

Trabalhando com controle de série dos produtos manufaturados

Veja também os Itens:

- [Trabalhando com Controle de Série para produtos Manufaturados](#)
- [Cadastrando Produtos](#)
- [Relacionamento entre Produtos e Fornecedores](#)
- [Cadastrando Engenharia de Produtos](#)
- [Alterando o Código do Produto](#)
- [Realizando o Custeio dos Produtos e das Ordens de Produção](#)
- [Consultando Saldos e Custos dos Produtos](#)
- [Movimentando Estoque entre Produtos](#)
- [Controlando o Inventário dos Produtos](#)
- [Trabalhando com Lote de Produtos](#)
- [Utilizando Classificação Fiscal dos Produtos](#)
- [Utilizando Classificação de Materiais dos Produtos](#)
- [Trabalhando com Grupo de Produtos](#)
- [Trabalhando com Linha de Produtos](#)
- [Zerando o Saldo dos Produtos](#)
- [Trabalhando com Grade](#)
- [Pesquisando Produtos](#)
- [Estruturando Produtos](#)
- [Transferindo Produtos de um local para outro](#)

Trabalhando com Controle de Série dos Produtos

Se você deseja efetuar o **controle de série dos produtos manufaturados** na empresa, deverá ter em mente que este controle apenas funciona com um rigoroso **controle físico do seu estoque**, já que para o sistema a série é apenas um número armazenado no banco de dados e para seu estoque ela identifica toda a movimentação do [produto](#), para quem foi vendido, se retornou a empresa e por qual motivo, se foi remanufaturado, etc.

Em toda a movimentação feita com este [produto](#) envolvendo o **controle de estoque**, isto é, existindo integração com o estoque nas operações, será exigida as séries que estão sendo movimentadas para que se tenha informações para [rastreadabilidade e controle de qualidade](#) do [produto](#).

Fluxo das séries dentro dos sistemas

Quando as séries são geradas no sistema

SISTEMA DE PLANEJAMENTO, PROGRAMAÇÃO E CONTROLE DA PRODUÇÃO (PPCP)

Encerramento da Ordem de Produção: A cada encerramento do [produto](#) controlado por **série** o sistema irá gerar as séries (se o controle for sequencial), ou será exigido que você informe as séries que estão sendo atribuídas a este novo [produto](#) se o controle for manual.

☒ Utiliza controle de Série dos Produtos

Nr. de dígitos da série Nr. de caracteres iniciais da série
6 0 (Geração de séries)

Série inicial
219140

Tipo de controle de série

☒ Controle Sequencial gerado pelo Sistema

☐ Controle Manual informado pelo usuário

SISTEMA CONTROLE DE ESTOQUE

Movimentos Simples ou Ajuste de Entrada de inventário: Ao fazer manualmente uma movimentação simples no **Sistema Controle de Estoque** com **operação de entrada**, o sistema irá também gerar as séries ou exigir que você as digite.

Em ambos os casos, **nunca** o sistema permitirá que você informe uma série que já tenha sido atribuída a outro [produto](#).

Se uma das operações descritas acima forem excluídas do sistema, as séries geradas por estas operações também serão excluídas. Uma particularidade quanto ao [Encerramento da ordem de produção](#) é que, se ele não for o último apontamento gravado o sistema irá apenas invalidar as séries geradas por ele e não excluir.

Rastreabilidade: Até aqui temos a informação de qual Ordem de Produção ou Movimento no Estoque gerou as séries para o [produto](#).

Tanto no apontamento da ordem de produção quanto na movimentação simples, o sistema irá apresentar a tela abaixo referente ao [produto](#) que está sendo movimentado e gerando entrada de saldo no estoque:

Controle de Série dos Produtos

Produto: 2 **Lote:** 1006
Descrição: fabricado **Quantidade:** 2,000

Geração de séries

Inicial
MANUF00000

Informe as Séries

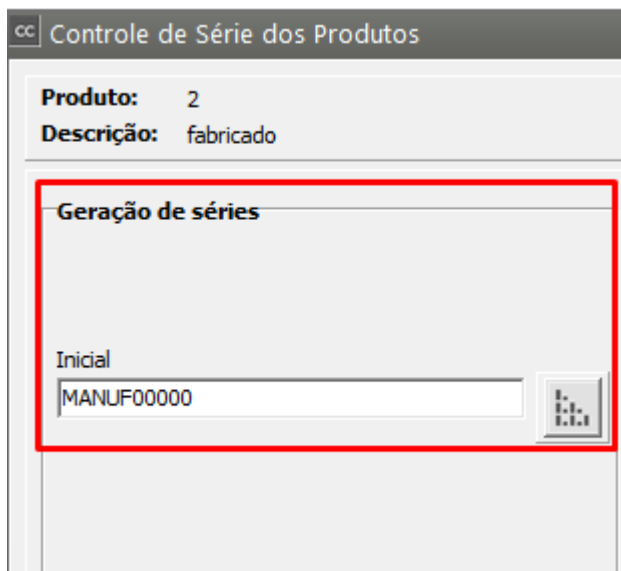
Série	I
MANUF00001	
MANUF00003	

Total Séries
2

ok

Em **Geração de séries** você poderá informar uma nova série inicial e o sistema irá gerar a sequencia a partir da série informada, porém ele já abrirá a tela com os números de séries obtidos do banco de dados.

Se a forma de controle da série for **manual**, o sistema abrirá esta tela porém irá aguardar que você informe os números manualmente.



Quando as séries saem da empresa (recebem um proprietário):

SISTEMA DE VENDAS

Lista de Embarque: Se sua empresa utilizar este recurso do sistema para fazer a [Reserva de Venda](#), as séries serão informadas neste momento e a lista é quem dará um proprietário para as séries.

Nota Fiscal de Venda: Na emissão da [nota fiscal de venda](#), você deverá selecionar as séries que estarão sendo remetidas para o [cliente](#). Com isso o sistema irá armazenar a informação do destinatário da mercadoria.

Importante: Se a nota fiscal importar dados da [lista de embarque](#), não será pedido as séries para os [produtos](#) neste momento pois, elas **já foram informadas na lista de embarque**.

SISTEMA CONTROLE DE ESTOQUE

Movimento Simples ou Ajuste de Saída de Inventário: Ao fazer manualmente uma movimentação simples no **Sistema Controle de Estoque** com **operação de saída**, o sistema irá também exigir as informações de série do [produto](#) movimentado.

Rastreabilidade: Neste momento temos as informações de qual [ordem de produção](#) ou [movimento do estoque](#) gerou as séries e para qual cliente elas foram remetidas.

Em Séries Disponíveis o sistema irá apresentar as séries que ainda não possuem um proprietário, isto é, ainda não saíram da empresa por uma das operações descritas neste tópico.

