de produto acabado.

Para compor os custos da ficha o sistema pode utilizar três origens diferentes:

- Tabela de custo;
- Campo Custo do cadastro de matéria-prima ou produto acabado;
- Custo Médio, gerado pela movimentação de entrada.

Além dessas fontes de informação, o sistema ainda poderá gerar a ficha de custo da produção pela tabela de custos de matéria-prima, pela ordem de produção ou pelo custo médio da matéria-prima, que é obtido através de um cálculo interno do sistema.

Para que o sistema assuma o custo médio, o campo Valoriza Matéria-Prima pelo Custo Médio deverá estar marcado. Para assumir os valores de uma tabela de custo, que deverá estar previamente criada e preenchida no cadastro de tabelas, basta selecioná-la no campo respectivo. Esse custo também poderá vir do campo Custo, no cadastro de matéria-prima.

A ficha de custo também poderá ser elaborada de acordo com a cor, o tamanho ou a estampa, caso essas características influenciem na formação do custo do produto. Para utilizar este recurso o usuário deverá preencher os campos obrigatórios e mais o campo relativo ao diferencial. Por exemplo, se a empresa produz tecido e para tingi-lo de vermelho o custo é maior, basta o usuário preencher os campos obrigatórios e selecionar vermelho, no campo cor. Os cálculos são refeitos com base no campo do diferencial selecionado pelo usuário.



ATENÇÃO!

Quando for necessário calcular o custo diferenciado por cor, estampa ou tamanho será necessário criar uma ficha de custo específica para cada caso.

Para utilizar as informações da ordem de produção, clique no sinal de adição (+) na guia, clique na seta para visualizar e selecione a ordem de produção. Dessa forma o sistema buscará as quantidades baixadas do estoque que foram informadas no andamento da produção, que não precisam ser necessariamente iguais àquelas informadas na ficha técnica. Nesse caso, se a ordem de corte ainda estiver em andamento pode ser que a matéria-prima não tenha sido baixada do estoque no momento da consulta do mesmo. Clique em Atualizar para visualizar o cálculo dos valores na ficha de custo.

Se no processo produtivo forem empregadas máquinas cuja utilização influencie no custo, basta selecioná-la para que o sistema inclua o custo dessa utilização no custo total da produção do item. As máquinas envolvidas no processo devem ser previamente informadas na pasta **Cadastro**, no módulo de **PRODUÇÃO**. O consumo dos materiais utilizados em cada máquina cadastrada deve constar na ficha técnica do produto.

A seguir, vêm todos os componentes envolvidos na produção.

Observe os botões ao lado do grid. Os dois primeiros são utilizados para inserir (*) e apagar (X) componentes. O terceiro tem a função de buscar os dados que foram informados na ficha técnica do produto. Dê um clique sobre ele para ver como os campos são preenchidos.

Vamos analisar os campos um a um para entender como o sistema se orienta para fazer o cálculo do custo.

COLUNA	ONDE O SISTEMA BUSCA
Matéria-Prima	Cadastro de matéria-prima
Unidade	Cadastro de matéria-prima
Quantidade	Ficha Técnica
*Custo Anterior	É o penúltimo custo da matéria-prima utilizado na elaboração da ficha, seja ele do cadastro de matéria-prima (campo Custo), de uma tabela de custo ou o custo médio.
*Custo Atual	Da tabela de custo selecionada, do cadastro de matéria-prima (com base na ficha técnica) ou custo médio - aquele que estiver sendo utilizado

Total	Quantidade X Custo
Tab. Custo	Nome da Tabela de Custo da última ficha gravada (Quando utilizada)

* Como reflexo destes dois campos, na seção de análise de markup e preços de venda, serão mostrados o preço anterior e o preço atual, este último, com base no novo cálculo.



ATENÇÃO!

A coluna Tab. Custo será preenchida somente se a Ficha de Custo for gravada com uma tabela informada.

Os custos dos componentes utilizados na produção do item deverão estar previamente cadastrados na tabela de custo selecionada para que a ficha de custo possa ser elaborada com base nesses valores.

À direita do grid temos os campos que calculam o custo total do item.

CAMPO	ONDE O SISTEMA BUSCA
Custo de MP	É a somatória da coluna Total vista na tabela anterior
Despesa Fixa	No cadastro do produto (custo fixo) ou pode ser informado pelo usuário
Serviços Externos	Ficha técnica ou pode ser informado pelo usuário
Custo/Hora	Ficha técnica (Custo Hora X Tempo Estimado)
Custo Produção	É a somatória dos campos acima.
Quebra	Utilizado para acrescentar uma porcentagem referente às perdas que não foram computadas pelo sistema. Na impressão da ficha de custo serão mostrados o percentual de quebra aplicado e seu valor em moeda. O conteúdo deste campo também será visualizado no relatório 143.
Percentual de Ajuste	Este campo também é utilizado para fazer acertos sobre o cálculo do custo.
Custo Total	É a somatória de todos os campos acima.



ATENÇÃO!

O campo Custo da Produção poderá ser calculado automaticamente, se for configurado nos parâmetros gerais do sistema, e nesse caso, não será manipulado pelo usuário. Ou, poderá ser preenchido pelo usuário com valores diferentes daqueles trazidos da ficha técnica. Para obter o cálculo automático do custo da produção, entre em **UTILITÁRIOS**, clique no sinal de adição (+) da pasta **Administrador** e escolha a opção **Configurações Gerais**. Selecione o grupo **Produção** e marque o campo **Cálculo Automático do Custo Total**.



ATENÇÃO!

O sistema não transporta automaticamente as alterações feitas na ficha técnica para a ficha de custo. Para que uma alteração feita na Ficha Técnica tenha efeito sobre a Ficha de Custo, será necessário selecionar a ficha técnica, carregar os dados da ficha de custo e efetivar a ficha de custo.

O custo total obtido poderá ser utilizado para gerar o preço de venda na seção seguinte.

Na seção Análise de Markups e Preços de Venda, o valor do campo Custo Total associado a outros elementos, informados pelo próprio usuário, irá compor o preço de venda dos itens.

O sistema permite que sejam criados vários preços de venda nesta seção e se for necessário eles poderão ser gravados diretamente nas tabelas de preços de venda.

Observe na Figura 01a – Item 10 alguns exemplos que podem fazer parte do cálculo do preço de venda.

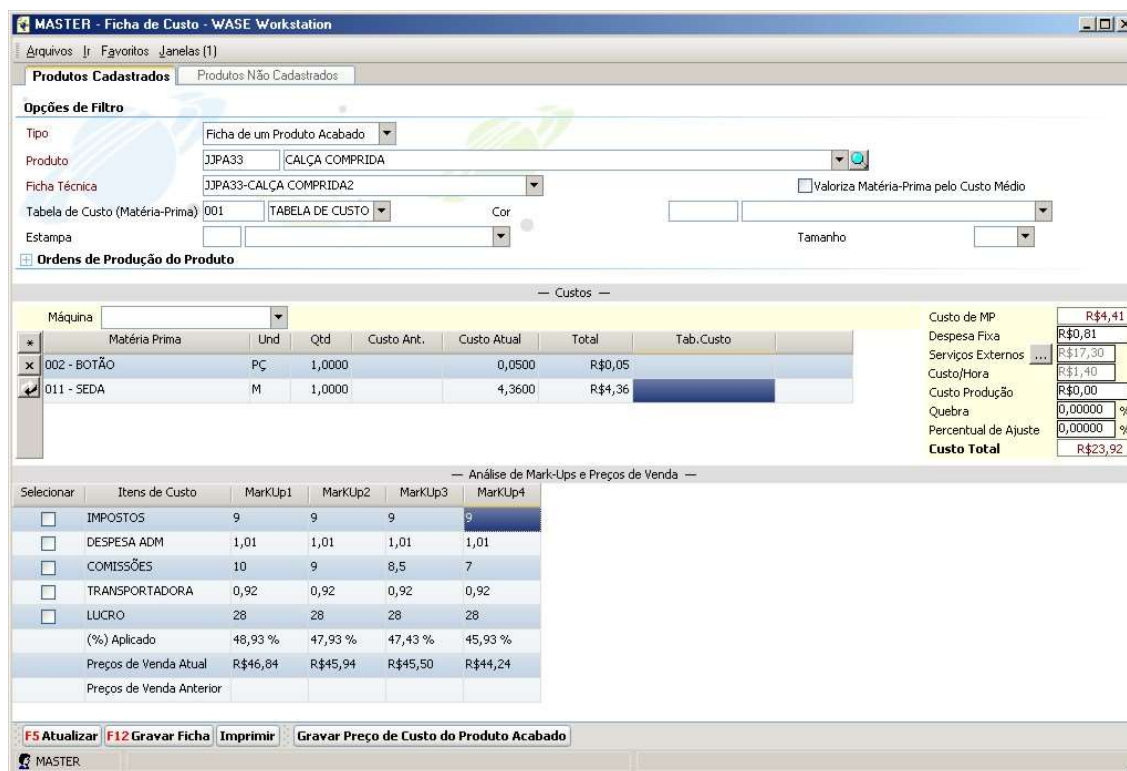


Figura 01a – Item 10

Vamos tomar como exemplo o cálculo do preço de venda da coluna Markup1.

O campo (%) Aplicado é a soma do percentual de todos os elementos que compõem o preço de venda. Para chegar ao preço de venda o sistema faz o seguinte cálculo:

$$\text{Preço de Venda} = \frac{\text{Custo Total}}{100 - (\% \text{ Aplicado})} * 100 \Rightarrow \frac{23,92}{(100 - 48,93)} * 100 \Rightarrow \frac{23,92}{51,07} * 100 \Rightarrow 46,84$$

No exemplo acima o preço de venda foi sugerido pelo sistema com base nos custos de produção e na coluna Itens de Custo.

Se o usuário não quiser utilizar o preço sugerido, poderá informar outro preço de venda no campo Preço de Venda Atual e o sistema fará o ajuste dos percentuais da coluna Itens. Digite o preço de venda a ser praticado e marque na coluna Selecionar o item no qual o sistema deverá fazer o ajuste. Por exemplo, na Figura 01b – Item 10 o preço sugerido de venda do markup 4 foi alterado e o ajuste foi feito no item lucro. Isso quer dizer que para o preço sugerido o lucro seria de 28% e para o preço definido pelo usuário o lucro será de 37,77%.

— Análise de Mark-Ups e Preços de Venda —					
Selecionar	Itens de Custo	MarkUp1	MarkUp2	MarkUp3	MarkUp4
<input type="checkbox"/>	IMPOSTOS	9	9	9	9
<input type="checkbox"/>	DESPESAS ADM	1,01	1,01	1,01	1,01
<input type="checkbox"/>	COMISSÕES	10	9	8,5	7
<input type="checkbox"/>	TRANSPORTADORA	0,92	0,92	0,92	0,92
<input checked="" type="checkbox"/>	LUCRO	28	28	28	37,77
	(%) Aplicado	48,93 %	47,93 %	47,43 %	55,70 %
	Preços de Venda Atual	R\$46,84	R\$45,94	R\$45,50	R\$54,00
	Preços de Venda Anterior	R\$46,84	R\$45,94	R\$45,50	R\$44,24

At the bottom of the table, the toolbar includes buttons for 'F5 Atualizar', 'F12 Gravar Ficha', 'Imprimir', 'F9 Salvar Markups e Preços', and 'Gravar Preço de Custo do Produto Acabado'.

Figura 01b – Item 10

Para inserir colunas e linhas na tabela de markups utilize as teclas de direção. Para acrescentar coluna tecle a seta → e para acrescentar linha posicione o cursor do mouse na linha anterior ao %Aplicado e tecle na seta → duas vezes seguidas. Para excluir linhas e colunas posicione o cursor do mouse em qualquer ponto da tabela e pressione a tecla Delete. Siga as orientações da mensagem exibida na tela para excluir o item desejado.

Atualizar

Este link recupera as informações da última ficha de custo gravada. Imagine que foram carregados os dados de uma ficha técnica alterada e o usuário decidiu não gravar o custo resultante desta alteração. Basta clicar em Atualizar e o sistema trará à tela as informações da última ficha gravada.

Gravar Ficha

Para salvar os cálculos da ficha de custo, clique em Gravar Ficha. O sistema emitirá uma mensagem informando que os dados foram gravados com sucesso. Após gravar a ficha o link Atualizar não poderá mais trazer as informações da última ficha.

Imprimir

Imprime o Relatório 143, Ficha de Custo, referente à última ficha que estiver gravada no sistema. Este recurso funciona tanto para itens cadastrados quanto para itens não cadastrados.



ATENÇÃO!

Se a ficha que estiver na tela não estiver gravada, ela não será impressa.

Salvar Markups e Preços

Este link será visualizado apenas depois que a ficha de custo for gravada. Os preços de vendas calculados na seção de markups podem ser salvos diretamente nas tabelas de preços de vendas, evitando um trabalho posterior de digitação.

Para cadastrar os preços de venda nas tabelas, clique no link para visualizar a janela de entrada de dados, como pode ser visto na Figura 02 – Item 10.

Em nosso exemplo, a janela abre com quatro campos para selecionar tabelas porque na análise de markups foram gerados apenas quatro preços.

Clique nos campos da janela para expandir a cortina e selecionar a tabela na qual o preço de venda será inserido. Não é obrigatório cadastrar todos os preços de venda nas tabelas. Se o usuário preferir poderá fazer o cadastro dos preços posteriormente, basta acessar a ficha de custo e selecionar o link.

Clique em Efetivar para gravar os preços nas tabelas.

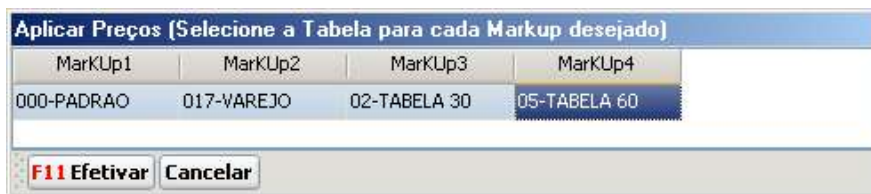
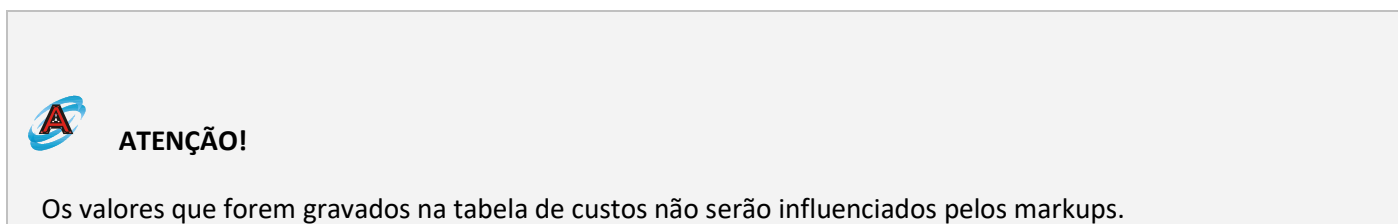


Figura 02 – Item 10

Gravar Preço de Custo do Produto Acabado

Este link também aparecerá na tela apenas depois que a ficha de custo for gravada. Sua função é copiar o custo total calculado para o cadastro do produto e para a tabela de preços de custo. No cadastro, o valor será gravado no campo Custo, da guia Classificação, e para gravar na tabela será necessário cadastrá-la previamente e não vinculá-la a nenhum fornecedor.

Clicando no link, o sistema abrirá a tela para que seja selecionada a tabela de custo na qual o preço deverá ser cadastrado. Clique em Efetivar para salvar a informação na tabela escolhida.



Produtos Não Cadastrados

O e-Millennium permite que sejam elaboradas fichas de custo para produtos que não estejam cadastrados no sistema. Este recurso é útil quando a empresa necessita apresentar uma planilha de custos para que o cliente aprove a produção de uma peça encomendada.

Clique na guia para selecioná-la. Descanse o ponteiro do mouse sobre os botões do lado esquerdo da tela: (*) e (X). Para criar uma ficha de custo clique no botão Incluir Ficha de Custo. A janela de inclusão será aberta para que uma nova ficha seja cadastrada. Informe um código e uma descrição para identificá-la, como no exemplo da Figura 03 – Item 10, e clique em OK.



Figura 03 – Item 10

A seguir, no campo Ficha de Custo, selecione a ficha que acabou de ser criada. Ao lado da descrição é possível incluir uma foto ou figura da peça que será produzida. Dê um clique duplo sobre o campo para abrir a janela de busca e localize o arquivo com a figura que será inserida. Clique em Abrir para inserir a figura na ficha de custo.



ATENÇÃO!

Para inserir figuras na ficha de custo é necessário manter um arquivo com fotos, desenhos ou figuras.

Os serviços externos também são informações trazidas pela ficha técnica do produto e como nesse caso não há uma ficha, eles deverão ser informados manualmente, ou o campo poderá ficar em branco caso não sejam empregados serviços de terceiros na produção da peça.

Para incluir informações sobre serviços terceirizados proceda da mesma forma que na ficha de custo para produtos cadastrados. Clique no campo para expandir a janela e informe os serviços necessários à formação do custo.

O custo, a análise de markup e o preço de venda serão calculados da mesma forma que nos itens cadastrados no estoque. A diferença é que os componentes (matéria-prima e mão-de-obra) terão que ser informados manualmente. Na seção Custos, digite campo a campo a descrição e os valores que irão compor a peça.

Clique em Gravar Ficha para salvar as informações.

Parâmetros da Produção

A configuração dos parâmetros da produção é específica para cada caso porque depende inteiramente do modo de operação que for adotado pela empresa.

Cada parâmetro tem reflexos específicos e se for combinado com outros parâmetros poderá gerar reflexos diferentes. É muito importante que o usuário conheça o funcionamento de cada parâmetro porque as informações sobre a produção serão totalmente geradas com base nessas configurações.

Entre no item **UTILITÁRIOS**, clique no sinal de adição (+) da pasta **Administrador**, escolha a opção **Configurações Gerais** e clique no grupo **Produção**.

A tela de configuração dos parâmetros de produção pode ser vista nas Figuras 04a e 04b – Item 10.

Ficha Técnica

Apenas oficinas com os mesmos dados do produto Apenas Maquinas que estejam no cadastro de oficina

Carregar informações da Ficha Técnica no Envio para Oficina

Ficha de Custo

Calculo Automatico do Custo Total (Na Ficha de Custo)

APS - Default para calendário

Sábado é dia útil? Domingo é dia útil?

APS - 1º Período de trabalho (default)

Início Manhã : : Término Manhã : : Início Tarde : : Término Tarde : :

APS - 2º Período de trabalho (default)

Início Manhã : : Término Manhã : : Início Tarde : : Término Tarde : :

Geração de Pacotes na Produção

Gera numeração diferenciada para os pacotes com partes

Não incrementa o número do pacote no andamento por código de barras Manter a mesma Quantidade nos Pacotes

Influi Cor Influi Estampa Influi Tamanho

Finalização de Produção

Estampa Única 001 FLORAL

Cor Única 001 AMARELO Utiliza Tamanho Único

Defeito com Cor e Estampa Única

Fíbil Estoque 70013

Fíbil Defeitos 70013

Tabela de Custo Padrão (calcula do custo médio) 001

Salvar Parametros Pesquisa Parametros

MASTER

Figura 04a – Item 10

A seguir veremos a aplicação de cada campo, suas variações de uso e seus reflexos na produção.

Numeração Automática para Ordem de Produção

A numeração automática de ordem de produção irá criar uma sequência numérica interna eliminando a necessidade de o operador fazer esse controle. Se este parâmetro estiver marcado, o sistema não abrirá na tela de inclusão, o campo para que o usuário digite o número da ordem. Para utilizar seu próprio controle numérico, o parâmetro deverá permanecer desmarcado fazendo com que o campo Nº de Ordem fique habilitado na tela de inclusão de pré-fase.

Replica os Consumos ao mudar produto – Ficha Técnica

A função deste parâmetro é copiar o consumo de matéria-prima informado na ficha técnica de um produto para uma nova ficha técnica, quando o usuário utilizar o link Cópia Ficha. Ao utilizar este link, o sistema copia as características do produto da ficha origem para a ficha destino. Por exemplo, imagine que a empresa produza um modelo de bermuda e decida produzir uma calça comprida exatamente com o mesmo modelo. Nesse caso os dois produtos consumirão os mesmos materiais com exceção do tecido, que terá um consumo maior para a calça comprida.

