

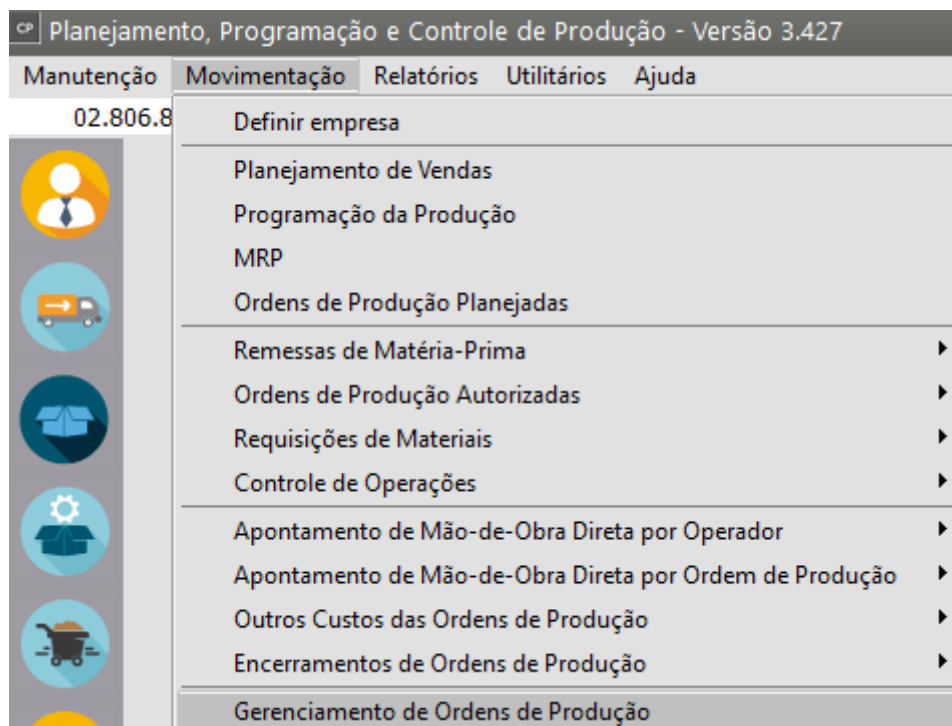
Gerenciando Ordens de Produção

Veja também os Itens:

- [Cadastrando Ordens de Produção](#)
- [Cadastrando Tipos de Ordem de Produção](#)
- [Apontamento de Mão de Obra Direta por Ordem de Produção](#)
- [Relatórios Gerais de ordem de produção](#)
- [Relatório de Acompanhamento de Ordem de Produção](#)
- [Relatório Extrato da Ordem de Produção](#)
- [Relatório de Ordem de Produção](#)
- [Agregando Outros Custos à Ordem de Produção](#)
- [Relatório de Rastreabilidade de Ordem de Produção por Demanda de Venda](#)
- [Estornando Componentes de uma Ordem de Produção](#)
- [Cadastrando Notificações de Recebimento proveniente de ordem de Beneficiamento Externo](#)
- [Outros Custos da Ordem de Produção gerado no PPCP](#)
- [Ordem de Produção de Retrabalho para OP ainda em Produção](#)
- [Ordem de Produção de Retrabalho para OP Encerrada](#)
- [Cadastrando Atividades](#)
- [Cadastrando Perdas de Produção](#)
- [Cadastrando Situações da Ordens de Produção](#)
- [Verificando as Ordens de Produção Planejadas](#)
- [Alterando o Status de várias Ordens de Produção](#)
- [Verificando a Hierarquia das Ordens de Produção sob Encomenda](#)
- [Requisitando Materiais para Ordens de Produção](#)
- [Agregando Custos às Ordens de Produção](#)
- [Encerrando Ordens de Produção](#)
- [Gerenciando Ordens de Produção](#)
- [Relatório Comparativo de OP's Atrasadas](#)

- [Listagem de Ordens de Produção](#)
- [Relatórios Gerais de Ordem de Produção](#)
- [Relatório de Apontamento de Mão de Obra Direta](#)
- [Relatório de Engenharia das Ordens de Produção X Posição do Estoque](#)

Para gerenciar as [ordens de produção](#), acesse o menu **Movimentação/Gerenciamento de Ordens de Produção**.