Série	Cód Lote	Tipo Doc Entrada	Número Doc Entrada	Fornecedor Doc Entrada	Cliente Doc Entrada	Série Doc Entrada	Tipo Doc Saída	Número Doc Saída	Fornecedor Doc Saída	Cliente Doc Saída	Série Doc Saída	Invalida
277642	SK0 2724.2	EOP	2724.2	NULO	NULO	NUL						N
277643	SK0 3226.1	EOP	3226.1	NULO	NULO	NUL						N
277644	SK0 3224.1	EOP	3224.1	NULO	NULO	NUL						N
277645	SK0 3254.1	EOP	3254.1	NULO	NULO	NUL						N
277646	SK0 3256.1	EOP	3256.1	NULO	NULO	NUL						N
277647	SK0 2671.2	EOP	2671.2	NULO	NULO	NUL	NFE	3248	NULO	NULO	1	N
277648	SK0 2725.2	EOP	2725.2	NULO	NULO	NUL						N
277649	SK0 2725.2	EOP	2725.2	NULO	NULO	NUL						N
277650	SK0 3255.1	EOP	3255.1	NULO	NULO	NUL						N
277651	SK0 2673.2	EOP	3468.2	NULO	NULO	NUL						N

Você deverá clicar nas séries que estão saindo para o [cliente](#) ou que você está dando saída manual e se desejar poderá digitá-las diretamente na grade de "Séries Seleccionadas". Clicando em **"Selecionar as demais séries automaticamente"** o sistema irá selecionar automaticamente as séries a partir da primeira que você indicar, assim não será necessário você selecionar cada uma delas individualmente.

Tipo de Doc.

AJS

Nº Documento

1000

Série

NUL

Data Emissão

04/09/2024

Tipo OP / OS

Núm. OP / OS

Núm.Req.Mat.

Nr. Livro

0

Folha

0

Emitente

☐ Cliente
☒ Fornecedor

Tipo

☒ CNPJ
☐ CPF
☐ Outros

CNPJ

NULO

Razão Social

Observação

Descrição	Localização	Lote	Unidade Medida	Quantidade
* JAN				

Produto: SI

Descrição: JA

Lote: 1.2

Quantidade: 1,000

Séries Disponíveis

☐ 270150
☐ 270151

Séries Seleccionadas

Série

Todos

Limpa

☐ Selecionar as demais séries automaticamente

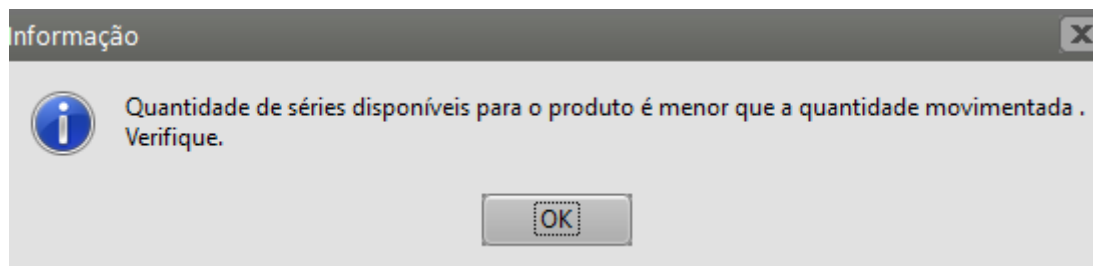
Total Séries

0

?

ok

Caso não haja produtos com séries suficientes para a Movimentação cadastrada, o Sistema apresentará mensagem



Quando as séries podem retornar a empresa:

SISTEMA CONTROLE DE COMPRAS

Notificações de Recebimento de Devolução de Venda: nesse momento por se tratar de uma devolução significa que as séries estarão **retornando a empresa**, com isso será gerado um novo registro desta série no controle de série do [produto](#) para que você decida o que deve ser feito com ela: ou uma **[nova venda](#)**, ou a **[baixa manual no estoque para finalizar a movimentação](#)** desta série.

A imagem é uma captura de tela de um sistema de controle de compras, mostrando duas janelas sobrepostas. A janela principal, intitulada "Notificação de Recebimento - Inclusão", possui uma barra de menu com "Cabeçalho", "Itens", "Valores/Observações", "Duplicatas" e "Desdobramento por Despesa / C. Custo". Ela contém campos para "Identificação" (Número Doc.: 987, Tipo: CNPJ, Emitente: Cliente, Número Cliente: 50.822.527/0001-70, Razão Social: INDUSTRIA DE BEBIDAS LTDA.), "Data de Emissão" (23/10/2023), "Data de Entrada" (23/10/2023), "Cód. Fiscal" (1.201) e "Desdob." (000). Há também campos para "Situação do Documento" (00 - Docto regular) e "Chave de Acesso". A janela sobreposta, intitulada "Itens da Devolução", contém a seção "Nota Fiscal e Período de Referência" com campos para "Número da Nota Fiscal", "Data de Emissão" (Inicial e Final) e "Produtos" (Código Inicial e Final). Também há opções para "Agrupar Notas por Produto" e "Filtros por CFOPs". A seção "Itens das Notas Fiscais para Devolução" apresenta uma tabela com as seguintes colunas: Modelo, Nota Fiscal, Série, Ítem, Cód. Produto, Descrição, Localização, Lote, Quantidade e Valor Total. A tabela contém uma única linha de dados: Modelo "NE", Nota Fiscal "118", Série "1", Ítem "1", Cód. Produto "2", Descrição "fabricado", Localização "1", Lote "...", Quantidade "2,0000" e Valor Total "R\$ 200,00".

cc Notificação de Recebimento - Inclusão

[Cabeçalho](#) | [Itens](#) | [Valores/Observações](#) | [Duplicatas](#) | [Desdobramento por Despesa / C. Custo](#)

	Base Calc. COFINS	Inc. Fiscal	Cód. Tributação	Clas. Fiscal	Tx. Conv. Est.	Num. Reg. Import	Peso Bruto	Frete p/ IPI	Sit Trib IPI	Sit Tr
I	R\$ 0,00	0	00	0101.21.00	0,000		0,000	R\$ 0,00	49	99

cc Controle de Série dos Produtos

Produto: 2 **Lote:** 1006
Descrição: fabricado **Quantidade:** 2,000

Geração de séries

Inicial

MANUF00000

Informe as Séries

Série
I MANUF00001
MANUF00003

Total Séries

2

ok

Notificações de Recebimento de Terceiros (Remanufatura): na entrada do [produto](#) com operação de [Entrada de Terceiro](#), o sistema estará entendendo que ele será matéria-prima a ser remanufatura e que ele tem séries retornando para este fim. Veja mais informações em Processo de Remanufatura mais adiante.

Observações

- Nas [notificações de recebimento](#) de compra cuja operação seja **entrada de mercadoria no estoque**, nunca será permitido a informação de um [produto](#) que controle série.
- No **Sistema Controle de Compras**, o tipo de controle de série será sempre manual.

Rastreabilidade: Neste momento temos as informações de qual [ordem de produção](#) ou [movimento do estoque](#) gerou as séries, para qual cliente elas foram remetidas, quando elas retornaram a empresa seja pela devolução de venda ou para fins de remanufatura.