Se este parâmetro estiver marcado, o sistema copiará, além das características do produto, também o consumo de material. Dessa forma o usuário terá o trabalho de alterar na ficha técnica apenas a quantidade de tecido que será consumida para produzir a calça comprida.

Visualiza observação da cor da MP na Ficha Técnica

Quando marcado, mostra ao lado do código da matéria-prima o conteúdo do campo Observação da tabela de cores do cadastro de matéria-prima.

Visualiza observação da cor do AC na Ficha Técnica

Quando estiver marcado, mostrará ao lado do código do produto acabado o conteúdo do campo Observação da tabela de cores do cadastro de produto acabado.

Permite mudar produto na produção

Imagine que foram cortadas mil peças de um determinado item, porém houve um erro na fase de corte, este link permite que o código do produto seja mudado durante o andamento da produção. Por exemplo, uma calça cortada errada que será transformada em bermuda. O sistema permitirá que o usuário substitua o código da calça pelo da bermuda e assumirá o novo código para todos os procedimentos futuros.

Faz andamento por grade

Quando este campo estiver marcado, no andamento da produção uma janela será aberta permitindo ao usuário movimentar toda a grade ou selecionar apenas os tamanhos que deseja movimentar. O campo Preenche Grades com Valores Default aparece na tela sempre que o andamento por grade for selecionado e sua função é trazer automaticamente as quantidades totais a serem produzidas agilizando o trabalho do usuário, sendo que essas quantidades poderão ser alteradas se for necessário.

Observe no exemplo da Figura 05 – Item 10 que a janela mostra a cor do produto, seus tamanhos e a quantidade que será produzida. No campo Movimentar deverá ser digitada a quantidade que efetivamente irá para a próxima fase e, nos campos Defeitos e Perdas serão digitadas as quantidade das peças que estiverem nessas condições, se houver.

		P	M	G	GG
005 PRETO	Quantidade	99	100	100	100
	Movimentar	99	100	100	100
	Defeitos	1	0	0	0
	Perdas	0	0	0	0

Figura 05 – Item 10

Empenhar: tecido, fio, aviamento, outros

Permite selecionar o item que será empenhado de acordo com o grupo informado no cadastro da matéria-prima. Se o usuário não quiser empenhar todos os materiais envolvidos no processo de produção, poderá empenhar apenas parte deles, por exemplo: apenas os tecidos.

Este campo trabalha em conjunto com o campo Empenho de MP, no qual o usuário define se haverá ou não empenho e se ele ocorrerá no início ou na liberação da pré-fase (ordem de corte).

Se nenhum item estiver marcado neste campo, o sistema entenderá que todos os itens devem ser empenhados (reservados no estoque).

Permite lançamento de enfesto parcial

A utilização deste recurso está vinculada ao campo Lançamento de Pré-Fase, no qual, obrigatoriamente, poderão ser selecionadas apenas as opções Qtde Folhas ou Qtde Folhas/Peças. Para utilizá-lo também é necessário que no cadastro da fase inicial do ciclo produtivo o campo Lançar Enfesto esteja marcado.

Se por alguma razão não for possível dar andamento à produção total de um determinado item, este recurso possibilitará o desmembramento do trabalho em várias etapas até sua finalização.

Por exemplo, imagine uma ordem de corte para 100 peças e que no estoque exista matéria-prima para produzir apenas 30 peças. Observe na Figura 06 – Item 10 a janela de diálogo que o sistema abre para que seja informada a quantidade a ser produzida. Nela o usuário poderá selecionar: as cores, as estampas, o tamanho, a proporção da grade e a quantidade de folhas e de tecido que serão efetivamente enfiadas. Note que no exemplo da figura, o enfiado previsto foi de 100 folhas para cada cor de tecido e o enfiado parcial foi de 30 folhas. O sistema calcula automaticamente a quantidade restante e faz o andamento apenas das peças que foram enfiadas.

Clique em Executar. O restante do processo é igual ao do enfiado total.

Tamanho	38	40	42	44	Total
Fator	1	2	2	1	6

Tecido	Estampa	Cor	Tamanho	Lote	Folhas	Quantidade
JAMP01	000	003	U		30	1
JAMP01	000	007	U		30	1
JAMP01	000	005	U		30	1
JAMP01	000		U			

Estampa	Cor	Folhas	Enfiado	Falta
000	007	100	30	70
000	005	100	30	70
000	003	100	30	70

Resíduo/Sobra: 0 Kgs

Figura 06 – Item 10



ATENÇÃO!

Se esta opção estiver desmarcada o sistema assumirá como quantidade real da ordem de corte, a quantidade informada na tela.

Lançamento de Pré-fase

Dependendo da opção que for selecionada na configuração, este parâmetro produzirá reflexos diferenciados na tela de inclusão de ordem de corte.

- Quantidade de peças → abrirá uma grade para que o usuário digite a quantidade de peças que serão produzidas para cada tamanho, cor e estampa. Observe na Figura 07 – Item 10.
- Quantidade de folhas → Esta opção poderá ser utilizada apenas por empresas que produzem com proporção de grade. Na inclusão de ordem de corte, o usuário informará a proporção a ser produzida e a quantidade de folhas que serão enfiadas.

Observe no exemplo da Figura 08 – Item 10 os campos para o usuário informar a proporção da grade e a quantidade de folhas enfiadas.

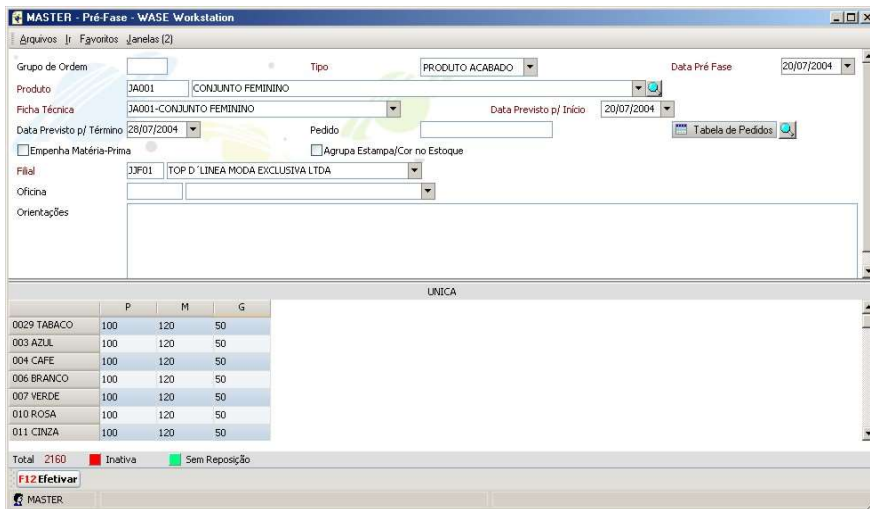


Figura 07 Item 10

- Quantidade de folhas/peças → Esta opção também poderá ser utilizada apenas por empresas que produzem com proporção de grade. O usuário informará a proporção de grade e a quantidade de peças que serão produzidas. O sistema calculará quantas folhas serão necessárias para produzir a quantidade de peças informada naquela proporção indicada. Na Figura 09 – Item 10 temos a tela de lançamento por folha/peças.

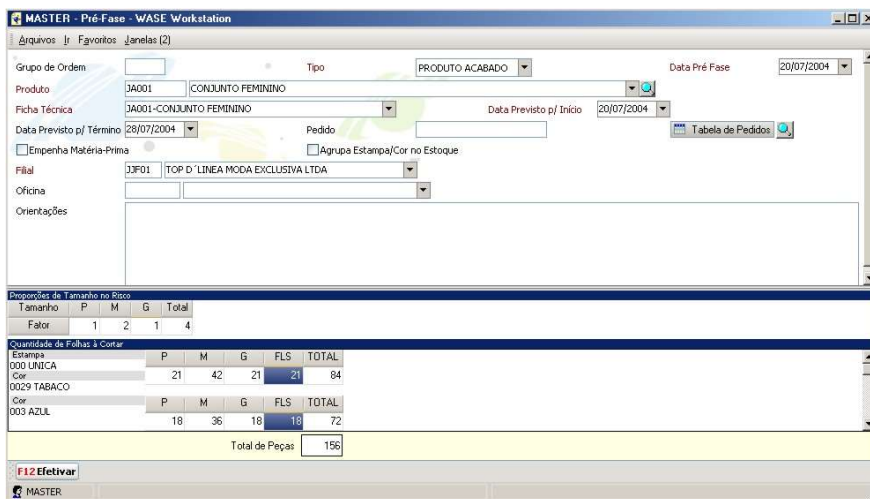


Figura 08 – Item 10

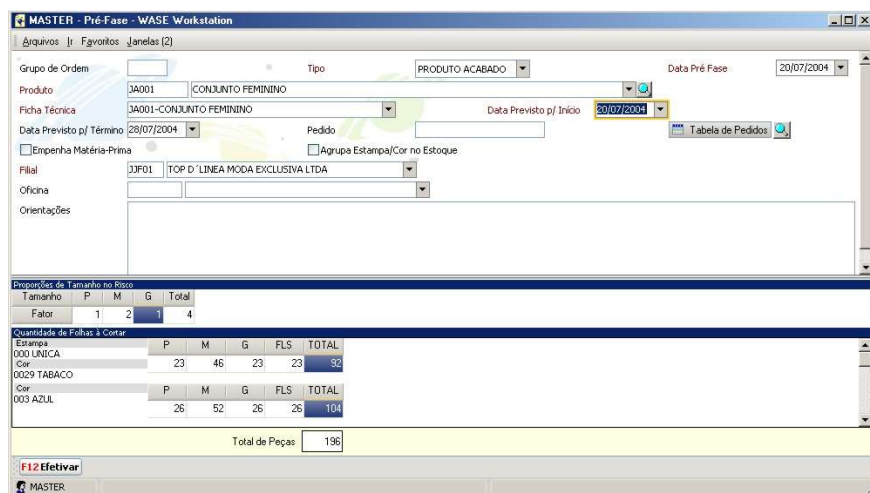


Figura 09 – Item 10

- **Quantidade de Proporções (Packs)** → Permite fazer o lançamento baseado na proporção cadastrada para produto. Ao selecionar esta opção o sistema preencherá automaticamente a grade do produto com as quantidades de acordo com a proporção definida. Outra característica desta opção é que no andamento da produção é possível imprimir etiquetas para os itens produzidos.

Empenho de M.P.

Empenhar significa reservar, no estoque de matéria-prima, a quantidade de material necessário para produzir um determinado número de peças.

O empenho pode ser feito tanto na inclusão da pré-fase quanto na sua liberação. Se a empresa optar por empenhar a matéria-prima sempre que uma pré-fase for cadastrada, poderá configurar este procedimento nos parâmetros da produção. Assim, toda vez que uma pré-fase for incluída, o campo Empenha Matéria-Prima será marcado automaticamente.

Se a empresa preferir empenhar a matéria-prima somente na liberação da pré-fase, deverá marcar o campo referente nos parâmetros. O sistema procederá da mesma forma, marcando automaticamente o campo Empenha Matéria-Prima, encontrado na tela de liberação de pré-fase para produção.

Porém, se a empresa preferir, poderá selecionar a opção Não Empenha e escolher no momento da inclusão ou liberação se fará o empenho da matéria-prima ou não.

Bloquear Empenho sem Estoque

Este parâmetro impedirá que o usuário empenhe matéria-prima se não houver quantidade suficiente no estoque para atender a produção e emitirá uma mensagem de alerta informando que o empenho não poderá ser feito.



ATENÇÃO!

Para efetuar o bloqueio, o sistema analisa as informações que constam na ficha técnica dos produtos. Se este parâmetro não estiver marcado, o programa fará a baixa da matéria-prima fazendo com que sua quantidade em estoque fique negativa.

Imprime na Ordem de Corte (Pré-fase)

Este parâmetro permite configurar a ordem de corte para que nela sejam impressos todos os materiais envolvidos na produção do item, todos os materiais com exceção dos tecidos ou apenas os tecidos. Suponha que a primeira fase do ciclo produtivo de uma empresa seja sempre o corte. O funcionário responsável pelo corte levará a ordem ao estoque de matéria-prima para que os tecidos sejam separados. Nesse caso, não há necessidade que o estoquista receba uma lista com todos os componentes que farão parte do processo. Para agilizar o trabalho de separação, esse parâmetro poderá ser utilizado para imprimir apenas os tecidos na ordem de corte.

Imprime no Romaneio

Este parâmetro é complemento do parâmetro anterior. Depois do corte, provavelmente, a próxima fase da produção da peça será a costura. O usuário poderá imprimir uma lista que contenha os itens restantes do processo de produção, como linha, zíper e botão, por exemplo, e enviá-la ao estoque de matéria-prima para a separação. Nesse caso, não é interessante que os tecidos apareçam na lista, uma vez que as peças já foram cortadas. Sendo assim, este parâmetro permite ao usuário imprimir no romaneio todos os materiais incluindo ou não os tecidos, ou imprimir apenas os tecidos.

Processa necessidade até o último nível

Este recurso é utilizado na impressão do Relatório 106 – Necessidade de Matéria-Prima e impressão da ordem de corte. Para um melhor entendimento, vamos supor que uma empresa compre algodão para produzir o fio e com este fio produza tecido. O tecido produzido por ela será utilizado na confecção das peças que serão vendidas. Processar até o último nível significa que o programa deverá verificar o estoque de todos os itens envolvidos na produção até o algodão, que é o último nível.

Existem duas formas de utilizar este recurso. A primeira é marcando o campo nos parâmetros gerais e a segunda, e também mais recomendável, é selecionando o campo no Relatório 106 – Necessidade de Matéria-Prima. Se o campo for marcado nos parâmetros do sistema o programa sempre irá processar até o último nível. Por outro lado, no relatório o usuário poderá escolher entre três opções:

Ler do Parâmetro – se o campo estiver marcado deverá ir até o último nível.

Processar – o usuário determina que deverá ser processado até o último nível.

Não Processar – o sistema irá até o nível do item que estiver indicado na ficha técnica. Utilizando o mesmo exemplo, se na ficha técnica do produto, estiver informado apenas o código do tecido, o relatório mostrará a necessidade de tecido para a produção, ou seja, irá até o nível indicado na ficha técnica.

Romaneio em formato de grade

Permite a impressão das grades do produto no romaneio.

Não Baixa Estoque de:

A função deste parâmetro é bloquear a baixa de itens no estoque de um determinado grupo de matéria-prima. Algumas empresas cadastram serviços prestados por terceiros como se fossem matérias-primas e lançam na ficha técnica do produto. Se este campo não estiver marcado, os serviços aparecerão com quantidade negativa no estoque de matéria-prima devido à baixa dos estoques feita durante o andamento da produção.

Busca Custo no Retorno da Oficina

Quando este campo estiver marcado, o sistema assumirá custo que estiver no cadastro do serviço independentemente do valor informado no envio. Ao fazer o retorno d oficina, a tela será exibida com o campo custo preenchido, mas podendo ser alterado pelo usuário.

Usar Empenho Avançado na Liberação

Este parâmetro foi desenvolvido para empresas que estocam matéria-prima por lotes. Sua função é permitir selecionar o lote do qual o sistema fará a baixa dos componentes, no momento que a ordem de corte for liberada para a produção.

Na Figura 10 – Item 10 vemos um exemplo de inclusão de pré-fase. O produto acabado será uma camisa e serão produzidas 100 peças de cada cor e tamanho.

	P	M	G
002 VERMELHO	100	100	100
003 AZUL	100	100	100
004 CAFE	100	100	100
006 BRANCO	100	100	100
Total	400	400	400

Figura 10 – Item 10

Após digitar as quantidades, o usuário irá efetivar a pré-fase. Nesse momento o sistema abrirá uma tela mostrando todos os itens da produção, suas quantidades em estoque e seus respectivos lotes.

As informações trazidas para esta tela vêm da ficha técnica do produto e as quantidades mostradas na coluna Saldo são o resultado da multiplicação do consumo informado na ficha, pela quantidade a ser produzida, digitada na tela de inclusão da pré-fase.

Em nosso exemplo, a ficha técnica da camisa manga 3/4 informa que serão consumidos 1m de tecido, 1 unidade de linha de poliéster e 5 botões para cada peça produzida.

A seda é o único componente armazenado por lotes que faz parte da produção da peça. Para selecionar o lote, marque o campo referente à cor e observe que outra grade aparece na parte inferior da tela mostrando todos os lotes referentes àquela cor. O usuário poderá então marcar o lote do qual o sistema deverá fazer a baixa.

Ainda em nosso exemplo, a seda branca aparece marcada e podemos observar que no estoque existem três lotes desta cor. No entanto, os três lotes juntos somam 342 metros de tecido e não são suficientes para produzir as 300 peças que constam na ordem de corte. Nesse caso, o sistema poderá bloquear o empenho da matéria-prima, se estiver configurado para isso, ou fará o empenho deixando o estoque com quantidade negativa. Como vemos na Figura 11 – Item 10.


Lotes								
Produto:		Ajuste automático						
Marcar	Grupo	Produto	Nº Ordem	Quantidade	Saldo	Lote	Estoque	Cor
<input type="checkbox"/>	BOTA0	002 BOTÃO	12	0	1500		100	VERMELHO
<input type="checkbox"/>	BOTA0	002 BOTÃO	12	0	1500		110	BRANCA
<input type="checkbox"/>	BOTA0	002 BOTÃO	12	0	1500		100	CAFE
<input type="checkbox"/>	AVIAMEI	363 LINHA DE POLIE		0	300		100	AZUL
<input type="checkbox"/>	AVIAMEI	363 LINHA DE POLIE		0	300		100	VERMELHO
<input type="checkbox"/>	AVIAMEI	363 LINHA DE POLIE		0	300		100	BRANCA
<input type="checkbox"/>	AVIAMEI	363 LINHA DE POLIE		0	300		100	CAFE
<input type="checkbox"/>	TECIDO	TECIDO 3500 3/4		0	48		103	CAFE
<input checked="" type="checkbox"/>	TECIDO	TECIDO 3500 3/4		0	12		78	BRANCA
<input type="checkbox"/>	TECIDO	TECIDO 3500 3/4		0	24		213	VERMELHO
<input type="checkbox"/>	TECIDO	TECIDO 3500 3/4		0	12		249	CAFE
Marcar	Lote	Qtde	Estoque	Partida				
<input checked="" type="checkbox"/>	05	0	48					
<input checked="" type="checkbox"/>	10	0	12					
<input checked="" type="checkbox"/>	11	0	18					
<input checked="" type="checkbox"/>		342	0					

F12 OK ESC Cancelar ■ Matéria Prima possui Lote

Figura 11 – Item 10

Faz Pré-faturamento dos pedidos em produção

A função deste campo é pré-faturar automaticamente os itens que geraram ordens de corte para atender aos pedidos de venda. No final do andamento, na liberação da produção, o pré-faturamento será gerado, apenas para produtos vinculados a pedidos.



ATENÇÃO!

Se a empresa utilizar o recurso de geração automática de ordem de corte e algum item do pedido não tiver necessidade de ser produzido, o pré-faturamento desse item deverá ser feito manualmente.

Imprime Relatório ao Finalizar Produção

Imprime automaticamente o Relatório 336 ao término a produção, mas apenas se este campo estiver marcado. Neste relatório é possível visualizar todas as Entradas de Mercadorias no Estoque e algumas empresas utilizam estas informações para separar os produtos que serão enviados para as filiais.

Faz o Envio para a Oficina pela Movimentação

Para utilizar este recurso, o usuário terá que criar, obrigatoriamente, eventos para envio e recebimento de oficina. No ciclo de produção, é necessário criar uma fase chamada “Retorno de Oficina”.

Durante o andamento da produção, na fase que acessar oficina, o usuário dará saída nas peças para a oficina utilizando o evento e a ordem em produção ficará aguardando o retorno. Ao receber as peças de volta, o usuário terá que dar entrada também utilizando o evento. Assim que o evento de retorno da oficina for efetivado, será dado andamento na ordem de corte para a fase seguinte automaticamente.