Você deverá informar o [código do produto](#) para qual deseja realizar o gerenciamento.

- [illegible]

Você deverá informar qual a Data Limite que o sistema deverá considerar para realizar os cálculos da quantidade Necessária.

Gerenciamento de Ordens de Produção

Produto
Código
PMI ...
Caract1
NUL ...
Caract2
NUL ...
Un. Med
UN
Est.Mínimo
0,000
Ordem
Data de Entrega ...
☒ Considera pedidos com status "Em Espera"
Data Limite
31/12/2023 ...

Configurações
Impressora
Formulário (col.)
80 132

Tipo OP	Número OP	Data de Entrega	Data Início Programada	Quantidade	Status

Totais
Quant.Necessária
0,000
Quant.Inspeção
0,000
Planejadas
0,000
Efetivas
0,000
Em Produção
0,000
Quant.Estoque
0,000
Saldo Atual
0,000
Aprovadas
0,000
Empenhadas
0,000
Necessidade de Efetivação
0,000

A variação de cores indica a diferença de Status entre as Ordens de Produção

Quando você utilizar o **Sistema de Vendas** e a sua empresa naquele sistema estiver [parametrizada para controlar aprovação de pedidos](#), a caixa de Produto exibirá também uma nova opção:

- Considera pedidos com status "Em Espera"

Você poderá considerar, além dos [pedidos Aprovados](#), os que possuem status **Em Espera** para a composição da Quantidade Necessária.

Gerenciamento de Ordens de Produção

Produto

Código: PMI ... Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado

Caract1: NUL ... Caract2: NUL ... Un. Med: UN ... Est.Mínimo: 0,000 ... Ordem: Data de Entrega ...

☒ Considera pedidos com status "Em Espera"

Data Limite: 31/12/2023 ...

Configurações

Impressora


Formulário (col.) 80 132

Tipo OP	Número OP	Data de Entrega	Data Início Programada	Quantidade	Status

Totais

Quant.Necessária	0,000	Quant.Estoque	0,000
Quant.Insção	0,000	Saldo Atual	0,000
Planejadas	0,000	Aprovadas	0,000
Efetivas	0,000	Empenhadas	0,000
Em Produção	0,000	Necessidade de Efetivação	0,000

A variação de cores indica a diferença de Status entre as Ordens de Produção

Ao clicar no botão , o sistema trará todas as [Ordens de Produção](#) que possuem como produto principal o [produto](#) que você informou na caixa **Produto**.

Gerenciamento de Ordens de Produção

Produto

Código: PMI ... Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado

Caract1: NUL ... Caract2: NUL ... Un. Med: UN ... Est.Mínimo: 0,000 ... Ordem: Data de Entrega ...

☒ Considera pedidos com status "Em Espera"

Data Limite: 31/12/2023 ...

Configurações

Impressora

Formulário (col.) 80 132







Tipo OP	Número OP	Data de Entrega	Data Início Programada	Quantidade	Status
		26/12/2023	25/12/2023	997,000	Planejada - Prodi

Totais

Quant.Necessária	1000,000	Quant.Estoque	0,000
Quant.Insção	0,000	Saldo Atual	-1000,000
Planejadas	997,000	Aprovadas	0,000
Efetivas	0,000	Empenhadas	0,000
Em Produção	0,000	Necessidade de Efetivação	1000,000

A variação de cores indica a diferença de Status entre as Ordens de Produção

Na grade você notará que cada status da OP possui uma cor diferente. Abaixo há uma legenda da cor e qual status ela representa:

Co r	Status
	Em Produção
	Planejada - Produção
	Efetiva
	Empenhada
	Aprovada
	Planejada - Beneficiamento

Na caixa **Totais** você poderá visualizar a quantidade necessária do produto, a quantidade em estoque, o saldo atual, a quantidade de OP's Planejadas, de OP's Efetivas, de OP's Empenhadas, de Op's em Produção e a Necessidade de Efetivação.

