

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](#) and or type unknown

[image.png](#) and 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](#) and or type unknown

Defina também qual é o [Tipo de Ordem de Produção](#) sob encomenda que será utilizada no Beneficiamento Interno

[image.png](#) and or type unknown

[image.png](#) and 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 and 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 and or type unknown

image.png and 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 and 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 and or type unknown

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

image.png and 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](#) and or type unknown

[image.png](#) and or type unknown

[image.png](#) and or type unknown

[image.png](#) and 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](#) and or type unknown

[image.png](#) and or type unknown

[image.png](#) and or type unknown

[image.png](#) and or type unknown

[image.png](#) and 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](#) and or type unknown

[image.png](#) and or type unknown

[image.png](#) and 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 and 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 and or type unknown

image.png and or type unknown

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 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 :Se 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