Os eventos de envio e retorno para oficina devem ser configurados de acordo com as necessidades da empresa. Porém, nos dois casos, na guia ACESSA deverão estar marcados os respectivos campos. Na guia Geral, marque o campo Fornecedor para informar a origem do movimento e o campo Ordem de Produção para vincular o evento à sua respectiva pré-fase.

Ao marcar este campo, outros dois campos serão visualizados neste guia: Emite Nota Fiscal no Andamento e Tipo do Produto da Nota Fiscal no Envio da Ordem, cujas funções veremos a seguir.

A configuração dos eventos de envio e retorno de oficina e evento de bipagem estão na apostila de treinamento do módulo 5.

Tipo do produto da NF no envio da ordem

Ao determinar que serão emitidas notas fiscais a partir do andamento da produção, será necessário informar também se os itens das notas serão produtos acabados ou matérias-primas. Se for matéria-prima, o sistema irá buscar informações na ficha técnica para calcular a quantidade a ser enviada. Se for produto acabado, o sistema irá considerar a quantidade que estiver sendo movimentada.

Emite nota fiscal no andamento

Permite emitir notas fiscais a partir da tela de andamento da produção. Ao marcar este campo, o usuário deverá informar nos parâmetros gerais quais são os eventos para envio e retorno da oficina, os quais deverão estar previamente configurados como entrada e saída simples e com tipo transformação. No andamento da produção, nas fases de envio e retorno será aberta a tela para emissão das respectivas notas fiscais. Para visualizar este campo na tela será necessário marcar o campo “Faz o Envio para Oficina pela Movimentação”.

Markup Único

Este recurso faz com que o sistema assuma o mesmo markup para todas as fichas de custo que forem elaboradas após este campo ser marcado. Ao gerar a primeira ficha de custo, o usuário irá informar o markup e este será copiado para todas as fichas posteriores.

Deixando o campo desmarcado, serão calculados markups diferenciados para cada ficha que for incluída no sistema.

Baixa estoque maior que o empenhado

Bloqueia a movimentação para baixa de quantidade maior que a empenhada na ordem de corte, quando a empresa opta por fazer a baixa do empenho por evento de movimentação. O campo permite três configurações diferentes:

Aceita → permite a movimentação para baixa de matéria-prima independentemente da quantidade empenhada;

Avisa e Aceita → envia uma mensagem informando que a quantidade movimentada é maior que a empenhada, mas não impede a efetivação da movimentação;

Bloqueia → não permite a efetivação da movimentação com quantidade maior que a empenhada.

Movimenta produção sem empenho/movimentação

Bloqueia a movimentação para uma fase do andamento que utilize materiais de consumo que não tenham sido empenhados e movimentados por evento. O campo permite três configurações diferentes:

Aceita → permite o andamento das fases independentemente do empenho de matérias-primas;

Avisa e Aceita → envia uma mensagem informando que o empenho deve ser feito através de um evento de movimentação, mas não impede o andamento da fase;

Bloqueia → não permite o andamento das fases configuradas com empenho de matérias-primas. Se a empresa faz a baixa do empenho através de movimentação, o usuário deverá providenciar a baixar antes de prosseguir o andamento.

Movimenta empenho pela movimentação

Este campo deve estar marcado quando a empresa optar por fazer a baixa do empenho da matéria-prima através de um evento de movimentação. Para utilizar este recurso, o evento deverá estar configurado com os campos ACESSA FILIAL e ORDEM DE PRODUÇÃO marcados. A ordem de corte deverá estar previamente cadastrada e liberada para a produção para que seu número possa ser visualizado no evento.

Ficha de custo

Cálculo Automático do Custo Total (Ficha de Custo)

Quando marcado este campo soma os itens que compõem a produção e não permite que o total seja alterado pelo usuário.

Caso contrário, a soma não será feita e o campo fica disponibilizado para receber qualquer valor que o usuário deseje informar. No entanto, os campos Custo de Matéria-Prima, Serviços Externos, Custo/Hora permanecerão desabilitados, ou seja, não poderão ser alterados porque o programa busca estes valores em outras telas do sistema.

Ficha Técnica

Apenas oficinas com os mesmos dados dos produtos

Quando este campo estiver marcado, no momento da efetivação da ficha técnica, o sistema emitirá uma mensagem informando que a oficina selecionada não está vinculada ao produto, ou seja, não possui as mesmas características que o produto. Este vínculo poderá ser: tipo, marca, departamento e grupo. O sistema não impedirá a seleção de uma oficina não vinculada, mas gravará em arquivo (o log) o usuário que efetivar a ficha técnica com oficina sem vínculos. Este procedimento é útil para empresas que fazem o planejamento das oficinas de costura.

Apenas máquinas que estejam no cadastro de oficinas

Este campo funciona como o anterior. Ao efetivar a ficha técnica, o sistema emitirá uma mensagem informando que a oficina selecionada não está vinculada ao produto, nesse caso, máquinas e serviços prestados. O sistema não impedirá a seleção de uma oficina não vinculada, mas gravará em arquivo (o log) o usuário que efetivar a ficha técnica com oficina sem vínculos.

Carregar informações da Ficha Técnica no envio para oficina

Este recurso funciona em conjunto com a emissão de notas fiscais no andamento da produção. Sua função é incluir na nota fiscal apenas os itens que façam parte da fase que estiver acessando a oficina. Quando este campo não estiver marcado, o sistema incluirá na nota fiscal todos os itens da ordem de corte.

Geração de pacotes na produção

Gera numeração diferenciada para pacotes com partes

No caso da empresa trabalhar com pacotes é importante conhecer a função deste recurso para organizar melhor o envio de peças para as oficinas. Por exemplo, na produção de um conjunto de saia e blusa a empresa pode enviar a saia para costurar em uma oficina e a blusa para outra. Apesar de informar na ficha técnica que a saia é uma parte e a blusa, outra, o sistema irá adotar o mesmo número de pacote para as duas. Ao marcar este campo, será criado um número diferente para cada parte informada na ficha técnica. No andamento da produção os pacotes serão tratados separadamente.

Não incrementa o número do pacote no andamento por código de barras

Ao fazer o andamento da produção utilizando código de barras, se o usuário não movimentar o total de peças informado na ordem de corte, ou seja, fizer um andamento parcial, o sistema irá gerar um número de pacote diferente cada vez que o item for movimentado. Por exemplo, uma ordem de corte para 100 peças das quais apenas 50 foram para a oficina, terá dois números de pacote diferentes para o mesmo item. Quando este campo estiver marcado, o usuário poderá parcelar o andamento das peças mantendo o mesmo número de pacote.

Manter a mesma quantidade nos pacotes

Quando este campo estiver marcado, não será possível gerar pacotes com quantidades diferentes.

Influi na cor, na estampa e no tamanho

Os três campos têm a mesma função: uma vez que o sistema gera um pacote para cada tamanho com sua respectiva cor e estampa, o recurso permite contornar este procedimento juntando as peças em um mesmo pacote sem importar a cor, estampa ou tamanho. Por exemplo, para o andamento de um item nos tamanhos P M G, na cor rosa será gerado um único pacote.

Este recurso facilita o andamento da produção utilizando códigos de barras devido a sua composição que é o número da ordem de corte seguido pelo número do pacote.

Finalização da Produção

Estampa, Cor e Tamanho Único

Como o próprio nome diz, são utilizados por confecções que unificam o estoque, ou seja, não separam por cor, estampa ou tamanho. No final do andamento, ao liberar a produção para o estoque de produtos acabados, o sistema lançará todos os itens produzidos na cor, estampa ou tamanho que estiverem informados nestes campos. Para utilizar este recurso, é necessário que a cor, a estampa e o tamanho indicados estejam no cadastro do produto.



ATENÇÃO!

Quando utilizado para o tamanho, o sistema lançará os itens no primeiro tamanho que constar no cadastro do produto.

Defeito com cor e estampa única

Este campo segue o mesmo princípio dos campos anteriores, permitindo lançar todas as peças finalizadas com defeito, em uma única cor ou estampa. Marque o campo e informe a cor, estampa ou tamanho onde o sistema deverá lançar as peças. Para utilizar este recurso é necessário que em pelo menos uma das fases do ciclo de produção, o campo “Controla Perdas e Defeitos” esteja marcado.

Filial estoque

O sistema poderá ser configurado para lançar todas as peças produzidas em uma filial pré-determinada. Basta selecioná-la neste campo.

Filial Defeitos

Uma alternativa a mais para tratar as peças produzidas com defeito é lançá-las em uma filial diferente. Esta filial poderá ser real ou criada apenas para controle das peças defeituosas.

Tabela de Custo Padrão (Cálculo do custo médio)

Este campo faz parte da finalização da produção, mas sua funcionalidade está relacionada ao módulo de contabilidade do sistema.

Controle de Pré-fase (Ordem de Corte ou Ordem de Produção)

A partir da pré-fase, o sistema criará o ciclo produtivo em uma forma gráfica para que o operador do sistema possa visualizar o andamento da produção.

Entre no item **PRODUÇÃO** e escolha a opção **Pré-Fases**.

Incluir Pré-Fase

A primeira providência a ser tomada na inclusão da pré-fase, ou ordem de corte, é identificá-la através de uma sequência numérica. Esta numeração poderá ser feita automaticamente pelo sistema ou digitada toda vez que uma pré-fase for incluída e, nesse caso, caberá ao usuário a responsabilidade de informar e controlar a numeração porque não é possível cadastrar duas ordens de corte com o mesmo número.



ATENÇÃO!

O sistema irá sugerir uma sequência no caso da numeração manual, mas nada impede que o usuário crie uma sequência própria para atender as necessidades da empresa.

Se optar por configurar a pré-fase com numeração automática, o número respectivo será informado no final da inclusão, na efetivação.

Para gerar automaticamente a numeração será necessário configurar os parâmetros gerais. Entre em **UTILITÁRIOS**, clique no sinal de adição (+) da pasta **Administrador** e escolha a opção **Configurações Gerais**. Selecione o grupo **Produção** e marque o campo Numeração Automática para Ordem de Produção.

O campo Grupo de Ordem identifica várias pré-fases que tenham alguma característica em comum. Por exemplo, pré-fases criadas para atender um mesmo cliente podem formar um grupo. Porém, o fato de agrupar as pré-fases não terá reflexos no andamento da produção, estas serão tratadas sempre individualmente pelo sistema. Para movimentar várias pré-fases ao mesmo tempo (andamento múltiplo), é possível selecioná-las independentemente de pertencerem a um grupo ou não. Se forem criados grupos de pré-fases, alguns relatórios de produção permitirão selecioná-los para que o usuário visualize apenas as informações referentes a eles.

No campo Tipo informe se a pré-fase é referente a produto acabado ou matéria-prima.

A seguir digite a data da inclusão da pré-fase, que não precisa ser necessariamente a mesma data de início do andamento da pré-fase.

No campo Produto, informe o código do item que será produzido. O sistema preencherá automaticamente o campo Ficha Técnica com aquela que estiver marcada como atual, porém nada impede que outra ficha seja selecionada para entrar na linha de produção. Cabe ao responsável pela inclusão da pré-fase cuidar para que uma ficha técnica errada não seja enviada para a produção.

Assim que a ficha técnica é selecionada, a grade do produto é exibida na tela para que o operador informe as quantidades a serem produzidas. Dependendo do tipo de empenho de matéria-prima que for escolhido pela empresa, a grade terá aparências diferentes, mas a finalidade será sempre a mesma.

Preencha os campos Data prevista p/ o Início e Término da pré-fase.



ATENÇÃO!

Apesar de não ser um campo obrigatório, a data de término é muito importante porque o sistema utilizará a informação deste campo para emitir relatórios de previsão de estoque e consultas de tela.

A Tabela de pack permite informar a quantidade a ser produzida baseando-se na proporção cadastrada para o item.

Utilize o campo Pedido se for necessário especificar que a pré-fase foi criada para atender um determinado cliente. Este campo é informativo e não produzirá efeitos sobre o andamento da produção, no entanto seu conteúdo será visualizado na consulta de tela, na impressão de romaneio, ordem de corte e nos relatórios 102, Agenda de Produção, e 104, listagem de Pré-fase.



ATENÇÃO!

O campo Pedido e a Tabela de Pedidos têm funções diferentes.

A Tabela de Pedidos não é utilizada na inclusão da pré-fase. Ela será preenchida automaticamente quando a empresa adotar o recurso de gerar ordens de corte baseadas em pedidos ou alocar pedido de venda, este recurso será explicado mais adiante. Quando preenchida, será gerado um vínculo entre a pré-fase e os pedidos de venda.

Há também alguns relatórios referentes ao processo produtivo (102, 104, 135, 136 e 141) que utilizam essa tabela para gerar as informações que serão impressas.



Figura 12 – Item 10

Para consultar os pedidos referentes à pré-fase, dê um clique sobre a tabela. Veja na Figura 12 – Item 10 a tabela preenchida. O campo Observação pode ser preenchido livremente pelo usuário e seu conteúdo será visualizado no Relatório 135 – Histórico de Ordem de Corte.

Para incluir pedidos na tabela, dê um clique sobre a lupa para abrir a janela de distribuição por pedido. Na Figura 13 – Item 10, visualizamos a janela expandida, três pedidos incluídos, as cores do produto e a quantidade total a ser produzida para cada cor.



Figura 13 – Item 10

A opção “Todos” mostra a quantidade de todos os pedidos deste produto juntos. Para ver a quantidade individual, basta clicar sobre o número do pedido. A opção “S/ped” mostra se na ordem de corte existe alguma quantidade sem pedidos de origem, ou seja, disponível para atender pedidos extras.

Para utilizar o link Proporção visualizado nesta tela, o usuário deverá informar uma proporção próxima da quantidade a ser produzida para cada tamanho. A quantidade que exceder aos pedidos de venda será lançada no campo S/ped.

Em seguida, na janela de distribuição, selecione o link Inclui Pedido para visualizar a janela de inclusão. No campo Pedido o usuário irá selecionar os pedidos que contenham o item a ser produzido e se preferir poderá selecionar um cliente para que o sistema mostre apenas seus pedidos que contenham o item a produzir. Selecione o pedido e clique em OK.

Na Figura 14 – Item 10 estão selecionados três pedidos da cliente ALICE A ALBADEJA que contêm a peça a ser produzida.

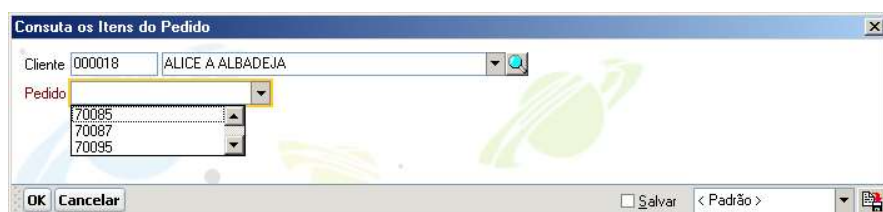


Figura 14 – Item 10

Após a inclusão, os pedidos selecionados poderão ser visualizados na janela de distribuição por pedido, como no exemplo da Figura 14 – Item 10. Clique em Efetivar para salvar os pedidos incluídos na tabela.

Observe que as quantidades que foram informadas na tabela, agora, são mostradas na grade, na parte inferior da tela.

No tópico sobre parâmetros, vimos que o empenho da matéria-prima pode ser feito na inclusão da pré-fase ou na sua liberação para a produção. Se o usuário preferir que o sistema trabalhe de forma mais flexível com relação ao empenho de matéria-prima, em vez de configurar os parâmetros gerais com o mesmo procedimento para todas as pré-fases, poderá marcar o campo **Empenha Matéria-Prima** e empenhá-las apenas nas pré-fases que julgar necessário.



ATENÇÃO!

Caso a empresa opte por fazer o empenho da matéria-prima na inclusão da pré-fase, no relatório 106 deverá marcar a opção usar Pré-fase.

O campo **Agrupar Cor/Estampa no Estoque** foi criado para atender a necessidade de clientes que estocam os produtos em cor ou estampa única devido a grande variedade que oferecem. As confecções de surfwear são exemplos de empresas que trabalham dessa forma. Quando este campo estiver selecionado, o sistema somará todas as cores e estampas do produto e lançará no estoque a quantidade geral. Para utilizar este recurso será necessário configurar no parâmetro geral e informar a cor ou estampa na qual deverão ser lançados os itens no estoque. Entre em **UTILITÁRIOS**, clique no sinal de adição (+) da pasta **Administrador** e escolha a opção **Configurações Gerais**. Selecione o grupo **Produção**, na seção **Finalização de Produção** observe os campos **Cor**, **Estampa** e **Tamanho Único**. Na finalização da produção, o sistema lançará a quantidade geral na cor, estampa ou tamanho que estiverem indicados nestes campos.

A seguir selecione a filial responsável pela elaboração da pré-fase e, se necessário, selecione uma oficina. A seleção da oficina na inclusão da pré-fase significa que na fase inicial do ciclo de produção será feito envio de peças para execução

de serviços terceirizados e como consequência será necessário fazer o retorno da oficina antes de prosseguir com o andamento para a segunda fase. Para fazer envio para a oficina é necessário marca o campo **Acessa Oficina** na fase respectiva.

Se houver alguma instrução adicional a ser seguida, preencha o campo **Orientações**. Este campo é livre para receber digitação e seu conteúdo poderá ser visualizado na impressão da ordem de corte.

Clique em **Efetivar** para gravar a pré-fase.



ATENÇÃO!

Se a pré-fase não for efetivada, nenhuma informação da tela será gravada, inclusive das tabelas.

Alterar Pré-Fase

Faça uma busca, selecione a pré-fase e clique em **Alterar**. Todos os dados da pré-fase serão visualizados, podendo, então, receber as alterações necessárias.

Clique em **Efetivar** para salvar as alterações feitas. Mesmo que a alteração seja feita nas tabelas, será necessário efetivar para que o sistema grave as novas informações.



ATENÇÃO!

Quando o empenho de matéria-prima é feito na inclusão da pré-fase, as alterações feitas nas quantidades empenhadas terão reflexo direto no estoque.

Excluir Pré-Fase

Faça uma busca para visualizar o cadastro de pré-fases. Selecione a pré-fase e clique em **Excluir**.

O sistema pedirá a confirmação da exclusão. Clique em **Efetivar**.

Gerar Pedidos

A função deste link é gerar ordem de corte automaticamente, com base no saldo dos pedidos de venda ou na previsão de produção.

No caso dos pedidos de vendas, o sistema permite criar uma ordem de corte para atender um pedido específico ou uma ordem de corte para atender vários pedidos de uma vez.

O campo **Trás Observação da Cor** imprimirá em algumas listagens o conteúdo do campo **Observação**, da tabela de cores encontrada no cadastro de matéria-prima, como por exemplo, o Relatório 108, Matéria-Prima Completo.

Os pedidos que irão gerar ordens de corte poderão ser selecionados por data de emissão ou entrega, filial, numeração dos pedidos, cliente, fornecedor, coleção, tipo, material, grupo ou produto. Os produtos podem ser selecionados de três maneiras: um a um, sequência de códigos ou um grupo aleatório de códigos.

Dê um clique no sinal de adição (+) para expandir as guias de seleção e visualizar as opções que cada uma oferece.

Na Figura 15 – Item 10 observamos a tela de seleção dos pedidos que irão gerar a ordem de corte.

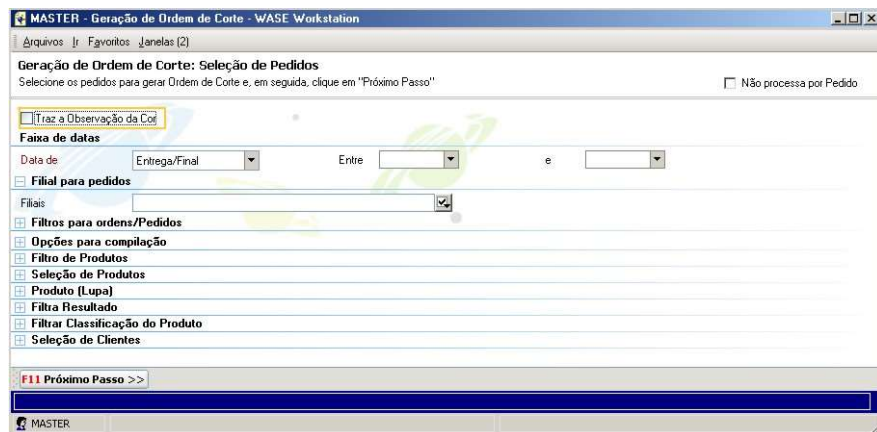


Figura 15 – Item 10

Quando o campo “Não Processa por Pedido” estiver marcado, o sistema abaterá o estoque e os itens em produção da necessidade a ser produzida. Por exemplo, se o saldo do pedido a entregar for 100 peças, estoque do produto for 10 peças e houver 20 peças do mesmo item em produção, a necessidade de peças a serem produzidas será de 70 peças.



