

CustomCP

Resumo

CustomCP Anhembi

- Replicar automaticamente o cadastro de produtos entre empresas.
- Relatório Customizado de Ordem de Produção.
- Automatização do processo de Ordem de Produção por código de barras.
- Encerramento automático pelo processo automatizado de Ordem de Produção por código de barras.

Versão 5.00 - [47119](#)

Replicar automaticamente o cadastro de produtos entre empresas

Replicar automaticamente o cadastro de produtos entre empresas

Ao cadastrar/alterar um produto, o mesmo será replicado nas demais empresas vinculadas. Ao gravar as regras de cópias seguem o padrão do sistema, caso não tenha alguma informação necessária na empresa destino a mesma será listada como inconsistência. Em: Utilitários > Customizações será configurado a geração de cópia do produto:

Relacionamento de Empresa origem > Empresa Destino (pode ser relacionada mais de uma empresa);

Campo para o Principal local de armazenamento do produto (O estoque mínimo deve ser gerado com quantidade zero).

Permite ou não alterações na edição do produto pela opção "Ao editar um produto, alterar na empresa destino?".

“ Os campos na lista de alteração são: "Descricao, Complemento, NumFabricante, Unimed, UnimedFat, Converte, AliqIcms, AliqIpi, ClasMat ,LinhaProducao, PesoLiquido, PesoBruto, NumVolumes, CodEspecieVol, IncFiscal, CodTributacao, ClasFiscal, DataCadastro, ReferAlt, Grupos, Bloqueia, UnidadePeso, QuebraPr, CreditoPis, Tipolpi, CodProdDnf, ConversaoEst, PorcCustoMaoDeObra, CreditoCofins, AgrupaCaract, Reteminss, Origem, Ferramenta, LoteEconomico, LeadTimeFornecedor, CodLocalArm, TipoCompra, TipoFabricacao, ControleSerie, Porcomiss, Cfop, Desdob, CstPis, CstCofins, CstIpi, CstIpiEntr, ToleranciaValid, InsPscq, CodBar, CfopVd, DesDobVd, RedIcms, CstPisEntr, CstCofinsEntr, CodNatReceita, Marca, AliqPisdif, AliqCofinsDif, Nbs, Tipoltem, Cest,

Tratamento vinculado a CustomCE Versão 5.00 / CustomCC Versão 5.00. e CustomVD Versão 5.02

Versão 5.01 - [50796](#) e [50885](#)

Relatório Customizado de Ordem de Produção.

Em Movimentação > Ordens de Produção Autorizadas > Manutenção > Grid > Impressão Customizada, será impresso o relatório que possibilita o apontamento de ordens de produção por atividades, através de captura de código de barras.

The screenshot displays the 'Ordem de Produção Autorizada' window. At the top, there is a toolbar with various icons, including a printer icon highlighted with a red box. Below the toolbar is a data grid with the following columns: Tipo da OP, Número OP, Cód. Produto, Descrição, Data Início, Cliente, and Data de Entrega. The grid contains two rows of data for 'ARRUELA'.

Tipo da OP	Número OP	Cód. Produto	Descrição	Data Início	Cliente	Data de Entrega
OP	1596	58	ARRUELA		02.365.095/0001-72	30/09/2024
OP	1597	58	ARRUELA		02.365.095/0001-72	30/09/2024

Below the grid, a 'Relatório de Ordens de Produção' dialog box is open. It contains two main sections: 'Seleção' and 'Seleção pelo Número da OP'.