Para as séries que retornam a empresa o sistema apresentará a tela abaixo porém ele irá esperar que você informe as séries que estão entrando na empresa:

Tela apresentada na operação de devolução

Base Calc.	COFINS	Inc. Fiscal	Cód. Tributação	Clas. Fiscal	Tx. Conv. Est.	Num. Reg. Import	Peso Bruto	Frete p/ IPI	Sit Trib IPI	Sit Tr
I	R\$ 0,00	0	00	0101.21.00	0,000		0,000	R\$ 0,00	49	99

Informe as Séries	
Série	Quantidade
MANUF00001	
MANUF00003	

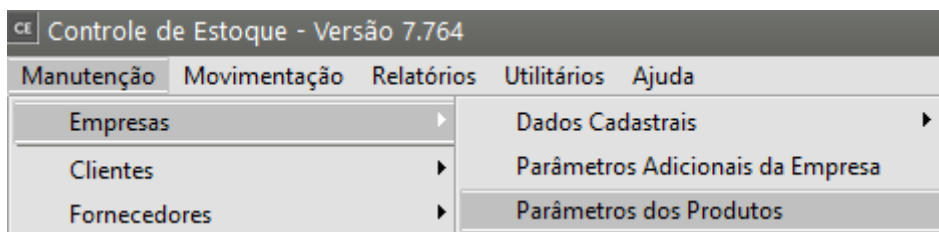
Total Séries: 2

Quando ocorrer uma operação de entrada de terceiro (Remanufatura, o Sistema também irá questionar qual é a série do produto que está retornando para a empresa, para ser remanufaturado, e desta forma o Sistema irá controlar também a série para dos Produtos Remanufaturados.

Veja que para esta operação o sistema espera as **séries da própria empresa** e também a **série de outro fabricante**, isto é, de um [produto](#) que **NÃO** foi fabricado por sua empresa. Veja mais informações em [Trabalhando com Beneficiamento Interno / Remanufatura](#).

Como parametrizar o Sistema Controle de Estoque para utilizar o controle de série

Para habilitar este controle será necessário assinalar nos [parâmetros dos produtos](#) que haverá **Controle de Série**. Este controle estará disponível apenas se sua empresa [controlar lotes](#).



Você deverá informar também o número de dígitos que terá a sua série e se o controle será sequencial (gerado pelo sistema) ou manual (informado pelo usuário)

- Se o controle for Sequencial gerado pelo Sistema você poderá informar o número inicial das séries e o sistema irá gerar séries a partir do número informado
- Se o controle for Manual informado pelo usuário você poderá informar quantidade de caracteres iniciais das séries e sempre que você gerar as séries elas conterão esses caracteres iniciais informados nos [parâmetros dos produtos](#).

Parâmetros de Produtos

Informações Gerais | Propriedades

Informações dos produtos

☐ Gerar código do produto automaticamente

Código inicial

☒ Utiliza Lote de Produtos

☒ Controla data dos lotes

☒ Controla data de vencimento dos lotes

Ao movimentar lotes vencidos:

☒ Avisar ☐ Bloquear

Ordenar lotes por:

☒ Data dos Lotes ☐ Data de Vencimento

☐ Tratar lote como indivisível para lista de embarque

☒ Controla Lote dos Fornecedores

☒ Gera numeração de lotes autom. para produtos Manuf. no encerramento de OP (ou movim. de ent. no Estoque)

☒ Gera numeração de lotes automaticamente para os produtos comprados

☐ Utiliza Lote como Código de Barras

☒ Numeração diferenciada para produtos Comprados e Manufaturados

☐ Exibe Referência Alternativa do Produto no Orçamento, Pedido, NFe e Recibo.

☒ Utiliza controle de Série dos Produtos

Nr. de dígitos da série:

Nr. de caracteres iniciais da série: (Geração de séries)

Série inicial:

Tipo de controle de série

☒ Controle Sequencial gerado pelo Sistema

☐ Controle Manual informado pelo usuário

Detalhes dos produtos

☐ Controla produtos por Sistema de Grade

Nome Característica 1

Nome Característica 2

Quebra opcional de produtos

☒ Utiliza mais de uma Localização para o mesmo produto

Arredonda conversão de Unidade de Medida de Faturamento p/ Estoque p/:

Nos [produtos](#) manufaturados ou remanufaturados, informar que serão controlados por série. Esta opção poderá ser assinalada se o controle da [unidade de medida](#) para o **Sistema Controle de Estoque for inteira**.

CE Controle de Estoque - Versão 7.764

Manutenção | Movimentação | Relatórios | Utilitários | Ajuda

Empresas ▶

Clientes ▶

Fornecedores ▶

Deptos/Estrut. da Organização ▶

Produtos ▶

Produtos / Fornecedores ▶

Cadastra

Manutenção

Identificação do Produto

Código	Descrição	Data de Cadastro
2	fabricado	25/09/2023
Complemento	Referência Alternativa	

Identificação | Unidade de Medida / Informações NF | Informações Adicionais | Informações Fiscais | Detalhes | Propriedades

Código de Barras**Código de Barras Próprio/Terceiros**

☐ Bloqueia Produto ☐ Ferramenta ☐ Produto Inspeccionado

Grupo de Produtos

Código	Descrição
...	+

Origem do Produto

☐ Comprado/De Terceiros
☒ Manufaturado
☐ Remanufaturado

Informações para estoque

Tipo de item

Informações para produção**Classificação do Produto Comprado/De Terceiros**

Componente

Tipo Fabricação

☒ Em linha
☐ Sob demanda de venda (sob encomenda)
☐ Sob demanda de produção

Fabricante

Tipo
☐ CNPJ
☐ CPF
☒ Outro

Número

Razão Social

Marca



Produtos - Alteração

Identificação do Produto

Código

2

Descrição

fabricado

Data de Cadastro

25/09/2023

Complemento

Referência Alternativa

Identificação

Unidade de Medida / Informações NF

Informações Adicionais

Informações Fiscais

Detalhes

Propriedades

Para Estoque

UN

Para Faturamento

UN

Taxa de Conversão

1,000000

Exemplo de Conversão

☒ Unidade de Medida de Estoque inteira

☐ Permite unidade fracionada na engenharia?

Pesos (Kg)

Bruto

0,000

Líquido

0,000

Pesos referem-se à Unidade de Medida de

Estoque

Faturamento

Informações para a Nota Fiscal

Nº de Volumes

0,000

Espécie dos Volumes

Código

Descrição

Código Fiscal Padrão

CFOP:

.

Desdob.:

?

←

💾

🗑️

→

Produtos - Alteração

Identificação do Produto

Código: 2 Descrição: fabricado Data de Cadastro: 25/09/2023

Complemento: Referência Alternativa:

Identificação | Unidade de Medida / Informações NF | **Informações Adicionais** | Informações Fiscais | Detalhes | Propriedades

Linha de Produtos

Código: Descrição:

Classificação de Materiais

Código: Descrição:

Tamanho1234

Código: Descrição:

Informações para o PPCP

Código Departamento: Lead Time do Fornecedor (em Dias): 0 Lote Mínimo: 1,000

☒ Utiliza Controle de Série?

Tolerância da Validade

Dias: 0

Dados Ref. ao Estoque

Estoque Mínimo: 0,000

Principal Local de Armazenamento

1

Fluxo das séries no processo de Remanufatura

Exemplo de Geração de Série no Sistema

1) Sistema Controle de Estoque

a) No Encerramento da Ordem de Produção

Será necessário cadastrar uma [Ordem de Produção](#) para o [produto](#) manufaturado e que possua unidade de medida inteira e tenha controle de série

Ordem de Produção - Inclusão

Dados Principais | Produto | Padrões | Ocorrências

Dados Principais

Tipo
 Código: OP ... Descrição: ORDEM DE PRODUÇÃO + Número: 8

Departamento de Início da Produção
 Código: 1 ... Descrição: Produção +

Programação
 Data de Início: 23/10/2023 ... Data de Encerram.: 23/10/2023 ...

Início Real
 Data: ... Hora: ...

