Trabalhando com Beneficiamento interno/remanufatura

Se sua empresa trabalha com produção sob encomenda (ou não) e recebe matéria-prima de clientes para aplicar no processo de produção, você deverá primeiramente, cadastrar um Local Virtual de Terceiros, no menu **Manutenção>Produtos>Tabelas>Localização**

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

Em seguida deverá assinalar nos parâmetros adicionais da empresa que utiliza Beneficiamento Interno/Remanufatura para controlar o estoque de terceiros e as ordens de produção que irão utilizar este tipo de matéria-prima.

image.png
Image not found or type unknown

Defina também qual é o Tipo de Ordem de Produção sob encomenda que será utilizada no Beneficiamento Interno

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

A característica marcante deste recurso é poder consumir durante o processo de produção a matéria-prima que vem de clientes sem perder o controle do saldo da matéria-prima que pertence ao seu cliente e a quantidade de material que será devolvido, simbolicamente ou efetivamente.

Duas definições importantes quanto aos produtos Beneficiados e os Remanufaturados:

Beneficiados:

São os produtos classificados como **"Manufaturados"** no cadastro de produtos, resultado de uma industrialização. Os de Beneficiamento Interno ainda tem a particularidade de que em sua composição foi utilizada matéria-prima vinda do próprio cliente (terceiro) . Esta matéria-prima não irá agregar custo ao produto final, uma vez que foi enviada a empresa pelo cliente, não foi comprada pela empresa.

Remanufaturados:

São produtos já **manufaturados ou beneficiados** que retornam a empresa para um Reparo ou Conserto, porém para o processo de remanufatura não pode ser considerado com o mesmo código do produto Manufaturado que o originou. Logo temos mais um código no produto para dizer que ele é um produto resultado do processo de remanufatura. Outra particularidade, análoga ao Beneficiamento Interno, é que a matéria-prima para remanufatura é o próprio produto vinda do cliente (terceiro), com isso teremos mais um código no cadastro de produtos indicando qual é o produto a ser remanufaturado. Neste processo ainda deverá ser cobrado o serviço efetuado para o reparo.

Image not found or type unknown

Para utilizar o processo de Beneficiamento Interno / Remanufatura você deverá ainda configurar algumas informações no sistema:

1) Controlar estoque de terceiros no Sistema Controle de Estoque com origem na entrada ou ambos.

image.png
Image not found or type unknown

2) Cadastrar na tabela de Localizações um local do tipo "Virtual de Terceiros" para que o sistema controle o quanto do material que pertence a seu cliente já foi industrializado.

image.png
Image not found or type unknown

3) Parametrizar o sistema para utilizar "Beneficiamento Interno (Industrialização sob encomenda) /Remanufatura "

image.png
Image not found or type unknown

4) Para as matérias primas que vem de seus clientes, que farão parte do beneficiamento, verificar seu cadastro na tabela de Produtos:

- sua origem deverá ser "Comprado/De Terceiros".

- O Tipo de Compra deverá ser: "Matéria-prima de terceiros recebida para beneficiamento" ou "Material recebido de terceiros, com controle de série, para remanufatura".

image.png
Image not found or type unknown

5) Cadastrar uma ordem de produção do tipo "Beneficiamento Interno / Remanufatura" e também informar o "Documento para transferência entre os locais do estoque para produtos de terceiros" .

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

6) Cadastrar uma engenharia de beneficiamento interno onde obrigatoriamente ela conterá componentes do tipo "Matéria-prima de terceiros recebida para beneficiamento" ou "Material recebido de terceiros, com controle de série, para remanufatura" além das matérias primas próprias da empresa.
Quanto ao "Material recebido de terceiros, com controle de série, para remanufatura", existirá uma particularidade para este tipo de produto constar na engenharia : O Produto principal deverá estar classificado como Remanufaturado. Veja mais informações em **Processo de Remanufatura** mais abaixo.

image.png
Image not found or type unknown

Processo de Beneficiamento Interno (Industrialização sob encomenda)

PPCP

Engenharia do produto Manufaturado: O produto principal desta engenharia deverá em seu cadastro no campo "Origem" ter a classificação de Manufaturado.

image.png
Image not found or type unknown

Na engenharia ao menos uma das matérias primas deverá ser "Matéria-prima de terceiros recebida para beneficiamento".

image.png
Image not found or type unknown

Sistema Controle de Compras

Recebimento do Material dos Clientes: O processo se inicia no recebimento da matéria-prima dos clientes para beneficiamento.