Seleção

- ☒ Número da OP
- ☐ Cliente da OP
- ☐ Produto Acabado
- ☐ Pedido de Venda
- ☐ Num. Ped. Interno

☒ Listar Componentes
☐ Listar Atividades
☐ Listar Apontamentos
Assinatura do Téc/Oper.
Nº de Linhas: 1

Seleção pelo Número da OP

Tipo da OP: 30
Número OP Inicial: 1596
Número OP Final: 1596
☐ Imprimir OPs Filhas

Seleção pela Data da OP

☐ Data de Início Programada da OP
☐ Data de Encerramento Programada da OP
☒ Data de Início Real da OP
☐ Data de Encerramento Real da OP

Data Inicial: // Data Final: //



ANHEMBI INDUSTRIA E COMERCIO DE BORRACHA LTDA

ORDEM DE PRODUÇÃO

DADOS DA OP / OP - 1596

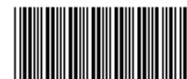
Abrev: FILIAL

Cód. Produto: 58
Descrição: ARRUELA
Complemento:

Quantidade: 10 PC
Numero do Pedido:
Início Programado: 30/09/2024
Início Real: 01/10/2024

Pedido do cliente:
Entrega do pedido: 30/09/2024
Encerramento Programação: 30/09/2024

OP - 1596




Cliente: 02.365.095/0001-72 Razão Social: INDUSTRIAS REUNIDAS BONA SORTE LTDA

ESTRUTURA DO PRODUTO

5673 COMPOSTO NBR N 615 (928/77) KG 0,12

ROTEIRO DE PRODUÇÃO

Cód. Operação	Descrição	Qtde Produzida	Data	Operador
001	Produção		/ /	



Operação: 001 Produção

Nº Operadores: 0

Nº Peças/Hora: 0

Máquina: 1

Hora Prep. Máquina: 0:00:00

Hora Prep. Homem: 0:00:00

Hora Máquina por Produto: 0:00:00

Hora Homem por Produto: 0:00:00

APONTAMENTO DE HORAS

Tec./Oper.	Data	Desc. At.	H.Ini.	H.Fim	H.Norm	H.Imp.	Total	Qtde Prod
Ordem de Produção: OP	1596							
0001 Operador Teste	01/10/2024	Produção	08:15:00	12:00:00	03:45	00:00	03:45	10

- **Automatização do processo de Ordem de Produção por código de barras**

Trata a impressão do relatório de ordem de produção para que gere para cada atividade um código de barras;

automatiza processos de produção, desde mudança de status das ordens de produção, apontamentos de mão de obra, requisição de materiais até o encerramento da OP.

CONFIGURAÇÕES: Manutenção > Tabelas > Técnicos/Operadores > Manutenção: Adicionado cód. de barras e foto

para incorporar o cartão. O cartão mostra o Preview do cadastro que poderá ser impresso ou exportado em PDF;

Relatório de OP com códigos de barras: Novo layout com base no relatório já existente. Será impresso e disponibilizado antes do início da produção.

APONTAMENTO AUTOMÁTICO DE OP: Status da OP: Se status for "Aprovada" no momento da inclusão do apontamento, então a OP será alterada para "Em Produção".

Lista de Materiais: Ao realizar o apontamento, o sistema irá gerar a Lista de Materiais

Requisição de Materiais: Ao realizar o apontamento, o sistema irá gerar a Requisição de Materiais. Se houver Requisição de Materiais em aberto, não será possível encerrar a OP.

LEITOR DE CÓDIGO DE BARRAS: Cartão do Operador: É possível imprimir o Téc/Operador. Cada técnico é responsável pelo seu cartão. Na ausência de leitor de código de barras. Não é possível digitar, pois o sistema verifica de qual "Abrev" e o Téc/Operador.

ORDEM DE PRODUÇÃO: Movimentação > Ordem de Produção Autorizadas: Na pesquisa só serão exibidos OP's do ABREV logado.

Data e Hora: No primeiro apontamento da OP o sistema irá sugerir a Data e Hora Inicial do Servidor. Se o operador já incluiu um apontamento para determinada OP, o sistema irá sugerir apenas Hora Final, considerando que o apontamento seja no mesmo dia. Se o operador esqueceu de apontar, deverá alterar a data do sistema, como já é hoje.

