

Vensis

Sistemas de Informação para Automação Empresarial.

Vensis PCP

Vensis PCP

O PCP é o módulo de planejamento e controle de produção da Vensis. Utilizado no segmento industrial, o módulo PCP funciona de forma totalmente integrada ao Vensis ERP e permite às indústrias elaborar a programação da produção e gerenciar sua execução, fornecendo através de relatórios operacionais e gerenciais todas as informações necessárias para que você possa obter ganhos de produtividade.

Os objetivos do módulo de produção são:

- Automatizar o processo de elaboração, emissão, controle e retorno da OP;
- Controle do estoque de subprodutos dentro da cadeia produtiva para evitar gargalos de produção ou aumentos desnecessários de estoques em processo;
- Obter dados reais de utilização e produtividade de recursos, tais como máquinas, setores, operadores, equipes, turnos, supervisores e outros, com o objetivo de fornecer informações para a gestão da produção.
- Acompanhamento de custos de produção e formulação dos custos de produtos.



1 Características

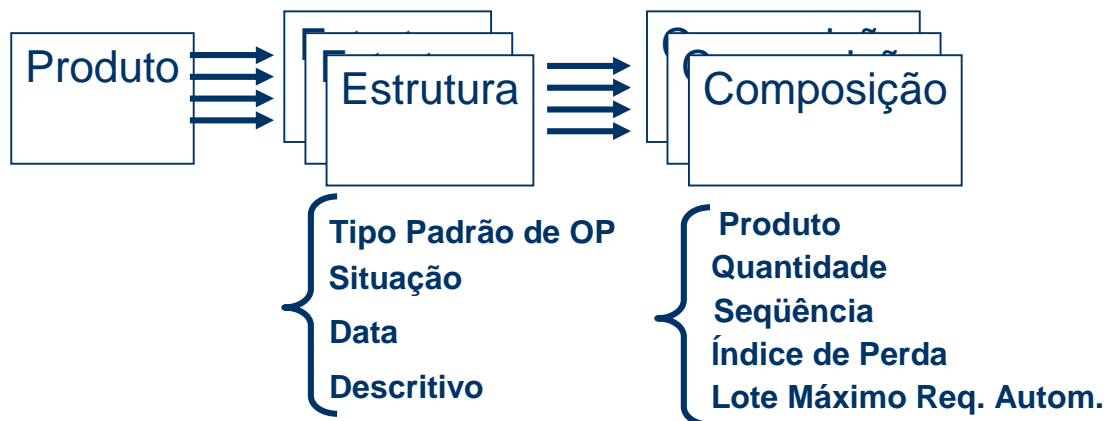
O Vensis PCP foi elaborado de forma a possibilitar o aumento contínuo do nível de automação do processo de controle da produção. Dessa forma, algumas características foram incorporadas.

- As OP's são criadas automaticamente em função da demanda de vendas ou manualmente;
- O PCP pode ser integrado para leitura dos dados diretamente do sistema CLP da máquina, gerando informações em tempo real sem a necessidade da intervenção de um operador;
- Os históricos das OPs são armazenados, contendo todos os eventos ocorridos para posterior controle e gerenciamento;

2 Descritivo

2.1 Engenharia - Estrutura

Toda a estrutura do produto é informada ao sistema que a utiliza para especificar as necessidades de consumo de matéria-prima ou sub-produtos, com o controle de estoque de cada item que o compõe;



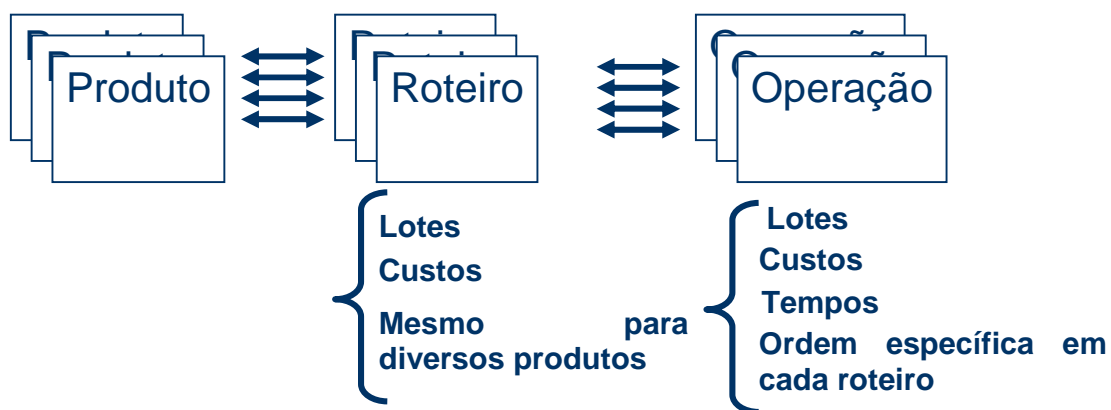
Especificamente para o setor calçadista, que trabalha através de pedidos em grade, foram desenvolvidas estruturas próprias para gerenciamento das informações de produção. Estas estruturas são genéricas, sendo utilizadas também por outros segmentos da indústria, como metal-mecânica por exemplo. Apresentamos como exemplo, características da utilização no setor calçadista:

- Visando a relação dos pequenos fornecedores com as grandes empresas do ramo, ampliamos o conceito da grade para atender estas demandas.
- Cada Produto final, considerando seu Modelo, Cor e Tamanho, deve possuir uma codificação individual.
- O Vensis ERP possui operações que criam as possibilidades de Cor e Tamanho de cada Modelo, permitindo que a venda seja feita de forma completa, com todos os detalhes pertinentes.
- Gerencialmente, o sistema agrupa os Modelos, Cores e Tamanhos para fornecer uma visão mais ampla das operações comerciais e de produção.
- Engenharia e PCP são gerenciados através do módulo Produtos, mas lançados de forma que produtos semelhantes facilmente recebam estruturas já prontas de composição e roteirização.

Produto Sapato Confort Código 01.230 - Marca Elegance		
Cor Preto Tamanho 42 Cód. 01.230.42.1		Cor Marrom Tamanho 40 Cód. 01.230.40.2
Cores Preto – 1 Marrom – 2 Azul – 3	Marcas Elegance – 230 Plus – 235 Design – 233	Tamanhos 39-40-41 42-43-44

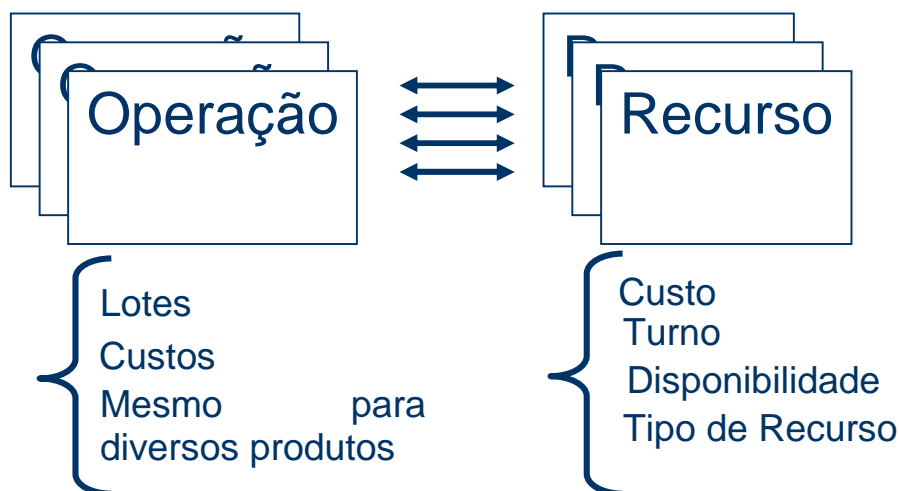
2.2 PCP - Roteiro

Tanto as equipes de trabalho quanto os recursos disponíveis são controlados. Recursos podem ser máquinas ou mão-de-obra, tendo seu custo diretamente associado a ele para contabilização dos custos da produção e também ligados ao turno de trabalho em que estão disponíveis. São criados roteiros de produção, onde o processo de produção de cada produto é detalhado e caracterizado em função da utilização de diferentes recursos.



2.3 PCP - Operação

Cada etapa do roteiro da produção é chamada de operação, que constitui a união de determinados recursos ao longo do tempo, considerando-se os custos da operação.



2.4 PCP - Produção

Uma produção é a efetivação de uma Ordem de Produção. Controla o tempo da produção, custos, perda de matéria-prima, lote, entre outros importantes dados da indústria. A produção pode ser efetiva, gerando a movimentação do produto no estoque ou simplesmente comparativa, para controle de qualidade e auditoria. Por exemplo, pode-se controlar a produção efetiva totalmente ao final da produção da OP, onde todos lançamentos individuais da OP são realizados e, para comparação, realiza-se também a medida turno a turno por máquina, onde se tem as tomadas de produção parciais de diversas OP's no mesmo turno e na mesma máquina. Ao final da produção de uma OP, tem-se os dois resultados, gerados por processos diferentes que deverão ser confrontados.

A coleta dos dados de produção pode ainda ser automatizada através da integração do sistema para leitura dos dados diretamente do sistema CLP da máquina, gerando dados em tempo real sem a intervenção de operador, além da leitura de código de barras durante e/ou ao final do processo.