A **quantidade necessária** é calculada de acordo com os pedidos em carteira em aberto até a data limite para o produto e para os pais desse produto. Por exemplo, sendo o produto TB - 002 filho do produto CAN - 001 com a quantidade 2, se tenho apenas um pedido em aberto de 500 para o produto CAN - 001 e nenhum pedido para o produto TB - 002, então a necessidade do produto TB - 002 é igual a 1000. Este campo somente será alimentado se a empresa também for utilizada no Sistema de Vendas.

A **quantidade em estoque** é a soma da quantidade que está no principal local de armazenamento do produto mais o que está nos locais de produção.

O **saldo atual** é a quantidade em estoque menos a quantidade necessária menos o estoque mínimo do produto.

A **quantidade de OP's Planejadas** é a soma de todas as OP's Planejadas do produto. Da mesma forma, a **quantidade de OP's Aprovadas**, a **quantidade de OP's Efetivas**, a **quantidade de OP's Empenhadas** e a **quantidade de OP's em Produção** é a soma de todas as OP's Aprovadas, Efetivas, Empenhadas e em Produção, respectivamente.

A **necessidade de efetivação** é o valor absoluto do saldo atual menos a quantidade efetiva menos a quantidade empenhada menos a quantidade em produção.

Gerenciamento de Ordens de Produção

Produto

Código

PMI

Descrição

Produto Manufaturado e Inspeccionado

Caract1

NUL

Caract2

NUL

Un. Med

UN

Est.Mínimo

0,000

Ordem

Data de Entrega

☒
Considera pedidos com status "Em Espera"

Data Limite

31/12/2023

Quant.Necessária

1000,000

Quant.Inspeção

0,000

Planejadas

997,000

Efetivas

0,000

Em Produção

0,000

Quant.Estoque

0,000

Saldo Atual

-1000,000

Aprovadas

0,000

Empenhadas

0,000

Necessidade de Efetivação

1000,000

Tipo OP	Número OP	Data de Entrega	Data Início Programada	Quantidade	Status
		26/12/2023	25/12/2023	997,000	Planejada - Prodi

A variação de cores indica a diferença de Status entre as Ordens de Produção

Se estiver definido nos Parâmetros Adicionais da Empresa que controla agrupadamente empresas coligadas ou Matriz/Filial então serão considerados a quantidade necessária, a quantidade em estoque, o estoque mínimo e a quantidade em inspeção de todas as empresas.

Parâmetros Adicionais da Empresa

Dados Principais | Tipos de Documentos

Ordens de Produção

Ordem de Produção Padrão

MRP (Efetivação de Ops Planejadas)

Demanda de Produção

Produção sob Encomenda

☒ Utiliza Produção sob Encomenda

☐ Considera saldo dos acabados na geração das Ordens de Produção.

☐ Considera saldo dos semi-acabados na geração das Ordens de Produção.

☐ Grava Observações do Pedido na Ordem de Produção.

☐ Transfere automaticamente entradas de componentes semi-acabados para Ordem Principal, ao alterar Status da mesma.

Produção sob encomenda

Produção sob encomenda de Beneficiamento Interno

Produção sob encomenda de Beneficiamento Externo

☒ Utiliza Desvio de Engenharia

Situação para cancelamento de OPs

Beneficiamento Externo

☒ Utiliza Beneficiamento Externo

Tipo de OP para efetivação das OPs de Beneficiamento externo planejadas/ Demanda de Produção.

Tipo de documento para retorno de matéria-prima enviada para industrialização (Beneficiamento).

Beneficiamento Interno

☐ Utiliza Beneficiamento Interno (Industrialização sob encomenda) / Remanufatura

Grupo de Empresas

☒ Controla agrupadamente empresas coligadas ou Matriz/Filial

Nome do Grupo das Coligadas


☐ Controla Revisão dos Documentos de Produção

☐ Possibilidade de vincular componentes manufaturado(s) que constam em uma engenharia de produtos, a um Grupo de Produtos.

?

💾

🗑️

O botão  também ficará habilitado. Clicando nele, aparecerá a tela de Totais por Empresa:

Na caixa **Qtde de OP's na Empresa Definida** você poderá visualizar a quantidade das ordens de produção efetivas, empenhadas e em produção na empresa definida.