Contagem Regressiva por Inatividade: Quando a tela de apontamento ficar inativa por algum motivo e o Téc/Operador não concluir/gravar dentro de 15 segundos, então o sistema irá fechar a tela sem gravar. Por esse motivo é necessário que as informações sejam confirmadas clicando no botão GRAVAR(F5).

Contagem Regressiva de Gravação: Após gravar, o sistema irá exibir uma mensagem que o processo foi gravado e retornará ao Menu Principal, dando oportunidade de realizar novos apontamentos. É correto uma nova Identificação de Téc/Operador.

• **Retrabalho nos Apontamentos das Atividades**

Será possível cadastrar os apontamentos de atividades como retrabalho pelo campo "Retrabalho" a depender da escolha no momento de cadastrar um novo apontamento. Um apontamento só pode ser cadastrado como retrabalho caso já exista outro apontamento de mão de obra na OP referente à mesma atividade, com o botão sendo habilitado para preenchimento a partir do segundo apontamento de mão de obra para uma atividade.

Nesse mesmo ponto, o usuário poderá apontar atividades não cadastradas no roteiro de produção da OP, consideradas sempre como retrabalho. Em: Utilitários > Customizações > Relatórios > Atividades Para Retrabalho, cadastrará as atividades para os apontamentos de retrabalho. Que gerarão códigos de barra no padrão "999999" + código da atividade no relatório, para escanear e apontar por meio da DLL. Uma vez gerados esses códigos de barra, o usuário poderá apontá-los em qualquer OP.

Em casos de OPs do tipo retrabalho, o apontamento será considerado automaticamente como uma atividade de retrabalho. Assim, o botão para escolha de "S" ou "N" para o campo "Retrabalho" fica desabilitado.

O campo "Retrabalho" foi criado também na tela de requisições de matéria prima, onde foi implementada a opção de cadastrar itens de uma requisição como destinados a retrabalho por meio de checkboxes adicionados na coluna "Retrabalho" no grid onde os itens de uma requisição de matéria prima são cadastrados.

• **Procedências nos Apontamentos das Atividades**

O cadastro de apontamentos de mão de obra atende ao critério de precedências. As precedências são cadastradas na engenharia do produto (Manutenção > Engenharia de Produtos, aba "Roteiro") e tornam a rotina de produção mais organizada, definindo uma sequência para realização das atividades necessárias a produção.

Assim para o apontamento de uma atividade com precedências cadastradas (Utilitários > Customizações > Movimentações > Produção > Apontamento), essas atividades precedentes já devem ter sido apontadas anteriormente.

O mesmo critério é seguido para exclusão de apontamentos de mão de obra, para que seja possível excluir um apontamento cadastrado, a atividade excluída não pode ser atividade precedente de nenhuma outra atividade cadastrada.

• **Relatório de Ordens de Produção em atraso**

Nos parâmetros da empresa foi adicionado um campo para definir os dias de atraso, assim pelo menu de Customizações > relatórios > Ordens de Produção em atraso, trará as ordens de produção que estiverem em aberto com a data de início após os dias informados nos parâmetros, ou seja, ordens consideradas em

atraso podendo ser
exportado o relatório em PDF e Excel.

Versão 5.03 - [51427](#)

Encerramento automático pelo processo automatizado de Ordem de Produção por código de barras.

