

MFG/PRO® eB



Controle de estoque

MANUAL DE TREINAMENTO



parent01 y b 14-13-2 Routing Maintenance (Date Based)

Routing Code:	10-15000	NONADTLY CHG IN:
Operation:	20	
Standard Operation:		INSPECTION, ALL SITE
Work Center:	1030	
Machines:	1	
Description:	INSPEC PER PROC 40%	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	
Back to Product Line:	10-15000	



70-2853A
MFG/PRO Versão eB2
Banco de dados: Train
Junho 2003
Versão Português: Junho 2004
Release: 1.1

Este documento contém informações patenteadas protegidas por leis de direitos autorais. Nenhuma parte deste documento pode ser copiada, reproduzida ou traduzida sem o consentimento prévio, por escrito, da QAD Inc. As informações contidas neste documento estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

A QAD Inc. fornece este material no estado em que se encontra, sem garantia de nenhum tipo, expressa ou implícita, incluindo, sem limitação, garantias de comerciabilidade e adequação a um determinado propósito. A QAD Inc. não poderá ser responsabilizada pelos erros aqui contidos ou por danos acidentais ou conseqüenciais (incluindo lucro cessante), relacionados ao fornecimento, desempenho ou uso deste material com base na garantia, no contrato ou em outra teoria legal.

Alguns estados não permitem a exclusão de garantias implícitas ou a limitação ou exclusão de responsabilidade por danos acidentais ou conseqüenciais, de modo que as limitações e a exclusão acima podem não ser aplicáveis.

PROGRESS® é uma marca registrada da Progress Software Corporation. Windows™ é uma marca comercial da Microsoft Corporation.

MFG/PRO® é uma marca registrada da QAD Inc. QAD, QAD eQ e o logotipo da QAD são marcas comerciais da QAD Inc.

Todos os outros nomes de produtos e de empresas são usados somente para fins de identificação e podem ser marcas comerciais de seus respectivos proprietários.

© Copyright 2001 by QAD Inc. Todos os direitos reservados.

70-2799A

QAD Inc.

6450 Via Real

Carpinteria, Califórnia 93013

Fone: (805) 684-6614

Fax: (805) 684-1890

LearningServices@qad.com

<http://www.qad.com/services/learn/>

Sumário

SOBRE ESTE CURSO	9
Descrição do curso	10
Os participantes aprenderão a:	10
Quem deve participar deste curso	10
Pré-requisitos	10
Duração aproximada do curso	10
Preparação para certificação	11
Uso do manual de treinamento	11
Informações sobre as instalações do treinamento geral	12
CAPÍTULO 1 INTRODUÇÃO	13
Visão geral do curso	14
Controle de estoque	15
Terminologia	16
Fluxo de estoque	21
Usuários do controle de estoque	23
Objetivos do curso	24
Cursos relacionados	25
CAPÍTULO 2 CONSIDERAÇÕES COMERCIAIS	27
Dois métodos de custo	30
Grupo de custo (CB) padrão	30
Grupo de custo médio	31
Cálculo do custo médio	31

Número de locais e de lugares	32
Contagem cíclica e inventário físico	34
Inspeção de chegada	36
Número de lote e de série	38
Sistemas de gerenciamento de depósitos	40
Conformidade	42
Recebimentos	45

CAPÍTULO 3 CONFIGURAÇÃO DO CONTROLE DE ESTOQUE 47

Configuração do controle de estoque	49
Entidades	50
Códigos de status do estoque	51
Manutenção do código de status do estoque	52
Principais tipos de transações de estoque	58
Locais	59
Manutenção do local	61
Lugares	66
Manutenção do lugar	67
Conformidade	70
Menu Conformidade	71
Controle de estoque	72
Arquivo de controle de estoque	73
Contabilidade	75
Itens	83
Dados de estoque de itens	84
Manutenção de dados de estoque de itens	85
Relatório classificação ABC	87
Contas de estoque	89
Manutenção da conta de estoque	90
Comentários do item	92
Manutenção Cadastro de comentários	93
Carga de saldos de estoque	95
Contagem de estoque	96
Resumo da configuração do controle de estoque	97