Este recebimento ocorrerá pelo Sistema Controle de Compras onde o tipo de documento do Código Fiscal de integração com o Sistema Controle de Estoque será "Entrada de Terceiros com Origem na Entrada". Dessa forma o saldo da matéria-prima pertencente a seu cliente será atualizado e poderá ser iniciada a produção.

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

Sistema Controle de Estoque

Se você pesquisar no Sistema Controle de Estoque irá verificar a entrada do produto de terceiros em sua empresa

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

PPCP

Ordem de Produção:

Deverá ser cadastrada então a Ordem de Produção de Beneficiamento Interno no PPCP. Esta ordem obrigatoriamente deverá ter o cliente informado pois, o sistema deve saber a qual cliente pertence a matéria-prima.

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

Ao efetivar a ordem de produção o sistema irá gerar dois movimentos no Sistema Controle de Estoque quanto a engenharia do produto (e sempre que existir mudança nos status da ordem esses dois movimentos serão gerados também):

image.png
Image not found or type unknown

Um transferindo as matérias primas próprias da sua empresa com um documento de "Transferência" com o tipo de operação "Entrada/Saídas de produção" .

image.png
Image not found or type unknown

image.png
Image not found or type unknown

E um segundo movimento transferindo as matérias primas do cliente com um documento de "Tranferência" onde o tipo de operação será "Movimento de terceiros para produção".
Lembre-se que, para uma ordem de beneficiamento interno nunca será possível sua efetivação sem que exista saldo suficiente para os produtos dos clientes, mesmo que a empresa esteja parametrizada para efetivar ordens de produção sem saldo para todos os componentes.

Apontamento da Ordem de Produção: Ao apontar a ordem de produção o sistema também realizará dois movimentos no Sistema Controle de Estoque no que diz respeito a engenharia do produto principal:

Irá gerar a remessa de matéria-prima para a ordem de produção com um documento de Saída do estoque e com o tipo de movimento "Entrada/Saídas para produção"

Outro movimento transferindo a matéria-prima recebida do cliente para o Local Virtual de Terceiros, significando que esta matéria-prima já foi consumida em uma ordem de produção. O tipo de documento utilizado neste caso será de "Transferência" onde o tipo de operação será "Movimento de terceiros para produção".

Controle de Série : Se a empresa utiliza controle de série para os produtos e o produto principal for controlado por série, neste momento também serão geradas as séries para as quantidades apontadas. Como está explicado em Trabalhando com Controle de Séries dos Produtos.

Sistema de Vendas

Nota Fiscal de Retorno de Industrialização: Ao emitir a nota fiscal no Sistema de Vendas de retorno de industrialização o sistema irá dar baixa nas matérias primas recebidas do cliente que estão no local virtual de terceiros encerrando a movimentação deste produto dentro da empresa. Este movimento será gerado no Sistema de Controle de Estoque por um documento do tipo "Saída para terceiros" com origem na Entrada. E também irá dar saída no produto acabado que está sendo vendido na nota fiscal.

*Controle de Série :S*e o produto acabado for controlado por série, deverá ser informado também as séries que estão sendo remetidas para o cliente. Como está explicado em Trabalhando com Controle de Séries dos Produtos.

Processo de Remanufatura

A única diferença, em termos de processo, entre o Beneficiamento Interno e a Remanufatura está no fato da Remanufatura estar ligada diretamente ao controle de série dos produtos. Também, na forma como o material recebido do cliente é devolvido já que, não se trata de uma Industrialização da matéria-prima e sim um **Reparo** e com isso na nota fiscal além do código fiscal de devolução das matéria-primas irá constar também um código fiscal de serviços para cobrança do trabalho de remanufatura efetuado para o produto.
Importante: Este tratamento não se refere a Industrialização sob Encomenda como o caso do Beneficiamento Interno.

PPCP

Engenharia do produto ***Remanufaturado****:* O produto principal desta engenharia deverá obrigatoriamente ter em seu cadastro no campo "Origem" a classificação de Remanufaturado e controlar série.

Na engenharia ao menos uma, e apenas uma, das matérias primas deverá ser "Material recebido de terceiros, com controle de série, para remanufatura", isso porque é ela na verdade o produto que irá ser remanufaturado fisicamente. O produto principal seria um controle virtual do sistema para saber o quanto do material do cliente já foi remanufaturado. Fisicamente eles são o mesmo produto, para o sistema dois : matéria-prima e Produto Final.