No apontamento automático de OP (por código de barras), ao apontar a **"Hora Fim"** da única atividade ou da ultima de acordo com o roteiro, irá gerar o encerramento automático da Ordem de Produção:

- Ao gravar, gerará o encerramento:

Apontamento Automático de OP - Cadastro

Técnico / Operador

Código: 0001 Nome: Operador Teste Cargo: Prensista C Departamento: Turno: 8 HORAS

Ordem Produção

Tipo OP: OP Código: 1599 Status: Em Produção

Cliente

Número: 02.365.095/0001-72 Razão Social: INDUSTRIAS REUNIDAS BONA SORTE LTDA

Operação

Código: 001 Atividade: 00 Descrição: Produção

Data: 18/03/2025 Hora Início: 15:59 Hora Fim: 16:04

Quantidade Produzida: 10,000

Cód. Refugo: Quantidade Refugada: 0,000

☐ Atividade de Retrabalho

Código: 2609 Descrição: JUNTA DE FLUXO Qtd.: 10,000 Un.: PC

Apontamento Paradas

Operação	Atividades	Operador	Produzido	Data	Hora Início	Hora Fim	RETRABALH
001	Produção	Operador Teste	10	18/03/2025	15:59		Não

Gravar

Encerramento de Ordem de Produção - Visualização

Seleção por

☒ Ordem de Produção

☐ Lista de Embarque

Tipo da OP

OP ...

Número da OP

1599 ...

Encerramento

☐ Parcial

☒ Total

Data

18/03/2025 ...

Hora

16:08

Produto

Cód. Produto

Descrição Produto

Qtde Perfeita

10,000

Qtde Refugo

0,000

Informações Adicionais para Movimentação Simples

Código Fiscal

Cód. Entrada/Saída

Nr. Livro

Folha

Centro de Custo

001.001 ...

Nr. Doc. Remessa

5967

Localização	Técnico / Operador	Quant. Produzida
DVDA	0001	10,000

Refugos

Cód. Perda Produção	Quant. Refugada
---------------------	-----------------

Ordem de Produção Autorizada - Visualização

Dados Principais | Produto | Estrutura | Roteiro | Ocorrências

Dados Principais

Tipo

Código

OP ...

Descrição

Ordem de Produção (Padrão) +

Número

1599

Departamento de Início da Produção

Código

00 ...

Descrição

PRODUCAO GERAL +

OP Principal

Programação

Data de Início

18/03/2025 ...

Data de Encerram.

18/03/2025 ...

Início Real

Data

18/03/2025 ...

Hora

15:59

Cliente

Pedido Cliente

Dt. Entrega p/ Cliente

18/03/2025 ...

Nº Ped. no SSVendas

Retrabalho - Documento relacionado

Tipo

Número

Doc. Retrabalho

Encerramento

Data

18/03/2025 ...

Hora

16:08

Cancelamento

Data

Cliente

Tipo

☒ CNPJ ☐ CPF ☐ Outros

CNPJ

02.365.095/0001-72 ...

Razão Social

INDUSTRIAS REUNIDAS BONA SORTE LTDA +

Nome Fantasia

+

Contato

Centro de Custo

001.001 ...

Anexos

Apontamento Automático de OP - Cadastro

Técnico / Operador

Código	Nome	Cargo	Departamento	Turno
0001	Operador Teste	Prensista C		8 HORAS

Ordem Produção

Tipo OP	Código	Status
OP	1599	Em Produção

Cliente

Número	Razão Social
02.365.095/0001-72	INDUSTRIAS REUNIDAS BONA SORTE LTDA

Operação

Código	Atividade	Descrição
001	00	Produção

Data	Hora Início	Hora Fim
18/03/2025	16:13	16:14

Quantidade Produzida	5,000
Cód. Refugo	12
Quantidade Refugada	5,000

☐ Atividade de Retrabalho

Código	Descrição	Qtd.	Un.
2609	JUNTA DE FLUXO	10,000	PC

Apontamento | Paradas

Operação	Atividades	Operador	Produzido	Data	Hora Início	Hora Fim	RETRABALH
001	Produção	Operador Teste	5	18/03/2025	16:13		Não

Salvar | Cancelar

Ficando assim, o encerramento:

Encerramento de Ordem de Produção - Visualização

Seleção por

☒ Ordem de Produção

☐ Lista de Embarque

Tipo da OP

OP ...

Lista de Embarque

...