Cliente
 Pedido Cliente: ... Dt. Entrega p/ Cliente: ... Nº Ped. no SSVendas: ...

Retrabalho - Documento relacionado
 Tipo: ... Número: ... Doc. Retrabalho: ...

Encerramento
 Data: ... Hora: ...

Cancelamento
 Data: ...


Anexos

Cliente
 Tipo: ☒ CNPJ ☐ CPF ☐ Outros CNPJ: . . / - ...
 Razão Social: ...
 Nome Fantasia: ...
 Contato: ...

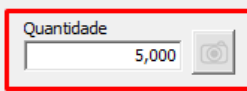

Ordem de Produção - Inclusão

Dados Principais | Produto | Padrões | Ocorrências

Dados do Produto

Código: 2 ... Descrição:  fabricado +


Caract1: ... Descrição: ... Caract2: ... Descrição: ...

Quantidade: 5,000  

Anexos do Produto

Técnico Controlador
 Código: ... Nome: ... +

Observações | Informações Adicionais



Recarrega Engenharia de Produtos

b) Em seguida deverá ser cadastradas movimentações ([remessa de matéria prima](#), [outros custos](#) ou [apontamento de mão de obra](#)) para a [Ordem de Produção](#), só desta forma será possível fazer o

[encerramento](#) da mesma.

Movimentação Simples - Inclusão

Tipo de Doc.
REM ...

Nº Documento
1001

Série
NUL

Data Emissão
23/10/2023 ...

Tipo OP / OS
OP ...

Núm. OP / OS
8 | ...

Núm. Req. Mat.
...

Nr. Livro
0

Folha
0

Emitente
☐ Cliente
☒ Fornecedor

Tipo
☒ CNPJ
☐ CPF
☐ Outros

CNPJ
NULO ...

Razão Social
...

Observação
...

Cód. Produto	Descrição	Localização	Lote	Unidade Medida	Quantidade	Valor Total de Custo	Aliquota ICMS	Valor Sem ICMS
3	componente 1	1	11	UN	50,000	R\$ 0,00	0,00	R\$ 0,00
4	Componente 2	1	12	UN	75,000	R\$ 0,00	0,00	R\$ 0,00

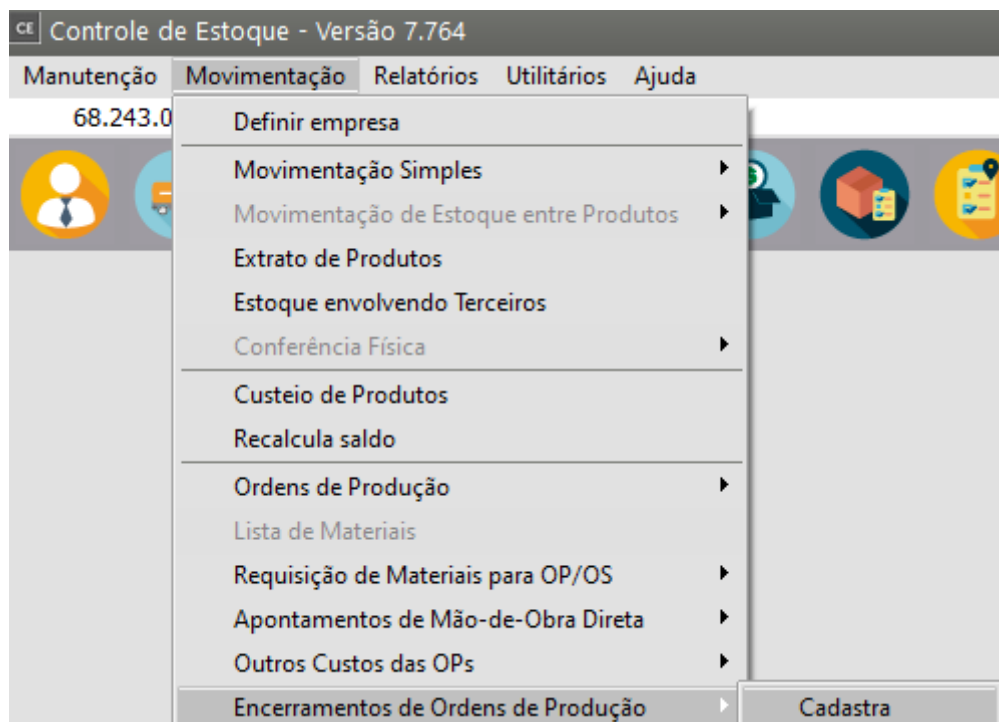
☐ Movimento para Registro K280

Documento para Baixa dos Componentes

Tipo ... Número ... Série ...

Total R\$ 0,00

c) Depois das movimentações corretamente cadastradas faça o [encerramento da ordem de produção](#)



Em nosso exemplo estamos realizando o encerramento de 5 unidades do [produto](#)

Encerramento de Ordem de Produção - Inclusão

Seleção por

☒ Ordem de Produção

☐ Lista de Embarque

Tipo da OP

OP

Número da OP

8

Lista de Embarque

Núm.Documento

8.1

Encerramento

☐ Parcial

☒ Total

Encerramento

Data

23/10/2023

Hora

14:52

Lote

1001

Produto

Cód. Produto

2

Descrição Produto

fabricado

Qtde Restante

5,000

Qtde Perfeita

5

Qtde Refugo

0,000

Informações Adicionais para Movimentação Simples

Código Fiscal

Cód. Entrada/Saída

Nr. Livro

Folha

Centro de Custo

Nr. Doc. Remessa

?