ATENÇÃO!

Para utilizar este recurso é importante marcar o campo Faz Pré-Faturamento dos Pedidos em Produção, ao liberar as peças para o estoque o sistema elimina o vínculo do pedido com a ordem de corte produzida.

Quando este campo estiver desmarcado, não utilizará o estoque disponível para os produtos e nem os itens em produção, verificando apenas se existem ordens de corte vinculadas ao pedido de venda.

- Pedidos produzidos parcialmente → quando for feita uma nova seleção de pedidos para gerar ordem de corte, estes pedidos serão listados mostrando apenas o saldo a ser produzido.
- Pedidos alterados para menos → como regra o sistema não permitirá a alteração do pedido para uma quantidade inferior, quando o mesmo já estiver em produção. A exceção para esse caso seria se a ordem de corte fosse gerada para atender o pedido parcialmente e a diminuição da quantidade dos itens não fosse inferior aquela que estivesse em produção. Por exemplo, um pedido total de 500 peças das quais 250 estivessem liberadas para a produção. O sistema permitiria que o total do pedido fosse alterado para 300 peças, mas não permitiria que fosse alterado para menos que 250 porque estas já estão em produção. Utilize o recurso de alocar e desalocar pedidos para contornar situações como essa.
- Pedidos alterados para mais → se a alteração do pedido for para uma quantidade maior, ele aparecerá nas buscas apresentando o saldo a ser produzido.

Assim que a produção é encerrada, o pedido fica liberado novamente no sistema para produção e para evitar que ele entre em produção outra vez, é importante fazer o pré-faturamento do pedido para o cliente. Dessa forma, a quantidade produzida será abatida do total do pedido e apenas seu saldo será visualizado na próxima geração automática de ordem de corte. Para marcar o campo, entre em **UTILITÁRIOS**, clique no sinal de adição (+) da pasta **Administrador** e escolha a opção **Configurações Gerais**. Selecione o grupo **Produção** marque o campo **Faz Pré-Faturamento dos Pedidos em Produção**.

Na guia Opções para Compilação há dois campos que definem o processamento dos pedidos. No campo Tipos de Pedidos, o usuário informa ao sistema se a geração de ordem de corte deve ser feita para os pedidos aprovados, não aprovados ou ambos. Os campos Estoque de Matéria-Prima e MP em Produção, são utilizados por empresas que produzem sua própria matéria-prima e têm por objetivo analisar a necessidade de produção para atender as ordens de corte geradas

Vamos supor um pedido de 1000 peças para um determinado produto e que na linha de produção este mesmo item esteja sendo produzido. Quando os campos MP em Produção e Estoque de MP estiverem marcados, o sistema irá analisar a produção em andamento para verificar se ela tem condições de atender o pedido. Se não for possível atendê-lo, serão geradas ordens de produção para completar a quantidade restante. Para gerar ordens de produção que atendam os pedidos independentemente da produção, basta deixar o campo MP em Produção desmarcado.

Os campos: Mostra Necessidade Acumulada e Mostra produto de Todos os Níveis não são utilizados no processo de geração de ordem de corte. Mais adiante veremos sua utilização na emissão de relatórios.

Dê um clique na guia Filtra Resultado e Filtra Classificação do Produto para visualizar mais campos que permitem filtrar as ordens de corte.

Definidos os filtros de seleção, clique em Próximo Passo.

Na Figura 16 – Item 10 observamos o resultado das seleções feitas na tela anterior. O sistema mostra os itens selecionados, suas respectivas fichas técnicas, a data da inclusão da pré-fase e a quantidade total a ser produzida. Observe que a coluna Gerar permite marcar e desmarcar os itens que foram selecionados. Se houver algum item que não deva ser produzido, basta desmarcá-lo.

Para visualizar a distribuição das peças item a item, selecione o produto e observe que os valores na grade alteram. Ao lado da grade serão exibidos os números dos pedidos que contêm o produto selecionado. Escolha a opção TODOS para saber o total de peças em todos os pedidos e, para saber quantas peças há em cada pedido, clique sobre seu número. Quando a opção S/PED (sem pedido) estiver selecionada, permitirá que o usuário digite quantidades na grade para produzir peças além da soma geral dos pedidos. A seguir informe a filial responsável pela produção e utilize a barra de rolamento para visualizar os demais campos. Abaixo da filial vêm os campos para informar as datas de início e término da produção, a oficina e o campo para agrupar as peças por cor ou estampa única, se for necessário. Se houver informações adicionais preencha o campo Orientações para o Corte. Essas informações serão impressas na ordem de corte.

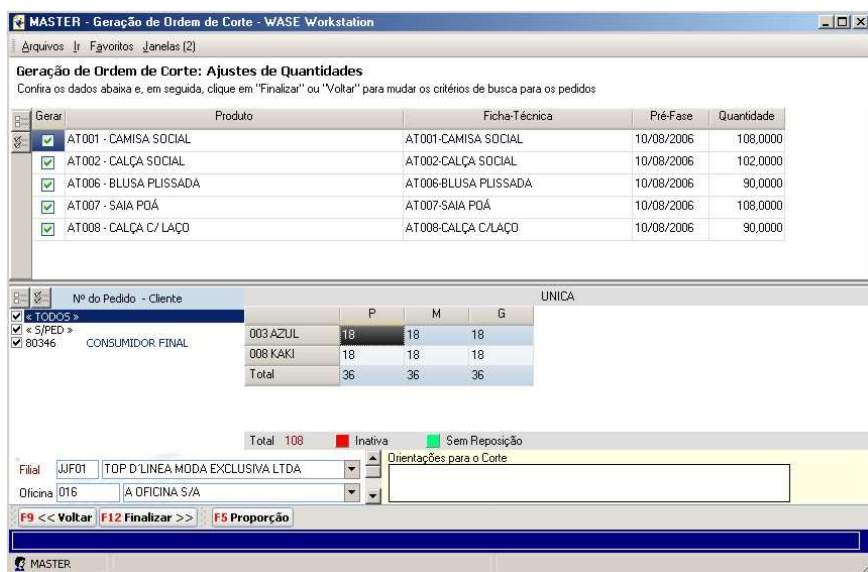


Figura 16 – Item 10

Voltar

Retorna a tela anterior permitindo que o usuário faça uma nova seleção de pedidos.

Proporção

Se a empresa produz na proporção, é possível utilizar este link para manter a proporção. O sistema irá gerar ordem de corte para os pedidos e o excedente que completar a proporção será lançado na ordem de corte sem pedido.

Finalizar

Se a empresa optou por fazer empenho de matéria-prima, o sistema abrirá a tela mostrando todos os componentes informados na ficha técnica do produto. Uma vez que na tela anterior foram determinados os itens a produzir e suas respectivas quantidades, não haveria razão para fazer qualquer tipo de alteração nos componentes aqui apresentados, no entanto, se for necessário, o usuário terá a opção de selecionar quais os componentes que deseja empenhar.

Observe na Figura 17 – Item 10 que o campo Produto foi preenchido com o código AT005 e que todas as cores deste componente foram marcadas.

Lotes

Produto: AT005 Ajuste automático

Marcar	Grupo	Produto	Nº Ordem	Quantidade	Saldo	Lote	Estoque	Cor
<input checked="" type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT005 LINHA POLIESTER VERÃO	W00105	51	51		2810	PRETA
<input checked="" type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT005 LINHA POLIESTER VERÃO	W00105	51	51		2810	TABACO
<input type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT004 ZÍPER	M W00105	0	17		2950	TABACO
<input type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT004 ZÍPER	P W00105	0	17		2950	TABACO
<input checked="" type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT005 LINHA POLIESTER VERÃO	W00106	45	45		2777	AZUL
<input checked="" type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT005 LINHA POLIESTER VERÃO	W00107	18	18		2810	TABACO
<input checked="" type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT005 LINHA POLIESTER VERÃO	W00108	30	30		2960	CRU
<input checked="" type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT005 LINHA POLIESTER VERÃO	W00106	45	45		3107	CÁQUI
<input checked="" type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT005 LINHA POLIESTER VERÃO	W00107	18	18		2810	PRETA
<input type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT004 ZÍPER	G W00105	0	17		2950	TABACO
<input checked="" type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT005 LINHA POLIESTER VERÃO	W00104	54	54		3107	CÁQUI
<input checked="" type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT005 LINHA POLIESTER VERÃO	W00104	54	54		2777	AZUL
<input type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT004 ZÍPER	G W00105	0	17		2950	PRETA
<input type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT004 ZÍPER	P W00105	0	17		2950	PRETA
<input type="checkbox"/>	AVIAMENTO	AT004 ZÍPER	M W00105	0	17		2950	PRETA
<input type="checkbox"/>	TECIDO	AT003 LINHO VERÃO	W00107	0	18		2810	TABACO
<input type="checkbox"/>	TECIDO	AT003 LINHO VERÃO	W00104	0	54		2777	AZUL
<input type="checkbox"/>	TECIDO	AT003 LINHO VERÃO	W00108	0	30		9880	CRU
<input type="checkbox"/>	TECIDO	AT003 LINHO VERÃO	W00104	0	54		3107	CÁQUI

F12 OK ESC Cancelar ■ Matéria Prima possui Lote

Figura 17 – Item 10

O campo Ajuste Automático é utilizado quando a matéria-prima é armazenada em lotes.

Clique em OK para confirmar.

O sistema retornará à tela anterior. Clique novamente em Finalizar. Será criado automaticamente um grupo de ordem de corte para todos os pedidos que foram selecionados para esta geração. Se preferir, o usuário poderá vincular as ordens geradas a um grupo que tenha sido criado anteriormente. Clique na seta para visualizar todos os grupos que estão em andamento.

Seleção do Grupo

Grupo Ordem: 000001

Selecione o Grupo onde devem ser geradas as OC's ou deixe em branco para que o sistema gere o número automaticamente

F12 Efetivar ESC Cancelar

Figura 18 – Item 10

Liberar p/ Produção

A pré-fase não entra automaticamente em andamento ao ser criada. O usuário poderá incluir várias pré-fases no sistema e liberá-las para o andamento de acordo com as necessidades de produção.

Faça uma busca e selecione a pré-fase. Em seguida clique em Liberar p/ Produção para visualizar a tela de liberação.

Na Figura 19 – Item 10 vemos a tela de liberação de pré-fase.

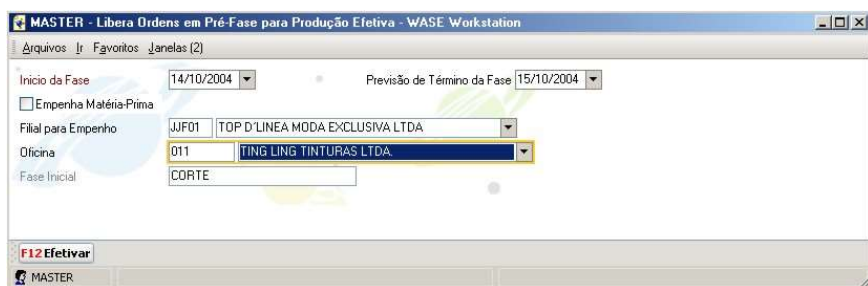


Figura 19 – Item 10

Liberar Seleção

Para liberar várias pré-fases ao mesmo tempo, o usuário poderá utilizar o recurso de liberar por seleção.



ATENÇÃO!

Serão liberadas todas as pré-fases que estiverem na tela como resultado da busca, se este link for utilizado. Se entre as pré-fases selecionadas houver alguma que não deva ser liberada, faça uma nova busca. Nunca use o link Excluir neste caso.

Utilizando a tela de busca, é possível selecionar as pré-fases por tipo de produção, por produto, grupo de ordem, oficina e pelas datas de início, término, digitação ou pré-fase. Como exemplos de seleção, o usuário poderia liberar todas as pré-fases do produto CALÇA CAPRI, com início de produção em 10 de outubro ou, utilizando o campo tipo de produção, todas as pré-fases que fossem referentes a produtos acabados.

Imprimir

Imprime a ordem de corte selecionada e a matéria-prima a ser consumida pela ordem de corte, de acordo com o que foi definido no parâmetro geral, ou seja, tecidos, não-tecidos ou todos.

Andamento

Andamento é o gerenciamento das ordens de corte, fase a fase, até o final do processo produtivo.

Dê um clique no link Andamento para abrir a janela de pré-fases liberadas. Na tela do andamento são apresentadas todas as fases do ciclo, previamente configuradas, para que o processo possa ser acompanhado passo a passo.

Clique no campo No. da Ordem para visualizar todas as ordens em andamento, selecionar e iniciar, ou continuar, o andamento da pré-fase. Para visualizar apenas as pré-fases de um determinado grupo, selecione o grupo e em seguida procure pelo número da ordem. Uma terceira opção de busca é digitar o código do produto para que o sistema mostre quais os grupos e ordens de corte que contêm o item.

Observe na Figura 20a – Item 10 um exemplo de ordem de corte para o produto acabado, calça comprida, que pertence ao grupo 200, número de ordem 600147, número do pedido 1423, todas as fases do ciclo, tamanho, cores e estampas do item.

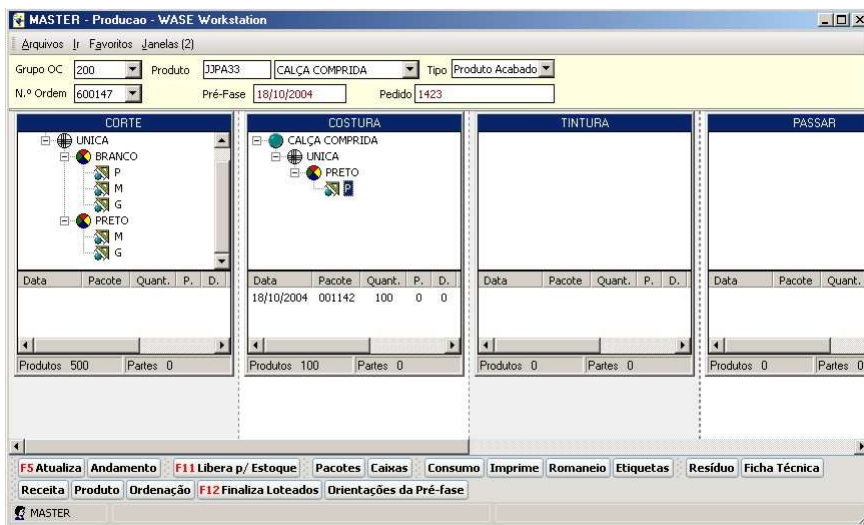


Figura 20a – Item 10

Para fazer o andamento entre as fases, coloque o ponteiro do mouse sobre o tamanho, cor, estampa ou pacote, arraste para a fase seguinte, e assim sucessivamente, até chegar ao final do processo. Na Figura 20a – Item 10 observamos que foi feito o andamento das peças de cor preta, no tamanho P que estavam na fase de corte até a fase de costura. Veja, também, que na faixa cinza são mostrados: data do andamento, pacote, a quantidade de peças movimentadas, perdidas e com defeito, se houver.

O andamento da produção também poderá ser feito com vários itens ao mesmo tempo, é o chamado andamento múltiplo e será explicado mais adiante.



ATENÇÃO!

Para informar perdas e defeitos é necessário fazer a movimentação por pacotes.

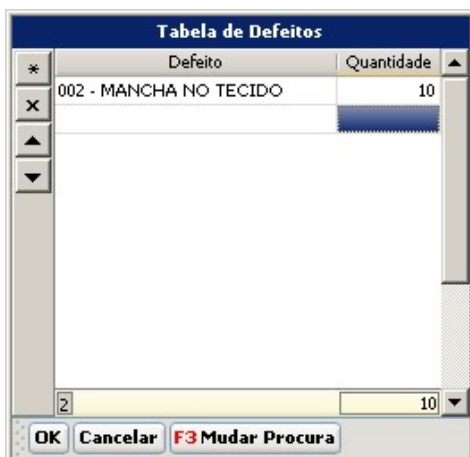


Figura 20b – Item 10

O andamento da produção também poderá ser feito com vários itens ao mesmo tempo, é o chamado andamento múltiplo e será explicado mais adiante.

Na Figura 20b – Item 10 temos a tabela de defeitos que é aberta ao fazer o andamento por pacote. Nela estão lançadas as quantidades de peças defeituosas e seu tipo respectivo. No exemplo temos dez peças com o defeito mancha no tecido.

Atualiza

Este link é utilizado nos casos onde mais de um usuário opera as ordens de corte ao mesmo tempo, permitindo que todos saibam qual a posição das demais fases do ciclo.

Andamento

Este link permite utilizar o teclado no andamento da fase e foi criado para auxiliar os usuários que têm dificuldade para fazer o movimento de arrastar o mouse até a fase seguinte. Os demais procedimentos são exatamente iguais aos que foram vistos no andamento convencional.

Retorno da oficina

Este link estará visível somente quando o item selecionado estiver em uma fase que acesse oficinas. Ao fazer o retorno da oficina é possível gerar um título a pagar em favor da prestadora do serviço, assim que as peças retornem.



ATENÇÃO!

O sistema permitirá o andamento da ordem que estiver na oficina para a fase seguinte apenas através da utilização deste link.

Para proceder com o retorno da oficina, clique no link e preencha os dados referentes ao serviço prestado.

O sistema poderá ser configurado nos parâmetros gerais para calcular automaticamente a data de vencimento do título, na guia Fechamento e Geração de Títulos. Mas se for necessário gerar uma data de vencimento diferente da que será assumida no título a pagar, utilize o campo Condição Pgto. A seguir informe a quantidade de peças que retornaram da oficina e o custo unitário. Se o usuário não desejar gerar um título a pagar nesse momento, basta deixar o campo Custo com valor igual a zero. Clique em OK para salvar os dados do retorno.

Na Figura 21 – Item 10 vemos a janela de retorno de oficina com os campos preenchidos.

A janela de diálogo 'Retorno de Peças de uma Oficina' contém os seguintes campos e valores:

- Data: 19/10/2004
- Oficina: 011 (TING LING TINTURAS LTDA.)
- Data de Vencimento: 19/11/2004
- Condição Pgto: 005 (30 DIAS)
- Quantidade: 100
- Custo: R\$1,00

Botões: OK, Cancelar

Figura 21 – Item 10

Após efetuar o retorno da oficina, na tela de andamento aparecem os campos para informar a quantidade de perdas e de defeitos, se houver. No caso de haver perda, uma janela será aberta para que seja digitado um texto informando o motivo. Clique em OK.

Para lançar as perdas e os defeitos no relatório 320 – Pagamentos para Oficinas, dê um clique com o botão direito na fase de retorno da oficina e informe quantas peças voltaram defeituosas. Assim o relatório fará o cálculo das peças que deverão ser pagas. Na Figura 22 – Item 10 temos um exemplo de andamento com perdas e defeitos.

Se o pacote não estiver em nenhuma oficina, o sistema enviará uma mensagem de alerta comunicando que o retorno não poderá ser efetuado.

Para imprimir o documento de retorno da oficina é necessário que ele esteja previamente configurado na pasta C:\wts\files\documento e com o tipo zero.

1.3.8.4 Libera p/ estoque

Este link somente terá efeito para os produtos que estiverem na fase final do ciclo de produção.

Na Figura 22 – Item 10 temos um exemplo de andamento no qual foram verificadas uma perda e duas peças com defeito.