Sistema Controle de Compras

Recebimento do Material de Terceiro : O processo se inicia no recebimento da matéria-prima do cliente para remanufatura. Este recebimento ocorrerá pelo Sistema Controle de Compras onde o tipo de documento do Código Fiscal de integração com o Sistema Controle de Estoque será "Entrada de Terceiros com Origem na Entrada". Dessa forma o saldo da matéria-prima deste cliente será atualizado e poderá ser iniciada a produção.

Controle de Série: Neste momento o sistema irá exigir que você informe os números de séries dos produtos que estão entrando na empresa para remanufatura. As séries poderão ser da própria empresa ou de outro fabricante.

PPCP

Ordem de Produção: Deverá ser cadastrada então a Ordem de Produção de Beneficiamento Interno / Remanufatura no PPCP. Esta ordem obrigatoriamente deverá ter o cliente informado pois, o sistema deve saber a qual cliente pertence a matéria-prima.

Ao efetivar a ordem de produção o sistema irá gerar dois movimentos no Sistema Controle de Estoque quanto a engenharia do produto (e sempre que existir mudança nos status da ordem esses dois movimentos serão gerados também):

Um transferindo as matérias primas próprias da sua empresa com um documento de "Transferência" com o tipo de operação "Entrada/Saídas de produção" .

E um segundo movimento transferindo as matérias primas do cliente com um documento de "Transferência" onde o tipo de operação será "Movimento de terceiros para produção".

Lembre-se que, para uma ordem de Remanufatura nunca será possível sua efetivação sem que exista saldo suficiente para os produtos pertencentes ao cliente, mesmo que a empresa esteja parametrizada para efetivar ordens de produção sem saldo para todos os componentes.

Controle de Série: Neste momento você deverá informar as séries da matéria-prima que está sendo remanufaturada nesta ordem de produção. O sistema irá disponibilizar para você selecionar as mesmas séries que foram registradas pela notificação de recebimento.

A séries apenas serão requeridas pelo sistema na primeira mudança de status da ordem de produção. Este controle existe para que ao apontar as quantidades já produzidas o sistema disponibilize as mesmas séries que foram remetidas para a ordem.

Apontamento da Ordem de Produção: Ao apontar a ordem de produção o sistema também realizará dois movimentos no Sistema Controle de Estoque no que diz respeito a engenharia do produto principal:

Irá gerar a remessa de matéria-prima para a ordem de produção com um documento de Saída do estoque e com o tipo de movimento "Entrada/Saídas para produção"

Outro movimento transferindo a matéria-prima recebida do cliente para o Local Virtual de Terceiros, significando que esta matéria-prima já foi consumida em uma ordem de produção. O tipo de documento utilizado neste caso será de "Transferência" onde o tipo de operação será "Movimento de terceiros para produção".

Controle de Série : Mais uma vez será necessário identificar quais séries se referem a este apontamento para que o produto final receba as séries e o sistema entenda que elas já estão disponíveis para retornar ao cliente.

Se as séries forem de outro fabricante, neste momento o sistema irá gerar as séries para controle

dentro da sua empresa, logo o produto terá agora um controle de série da sua empresa.

Se as séries, na entrada da matéria-prima, forem da própria empresa o produto acabado receberá estes números de série.

Sistema de Vendas

Nota Fiscal de Devolução do Produto Remanufaturado: Ao emitir a nota fiscal no Sistema de Vendas de devolução do produto, o sistema ira dar baixa nas matérias primas recebidas de clientes que estão no "local virtual de terceiros", encerrando assim a movimentação deste cliente dentro da empresa.
Mesmo não constando na nota fiscal de vendas, outro movimento será feito no estoque baixando o saldo do produto final gerado pela ordem de Remanufatura já que, como dissemos anteriormente, o produto principal da ordem de produção (Remanufaturado) é apenas virtual para que o sistema consiga controlar o processo. Esse movimento será feito com o documento informado nos parâmetros da empresa para esta finalidade na aba de integração com o Sistema Controle de Estoque.

*Controle de Série :*Deverá ser informado também as séries que estão sendo remetidas para o cliente. Como está explicado em Trabalhando com Controle de Séries dos Produtos.

Veja também os Itens:

- Relatório de Listas de Embarque de Beneficiamento
- Trabalhando com Beneficiamento Interno/Remanufatura
- Relatório de Listas de embarque de Beneficiamento
- Efetivando Ordens de Beneficiamento

Revision #26
Created 17 July 2023 18:47:29 by ProjetosD
Updated 14 January 2026 16:12:00 by ProjetosD