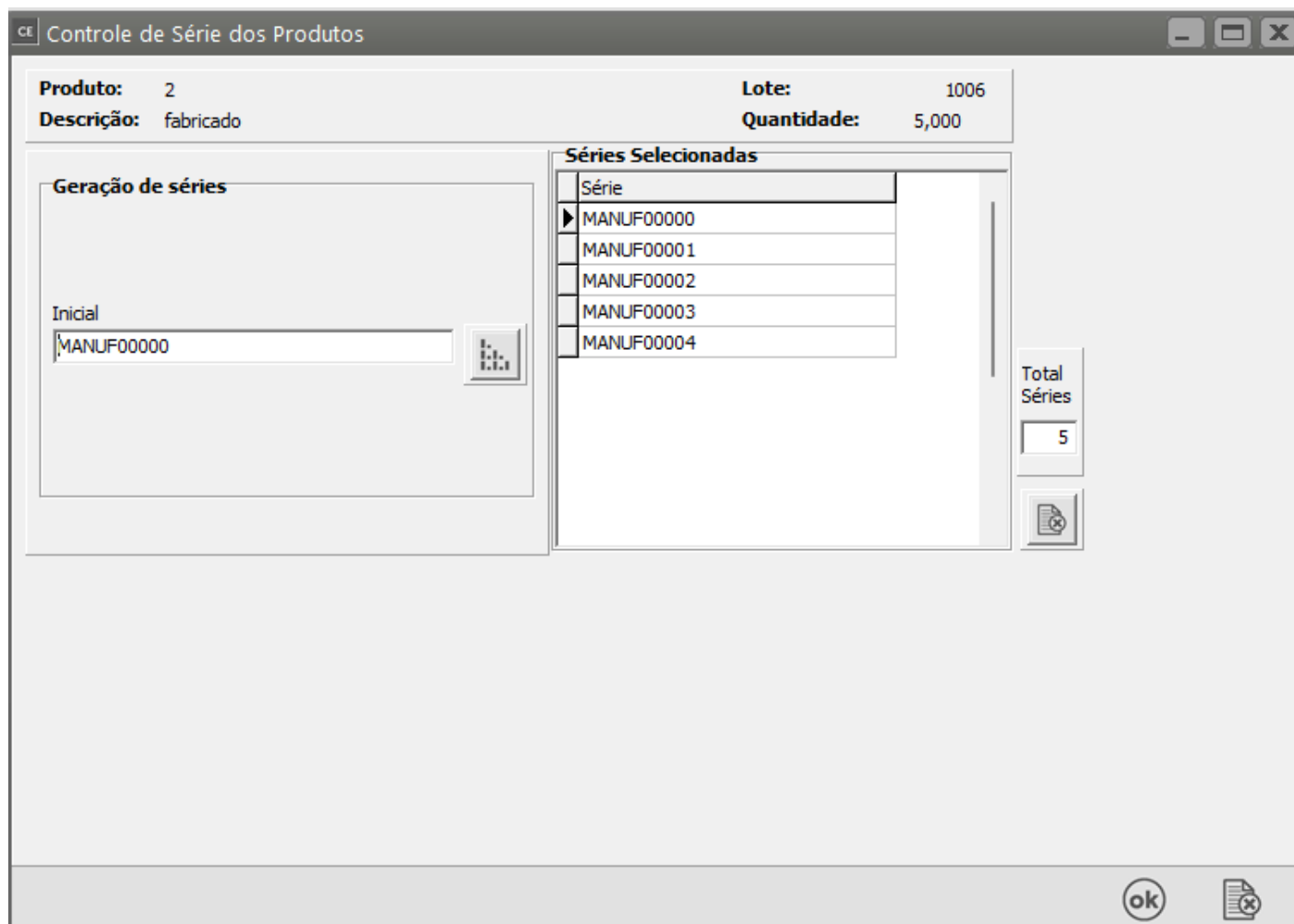
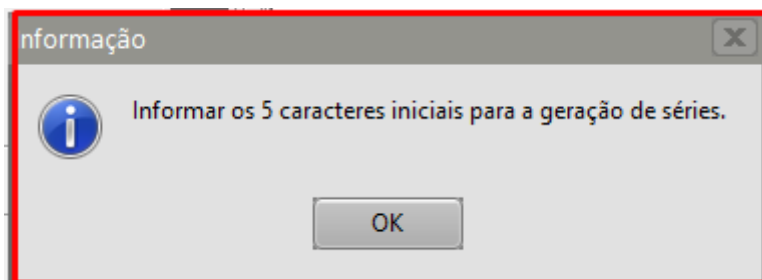
?

?

d) No encerramento da Ordem de Produção, o Sistema irá:

- Pedir o número de série para cada produto manufaturado se nos parâmetros da série foi definido que o controle é manual definido pelo usuário
- Gerar automaticamente os números das séries se foi definido nos parâmetros da série que o número será sequencial gerado automaticamente pelo Sistema.

Se nos Parâmetros dos Produtos foi informado que haverá caracteres iniciais, o sistema pedirá que você informe esses caracteres

A screenshot of the "Controle de Série dos Produtos" window. The window has a title bar with "CE" and standard window controls. It displays product information: "Produto: 2", "Descrição: fabricado", "Lote: 1006", and "Quantidade: 5,000". The main area is divided into two sections. On the left, "Geração de séries" has an "Inicial" label and a text box containing "MANUF00000" with a small icon to its right. On the right, "Séries Selecionadas" is a table with a header "Série" and five rows of values: "MANUF00000", "MANUF00001", "MANUF00002", "MANUF00003", and "MANUF00004". To the right of the table is a "Total Séries" label and a text box containing "5". At the bottom right of the window are "ok" and "cancel" buttons.

e) No cadastro manual de uma *Movimentos Simples* ou *Ajuste de Entrada* de inventário

Movimentação Simples - Inclusão

Tipo de Doc. AJE ...

Nº Documento 1

Série NUL

Data Emissão 18/10/2023 ...

Tipo OP / OS ...

Núm. OP / OS ...

Núm. Req. Mat. ...

Nr. Livro 0 **Folha** 1

Emitente
☐ Cliente
☒ Fornecedor

Tipo
☐ CNPJ
☐ CPF
☒ Outros

Número NULO ...

Razão Social ...

Observação ...

Cód. Produto	Descrição	Localização	Lote	Unidade Medida	Quantidade	Valor Total de Custo	Aliquota ICMS	Valor Sem ICMS	Ce
*	2	fabricado	1	555	UN	3,000	R\$ 0,00	0,00	R\$ 0,00

☐ Movimento para Registro K280

Documento para Baixa dos Componentes

Tipo ... **Número** ... **Série** ...

Total R\$ 0,00

f) Se nos [parâmetros dos produtos](#) foi informado que o controle de série é manual, será aberta a tela para que o usuário informe o número da série, se ainda nos [parâmetros do produto](#) foi informado que haverá caracteres iniciais para a série, o Sistema pedirá esses caracteres

CE

Controle de Série dos Produtos

Produto: 2

Descrição: fabricado

Lote: 1006

Quantidade: 3,000

Geração de séries

Inicial


Séries Seleccionadas

Série

Total Séries

0

Informação

 Informar os 5 caracteres iniciais para a geração de séries.