Andamento					
NºOrdem	J00042	Fase	2004 - COSTURA		
Produto	JJPA33 - CALÇA COMPRIDA	Quantidade	100		
Estampa	000 - UNICA	Cor	005 - PRETA	Tamanho	M
Informações Gerais					
Data de retorno	19/10/2004				
Fase	2004	COSTURA			
Informações Gerais					
Filial	JJF01	TOP D'LINEA MODA EXCLUSIVA LTDA			
Data Inicio	18/10/2004	Data Previsto	19/10/2004		
Obs	ATENÇÃO PARA AS PERDAS E DEFEITOS.				
Oficina					
Quantidades					
Quantidade	97	Perdas	1	Defeitos	2
F12 Executa					

Figura 22 – Item 10

Ao liberar a produção, serão lançadas no estoque 99 peças, sendo 97 no estoque, duas peças no estoque das peças de segunda qualidade e uma peça será perdida. As peças defeituosas serão lançadas de acordo com a configuração previamente definida na ficha técnica do produto, ou seja, em outra filial ou, no mesmo estoque, porém com outro código.

Na Figura 23 – Item 10 vemos a tela de finalização de produção informando que as peças com defeito serão lançadas em outra filial.

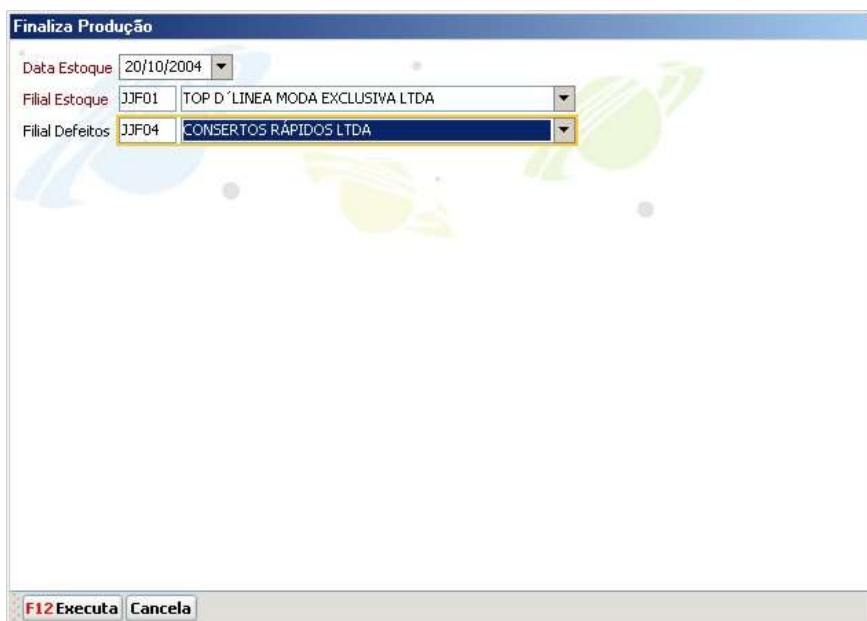


Figura 23 – Item 10

Após a liberação, a quantidade produzida pode ser visualizada em alguns relatórios, como o 105 – Entrada Via Fim de Produção.

Pacotes

Este recurso foi criado para atender empresas que produzem exclusivamente dessa forma. No andamento da produção, o e-Millennium entende por pacote cada tamanho com sua respectiva cor e estampa. Por exemplo, o tamanho P, na cor branca, com estampa floral é um pacote e o tamanho P, na cor branca, com estampa geométrica é um outro pacote. Cada pacote é formado por todas as partes necessárias para compor a peça. O reflexo do andamento feito por pacotes é exatamente o mesmo de quando é feito com o uso do mouse.

Clique no link Pacotes para visualizar a tela de busca. Selecione uma ordem de corte ou um grupo de ordens de corte. Na primeira coluna à esquerda marque os pacotes que passarão para a próxima fase. A seguir clique no link Andamento.

Observe, à esquerda da tela, a presença de alguns botões que facilitam a manipulação dos pacotes. Posicione o ponteiro do mouse sobre eles para visualizar as legendas com suas respectivas funções. O botão Inverte Seleção marcará os pacotes que estão desmarcados e vice-versa.

Na Figura 24 – Item 10 estão listados os pacotes da ordem de corte 600147, que faz parte do grupo de corte 200. Perceba que todas as informações do item em produção podem ser visualizadas e conferidas pelo usuário.

Os links Atualiza e Libera p/ Estoque são os mesmos vistos anteriormente.

O.Corte	Pacote	Fase	Data	Célula	Produto	Descrição	Estampa	Cor	Tam	Peças	Perdas	Defeitos
<input type="checkbox"/>	600147	001140	7033	10/08/2006	JJPA33	CALÇA COMPRIDA	000	005	G	100	0	0
<input checked="" type="checkbox"/>	600147	001141	7033	10/08/2006	JJPA33	CALÇA COMPRIDA	000	005	M	97	1	2
<input type="checkbox"/>	600147	001142	7033	10/08/2006	JJPA33	CALÇA COMPRIDA	000	005	P	3	0	0
<input type="checkbox"/>	600147	001143	7033	10/08/2006	JJPA33	CALÇA COMPRIDA	000	006	G	100	0	0
<input checked="" type="checkbox"/>	600147	001144	7033	10/08/2006	JJPA33	CALÇA COMPRIDA	000	006	M	100	0	0
<input type="checkbox"/>	600147	001145	7033	10/08/2006	JJPA33	CALÇA COMPRIDA	000	006	P	100	0	0
<input type="checkbox"/>	600147	001146	7033	10/08/2006	JJPA33	CALÇA COMPRIDA	000	005	P	96	1	0

Figura 24 – Item 10

Caixas

Este recurso é recomendável para quem trabalha com código de barras e para utilizá-lo é necessário marcar o campo **Acessa Caixa**, no cadastro de fases. Com este recurso é possível identificar: pacote, produto, lote, quantidade de peças por produto e quantidade total de peças.

Atualiza

Link utilizado para acompanhar o preenchimento das caixas. Ao acionar o link, o usuário poderá visualizar quais os produtos que foram incluídos numa determinada caixa até o momento.

Troca caixa

Permite a movimentação dos produtos de uma caixa para outra. O usuário deverá informar o número do lote a ser transferido, o número da caixa origem e da caixa destino que o receberá.

Figura 25 – Item 10

Nova Caixa

Cria e inclui uma nova caixa. Dê um clique no link e escolha a opção **Sim** quando o sistema perguntar se deseja criar uma caixa. Após ser criada, será emitida uma mensagem informando que a nova caixa foi criada com sucesso.

Fecha Caixa

Encerra o lançamento de produtos em uma caixa e não permite que outros lotes sejam lançados nela. Dê um clique no link e escolha a opção **Sim** quando o sistema perguntar se deseja fechar a caixa. Após o fechamento, será enviada uma mensagem informando que a caixa foi fechada com sucesso.

Finaliza Produção

Envia para o estoque os produtos que estão nas caixas. Dê um clique no link e escolha a opção Sim quando o sistema perguntar se deseja encerrar a produção. Em seguida será aberta a janela para selecionar as filiais de lançamento do estoque e do estoque de defeitos. Selecione as filiais e clique em OK.

Imprime

Imprime documento com todas as caixas e seus lotes. Para imprimir documento de uma caixa específica, posicione o ponteiro do mouse sobre o número da caixa, dê um clique com o botão direito e clique em Imprimir. Este documento deverá estar previamente criado em C:\wts\files\documentos e com o tipo PL.



ATENÇÃO!

Para utilizar este link é necessário que o campo Acessa Caixa esteja marcado na fase que o usuário deseja fazer o controle por caixa.

Consumo

Imprime o consumo de matéria-prima utilizada na fase e os lotes empenhados para a ordem de produção. Para imprimir este documento é necessário que seu layout seja criado previamente em C:\wts\files\documentos, com a propriedade TIPO e seu valor RC.

Imprime

Imprime a ordem de corte, de acordo com o que foi definido no parâmetro geral, mostrando a quantidade de peças que entraram em produção, com seus respectivos tamanhos, cores e estampas e apresentando o total de tecido empenhado na pré-fase.

Se for feita alguma alteração nas quantidades durante o andamento da produção, o sistema faz uma cópia da ordem original e permite que o usuário imprima tanto a primeira quantidade informada quanto a quantidade atual na produção. Por exemplo, digamos que na pré-fase tenha sido informado que seriam produzidas 100 peças para cada tamanho, mas durante o andamento percebeu-se que o estoque de matéria-prima era suficiente para produzir apenas 80 peças. Nesse caso, a ordem será alterada para 80 peças e o usuário poderá imprimir a quantidade original e a atual. Este documento deverá estar previamente configurado em C:\wts\files\documentos e com o tipo P.

Clique sobre o link para visualizar as duas opções: Quantidade Atual e Quantidade Solicitada em Pré-Fase. Selecione a opção desejada e aguarde o término da impressão.

Romaneio

Imprime todos os materiais de consumo de acordo com a definição nos parâmetros gerais, tecidos, não tecidos ou outros. Este documento deverá estar previamente configurado em C:\wts\files\documentos e com o tipo Y.

Etiquetas

Para imprimir etiquetas será necessário que elas estejam previamente configuradas, pelo Formulários, no diretório C:\wts\files\documentos. Dentro da pasta documentos haverá outras três pastas: OCORTE, ETPROD e LOTES, cada uma contendo um modelo de etiqueta respectivo:

- Etiqueta de ordem de corte → Podem ser impressas com a quantidade atual ou a quantidade original, no caso de haver alterações na ordem. O campo ACESSA PEDIDOS imprimirá a quantidade que estiver relacionada no pedido de venda. Se o campo não estiver marcado, o sistema assumirá a quantidade que estiver informada na ordem de corte.
- Etiqueta de produto → Selecione a guia e utilize as opções de filtro para imprimir nas etiquetas as informações desejadas. Clique em Executar e em seguida escolha o layout a ser impresso.
- Etiqueta por lote → Imprime uma etiqueta para cada lote em produção.

Fale com o consultor técnico responsável pela empresa para que a configuração das etiquetas seja providenciada.

Resíduo

Este link abre uma tela para que seja informado o peso dos retalhos que sobraram após o corte, para o caso da empresa fazer o controle das sobras. Digite o peso e clique em OK. Esta informação será mostrada no Relatório 155 - Resíduos do enesto.



Figura 26 – Item 10

Ficha Técnica

Mostra a ficha técnica do produto que estiver vinculado à ordem.

Receita

Se na ficha técnica foi cadastrada uma receita, este link irá imprimi-la com todas as etapas e todos os insumos necessários para executá-las.

Produto

Mostra o cadastro do produto que estiver vinculado à ordem de corte.

Ordenação

Altera a disposição das características do produto na tela de andamento. Geralmente a ordem é: descrição, cor e tamanho, mas se o usuário preferir poderá alterá-la como pode ser visto nas Figuras 27 ab – Item 10. Selecione a característica que deseja movimentar e clique com o ponteiro do mouse nas setas para cima e para baixo até a palavra atingir a posição desejada.



Figura 27a – Item 10



Figura 27b – Item 10

Orientações da pré-fase

A função deste link é mostrar na tela as orientações que foram cadastradas na inclusão da ordem de corte. Dê um clique no link para visualizar o conteúdo do campo. Estas informações não poderão ser editadas após a liberação da pré-fase para o andamento. Para fechar a tela, clique no X que aparece no canto superior direito.

Etiqueta OC (Ordem de Corte)

Este link é o mesmo que aparece na tela de andamento de produção.

Etiqueta

Este link é o mesmo que aparece na tela de produção.

Documentos

Imprime os documentos da ficha técnica do produto, como uma planilha do Excel, um texto do Word, um gráfico ou uma figura.

Faça uma busca, selecione a ficha e clique no link. Observe na Figura 28 – Item 10 que no campo Tipo são mostrados todos os documentos que foram incluídos no cadastro da produção.

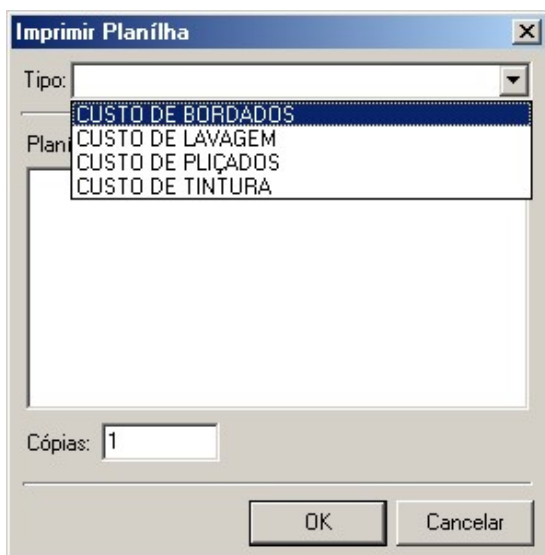


Figura 28 – Item 10

Para imprimir os documentos é necessário que eles estejam previamente vinculados à ficha técnica. No módulo 9 de treinamento estão todos os passos para incluir documentos na ficha técnica do produto.

Selecione o documento que será impresso, informe o número de cópias e clique em OK.

Consulta Grupo

Este recurso permitirá que o usuário visualize todos os pedidos que geraram a pré-fase para o item em produção. Na tela serão mostrados o nome do cliente, o número do pedido, as datas de emissão e de entrega e a quantidade pedida. É possível consultar os pedidos que estão na pré-fase ou os que foram liberados e já estão em andamento.

Clique no link para abrir a janela de consulta. Utilize o campo Pré-fase para consultar os grupos que ainda não foram liberados para produção ou deixe o campo desmarcado para visualizar aqueles que estão no andamento. Clique em Procurar.



ATENÇÃO!

Este link funciona apenas para grupos de pré-fases que foram geradas automaticamente pelo sistema.

Desalocar Pedidos

Os recursos de alocar e desalocar pedidos foram criados para manipular as pré-fases geradas automaticamente pelo link Gerar Pedidos (pré-fase).

Se, por algum motivo, durante o andamento de uma ordem de corte houver o cancelamento de um item do pedido ou de um pedido inteiro, o recurso “Desalocar” permite desvinculá-los da pré-fase.



ATENÇÃO!

Isto não significa cancelar a produção, porém disponibiliza os itens para atender outros pedidos.

Clique no link para abrir a janela de seleção de pedidos. Selecione o pedido de venda referente ao produto que será desvinculado e observe que o sistema mostrará todas as ordens de corte geradas a partir dele. Marque a ordem referente ao item cancelado, ou todas as ordens, se o pedido todo foi cancelado.

Clique em Efetivar.

No exemplo da Figura 29 – Item 10 foi selecionado o pedido de venda 80353 e o sistema mostrou as três ordens de corte que foram geradas para atendê-lo.

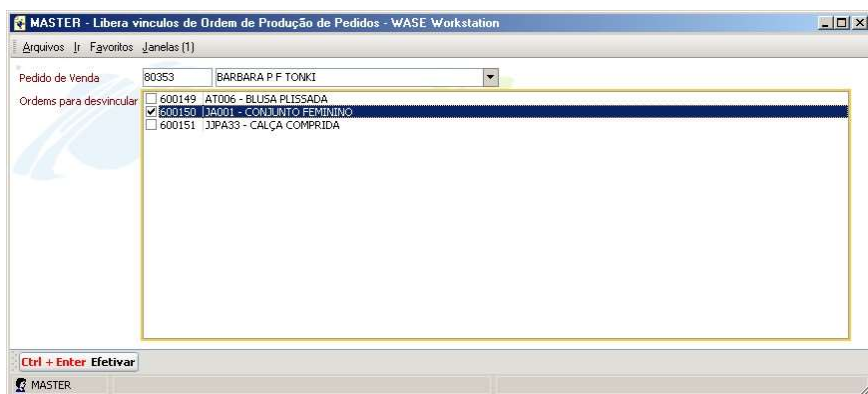


Figura 29 – Item 10

Alocar Pedidos

Assim como é possível desvincular uma ordem de corte de um pedido, o contrário também poderá ser feito utilizando o recurso de alocar. Este recurso permite vincular os pedidos de venda que forem cadastrados durante o andamento, redirecionar um pedido cancelado para atender o pedido de outro cliente e vincular pedidos às ordens de corte que não estavam comprometidas.

Clique no link e selecione a ordem de corte a ser alocada.

O sistema enviará uma mensagem de alerta, se a quantidade da ordem de corte não for suficiente para atender o pedido. Nesse caso o usuário poderá alocar quantas ordens de corte forem necessárias.

Observe na Figura 30 – Item 10 uma ordem de corte selecionada, os pedidos onde constam o item em produção e as respectivas quantidades.

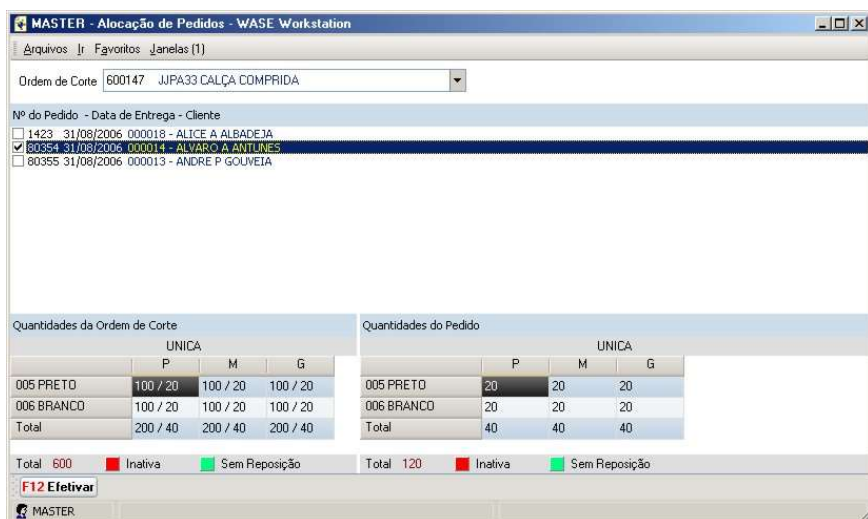


Figura 30 – Item 10

Os campos na grade de pedido podem ser alterados para que o usuário possa informar quantas peças serão alocadas, sendo:

- Todas as peças da ordem de corte para atender um pedido;
- Parte das peças de várias ordens para atender um pedido;

- Uma ordem para atender vários pedidos;
- Várias ordens atendendo vários pedidos.

Clique em Efetivar para encerrar o processo.

Procurar

A busca de uma pré-fase pode ser feita por tipo de produto acabado ou matéria-prima, por código, número ou grupo de ordem, pelas datas de digitação, inclusão, início ou término da pré-fase e por oficina.

Preencha o campo para busca e clique em Procurar ou para visualizar todas as pré-fases apenas clique em Procurar.

Andamento Múltiplo de ordens de Produção

Este recurso permite fazer o andamento de várias ordens de corte ao mesmo tempo. Por exemplo, se duas ou mais ordens de corte forem para a fase de tinturaria e para a mesma oficina, o usuário poderá utilizar este recurso para agilizar o processo.

Entre em **PRODUÇÃO** e selecione a opção **Andamento Múltiplo**.

A primeira tela visualizada trás os campos para filtrar a seleção das ordens de corte que serão movimentadas.

Na Figura 31 – Item 10 temos um exemplo de busca para as ordens de corte que pertencem ao ciclo padrão, estão na fase de corte e cuja matéria-prima é o linho verão. Para fazer uma seleção mais criteriosa, os demais campos foram preenchidos com o grupo, a cor, a estampa e o cliente para o qual as ordens de corte foram geradas.