Número da OP

1599 ...

Núm.Documento

1599.2

Encerramento

☐ Parcial

☒ Total

Encerramento

Data

18/03/2025 ...

Hora

16:17

Produto

Cód. Produto

...

Descrição Produto

...

Qtde Perfeita

5,000

Qtde Refugo

5,000

Informações Adicionais para Movimentação Simples

Código Fiscal

...

Cód. Entrada/Saída

...

Nr. Livro

...

Folha

...

Centro de Custo

001.001 ...

Nr. Doc. Remessa

5967

Localização	Técnico / Operador	Quant.Produzida
DVDA	0001	5,000

L

Refugos

Cód.Perda Produção	Quant.Refugada
12	5,000

?

←

✕

⇒

Obs: Este tratamento de encerramento automático, acarretará funcionamento padrão de alguns parâmetros como: "Considera refugos como parte integrante da OP", "O refugo informado no encerramento da OP, deverá gerar um Movimento de Entrada", "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".

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
2
2
2

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
Outubro
2021

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 automática de lote na lista de materiais das OPs
☒ Manual
☐ Dt. Entrada Lote
☐ Dt. Venc. Lote

Dias para uma Ordem de Produção ser considerada em atraso.
0
☒ Exibir na definição da Empresa

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.


?

Adicionado em **Utilitários > Customizações > Utilitários > Configurações DLL**, uma configuração de definição de "Centro de Custo" por "abrev", para ser levado automático para OP e consequentemente para o encerramento.

Centro de Custo OP

Abrev : Centro de Custo:





Ordem de Produção Autorizada - Visualização

Dados Principais | Produto | Estrutura | Roteiro | Ocorrências

Dados Principais

Tipo			Departamento de Início da Produção	
Código	Descrição	Número	Código	Descrição
OP	Ordem de Produção (Padrão)	1605	00	PRODUCAO GERAL

OP Principal:

Programação		Início Real		Cliente		Nº Ped. no SSVendas
Data de Início	Data de Encerram.	Data	Hora	Pedido Cliente	Dt. Entrega p/ Cliente	
21/03/2025	21/03/2025	21/03/2025	09:58		21/03/2025	

Retrabalho - Documento relacionado

Tipo	Número	Doc. Retrabalho

Encerramento

Data	Hora
21/03/2025	09:59

Cancelamento

Data

Anexos

Cliente

Tipo: ☒ CNPJ ☐ CPF ☐ Outros

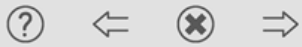
CNPJ:

Razão Social:

Nome Fantasia:

Contato:

Centro de Custo



Encerramento de Ordem de Produção - Inclusão

Selecção por
☒ Ordem de Produção
☐ Lista de Embarque

Tipo da OP
OP ...

Número da OP
1604 ...

Encerramento
☒ Parcial
☐ Total

Encerramento
Data
21/03/2025 ...

Hora
10:25

Produto
Cód. Produto
2609

Descrição Produto
JUNTA DE FLUXO

Qtde Restante
10,000

Qtde Perfeita
10,000

Qtde Refugo
0,000

Informações Adicionais para Movimentação Simples

Código Fiscal
. ...

Cód. Entrada/Saída
...

Nr. Livro
...

Folha
...

Centro de Custo
001.001 ...

Nr. Doc. Remessa
5967

Localização	Técnico / Operador	Quant. Produzida
DVDA	0001	10,000

L

Refugos

Cód. Perda Produção	Quant. Refugada

?

Save

Cancel

Obs: Ao fazer o apontamento por código de barras, se na OP não possuir o "Centro de Custo", irá buscar da configuração padrão da DLL. Caso, esteja diferente em ambos, a prioridade vai ser da Ordem de Produção.

Revision #18

Created 17 August 2022 12:29:21 by Aline Cordeiro Marcolino

Updated 21 March 2025 13:49:59 by Marcos Bueno