Na grade você poderá visualizar:

- o estoque mínimo,
- a quantidade necessária,
- a quantidade em estoque,
- a quantidade em inspeção,
- a quantidade com terceiros e
- o saldo do produto selecionado em cada empresa. Para a empresa definida, as quantidades da caixa Qtde de OP's na Empresa Definida serão consideradas no cálculo do saldo.

Se for necessário, você poderá alterar a quantidade das Ordens **Planejadas**, sejam elas de Beneficiamento ou Produção. Para isso, basta clicar na coluna quantidade e alterar para a quantidade desejada.

Se desejar, você poderá imprimir o **Relatório de Gerenciamento de Ordens de Produção**. Esse relatório contém todos os campos da grade e ainda, os campos da caixa **Totais**.

Gerenciamento de Ordens de Produção

Produto

Código

...

Descrição

...

Caract1

...

Caract2

...

Un. Med

...

Est.Mínimo

0,000

Ordem

Data de Entrega

▼

Considera pedidos com status "Em Espera"

☒

Data Limite

31/12/2023

...

Configurações

Impressora

Formulário (col.)

80

132

Tipo OP	Número OP	Data de Entrega	Data Início Programada	Quantidade	Status
---------	-----------	-----------------	------------------------	------------	--------

A variação de cores indica a diferença de Status entre as Ordens de Produção

Totais

Quant.Necessária

0,000

Quant.Inspeção

0,000

Planejadas

0,000

Efetivas

0,000

Em Produção

0,000

Quant.Estoque

0,000

Saldo Atual

0,000

Aprovadas

0,000

Empenhadas

0,000

Necessidade de Efetivação

0,000

?

🖨

👁

📁

✉

📄

17:48:24

EMPRESA EMITENTE

Data: 26/12/2023

RelatGerOP

Relatorio de Gerenciamento de Ordens de Producao

Pag : 1

Cod.Prod.: PMI - Produto Manufaturado e Inspecionado

Caract1: NUL Caract2: NUL Un.Medida: UN Est.Minimo:

TipoOP	NumeroOP	Dt.Entrega	Dt.Inicio.Prog.	Quantidade	Status
		26/12/2023	25/12/2023	997,000	Plan-Producao

Totais

Quant.Necessaria: 1000,000 Quant.Estoque: 0,000

Quant. em Inspecao: 0,000 Saldo: -1000,000

Planejadas: 997,000 Aprovadas: 0,000 Efetivas: 0,000 Empenhadas: 0,000 Em Producao: 0,000

Necessidade de Efetivacao: 1000,000

É através dessa tela que você conseguirá aprovar, efetivar ou colocar em produção uma [ordem de produção](#) planejada. Para isso, você terá que dar duplo clique em uma ordem planejada, seja ela de produção ou beneficiamento, então aparecerá a tela dos Componentes dessa OP Planejada:

Gerenciamento de Ordens de Produção

Produto
 Código: PMI Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado
 Caract1: NUL Caract2: NUL Un. Med: UN Est. Mínimo: 0,000 Ordem: Data de Entrega: Data Limite: 31/12/2023
☒ Considera pedidos com status "Em Espera"

Configurações
 Impressora: Formulário (col.) 80 132

Tipo OP	Número OP	Data de Entrega	Data Início Programada	Quantidade	Status
		26/12/2023	25/12/2023	997,000	Planejada - Prodi

Totais
 Quant. Necessária: 1000,000 Quant. Estoque: 0,000
 Quant. Inspeção: Saldo Atual: 1000,000

Componentes da Ordem de Produção Planejada

Produto
 Código: PMI Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado Caract1: NUL Caract2: NUL

Configurações
 Impressora: Formulário (col.) 80 132

Cód. Componente	Descrição	Principal local de estoque	Quantidade	Quant. e
COMP1	Componente 1	4	1994,000	
COMP2	Componente 2	4	2991,000	

A variação de cores indica a diferença de...

☐ Comprado ☒ Manufaturado ☐ Opcional

Aprovar **Efetivar** **Em Produção**

OBS: A coluna Quant. em Estoque se refere ao saldo do produto no principal local de estoque.