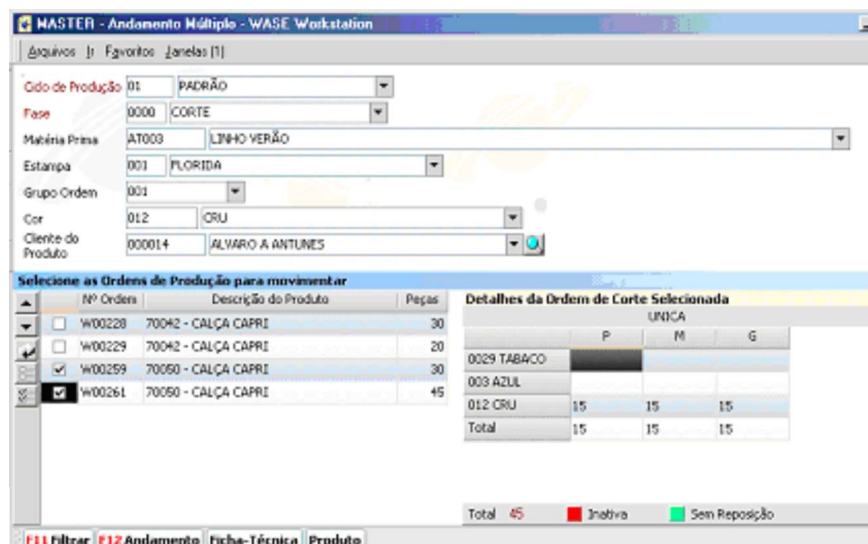


Figura 31 – Item 10

Das ordens filtradas pelo sistema que preenchem os requisitos, apenas as duas últimas aparecem marcadas, significando que ambas serão movimentadas simultaneamente para a fase seguinte.



ATENÇÃO!

Para utilizar este recurso, as ordens de corte deverão pertencer ao mesmo ciclo e estar na mesma fase de produção.

Filtrar

Busca no sistema as ordens de corte que preencherem os requisitos dos campos de seleção.

Andamento

Clique no link para movimentar as ordens de corte de uma fase para a outra. A tela de andamento para a fase seguinte será aberta. O campo Quantidade mostrará o total de peças de todas as ordens selecionadas. Confira as informações e clique em Executar.

A captura de tela mostra a interface de usuário 'Andamento' com os seguintes campos e controles:

- Informações Gerais**
 - Data de Retorno: 06/06/2005
 - Fase: 0000 CORTE
- Informações Gerais**
 - Filial: JJF01 TOP D 'LINEA MODA EXCLUSIVA LTDA
 - Data Inicio: 06/06/2005
 - Data Previsto: 06/06/2005
 - Obs: (campo de texto vazio)
- Oficina**
- Quantidades**
 - Quantidade: 30
- Botões: F12 Executa, Cancela

Figura 32 – Item 10

Ficha Técnica

Mostra a ficha técnica do produto que estiver vinculado à ordem.

Produto

Mostra o cadastro do produto que estiver vinculado à ordem de corte.

RELATÓRIOS

Imprimir relatórios no e-Millennium é muito semelhante à criação das listagens para consulta em tela, vistas até agora. A diferença é que os relatórios podem ser impressos.

Após fazer as seleções para o relatório, clique em OK para visualizar a impressão na tela. Se houver necessidade de imprimir um relatório com muita frequência ele poderá ter sua configuração salva.

No rodapé da tela de filtros existe um campo para digitar o nome do relatório e ao lado um campo para marcar. Clique no ícone com um pequeno disquete para salvar a configuração.

Para desistir da impressão clique em Cancelar e a janela será fechada. A seguir clique na seta Voltar para retornar ao menu de relatórios.

Para imprimir o relatório dê um clique no pequeno ícone com o desenho de uma impressora que aparece na barra de ferramenta.

Assim como é possível salvar a seleção dos filtros do relatório, também é possível salvar em arquivo o resultado do relatório visualizado na tela. Clique em Salvar para abrir a tela e selecionar a pasta na qual o relatório deverá ser salvo. Dessa forma o relatório poderá ser enviado e visualizado em qualquer computador, através de um leitor de relatórios, mesmo que no outro computador não tenha o e-Millennium instalado.

Entre no item **UTILITÁRIOS** e escolha a opção **Relatórios**.

Dê um clique duplo no relatório que deseja imprimir ou digite o número dele no campo Busca e em seguida dê um clique duplo.

Relatório 102- Agenda de Produção (Produto Acabado e Matéria-Prima)

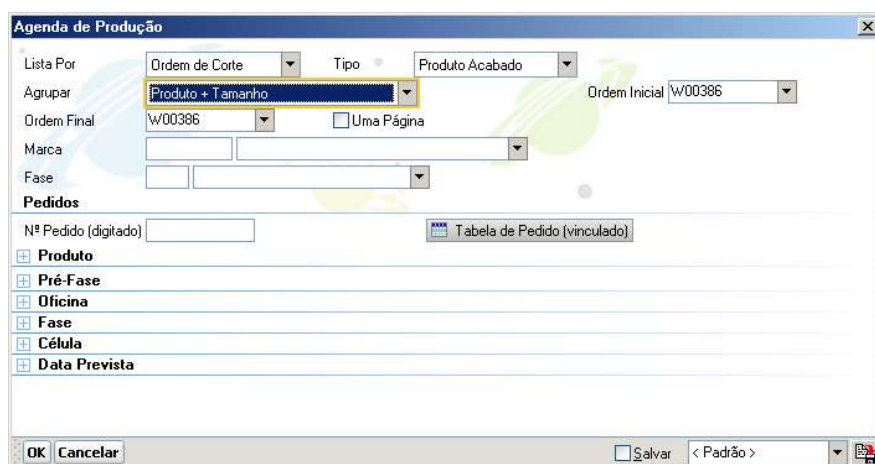


Figura 33a – Item 10

Mostra em que fase do andamento da produção se encontra uma ordem de corte, no momento exato em que o relatório for impresso.

A listagem pode ser impressa por ordem de corte, produto, código ou nome da oficina. O relatório será organizado por data de inclusão mostrando as fases, grades, quantidades em produção, quantidade de defeitos e perdas, previsão para o final da produção, pedido e a quantidade total.

O sistema oferece várias opções de seleção para a impressão das informações: por pedido de venda, grupo de ordens de corte, produtos, marcas, fases, oficinas, células, datas previstas para término da produção, pedidos ou, ainda, um intervalo de fases dentro de um ciclo.

Selecione a opção Pré-Fases, no campo Status da guia de seleção, para listar ordens de corte que ainda não foram liberadas para o andamento.

Para imprimir as ordens em páginas separadas, marque o campo “Uma Página”. Na Figura 33a – Item 10 vemos a tela de filtros a partir da qual será impressa uma listagem da posição da ordem de corte W00386, para um produto acabado. Na Figura 33b – Item 10 o relatório resultante das seleções feitas.

Agenda de Produção

Linha por Ordem de Corte, Tipo Produto Acabado, AJ/PRN/Produto/Tamanho, D/MSM, N/CM 1000000, O/MSM P/MSM 1000000, M/MSM Ordem em Andamento

Fase	Estampa	Oficina	Cor	Qtde Fase						
Ordem	W00000	Corte	W	Emissão	Oficinas	Previsão	07/10/2005	Pedido		
Produto	T000 - TERNÔ									
						P	M	G	A	
T002 - EMBALAR						Qtde		6	6	
						F.		0		
					ÚNICA	D.		0		
T020 - ESTOQUE DE PRODUTOS						Qtde		6	6	
						F.		0		
					ÚNICA	D.		0		
T001 - PASSAR						Qtde		12	12	
						F.		0		
					ÚNICA	D.		0		
T002 - EMBALAR						Qtde		12	12	
						F.		0		
					ÚNICA	D.		0		
T001 - PASSAR						Qtde	11		11	
						F.	1			
					ÚNICA	D.	0			
Total							11	24	12	0
Total Geral									47	

Figura 33b – Item 10

Relatório 104 - Controle de Pré-Fases (Produto Acabado e Matéria-Prima)

Figura 34a – Item 10

Este relatório é uma cópia da ordem de corte e permite ao usuário visualizar a necessidade de matéria-prima nela empregada. Nele podem ser visualizados: número da ordem de corte, código, descrição, cor, estampa e tamanho dos produtos, número do pedido, quantidade de peças a produzir, as datas de inclusão e início efetivo da pré-fase e as orientações digitadas, se houver. A listagem incluirá as ordens apenas cadastradas ou as que estiverem em andamento.

É possível imprimir o relatório por produto, ordem de produção, oficina e pedido, neste caso, contendo ordens de corte geradas para atender um pedido de venda específico ou para vários pedidos vinculados a ordem.

Para visualizar a matéria-prima utilizada na produção, marque o campo Lista Necessidade de MP. Neste caso, o usuário poderá optar entre listar todos os materiais ou apenas os tecidos.

Pré-Fase

Agrupar por Nenhum, Tipo do Produto Produto Acabado, Status da Ordem de Produção Pré-Fases, Ordem de Produção [600156], Lista Necessidade de MP, Seleção da Matéria-Prima Todos os Materiais

Ordem 600156 Produto JA001 - CONJUNTO FEMININO
 Pré-Fase 13/10/2005 Início Efetivo 13/10/2005 Pedido

Orientação

Est	Cor	Qtde	P	M	G	*	Total Oficina
000	003 AZUL		12	24	12		48
000	0029 TABACO		12	24	12		48
Total de Peças			24	48	24	0	96

Matérias-Primas Necessárias para o Corte Acima

Matéria-Prima	Cor	Estampa	Tam	Consumo Previsto
AT004 ZIPER	0029 TABACO	000 UNICA	P	12
AT004 ZIPER	0029 TABACO	000 UNICA	M	24
AT004 ZIPER	0029 TABACO	000 UNICA	G	12
AT004 ZIPER	003 AZUL	000 UNICA	P	12
AT004 ZIPER	003 AZUL	000 UNICA	M	24
AT004 ZIPER	003 AZUL	000 UNICA	G	12
AT005 LINHA POLIESTER	0029 TABACO	000 UNICA	U	528
AT005 LINHA POLIESTER	003 AZUL	000 UNICA	U	528

Figura 34b – Item 10

Relatório 105 - Entradas via fim de produção

Figura 35a – Item 10

Todos os itens que deram entrada no estoque, devido à finalização da produção, serão visualizados neste relatório.

O usuário pode listar todos os itens que foram produzidos no período selecionado ou utilizar os filtros de seleção para imprimir apenas os itens que desejar. Como por exemplo, imprimir todos os itens produzidos na filial 10, no período de 22/01/05 a 22/02/05, para a coleção outono/inverno 2005 e que pertençam a divisão esportiva.

O relatório pode ser impresso por ordem de corte ou de produto e mostra em uma coluna à parte a quantidade de peças defeituosas.

Entradas Via Fim de Produção

Agrupar por Produto + Tamanho, Data Inicial 07/10/2005, Data Final 07/10/2005

Produto					Qtde Defeitos	
	P	M	G	A	Total	
70211 - JAQUETA FEMININA	54	100	54		212	4
70230 - TERNO	35	76	30		141	2
Total Geral					361	6

Figura 35b – Item 10

Relatório 106 - Necessidade de Matéria-Prima

Este relatório analisa a necessidade de matéria-prima em quatro situações diferentes:

- Atender os pedidos de venda cadastrados;
- Atender as ordens de produção em andamento;
- Atender as pré-fases cadastradas (ordens de produção que ainda não foram liberadas);
- Atender as previsões de vendas e/ou produção. Ao selecionar esta opção o sistema abaterá a quantidade produzida e a quantidade que eventualmente estiver em produção.

No campo Origem da Compilação será definida a necessidade que o sistema levará em conta para emitir o relatório.

Com base nas informações registradas na ficha, o sistema fará todos os cálculos para incluir ou não um item na listagem. Sendo assim, é muito importante que os dados cadastrados nas fichas técnicas estejam corretos para que gerem informações em perfeito acordo com as necessidades de produção ou vendas da empresa.



ATENÇÃO!

Se na Tabela de Fornecedores do cadastro de matéria-prima houver vários cadastrados para a mesma matéria-prima, o sistema assumirá o primeiro fornecedor da lista.

Observe a Figura 36 – Item 10 para visualizar a tela com as opções de preenchimento.

Figura 36a – Item 10

Defina a faixa de datas na qual o sistema deverá se basear para gerar o relatório. No campo “Data de” selecione a ordem de data de emissão ou de entrega.

Dependendo da opção escolhida na origem da compilação, os campos da guia Opções para Compilação se alteram para atender as necessidades de informação do sistema. Observe que existem várias guias que podem ser utilizadas para definir os resultados que deverão ser apresentados na listagem.

Vamos tomar como exemplo o preenchimento de uma tela para gerar relatório com base em pedidos de venda para explicar a utilização da guia Opções para Compilação.

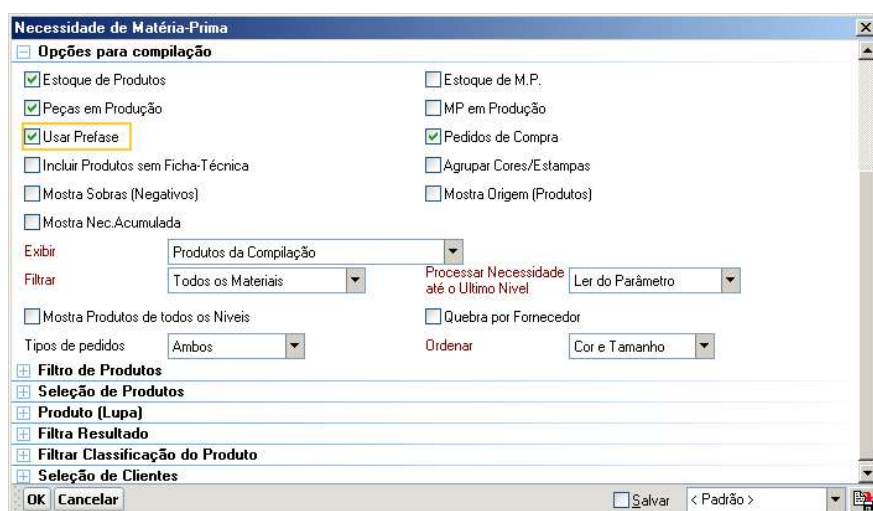


Figura 36b – Item 10

Observe na Figura 36b – Item 10 que vários campos aparecem quando a guia é expandida. Neste exemplo, o sistema irá gerar listagem com base nos pedidos de venda que foram emitidos durante o período informado. Por exemplo, os campos que aparecem marcados na guia Opções para Compilação da Figura 36b, indicam que estes itens devem ser subtraídos da necessidade bruta. Portanto, a necessidade de matéria-prima será igual à soma dos pedidos de vendas menos os itens em estoque, peças em produção, peças que estão na pré-fase e pedidos de compra emitidos que ainda não foram entregues. No campo Tipo de Pedidos, informe se o sistema deve considerar os pedidos de venda aprovados, não aprovados, ou ambos. O campo Estoque de Matéria-Prima poderá ser incluído na compilação tanto no caso da empresa comprar matéria-prima quanto no caso de produzi-la.

A listagem poderá ser gerada por filial, produto, coleção, divisão, departamento, marca, cliente, ordem de produção e ainda é possível filtrar o resultado dos pedidos gerados, para imprimir os pedidos por tipo, material, grupo ou fornecedor.

Os campos Matéria-Prima em Produção, Filtrar e Processar Necessidade até Último Nível são utilizados quando a empresa também produz matéria-prima.

O campo Processar Necessidade até Último Nível pode ser configurado nos parâmetros e nesse caso será a regra que o sistema obedecerá para gerar o relatório. Porém, o usuário poderá mudar essa definição sempre que imprimir a listagem, escolhendo uma das opções do campo. Por exemplo, algumas empresas produzem seu próprio fio para produzir o próprio tecido para produzir a peça. Cada uma dessas fases é considerada um nível de produção e deve ser

informado no módulo de produção. Se for necessário analisar todos os níveis da produção, o campo deverá ser preenchido com a opção Processar.

O campo Incluir Produtos Sem Ficha Técnica deverá ser marcado se o usuário desejar analisar também os produtos que ainda não possuem ficha técnica no sistema e providenciar seu cadastramento.

Como este relatório imprime apenas os itens com necessidade de produção, para visualizar também aqueles que não necessitem ser produzidos, o campo Mostrar Sobras (Negativos) deverá ser marcado. Dessa forma é possível saber quantas peças sobram após suprir a necessidade.

Agrupar Cores/Estampas somará todas as cores ou estampas do produto e imprimirá um total geral para cada tamanho do item.

Caberá ao usuário escolher o método de análise da necessidade, para definir quais os campos que deverão ser selecionados na guia de opções para compilação.

As guias Filtro de Produto, Seleção de Produto e Produtos (Lupa) servem para selecionar os itens que serão analisados, porém a utilização é diferente. Na primeira é possível escolher um grupo de itens pela seqüência de códigos, na segunda podem ser escolhidos vários produtos aleatoriamente e a terceira permite selecionar um único item para ser analisado.

A guia Filtro para Ordem de Produção será utilizada somente quando a origem da listagem forem ordens de produção cadastradas no sistema.



ATENÇÃO!

Este relatório não processa necessidade dos pedidos com itens sortidos.

Relatório 121- Estoque X Pedidos de Venda X Produção

Este relatório analisa os pedidos de venda e verifica as quantidades em estoque, os pedidos de compra, as pré-fases e as ordens de produção em andamento, para informar ao usuário se os pedidos de venda poderão ser atendidos ou se existe a necessidade de comprar ou produzir.

Na listagem também poderá ser feita uma análise dos estoques máximo e mínimo, caso a empresa faça este tipo de controle.

Poderão ser analisados os pedidos de venda aprovados e não aprovados separadamente ou ambos no mesmo relatório.

No campo: Opção de Compilação, é possível definir a impressão apenas para os itens que constem em pedidos de venda, os que estejam em pedidos de venda e os que estejam com estoque maior ou igual a zero ou, então, imprimir todos os itens do estoque.

A guia: Filtra Resultados é utilizada para imprimir apenas os itens que contenham uma determinada matéria-prima em sua composição.

Na Figura 37a visualizamos a tela para filtro do relatório e na Figura 37b – Item 10 podemos analisar a posição de um produto com grade PMG, nas cores tabaco e azul.

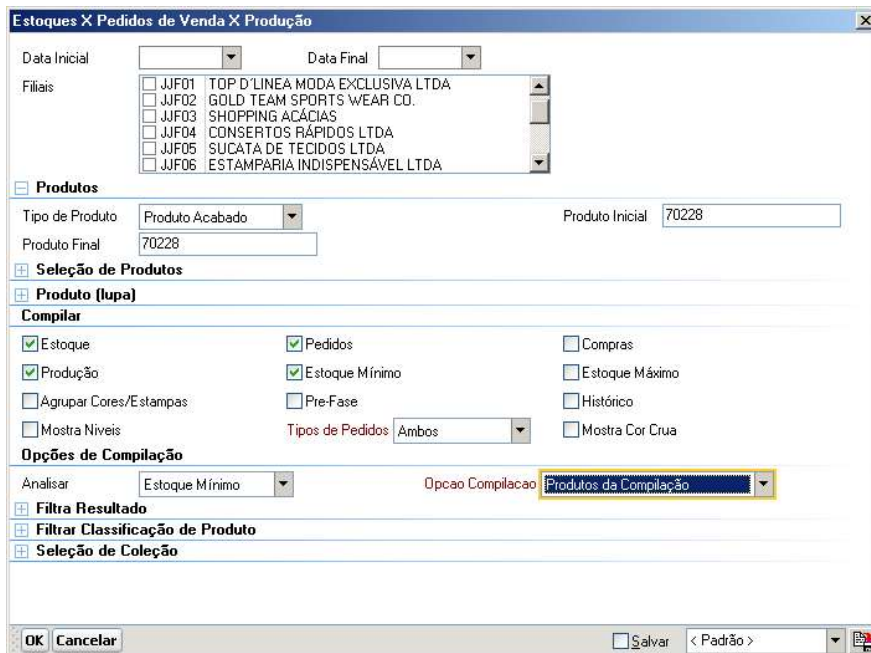


Figura 37a – Item 10

O relatório mostra as seguintes posições para ao item selecionado, na cor tabaco:

Estoque	→	125 peças totais
Pré-Faturados	→	43
Em Produção	→	510
Subtotal		678

Deste subtotal o sistema subtrai:

Pedidos	→	3049
Estoque Mínimo	→	150 (Caso a empresa utilize)
A produzir		2521

Estoque X Pedidos de Venda X Produção

Tipo de Produto Produto Acabado, Produto Inicial 70228, Produto Final 70228, Estoque, Pedidos, Produção, Estoque Mínimo, Tipo de Pedidos Ambos, Analisar Estoque Mínimo, Opção Com pilacao Produtos de Conclusão

Código/Cor	Descrição do Produto	P	M	G	*	Qtd
70228	BLAZER					
Estampa UNICA						
0029	TABACO	Estoque	30	64	31	125
		Pedido	1017	1016	1016	3048
		Prefabuamento	15	14	14	48
		Produção	150	190	170	510
		Estoque Mínimo	30	30	30	150
		Soma				0
		Produzir	872	798	851	0
003	AZUL	Estoque	31	64	31	125
		Pedido	1016	1016	1016	3048
		Prefabuamento	14	14	14	42
		Produção	160	170	160	480
		Estoque Mínimo	30	30	30	150
		Soma				0
		Produzir	961	919	961	0
2540						2540
Total do Produto		Estoque	61	128	62	251
		Pedido	2033	2032	2032	6097
		Prefabuamento	29	28	28	85
		Produção	310	380	330	1000
		Estoque Mínimo	100	100	100	300
		Soma	0	0	0	0
		Produzir	1738	1616	1712	0
Total Geral		Estoque				251
		Pedido				6097
		Prefabuamento				85
		Produção				1000
		Estoque Mínimo				300
		Soma				0
		Produzir				5061

Figura 37b – Item 10

Relatório 122 - Quantidade Solicitada X Quantidade Real



Figura 38a – Item 10

Mostra a diferença entre a quantidade informada na inclusão da ordem e a quantidade informada no lançamento do enfesto. O usuário poderá listar todas as ordens de corte em andamento ou selecionar apenas aquelas que deseja imprimir.