OK

ok

CE Controle de Série dos Produtos

Produto: 2 Lote: 1006
Descrição: fabricado Quantidade: 3,000

Geração de séries

Inicial
MANUF

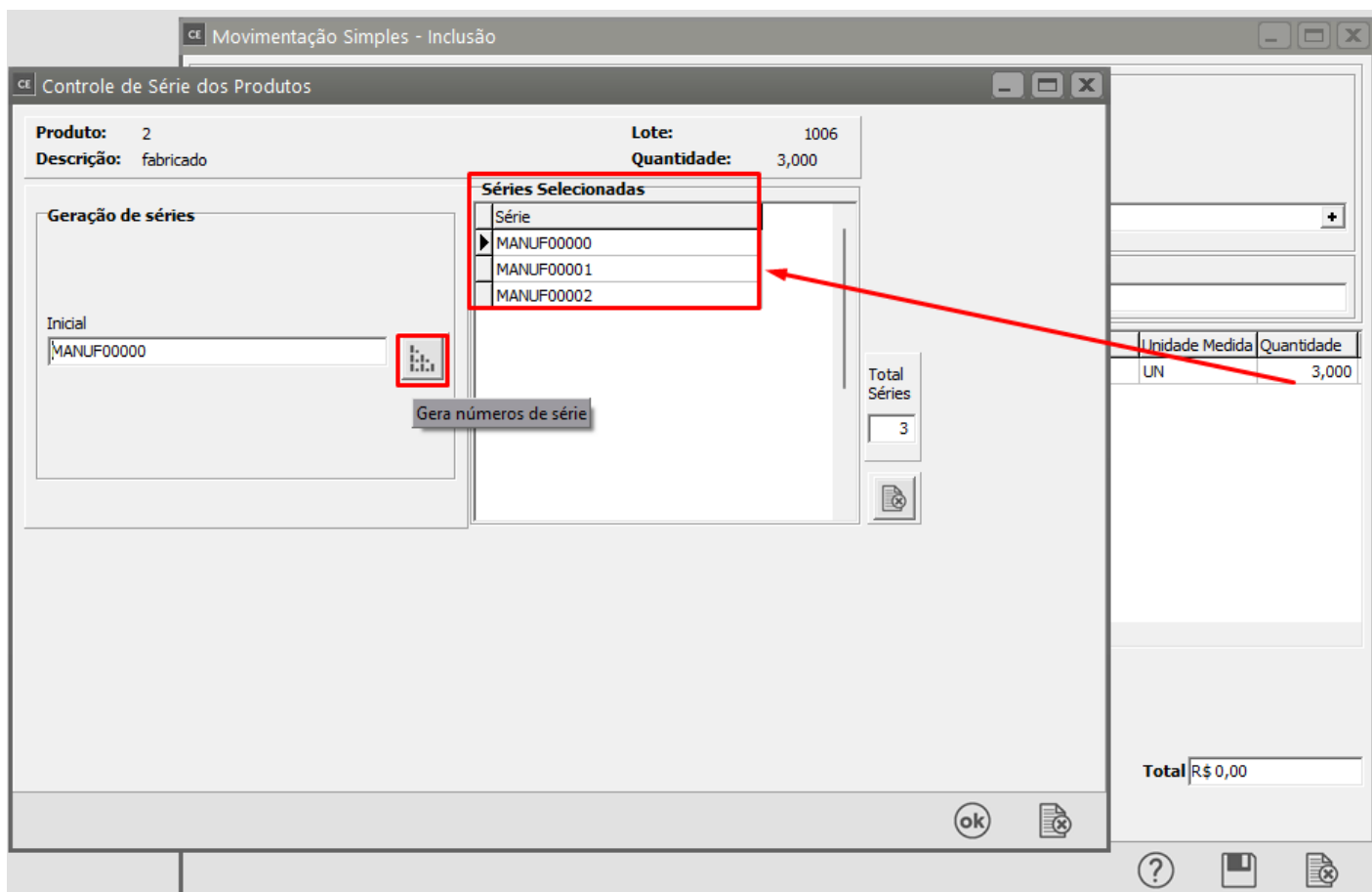
Séries Selecionadas

Série

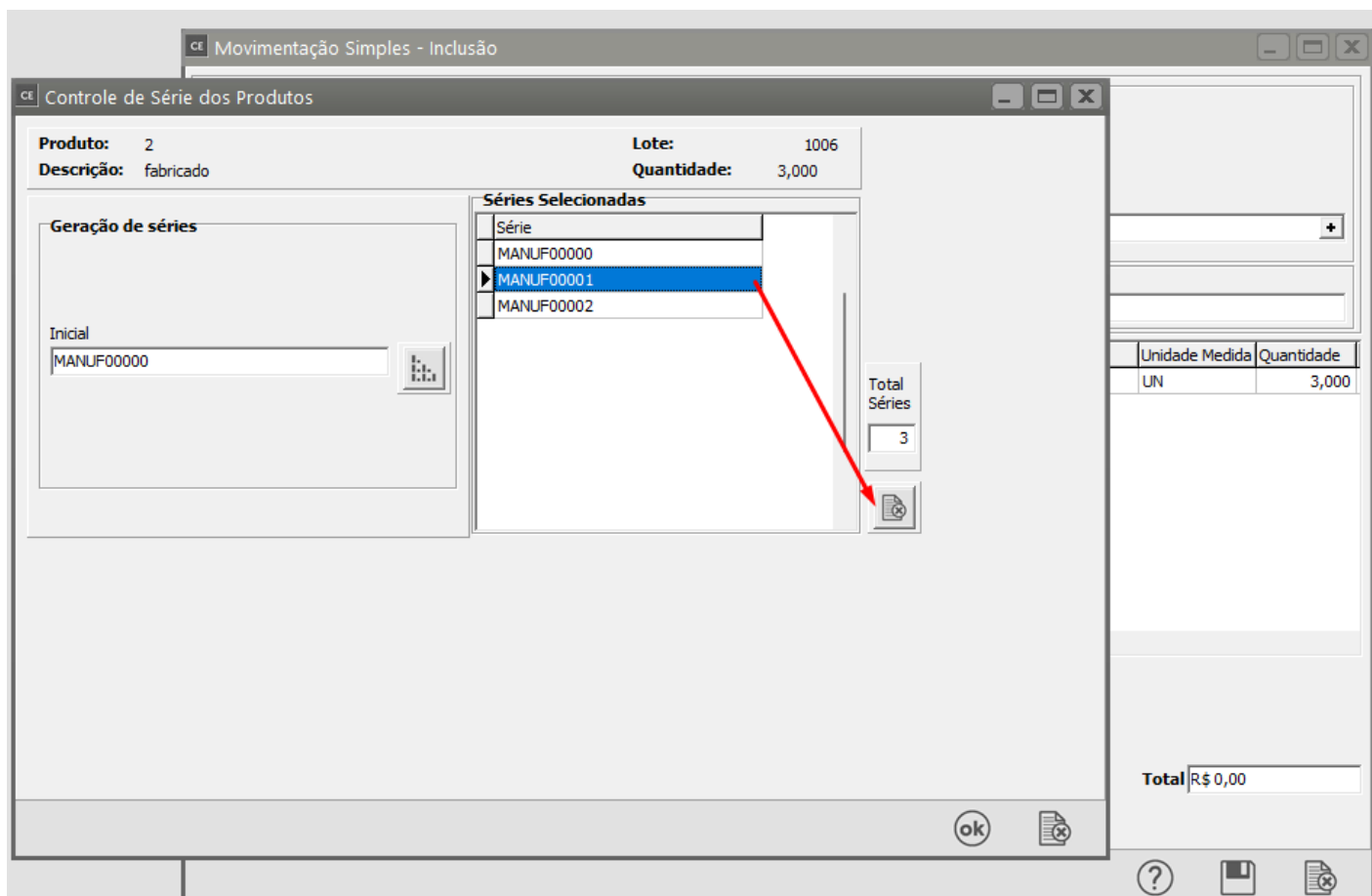
Total Séries
0

ok

g) Em seguida clique no botão "Gera números de série" e o Sistema irá gerar os números sequenciais, no campo **Séries Selecionadas**, na quantidade de [produtos](#) que foi informado na [Movimentação Simples](#) de entrada de [produto manufaturado](#).



h) Você poderá excluir as séries geradas e gerar novas séries



2) Sistema de Vendas

a) Ao emitir um documento de saída de um produto manufaturado, com unidade de medida inteira e que possua **controle de série**

Identificação	Unidade de Medida / Informações NF	Informações Adicionais	Informações Fiscais	Detalhes	Propriedades
Para Estoque	Para Faturamento	Taxa de Conversão	Exemplo de Conversão		
UN	UN	1,000000			
<input type="checkbox"/> Unidade de Medida de Estoque inteira		<input type="checkbox"/> Permite unidade fracionada na engenharia?			