Essa tela traz:

- as matérias-primas do produto informado na tela anterior
- a quantidade necessária de cada uma para efetivar a OP
- a quantidade em estoque de cada uma e o saldo, que é a quantidade necessária menos a quantidade em estoque.
- A quantidade em estoque é a quantidade do produto no seu principal local de estoque. Dessa forma, o saldo do componente se refere ao saldo no principal local de estoque da matéria-prima.

Se desejar, você poderá imprimir o Relatório dos Componentes das Ordens de Produção Planejadas. Este relatório contém os mesmos campos que a grade.

17:50:41

EMPRESA EMITENTE

Data: 26/12/2023

RelatGerOPAux

Relatorio dos Componentes da Ordem de Producao Planejada

Pag : 1

Cod.Produto: PMI - Produto Manufaturado e Inspeccionado

Cod.Componente	Descricao	Quantidade	Quant.Estoque	Saldo	Origem
COMP1	Componente 1	1994,000	92,000	-1902,000	Comprado
COMP2	Componente 2	2991,000	180,000	-2811,000	Comprado

Na grade você notará que cada status do produto possui uma cor diferente. Abaixo está a legenda de cores e qual status cada cor representa:

Gerenciamento de Ordens de Produção

Produto
 Código: PMI Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado
 Caract1: NUL Caract2: NUL Un. Med: UN Est. Mínimo: 0,000 Ordem: Data de Entrega Considera pedidos com status "Em Espera" Data Limite: 31/12/2023

Totais
 Quant. Necessária: 1000,000 Quant. Estoque: 0,000

Tipo OP	Número OP	Data de Entrega	Data Início Programada	Quantidade	Status
		26/12/2023	25/12/2023	997,000	Planejada - Produ

Componentes da Ordem de Produção Planejada

Produto
 Código: PMI Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado Caract1: NUL Caract2: NUL

Configurações
 Impressora: Formulário (col.) 80 132

Cód. Componente	Descrição	Principal local de estoque	Quantidade	Quant. e
COMP1	Componente 1	4	1994,000	
COMP2	Componente 2	4	2991,000	

Legenda de Status:
 Comprado (Azul) Manufaturado (Verde) Opcional (Amarelo)

Aprovar **Efetivar** **Em Produção**

OBS: A coluna Quant. em Estoque se refere ao saldo do produto no principal local de estoque.

Para aprovar uma [Ordem de Produção](#), basta clicar no botão **Aprovar**. Ele estará habilitado mesmo que não exista saldo para todos os componentes. Ao clicar, será exibida a seguinte mensagem:

Gerenciamento de Ordens de Produção

Produto
 Código: PMI ... Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado
 Caract1: NUL ... Caract2: NUL ... Un. Med: UN Est.Mínimo: 0,000
 Ordem: Data de Entrega ... Considera pedidos com status "Em Espera" Data Limite: 31/12/2023 ...

Configurações
 Impressora: Formulário (col.) 80 132

Tipo OP	Número OP	Data de Entrega	Data Início Programada	Quantidade	Status
		26/12/2023	25/12/2023	997,000	Planejada - Prod

Totais
 Quant.Necessária: 1000,000 Quant.Estoque: 0,000
 Quant.Inspeção: Saldo Atual

Componentes da Ordem de Produção Planejada

Produto
 Código: PMI ... Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado
 Caract1: NUL ... Caract2: NUL ...

Configurações
 Impressora: Formulário (col.) 80 132

Cód.Componente	Descrição	Principal local de estoque	Quantidade	Quant. e
COMP 1	Componente 1	4	1994,000	
COMP 2	Componente 2	4	2991,000	

☐ Comprado ☒ Manufaturado ☐ Opcional

Aprovar **Efetivar** **Em Produção**

OBS: A coluna Quant. em Estoque se refere ao saldo do produto no principal local de estoque.

Clicando em sim, a OP será aprovada e, caso exista [ordens de produção](#) planejada para seus componentes, o sistema perguntará se deseja aprovar os componentes de toda a engenharia:

Gerenciamento de Ordens de Produção

Produto
 Código: PMI ... Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado
 Caract1: NUL ... Caract2: NUL ... Un. Med: UN Est.Mínimo: 0,000
 Ordem: Data de Entrega ... Considera pedidos com status "Em Espera" Data Limite: 31/12/2023 ...