A listagem poderá ser impressa por número de ordem de corte ou por ordem de produto.

Para imprimir este relatório é necessário marcar o campo Lança Enfesto na fase inicial do ciclo de produção e marcar a opção Peças/Folhas no campo Lançamento de Pré-Fase, na guia Produção, dos parâmetros gerais.

Quantidade Solicitada x Real

Ordenar N° Ordem, Tipo PRODUTO ACABADO, Producao [W00156]			
N.ORDEM	PRODUTO		
W00156	AT002 CALÇA SOCIAL		
	ESTAMPA 000 UNICA	P	M
	COR 0029 TABACO	49	49
	ESTAMPA 000 UNICA	10	10
	COR 005 PRETA	49	49
		10	10
		98	98
		20	20
	TOTAL		
		98	0
		20	0

Figura 38b – Item 10

Relatório 123 - Produção Diária

Figura 39 – Item 10

Este relatório apresenta a produção acumulada de um item, ou grupo de itens, em uma data ou período determinado, baseando-se nas informações do andamento da produção. Para imprimi-lo, é condição essencial que a primeira fase seja de corte e que pelo menos uma das fases do ciclo esteja com o campo Contar Produção a Partir dessa Fase, esteja marcado.

A listagem poderá agrupar os itens por tipo, coleção ou produto.

O campo Quebra permite listar as informações de forma compacta ou detalhada. Por exemplo, ao imprimir uma listagem por tipo e escolhendo a opção Agrupa, o relatório irá somar os produtos cadastrados com o mesmo tipo que estiverem em produção. Se, for selecionada a opção Quebra, os produtos que estiverem em produção serão impressos um a um.

Relatório 124 - Controle de Qualidade

Figura 40a – Item 10

Apresenta a produção de peças, em quantidade e porcentagem, no período determinado, classificando por qualidade. Para utilizar este relatório é necessário que o usuário mantenha um cadastro de grupo de defeitos, dos defeitos inclusos em cada grupo e qualidade a qual pertence cada defeito. Por exemplo, mancha de óleo: faz parte do grupo de defeitos de costura e é um defeito de segunda qualidade.

Na listagem serão visualizados: código do produto, a quantidade produzida de peças de primeira e segunda qualidade, uma análise percentual em relação a cada produto e o percentual referente ao total geral produzido.

Para imprimir este relatório os campos Controlar Perdas e Defeitos e Contar Produção a Partir da Fase deverão estar configurados em alguma das fases do ciclo de produção.



ATENÇÃO!

Os defeitos serão impressos no relatório somente se forem apontados no andamento da produção.

Controle de Qualidade

Data Inicial 17/10/2005, Data Final 17/10/2006

	TECIDO		COSTURA			TOTAL			
	2ª QUALIDADE	1ª QUALIDADE	2ª QUALIDADE	1ª QUALIDADE		Qualidade			
	PEÇAS NO TECIDO (Q1)	PEÇAS NO TECIDO (Q2)	TECIDO REBENDEADO (Q1)	TECIDO REBENDEADO (Q2)	MANCHA NO TECIDO (Q1)	PRIMEIRA	2ª QUALIDADE	%	
PRODUTO									
70214	1		1			227	3	1,30	
JA001	3					85	7	8,20	
TOTAL	4		1	0	0	312	10	3,20	
(%)	1,30		0,32	0,00	0,00	1,60	TOTAL DEFEITOS	10	3,21

Figura 40b – Item 10

Relatório 135- Histórico de Ordens de Corte

Histórico de Ordem de Corte

Período

Data Inicial: 14/09/2005 Data Final: 14/10/2005

Agrupar por: Produto + Tamanho

Oficinas:

- 016 A OFICINA S/A
- 015 DOLPHIN SERV. COSTURA LTDA.
- 013 FONTES SAMPAIO SERV. GERAL LTDA.
- 014 JOSEFINA SILVA GOMES
- 017 MALIBU SERVIÇOS S/C LTDA.
- 011 TING LING TINTURAS LTDA.

Seleção de Produto

Tipo: Produto Acabado

Produto: []

N. Ordem de Corte

Inicial: [] Final: [] Grupo de Ordem: []

Nº Pedido: [] Mostra Pedidos

Seleção Data de Retorno

Data Inicial: [] Data Final: []

Seleção de Fases

Ordenação

Ordenar: N. Ordem

Seleção de marcas

OK Cancelar Salvar < Padrão >

Figura 41a – Item 10

Neste relatório é possível visualizar todas as fases da ordem de corte e a quantidade de peças, em cada fase, distribuídas nas respectivas grades.

Para imprimir a listagem o usuário poderá selecionar o período, código de produto, número de ordem de corte ou de pedido de venda, marca e fase do ciclo. A impressão poderá ser feita pela ordem de pré-fase ou de código do produto.

No caso de envio para oficina, será impresso o nome do prestador de serviço e data de retorno.

Histórico de Ordem de Corte

Data Inicial 14/09/2005, Data Final 14/10/2005, Agrupar por Produto + Tamanho, Tipo Produto Acabado, Inicial W00438, Final W00438, Ordenar N. Ordem

N.Ordem : W00438 Data Início : 10/10/2005 Data Previsto : 14/10/2005 Pedido :

70211 JAQUETA FEMININA

Data	Fase	Oficina	Env./Ret. Parte	Data Retorno	P	M	G	*	Total
10/10/2005	7026 CORTE		ÚNICA	10/10/2005	24	48	24		96
10/10/2005	7027 COSTURA		ÚNICA	10/10/2005	48	96	48		192
10/10/2005	7028 TINTURA	TING LING TINTURAS LTDA.	E ÚNICA	10/10/2005	48	96	48		192
10/10/2005	7028 TINTURA	TING LING TINTURAS LTDA.	R ÚNICA	10/10/2005	48	96	48		192
10/10/2005	7031 PASSAR		ÚNICA	20/10/2005	48	96	48		192
Total da Ordem :					216	432	216	0	864

Fases	Quantidade
CORTE	96
COSTURA	192
TINTURA	384
PASSAR	192

TOTAL DE PEÇAS : 864

Nota: Quantidades negativas correspondem às peças que retornaram à fase.

Figura 41b – Item 10

Relatório 136 - Histórico de Fases

Figura 42a – Item 10

Este histórico mostra todas as fases do ciclo produtivo e os itens que passaram por ela em ordem cronológica, dentro de um período determinado. Na impressão são mostrados todos os itens, suas cores, estampas, partes, tamanhos e data de retorno, no caso de envio para oficina.

Se for necessário o usuário poderá selecionar as fases e imprimir somente aquelas que interessarem no momento.

O relatório também poderá ser impresso por seleção de oficinas, células ou ordem de corte.

A ordenação dos dados poderá ser por data ou por código de produto e agrupados por tamanho, cor, estampa e descrição.

Se quiser saber a quantidade sem incluir os itens em produção, desmarque o campo na seção Mostrar no Relatório.

Projeção de Pedidos x Esoque

Data Inicial 01/10/2005, Data Final 10/11/2005, Quebra Semanal, Produto 70214, Pedido de Compra, Produção

PRODUTO	ANALISE	10/10 A 10/10	20/10 A 20/10	30/10 A 30/10	09/11 A 10/11	19/11 A 20/11	29/11 A 30/11	09/12 A 09/12
70214	ESTOQUE	295	295	295	295	145	145	297
	PRODUÇÃO	0	0	0	0	0	90	0
	COMPRA	0	0	0	0	0	0	0
	PEDIDOS	0	0	0	90	0	0	1008
	PRÉ-FATURADO	0	0	0	0	0	0	0
	SALDO	295	295	295	145	145	297	-771
Total	ESTOQUE	295	295	295	295	145	145	297
	PRODUÇÃO	0	0	0	0	0	90	0
	COMPRA	0	0	0	0	0	0	0
	PEDIDOS	0	0	0	90	0	0	1008
	SALDO	295	295	295	145	145	297	-771

Figura 43b – Item 10

Relatório 141- Agenda de Produção (sintético)

Agenda de Produção Sintética

Tipo de Data: Previsão de Termino da Ordem | Data Inicial: 10/10/2005

Data Final: 10/10/2005 | Agrupar: Data Previsão de Termino da Ordem

Separar por partes | Separar por Cor

Colecao: [] | Divisões: [] | Status: Pré-Fase

Layout: Original

Pedidos: Nº Pedido (digitado) [] | Tabela de Pedido (vinculado)

Produtos [] | Fases [] | Oficinas []

OK Cancelar | Salvar < Padrão >

Figura 44a – Item 10

Mostra em que fase está uma ordem de corte, no andamento da produção, no momento exato em que o relatório for impresso. Também permite visualizar a quantos dias o item está em uma determinada fase e por quantos dias está em produção.

A listagem pode ser impressa por tipo de datas, exibindo as ordens apenas cadastradas, as que já estão em andamento ou ambas. As ordens de corte podem ser selecionadas pelas datas de inclusão ou de previsão para término e, pelas datas de entrada e previsão de saída de uma das fases, separados por cores ou por partes.

Além de poder agrupar as informações pelas datas citadas, é possível fazer o agrupamento por oficina, produto ou fase.

O relatório pode ser impresso por coleção, divisão, pedido, produto, fase e oficina. Na impressão da listagem serão visualizados: número da ordem de corte, datas de início e de previsão de término da ordem, quantidade de dias em produção, código e descrição do produto, quantidade total de peças, fase, datas de entrada e de previsão para saída

da fase, oficina, célula e quantidade de peças na fase. Quando um item estiver atrasado em relação às previsões para término da fase ou da produção, o relatório mostrará essa informação na cor vermelha.

No campo Layout é possível selecionar a opção de impressão com o número do pedido que deu origem à ordem de corte, mas nesse caso os campos Oficina e Célula serão suprimidos.



ATENÇÃO!

No caso de oficinas, é necessário que o campo fantasia esteja preenchido no cadastro do fornecedor de serviços para que o sistema identifique como produção externa.

Agenda de Produção Sintética

Tipo de Data Previsão de Término da Ordem , Data Inicial 18/10/2005, Data Final 18/10/2005, Agrupar Data Previsão de Término da Ordem , Status Andament, Layout Original											
Nº	Início	Previsã	Dias	Qtde		Início	Previsão	Dias	Qtde		
Ordem	Ordem	Ordem	Prod	Produto	Total	Fase	Fase	Fase	Oficina/Célula	Fase	
Previsão para Término da Produção : 18/10/2005											
600164	11/10/20	18/10/2005	307	70214 - BLUSA GOLA ALTA	108	7031 - PASSAR	12/10/20	13/10/2005	306	INTERNA	108
Total										108	
Total Geral										108	

Figura 44b – Item 10

Relatório 143 - Ficha de Custo

Figura 45 – Item 10

Imprime as fichas de custo gravadas no sistema.

O sistema utilizará os valores do cadastro de produtos e matérias-primas para elaborar a ficha de custo. Se o usuário tiver uma tabela de custos e desejar imprimir a ficha a partir de seus valores, basta marcar o campo e selecionar a tabela.

No final da listagem é apresentado um resumo dos custos e o percentual de participação de cada item no custo total. Este relatório também pode ser impresso a partir da ficha de custo, através link Impressão.

Relatório 149 - Histórico de Oficina

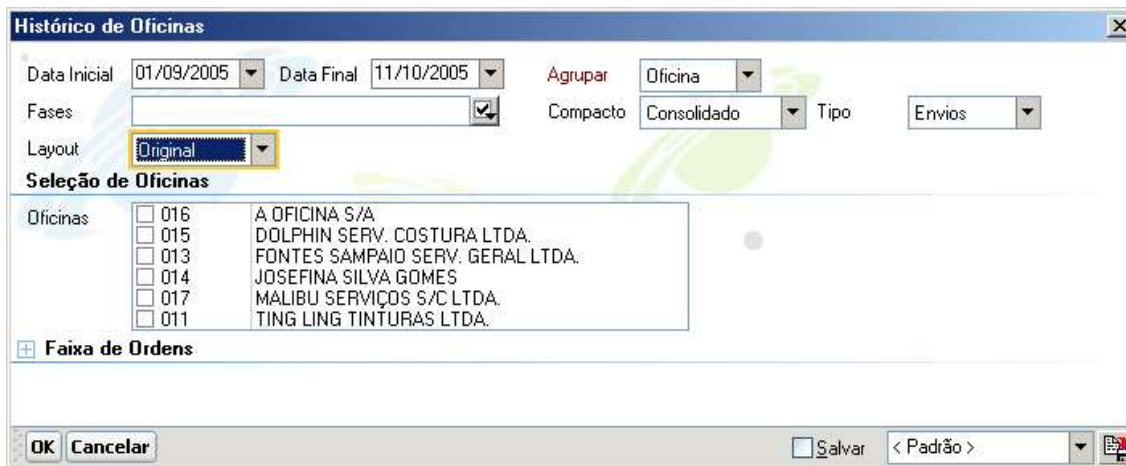


Figura 46a – Item 10

Lista a movimentação das peças nas fases de envio ou retorno (campo Tipo) das oficinas.

A listagem mostra fase, número da ordem de corte, código e descrição do produto, parte, datas de envio e de previsão para retorno e a quantidade enviada. Se o usuário preferir poderá selecionar a data de previsão de retorno da oficina.

Os campos Layout e Compacto oferecem uma segunda opção de impressão onde mostram, respectivamente, o número do pedido vinculado à ordem de corte e os detalhes do produto, como: tamanho, cor e estampa.

O relatório poderá ser impresso por fase, oficina e número de ordem de corte. A impressão do relatório poderá ser por ordem de oficinas ou de fases.

Histórico de Oficinas

Data Inicial 01/09/2005, Data Final 11/10/2005, Agrupar Oficina, Compacto Consolidado, Tipo Envios, Layout Original

Fase	Nº Ordem	Produto	Parte	Data Mov.	Quantidade	Previsão
Oficina : 011 - TING LING TINTURAS LTDA.						
0000 - CO...	W00314	70050 - CALÇA CAPRI	ÚNICA	05/10/2005	180	14/06/2005
0001 - CO...	W00355	70050 - CALÇA CAPRI	ÚNICA	05/10/2005	40	05/10/2005
7028 - TIN...	W00408	70214 - BLUSA GOLA ALTA	ÚNICA	10/10/2005	49	10/10/2005
7028 - TIN...	W00421	70214 - BLUSA GOLA ALTA	ÚNICA	11/10/2005	60	13/10/2005
7028 - TIN...	W00438	70211 - JAQUETA FEMININA	ÚNICA	10/10/2005	192	11/10/2005
7028 - TIN...	W00440	70211 - JAQUETA FEMININA	ÚNICA	10/10/2005	96	12/10/2005
Totais da Oficina					617	

Figura 46b – Item 10

Relatório 155 - Resíduos de enfiesto



Figura 47a – Item 10

A função desse relatório é calcular a perda de tecido durante o processo produtivo.

Para imprimir o relatório, informe o período no qual os itens foram produzidos e o fator de conversão. Este fator é determinado pela própria empresa, por exemplo, cada quilo de resíduo de malha corresponde a 11,6m do tecido.

Na análise do relatório teremos:

- Consumo Real é aquele informado no enfesto
- Resíduo em KG é informado no andamento, no enfesto
- Resíduo em MT (metros) = resíduo informado no enfesto multiplicado pelo fator informado no relatório
- Quebra % = Resíduo em Kg dividido pelo Consumo Real, é a perda efetiva de tecido.
- Consumo Real Unitário = consumo real dividido pelo total de peças cortadas
- Consumo Unitário Previsto é aquele informado na ficha técnica
- Consumo Previsto Total = total de peças multiplicado pelo consumo unitário real
- Variação = consumo previsto total dividido pelo consumo real



ATENÇÃO!

Para utilizar este relatório, é condição essencial que a empresa trabalhe com lançamento de enfesto.

Resíduos do Enfesto

Data Inicial 20/09/2005, Fator #12, Data Final 20/10/2005

Produto	Tecido	Total de Peças	Consumo Real	Resíduo em KG	Resíduo em MT	Quebra %	Consumo Real Unit	Consumo Unit Prev	Consumo Prev Tot	Variação %(+/-)
70214	AT003	60	39	47,757	95,514	1,2245384	0,85	1	60	1,5385

Figura 47b – Item 10

Relatório 179- Produção por fases

Figura 48a – Item 10

Lista as ordens de corte em andamento e/ou finalizadas dentro do período determinado. Apresenta a quantidade em produção, data de inclusão da pré-fase e a data de entrada das peças em cada fase do ciclo.

A coluna Dias mostra a diferença entre a data corrente e a data prevista para o término da produção.

O relatório poderá ser impresso por produto, filial ou número de ordem de corte e os dados apresentados por ordem de data de inclusão da pré-fase, número de ordem, código do produto ou sua descrição.

Produção Fases

Fase Descrição, Ordenar Data Pré Fase, Filtra Ordens Finalizadas, Ordem Inicial W00434, Ordem Final W00434

Ref.	Ordem	Quant	Data	Dias Falta	CORTE	COSTURA	TINTURA	PASSAR	EMBLAR	ESTOQUE DE PRODUTOS
70214	W00434	144	11/10/2005	3	11/10/2005	11/10/2005	12/10/2005 016	12/10/2005	13/10/2005	14/10/2005

Figura 48b – Item 10

Relatório 186- Ordens de Produção com Consumo de Tecidos

Ordens de Produção com Consumo de Tecido

Status: Ordem Inicial: Ordem Final:

 Salvar < Padrão >

Figura 49a – Item 10

Mostra a descrição do produto, a grade, a quantidade de peças a produzir e a quantidade de tecido necessária para executar a produção, totalizando as quantidades no final da listagem.

Utilize o campo Status para definir se o relatório será impresso para as ordens apenas cadastradas ou para as que estão em andamento.

Ordens de Produção com Consumo de Tecido

N.Ordem: 600161 **Produto:** AT002 CALÇA SOCIAL

Estampa	Cor	P	M	G	*	Total	Qtd Tecido
UNICA	0029 TABAÇO	4	8	4		16	28,8
	006 PRETO	4	8	4		16	28,8
Total da OC						32	57,6

N.Ordem: 600162 **Produto:** JJPA33 CALÇA COMPRIDA

Estampa	Cor	P	M	G	*	Total	Qtd Tecido
UNICA		4	8	4		16	16
	006 BRANCO	4	8	4		16	16
Total da OC						32	32

Figura 49b – Item 10

Relatório 188 - Necessidade de Matéria-Prima (resumido)

A diferença entre este relatório e o 106 é que a listagem impressa mostra menos detalhes. O procedimento para imprimi-lo é exatamente o mesmo.

Na listagem são visualizados código, descrição, cor e tamanho do produto. O sistema analisa a quantidade bruta de produção e subtrai as peças em estoque e os pedidos de compra, para informar a necessidade real da matéria-prima pesquisada.