Identificação	Unidade de Medida / Informações NF	Informações Adicionais	Informações Fiscais	Detalhes	Propriedades
Linha de Produtos					
Código	Descrição				
Classificação de Materiais			Tolerância da Validade		
Código	Descrição		Dias		
			0		
Quebra Opcional de Produtos			Dados Ref. ao Estoque		
Código	Descrição		Estoque Mínimo		
			0,000		
Informações para o PPCP			Principal Local de Armazenamento		
Código	Lead Time do Fornecedor (em Dias)	Lote Mínimo	<input type="checkbox"/> Utiliza Controle de Série?		
	0	1,000			
			2		

VD Nota Fiscal Eletrônica - Indústria

VD Controle de Série dos Produtos

Produto: 2 Lote: 1006
 Descrição: fabricado Quantidade: 2,000

Séries Disponíveis

- ☒ MANUF00000
- ☐ MANUF00001
- ☐ MANUF00002
- ☒ MANUF00003
- ☐ MANUF00004

Séries Selecionadas

- MANUF00000
- MANUF00003

Todos

Limpa

Total Séries: 2

☐ Selecionar as demais séries automaticamente

ok

3) Sistema Controle de Estoque

a) Se você acessar o menu Manutenção>[Produtos](#)>Séries, conseguirá visualizar o controle das séries geradas e também das séries que já saíram da empresa

Controle de Estoque - Versão 7.764 - [Séries de Produtos]

Manutenção Movimentação Relatórios Utilitários Ajuda

12.890.807/0001-26

MODELO | MODELO SIMPLES NACIONAL

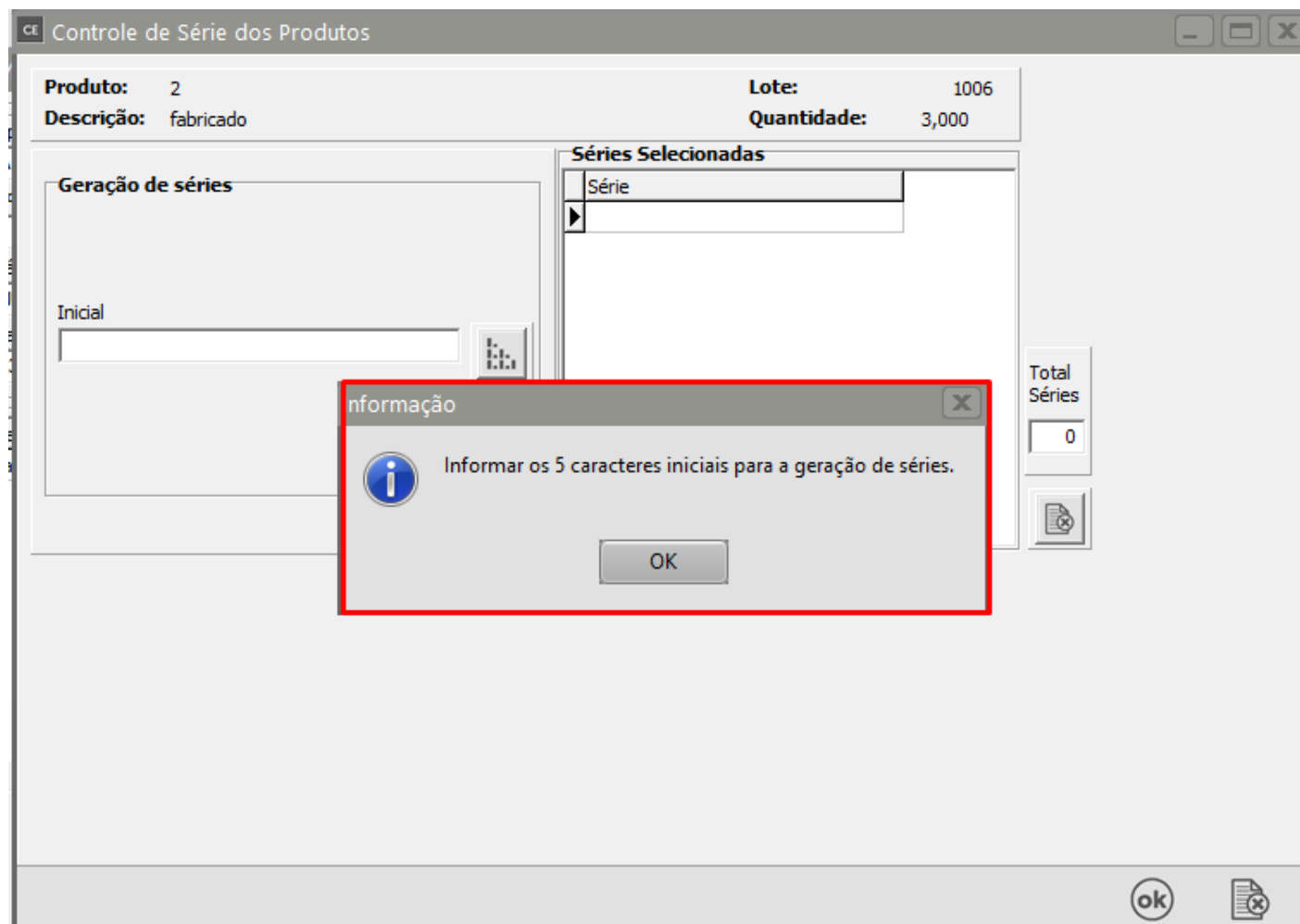
Série	Cód Produto	Lote	Tipo Doc Entrada	Número Doc Entrada	Fornecedor Doc Entrada	Cliente Doc Entrada	Série Doc Entrada	Tipo Doc Saída	Número Doc Saída	Fornecedor Doc Saída	Cliente Doc Saída	Série Doc Saída	Inválida
MANUF00000	2	1006	AJE	10	NULO	NULO	NUL	NFV	118	NULO	NULO	1	N
MANUF00001	2	1006	AJE	10	NULO	NULO	NUL						N
MANUF00002	2	1006	AJE	10	NULO	NULO	NUL						N
MANUF00003	2	1006	AJE	10	NULO	NULO	NUL	NFV	118	NULO	NULO	1	N
MANUF00004	2	1006	AJE	10	NULO	NULO	NUL						N

Observação

[PRODUTOS](#) REMANUFATURADOS

A geração de série para [produtos](#) remanufaturados só será possível com a utilização do **Sistema de Planejamento, Programação e Controle de Produção (PPCP)**

b) Ao cadastrar uma [Movimentação Simples](#) no **Sistema Controle de Estoque**, o Sistema irá pedir o número da Série que está sendo Movimentada