Configurações
 Impressora: Formulário (col.) 80 132

Tipo OP	Número OP	Data de Entrega	Data Início Programada	Quantidade	Status
		26/12/2023	25/12/2023	997,000	Planejada - Prod

Totais
 Quant.Necessária: 1000,000 Quant.Estoque: 0,000
 Quant.Inspeção: Saldo Atual

Componentes da Ordem de Produção Planejada

Produto
 Código: PMI ... Descrição: Produto Manufaturado e Inspeccionado
 Caract1: NUL ... Caract2: NUL ...

Configurações
 Impressora: Formulário (col.) 80 132

Cód.Componente	Descrição	Principal local de estoque	Quantidade	Quant. e
COMP 1	Componente 1	4	1994,000	
COMP 2	Componente 2	4	2991,000	

☐ Comprado ☒ Manufaturado ☐ Opcional

Aprovar

OBS: A coluna Quant. em Estoque se refere ao saldo do produto no principal local de estoque.

Confirmação
 ? Confirma a aprovação da Ordem de Produção Planejada?

Clicando em sim, aparecerá a seguinte tela com todos os componentes que possuem OP Planejada:

Nessa tela, você poderá escolher qual componente deseja aprovar e também poderá alterar a quantidade a ser aprovada de cada componente. Clicando em OK, os componentes que foram assinalados serão aprovados.

Se estiver definido nos Parâmetros Adicionais da Empresa que permite a efetivação de OPs sem saldo para todos os componentes, então ao efetivar uma OP que possua algum componente com saldo negativo, será gerado automaticamente uma requisição de materiais para esses componentes.

Parâmetros Adicionais da Empresa

Dados Principais | Tipos de Documentos

Empresa organizada em

☐ Unidades de Negócio ☐ Células ou Setores

Número de dígitos utilizados

Unidades de Negócio	Departamentos	Células ou Setores	Máquinas
0	1	0	1

Roteiro por

☐ Departamento
☐ Célula
☒ Máquina

Local de Entrada do Prod. Acabado

☐ Local de Produção
☒ Principal Local de Armazenamento
☐ Outro:

Ordens de Produção

Início de utilização no SSPPCP

Mês: Ano:

Baixa de Componentes

☒ Manualmente
☐ Na entrada do produto acabado

☐ Gera numeração das OPs automaticamente
☐ Desconsidera o Tipo da OP na numeração automática?
☐ Considera refugos como parte integrante da OP
☒ **Permite a efetivação de OPs sem saldo para todos os componentes**
☒ Diferencia através de cores, o status da Requisição de Materiais com relação ao saldo em estoque dos itens.
☒ Utiliza Controle de Operações
☐ Permite encerrar OP com quantidade maior que o planejado, sem necessidade de remeter mais Matéria Prima
☒ Permite encerrar OP com quantidade remetida menor que a Estrutura da Ordem de Produção

Tempo de Atividades Engenharia



☒ Décimo de Horas ☐ Décimo de Minutos ☐ Hora (Segundos)

Definição dos lotes das Matérias Primas

☒ Na primeira alteração de status da ordem de produção.
☐ Na transferência das matérias-primas pelo almoxarife quando a ordem de produção está com status "Em Produção".

☐ O refugo informado no encerramento da OP, deverá gerar um Movimento de Entrada

Tipo de documento padrão para geração de Movimento de Entrada para Refugo:
Local padrão para geração de Movimento de Entrada para Refugo:

?, , 

Se não estiver definido, você só poderá efetivar uma OP se todos os seus componentes possuírem saldo suficiente no principal local de estoque. Para efetivar uma OP você deverá clicar no botão **Efetivar**. O Sistema apresentará mensagem de acordo com as ordens de produção que você está visualizando.

Se existir uma OP Planejada com a data de entrega menor que a do documento selecionado, aparecerá a seguinte mensagem com a informação.