Relatório 201 - Posição de Produção

Posição de Produção

Período

Data Inicial: 10092005 Data Final: 10/10/2005

Agrupar por: Produto + Tamanho

Oficinas:

- 016 A OFICINA S/A
- 015 DOLPHIN SERV. COSTURA LTDA.
- 013 FONTES SAMPAIO SERV. GERAL LTDA.
- 014 JOSEFINA SILVA GOMES
- 017 MALIBU SERVIÇOS S/C LTDA.
- 011 TING LING TINTURAS LTDA.

Seleção de Produto

Tipo: Produto Acabado

Produto:

N. Ordem de Corte

Inicial: Final: Grupo de Ordem:

Nº Pedido: Mostra Pedidos

Seleção Data de Retorno

Data Inicial: Data Final:

Seleção de Fases

Ordenação

Ordenar: N. Ordem

Seleção de marcas

OK Cancelar Salvar < Padrão >

Figura 50a – Item 10

Relaciona todas as ordens de corte em andamento, no período determinado, apontando a quantidade de peças distribuídas em cada fase do ciclo produtivo.

O relatório pode ser impresso por oficina, produto acabado, matéria-prima, número de ordem de corte, grupo de ordem, data de retorno de oficina, fase e marca. A impressão dos itens pode ser por código de produto ou número de ordem de corte.

Na listagem são visualizados: o número da ordem de corte, as datas de início e de término previsto, número do pedido de venda que gerou a ordem (se houver), código, descrição e tamanho do produto, a fase e sua respectiva data de entrada. Quando houver envio ou retorno de serviços para terceiros, o relatório mostrará o nome da oficina e a data de retorno, indicando na coluna Env./Ret. No final do relatório é feita a somatória de todas as peças em cada fase.

Posição de Produção

Data Inicial 10/09/2005, Data Final 10/10/2005, Agrupar por Produto + Tamanho, Tipo Produto Acabado, Inicial W00376, Final W00378, Ordenar N. Ordem									
N.Ordem : W00376		Data Início : 04/10/2005		Data Previsto : 04/10/2005		Pedido :			
70211 JAQUETA FEMININA									
Data	Fase	Oficina	Env./Ret. Parte	Data Retorno	P	M	G	*	Total
04/10/2005	7027	COSTURA	ÚNICA		20	40	20		80
04/10/2005	7028	TINTURA	ÚNICA			40	20		60
06/10/2005	7031	PASSAR	ÚNICA		20				20
06/10/2005	7033	ESTOQUE DE	ÚNICA		20	40	20		80
Total da Ordem:					60	120	60	0	240
N.Ordem : W00378		Data Início : 06/10/2005		Data Previsto : 06/10/2005		Pedido :			
70230 TERNO									
Data	Fase	Oficina	Env./Ret. Parte	Data Retorno	P	M	G	*	Total
06/10/2005	7026	CORTE	ÚNICA		8	16	8		32
Total da Ordem:					8	16	8	0	32
Fases	Quantidade								
COSTURA	80								
TINTURA	60								
PASSAR	20								
ESTOQUE DE PRODUTOS	80								
CORTE	32								

Figura 50b – Item 10

Relatório 215 - Posição Atual de Produção

Figura 51a – Item 10

Apresenta a posição dos itens que entraram em produção no período determinado.

Na listagem são visualizadas: número da ordem de produção, código, descrição, cor, estampa e tamanho do produto. O relatório mostra a quantidade origem (cadastrada na ordem de corte), a quantidade que está em produção e a quantidade finalizada, totalizando por produto e, no final da listagem, totalizando por quantidades.

A impressão poderá exibir todas as ordens do período ou apenas as ordens ou grupo de ordens selecionado. A ordem de impressão dos itens por ser por descrição de produto ou por número de ordem de corte.

Posição Atual da Produção

Ordem por Ordem de Produção, Ordem W00399									
ORDEM	PRODUTO	COR	ESTAMPA	TAMANHO	Q.TDE ORIGEM	Q.TDE EM PRODUÇÃO	Q.TDE FINALIZADA		
GRUPO									
W00399	70228-BLAZER	...003-AZUL	...000-UNICA	... G	10		10		
W00399	70228-BLAZER	...003-AZUL	...000-UNICA	... M	20		20		
W00399	70228-BLAZER	...003-AZUL	...000-UNICA	... P	10		10		
W00399	70228-BLAZER	...0029-TABACO	...000-UNICA	... G	20		20		
W00399	70228-BLAZER	...0029-TABACO	...000-UNICA	... M	40		40		
W00399	70228-BLAZER	...0029-TABACO	...000-UNICA	... P	20		0	20	
TOTAL DO PRODUTO:					120	100	20		
TOTAL GERAL:					120	100	20		

Figura 51b – Item 10

Relatório 232 - Ficha Técnica Completa

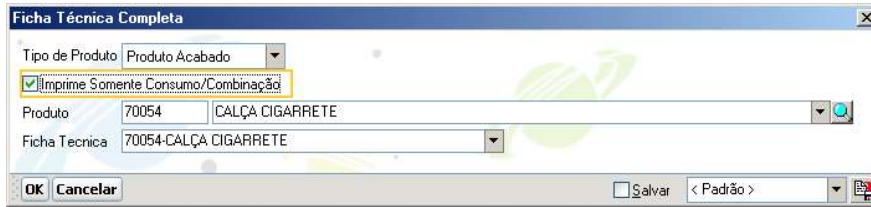


Figura 52a – Item 10

Este relatório permite selecionar a ficha técnica que deverá ser impressa, caso do produto possuir duas ou mais fichas. Neste relatório, além dos dados da ficha técnica também serão visualizadas as informações do cadastro do produto, como tipo, coleção, departamento, marca, referência, grade e cliente.

Toda a matéria-prima utilizada na produção da peça será relacionada com seu respectivo consumo e observações necessárias. As imagens de composição para acompanhar o produto, os desenhos e os moldes também poderão ser impressos no corpo do relatório.

Na Figura 39 – Item 10 vemos a tela de seleção do relatório.

No campo Tipo de Produto defina se a ficha é referente a um produto acabado ou uma matéria-prima. A seguir informe o código e selecione a respectiva ficha técnica.

Ficha Técnica Completa

Tipo de Produto Produto Acabado, **Imprime Somente Consumo/Combinação**, **Produto** 70054

Produto 70054	Coleção	Sub-Col	Grade 007 P - M - G
CALÇA CIGARRETE	Depto	Tipo	Refer
	F.Técnica 70054-CALÇA CIGARRETE	Marca 015-FLOR DO SERTÃO	Cliente

Cores do Produto

0029 TABACO	004 CAFE	007 VERDE	012 CRU
-------------	----------	-----------	---------

TECIDO AT003 LINHO VERÃO U 1,80

012 CRU	012 CRU	012 CRU	
---------	---------	---------	--

AVIAMENTO AT005 LINHA POLIESTER U 1,00 BEM FECHADO

012 CRU	012 CRU	012 CRU	
---------	---------	---------	--

AVIAMENTO AT004 ZÍPER BEM FECHADO

012 CRU	012 CRU	012 CRU	
---------	---------	---------	--

AVIAMENTO AT004 ZÍPER	PROD	P	H	G	*
	MP	P	M	G	
	Q.TDE	1	1	1	

Figura 52b – Item 10

Relatório 305 – Ordem de Corte



Figura 53a – Item 10

Este relatório mostra os lotes dos tecidos empregados para atender as ordens de corte do grupo selecionado. Para imprimi-lo é necessário cadastrar as pré-fases em grupos.

Na listagem serão visualizados: o código e a ficha técnica do produto, descrição, tamanho, quantidade de peças a produzir, número do grupo e suas respectivas ordens de corte, código, descrição, cor e lote da matéria-prima.

Os campos Filtra e Grupo de Ordem trabalham em conjunto. Quando no campo Filtra for selecionada a opção Pré-fase / Andamento, no campo Grupo serão mostrados apenas aqueles cujas ordens ainda estão em produção. Se no campo Filtra for selecionada a opção Todas as Ordens, no campo Grupo serão exibidos também aqueles cujas ordens já foram todas finalizadas.

Preencha os campos e clique em OK para imprimir o relatório.

Ordem de Corte

Filtra: Ordens em Pré-fase / Andamento, Grupo de Ordem: 789

Ficha Técnica: J4001-CONJUNTO FEMININO		Produto: J4001		CONJUNTO FEMININO		RESUMO: 789	
OP: W00452							
TECIDO: AT003-LINHO VERÃO		Largura:		Média: 4,50		Obs:	
Tam	Cor da MP	Lotes:	P	M	G	Total	
U	0029-TABACO	82	12	24	12	48	
U	003-AZUL		12	24	12	48	
		Total:	24	48	24	96	

Figura 53b – Item 10

Relatório 306 – Ordem de produção



Figura 54a – Item 10

Este relatório é semelhante ao 305, porém com ele é possível listar as ordens de corte que não foram geradas em grupos.


Na listagem serão visualizados: o código, descrição, cor, tamanho e ficha técnica do produto, ciclo produtivo, número da ordem de corte e seu código de barras, grupo de ordem e as partes da peça, quando houver.

O campo Filtra trabalha em conjunto com os campos Grupo de Ordem e Ordem de Corte. Se no campo Filtra for selecionada a opção Todas as Ordens, o usuário poderá selecionar inclusive as ordens já finalizadas para imprimir.

Preencha os campos e clique em OK para imprimir o relatório.

Ordem de Produção

Filtra Todas as Ordens , Ordem de Corte 700162

Ficha Técnica: 10101	Produto: 70048	OP: 700162
Prazo: 01/04/2005	CALÇA ZIPER LATERAL	
Ciclo: 03-LAVAGEM/TINTURA	Cartela:	
Parte: ÚNICA	Grupo Ordem:	

Grade	P	M	G	Total
001-AMARELO	5	5	5	15
Total:	5	5	5	15

Figura 54b – Item 10

Relatório 308 - Previsão de produção

Previsão de Produção

Tipo: Sintético | Agrupar Produto: Estampa | Data Inicial: 01/09/2005

Data Final: Analítico | Filial: []

Filtro por Produto

Produtos	Descrição
<input type="checkbox"/> 006	BERMUDA TACTEL MASCULINA
<input type="checkbox"/> 00788	JAQUETA BORDADA VERÃO
<input type="checkbox"/> 00859	JAQUETA EM COURO MASC
<input type="checkbox"/> 00877	JAQUETA BASICA FEM
<input type="checkbox"/> 00882	JAQUETA JEANS C/ FRANJA
<input type="checkbox"/> 00932	JAQUETA BASICA MASC

OK Cancelar Salvar < Padrão >

Figura 55a – Item 10

Este relatório apresenta os itens a serem produzidos no período determinado com base nas previsões de produção cadastradas. Os itens da listagem poderão ser agrupados por tamanho, estampa, cor, ou serem impressos sem qualquer tipo de agrupamento.

Para imprimir uma listagem com a previsão de produção para uma filial ou um produto específico basta selecionar os códigos nos campos respectivos.

O relatório poderá ser impresso na forma sintética exibindo código do produto, descrição, estampa e quantidade, ou na forma analítica onde é possível visualizar também cores e tamanhos, sendo que os tamanhos sem previsão de produção não serão impressos.

Previsão de Produção

Tipo Analítico, Agrupar Produto Estampa, Data Inicial 01/10/2005, Data Final 14/10/2005

PRODUTO	ESTAMPA			QUANTIDADE
70042	UNICA			
	P	M	G	
CALÇA CAPRI				90,00
CRU	10	10	10	30,00
PRETO	10	10	10	30,00
AZUL	10	10	10	30,00
				90,00

Figura 55b – Item 10

Relatório 310 – Planejamento do Corte



Figura 56a – Item 10

Este relatório necessita que haja uma previsão cadastrada, manualmente ou pelo recurso Gera Previsão. Pode ser utilizado tanto por empresas que possuem linha de produção quanto por aquelas que compram e revendem produtos acabados. Com ele é possível analisar dois aspectos:

- Planejamento da produção com base na previsão da produção;
- Planejamento da produção com base nos pedidos de venda X a quantidade produzida.

Para calcular a quantidade de peças que devem ser cortadas, o sistema baseia-se nos pedidos de compra e venda cadastrados, nas pré-fases em andamento e finalizadas e na previsão de vendas gerada.

É importante que todos os pedidos, pré-fases e previsões estejam dentro do intervalo de datas selecionado para que o objetivo do relatório seja alcançado, ou seja, informe a quantidade exata de itens a ser produzidos ou comprados para atender a necessidade do período.

A listagem pode ser impressa mostrando a análise por filial e por faixa de produtos. Selecione o período, a filial, o código do produto a ser analisado e clique em OK, como pode ser visto na Figura 41a – Item 10.

O resultado da seleção pode ser observado na Figura 41b – Item 10. Foi feito o planejamento de corte para um item de fabricação própria, com pedidos de venda somando 80 peças para cada tamanho, produção em andamento sendo 8P, 16M e 8G e uma previsão de vendas para o período de 140 peças para cada tamanho. Então temos:

Ac. Corte (Acumulado de corte) → Soma das ordem de corte em andamento e finalizadas. Não há pedidos de compra porque a empresa produz o vende = 32

Vendido → Soma de todos os pedidos de venda com entrega programada para o período selecionado = 240

Planeja → Acumulado de corte menos os pedidos de venda = 208 peças a serem produzidas

Previsão → Quantidade calculada pelo Gera Previsão = 140

A Cortar → Previsão menos Acumulado de corte, onde, para atender os pedidos de venda do período mais a previsão de vendas será necessário produzir 132 peças no tamanho P, 124 peças do M e 132 G.

Planejamento de Corte

Data Inicial: 01/01/2005, Data Final: 31/10/2005, Produto: M100170235, Produto P100170230

Produto: 70230 - TERNÃO

Ger: 0029 - TABACO

Estampa: UNICA

	P	M	D	Total
Ac. Corte	8	95	8	101
Vendido	50	30	58	138
Planja	-72	-64	-72	-208
Previsão	100	100	100	300
A Cortar	102	124	102	328

Legenda: Ac. Corte - Quantidade em andamento da produção, inclusive Pré-Fase, Finalizado e os Pedidos de Compra
 Vendido - Pedido de Venda baseado na Data de Entrega
 Planja - Ac. Corte menos o Vendido.
 Previsão - Previsão cadastrada na Produção
 A Cortar - Previsão menos o Ac. Corte

Figura 56b – Item 10

Relatório 319 – Prévia do Custo

Prévia do Custo

Data inicial: 01/10/2005 Data final: 31/10/2005

Produto: 70235 PIJAMA

Tabela Venda: 000 PADRAO Somente ficha atual

Intervalo de produtos

Seleção de Departamentos

Seleção de Coleções

Seleção por Divisão

Seleção de Marcas

Seleção de Grupos

Seleção de Tipos

OK Cancelar Salvar < Padrão >

Figura 57a - Item 10

Este relatório mostra o custo unitário de produção com base nas informações da ficha técnica e de custo do produto.



ATENÇÃO!

Para imprimi-lo é necessário ter previsões de produção cadastradas para os itens que serão consultados.

Na listagem serão impressas descrição, referência, ficha técnica, quantidade de peças a produzir, quantidade de tecido e aviamento utilizada em cada peça, custo dos serviços externos, percentual de quebra e de ajuste, o custo total por item, os preços de venda sugeridos nas tabelas de markups e o preço de venda da tabela selecionada. Se nenhuma tabela de preços for selecionada, o campo será impresso em branco podendo ser preenchido manualmente com o valor de markup escolhido.

A listagem poderá ser impressa produto, departamento, coleção, divisão, marca, grupo e tipo, incluindo todas as fichas técnicas do produto ou apenas as atuais.

Prévia do Custo

Data inicial 01/10/2005, Data final 31/10/2005, Produto 70235, Tabela Venda 000, Somente ficha atual

Descrição	Referência	Ficha Técnica	Qtd	TC	AV	QUEBRA	SERVIÇOS			CUSTO TOTAL	PREÇO DE VENDA - POR MARGEM				PREÇO VENDA
							EXTERNO	PRODU	AJUSTE		0,00%	20,00%	30,00%	40,00%	
PIJAMA	70235	70235-PIJAMA	30	3,4	0	0	12,0	15,6	0	15,6	19,50	22,29	26,00	36,00	

Figura 57b – Item 10

Relatório 335 – Ficha de Custo – Completa

Figura 58a – Item 10

Na listagem são visualizados: código, cor, estampa, tamanho e ficha técnica do produto. São relacionadas também as características das matérias-primas e dos serviços de terceiros empregados no processo produtivo.

O relatório apresenta o custo total dos serviços prestados por terceiros e por grupo de matéria-prima, destacando o valor do ICMS por item. Com base nos custos apurados, apresenta também uma sugestão de preço de venda.

A impressão poderá ser feita por cor, estampa e tamanho individualmente. Preencha os campos e clique em OK para imprimir o relatório.

Ficha de Custo - Completa

Produto 70228, Ficha Técnica 70228-BLAZER, Tabela de Preços 000, Tabela de Custo 001

Produto 70228		BLAZER		Ficha Técnica 70228-BLAZER						
Estampa		Cor		Tamanho						
Grupo	MP	Código Fornecedor		Tam	Larg	\$ Unit	Consumo	% ICMS	Custo	ICMS
BO TAO	002			12		0,06	5,000	18,00	0,21	0,05
BO TAO	002			14		0,06	5,000	18,00	0,21	0,05
BO TAO	002			16		0,06	5,000	18,00	0,21	0,05
TECIDO	AT003			U		6,90	1,800	18,00	10,18	2,24
AVIAMENTO	AT005	JJF0R01		U		0,31	1,000	18,00	0,25	0,06
Custos por Grupo:		Grupo:		Custo Total						
Aviamento		BO TAO		0,62						
Tecido		TECIDO		10,18						
Aviamento		AVIAMENTO		0,25						
Custos por Serviços:				Custo Total						
BORDADO				10,00						

\$ Custo	
Tecidos:	10,18
Aviamentos:	0,87
Fio (Linha):	0,00
Outros:	0,00
Total MP:	11,06
Total MO:	10,00
Custo Total:	21,06
Markup (ajuste):	0,00
Preço Sugerido:	21,06
Preço de Venda:	45,00

Figura 58b – Item 10

Relatório 336 - Entradas de Mercadoria no Estoque

Figura 59a – Item 10

Lista a entrada de itens no estoque, sejam eles provenientes de compras, transferências ou produção e auxilia no processo de distribuição do estoque entre as filiais.

O relatório pode ser impresso por número de documento, tipo de entrada e filial.

Na listagem são visualizados: número do documento, filial, fornecedor, código, descrição, cor, estampa, tamanho e valor unitário do produto, quantidade e valor total com base na tabela de preços selecionada. O campo Seleção de Entrada permite definir se será impresso o número da ordem de corte ou o número de controle (que é um número gerado internamente na finalização da produção).

Para utilizá-lo como auxiliar na distribuição do estoque, marque o campo Mostra Grade de Filiais e selecione as filiais que devem ser visualizadas no relatório. Dessa forma, será impressa uma grade para ser preenchida manualmente com as quantidades a serem enviadas para cada filial.

Para visualizar os nomes das filiais na grade é necessário que o campo Fantasia, no cadastro de filiais, esteja preenchido.

O asterisco na grade de tamanhos indica que aquela cor ou tamanho deixou de ser produzida ou comprada, mas ainda existe quantidade em estoque.

Entradas de Mercadoria no Estoque										
Documento 7000598, Data Inicial 07/09/2005, Data Final 07/10/2005, Seleção de entradas Produção por número de controle, Mostra Grade de Filiais, Filiais na Grade [JF03, JF08, JF10], Tabelas Preços 000										
Documento: 7000598		Filial: JF01 - TOP D'LINEA MODA EXCLUSIVA LTDA			Fornecedor:					
Produto 70280 - TERNO										
	Cor	Estampa	Valor Unit.	P	M	G	*	Qtd	Valor Total	
	TABACO	UNICA	120	12	24	12		48	5760	
A TABACADO		SHOPPING SERRA ALTA	SHOPPING MAR AZUL		SHOPPING ACÁCIAS					
TABACO										

Figura 59b – Item 10