

Produção Maior – Componentes com Controle de Lote

Produto	: Microsiga Protheus® - Planejamento e Controle da Produção – P11.8		
Chamado	: TPPJSM	Data da publicação	: 24/06/14
Países	: Todos	Bancos de Dados	: Todos

Este boletim técnico tem como objetivo exemplificar a funcionalidade do conceito de produção a maior, utilizando componentes com controle de lote.

Procedimento para Implementação

Esta funcionalidade está disponível somente em ambientes da versão 11 release 6, sendo transparente para usuários em versão inferior.

Procedimento para Configuração

CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS

1. No **Configurador (SIGACFG)** acesse **Ambientes/Cadastros/Parâmetros (CFGX017)**. Crie/configure os parâmetros a seguir:

Itens/Pastas	Descrição
Nome	MV_GANHOPR
Tipo	Lógico
Cont. Por.	.T.
Descrição	Utilizado para verificar se permite o conceito de "Ganho de Produção" na inclusão do apontamento de Produção.

Itens/Pastas	Descrição
Nome	MV_PERCPRM
Tipo	Numérico
Cont. Por.	100

Procedimento para Utilização

Parametrização:

- MV_GANHOPR = .T.
- MV_PERCPRM: 100

Ao apontar uma quantidade maior que a planejada da ordem de produção, é aberta uma tela para classificar se esta quantidade que foi produzida a mais é um ganho de produção ou uma produção a maior.

A quantidade excedente informada no apontamento não poderá ultrapassar o percentual informado no parâmetro MV_PERCPRM. Caso no apontamento de produção incluído existir quantidade de produção a maior, a requisição dos componentes será proporcionalizada para que considere a quantidade produzida a maior e assim requisite a diferença automaticamente. A proporcionalização (quantidade a mais a requisitar) dos componentes acontecerá de acordo com o percentual representado pela quantidade produzida a maior, perante a quantidade original da ordem vezes a quantidade original do empenho. Tal cálculo pode ser escrito da seguinte forma: $([qtde\ produz\ a\ maior] / C2_QUANT) * D4_QTDEORI$.

Exemplo 1:

Ordem de produção de 200 unidades com as seguintes reservas:

MP1 – 100 unidades
MP2 – 200 unidades

Os componentes MP1 e MP2 possuem controle de lote e ao empenhar os componentes não foram selecionados os lotes.

Saldo em estoque:

MP1 – 1000 – Lote 001
MP2 – 100 – Lote 001
MP2 – 100 – Lote 002
MP2 – 100 – Lote 003
MP2 – 100 – Lote 004

Caso realizado um apontamento de produção de 230 unidades e as 30 unidades excedentes sejam classificadas como produção a maior, as requisições serão realizadas nas seguintes quantidades:

MP1 – 115 unidades (Foram requisitadas 115 unidades, foram requisitadas do lote 001)
MP2 – 230 unidades (Foram requisitadas 100 unidades do lote 001, 100 unidades do lote 002 e 30 unidades do lote 003).

Neste caso, em que não foi empenhado o número do lote, o programa seleciona os lotes disponíveis em estoque e efetua as devidas requisições.

Exemplo 2:

Ordem de produção de 200 unidades com as seguintes reservas:

MP1 – 100 unidades
MP2 – 200 unidades

Os componentes MP1 e MP2 possuem controle de lote e ao empenhar os componentes foram selecionados os seguintes lotes:

MP1 – 100 – Lote 001
MP2 – 100 – Lote 001
MP2 – 100 – Lote 002

Saldo em estoque:

MP1 – 1000 – Lote 001
MP2 – 200 – Lote 001
MP2 – 200 – Lote 002
MP2 – 200 – Lote 003

Caso realizado um apontamento de produção de 230 unidades e as 30 unidades excedentes sejam classificadas como produção a maior, as requisições serão realizadas nas seguintes quantidades:

MP1 – 115 unidades (Foram requisitadas 115 unidades, foram requisitadas do lote 001)
MP2 – 230 unidades (Foram requisitadas 115 unidades do lote 001, 115 unidades do lote 002).

Neste caso, em que foi empenhado o número do lote, o programa utiliza o lote empenhado e a quantidade excedente é proporcionalizada entre os lotes empenhados.

Exemplo 3:

Ordem de produção de 200 unidades com as seguintes reservas:

MP1 – 100 unidades
MP2 – 200 unidades

Os componentes MP1 e MP2 possuem controle de lote e ao empenhar os componentes foram selecionados os seguintes lotes:

MP1 – 100 – Lote 001
MP2 – 100 – Lote 001
MP2 – 100 – Lote 002

Saldo em estoque:

MP1 – 1000 – Lote 001
MP2 – 100 – Lote 001
MP2 – 100 – Lote 002
MP2 – 100 – Lote 003

Caso realizado um apontamento de produção de 230 unidades e as 30 unidades excedentes sejam classificadas como produção a maior, as requisições serão realizadas nas seguintes quantidades:

MP1 – 115 unidades (Foram requisitadas 115 unidades, foram requisitadas do lote 001)
MP2 – 230 unidades (Foram requisitadas 115 unidades do lote 001, 115 unidades do lote 002).

Neste caso, em que foi empenhado o número do lote, o programa utiliza o lote empenhado e a quantidade excedente é proporcionalizada entre os lotes empenhados.

Porém, como o componente MP2 não possui o saldo de 115 unidades para os lotes 001 e 002, o sistema exibirá uma mensagem alertando que o componente não possui saldo suficiente em estoque. Isso ocorrerá mesmo se o componente possuir saldo em outros lotes. Esta mensagem somente será exibida, caso o sistema estiver parametrizado para não permitir estoque negativo.