Caso não exista, ou clicando em **sim** aparecerá a tela de Lista de Materiais se nos [parâmetros adicionais da empresa](#) você assinalou que a definição dos lotes das matérias primas será na primeira alteração de status da ordem de produção:

Parâmetros Adicionais da Empresa

Dados Principais | Tipos de Documentos

Empresa organizada em

☐ Unidades de Negócio ☐ Células ou Setores

Número de dígitos utilizados

Unidades de Negócio Departamentos Células ou Setores Máquinas

0 1 0 1

Roteiro por

☐ Departamento

☐ Célula

☒ Máquina

Local de Entrada do Prod. Acabado

☐ Local de Produção

☒ Principal Local de Armazenamento

☐ Outro:

Ordens de Produção

Início de utilização no SSPPCP

Mês: Dezembro Ano: 2023

Baixa de Componentes

☒ Manualmente

☐ Na entrada do produto acabado

☐ Gera numeração das OPs automaticamente

☐ Desconsidera o Tipo da OP na numeração automática?

☐ Considera refugos como parte integrante da OP

☒ Permite a efetivação de OPs sem saldo para todos os componentes

☒ Diferencia através de cores, o status da Requisição de Materiais com relação ao saldo em estoque dos itens.

☒ Utiliza Controle de Operações

☐ Permite encerrar OP com quantidade maior que o planejado, sem necessidade de remeter mais Matéria Prima

☒ Permite encerrar OP com quantidade remetida menor que a Estrutura da Ordem de Produção

Tempo de Atividades Engenharia

☒ Décimo de Horas ☐ Décimo de Minutos ☐ Hora (Segundos)

Definição dos lotes das Matérias Primas

☒ Na primeira alteração de status da ordem de produção.


☐ Na transferência das matérias-primas pelo almoxarife quando a ordem de produção está com status "Em Produção".

☐ O refugo informado no encerramento da OP, deverá gerar um Movimento de Entrada

Tipo de documento padrão para geração de Movimento de Entrada para Refugo.

Local padrão para geração de Movimento de Entrada para Refugo.

Essa tela é a responsável para gerar o documento de transferência que transfere as matérias-primas do principal local de armazenamento para a reserva de produção. Mesmo se as matérias-primas possuírem locais de armazenamento diferentes, cada matéria-prima será transferida para a respectiva reserva de produção desse local. (Para maiores informações sobre o cadastro de Localizações, acesse o item [Cadastrando Localizações](#))

Na grade **Itens**, caso você tenha assinalado na tela de [Parâmetros dos Produtos](#) que Controla Lote, você poderá informar de qual lote cada componente será transferido. Se desejar informar mais de um lote, basta clicar no botão , na coluna lote, e selecionar os lotes desejados (para maiores informações sobre como pesquisar produtos e selecionar vários lotes, acesse o item [Pesquisando Produtos](#)). Você também poderá alterar a quantidade, a unidade de medida e a taxa

de conversão de cada componente.

Na aba **Roteiro** dessa tela, você deverá informar por quais máquinas cada uma das operações desta [ordem de produção](#) deverá passar. Você poderá utilizar as mesmas máquinas cadastradas ou trocá-las na medida em que lhe for conveniente, considerando as máquinas que estão sendo mais utilizadas para realizar esta escolha. Essa informação é muito importante pois é através dela que o carga máquina fará os cálculos para verificação dos recursos de produção.

Se desejar, você também poderá inserir novas operações já existentes ou alterar informações das operações padrão, trazidas automaticamente do cadastro da engenharia do produto principal.

Se na tela de Componentes da [Ordem de Produção](#) você der duplo clique em um produto manufaturado, aparecerá a primeira tela do gerenciamento de ordens de produção com o gerenciamento feito para o produto que foi selecionado. À medida que você vai dando duplo-clique nos produtos, uma nova tela de gerenciamento vai sendo criada.

Se na tela de **Componentes da Ordem de Produção Planejada** você der duplo clique em um produto comprado, aparecerá a tela de **Saldo do Produto por Localização**:

Nessa tela você poderá visualizar a quantidade do produto nas localizações em que ele possui saldo diferente de zero. No lado direito você poderá visualizar a quantidade de ordens de compra em aberto e a quantidade com terceiros. Para maiores detalhes veja o item [Consultando Saldo de Produtos por Localização](#).

Revision #7

Created 15 July 2023 10:10:38 by ProjetosD

Updated 7 October 2024 19:08:00 by ProjetosD