CE Controle de Série dos Produtos

Produto: 2 Lote: 1006
Descrição: fabricado Quantidade: 3,000

Geração de séries

Inicial
MANUF

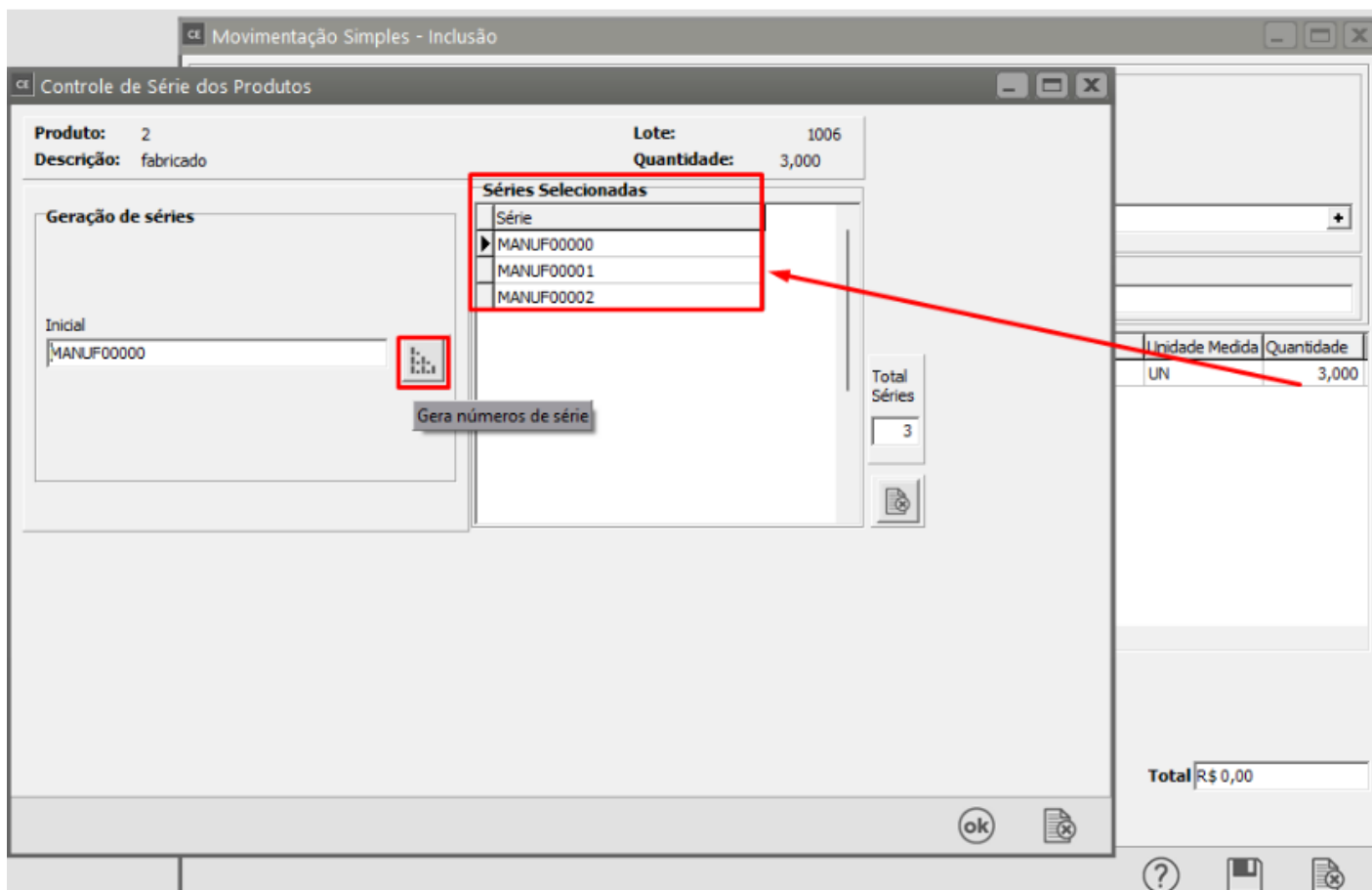
Séries Selecionadas

Série

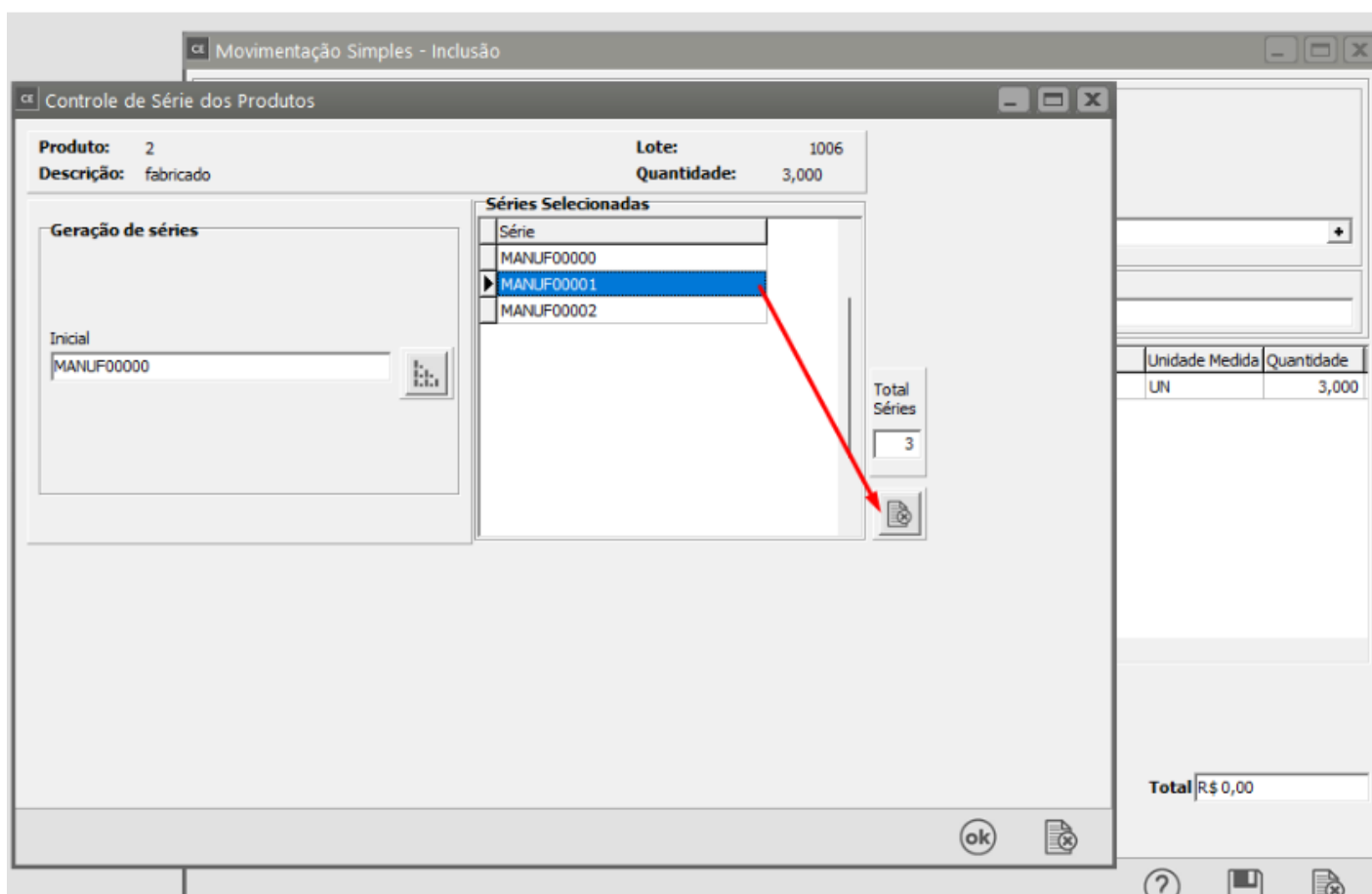
Total
Séries
0

ok

c) Em seguida clique no botão "Gera números de série" e o Sistema irá gerar os números sequenciais, no campo **Séries Selecionadas**, na quantidade de produtos que foi informado na Movimentação Simples de entrada de produto manufaturado.



d) Você poderá excluir as séries geradas e gerar novas séries



Revision #11

Created 13 May 2023 08:14:27 by ProjetosD

Updated 16 December 2024 20:30:12 by ProjetosD