


Trabalhando com Beneficiamento interno/remanufatura

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](#)

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.png

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

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

 image.png

 image.png

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.



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.



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.



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

image.png
Image background 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 background 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 background or type unknown

image.png
Image background 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 background 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 background 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
Image background 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 background 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 background or type unknown

image.png
Image background 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 irá 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](#).