

## Produção Maior – Componentes com Controle de Lote

<b>Produto</b>	:	Microsiga Protheus® - Planejamento e Controle da Produção – P11.8			
<b>Chamado</b>	:	TPPJSM	<b>Data da publicação</b>	:	18/06/14
<b>Países</b>	:	Todos	<b>Bancos de Dados</b>	:	Todos

Este bolotem 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

- No **Configurador (SIGACFG)** acesse **Ambientes/Cadastros/Parâmetros (CFGX017)**. Crie/configure o(s) parâmetro(s) 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.