Exercício: Configuração dos dados do estoque	98
CAPÍTULO 4 USO DO CONTROLE DE ESTOQUE	101
Processamento do controle de estoque	103
Transações de estoque	104
Fluxo de estoque	105
Transações de estoque – Recebimentos	107
Entradas - Devolução de ordens de vendas 7.13.21.12.5	109
Recebimento de ordens de compra	110
Recebimento de ordens de distribuição	111
Recebimento de ordens de trabalho	112
Recebimento de ordem de trabalho com baixa automática	114
Apontamento da produção - Repetitivo	115
Apontamento com baixa automática - Repetitivo avançado	116
Movimento de transação – Repetitivo avançado	117
Recebimentos de ADMs (Autorizações para devolução de material) ..	119
Entradas - Não planejadas	120
Entradas - Com baixa automática	122
Transações de estoque – Requisições	123
Embarques de ordens de vendas	125
Requisição de componentes para ordem de trabalho	127
Devoluções de ordens de compra	129
Menu Devolver ao fornecedor (DAF)	130
Saídas - Não planejadas	131
Embarques de ordens de distribuição	132
Transações de estoque – Transferências	133
Transferência – Item único	135
Transferência – Múltiplos itens	136
Transferência com alteração de lote/série	137
Transações de estoque – Histórico	138
Consulta de detalhes das transações	139
Tipos de transações de estoque	140
Consulta de estoque alocado	143
Consulta de estoque não alocado	144

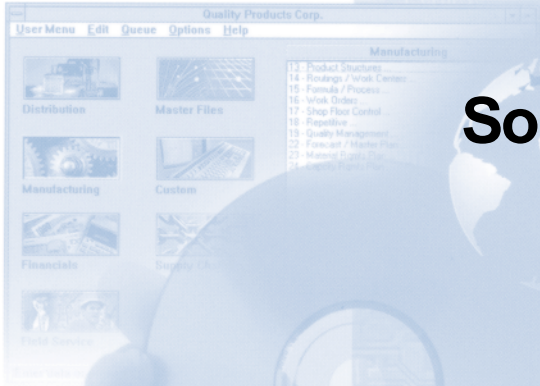
Transações de estoque – Manutenção	145
Manutenção de detalhes de estoque	146
Manutenção de detalhes por item/lote	148
Exercício: Transações de estoque	149
Contagem cíclica	151
Frequência de contagem	152
Impressão da planilha de contagem cíclica	153
Manutenção de dados de estoque de item por local	154
Manutenção de resultados da contagem cíclica	155
Relatório de resultados da contagem cíclica	157
Manutenção de resultados da contagem cíclica	158
Exercício: Contagem cíclica	159
Inventário físico	161
Deleta/arquiva etiquetas	163
Congelamento de saldo de estoque	164
Criação/impressão de etiquetas	165
Criação de etiquetas de itens	166
Criação de etiquetas em branco	167
Impressão de etiquetas	169
Inserir contagens iniciais de etiquetas	170
Revisar resultados	172
Etiquetas anuladas/não usadas com contagem de zero	173
Entrada de recontagem de etiquetas	175
Atualização de saldo de estoque	176
Exercício: Inventário físico	178
Visão geral do curso	181

APÊNDICE A SEMINÁRIOS E PERGUNTAS PARA ESTUDO 183

Perguntas para estudo	184
Seminário	187
Respostas	190
Resultados da contagem cíclica	190
Perguntas para estudo	190
Perguntas do seminário	191

APÊNDICE B EFEITOS DA CONTABILIDADE (CB) NO CONTROLE DE ESTOQUE	193
Conseqüências contábeis de transações de estoque	194
APÊNDICE C RELATÓRIOS DE CONTROLE DE ESTOQUE	197
APÊNDICE D ORGANOGRAMA DE PROCESSAMENTO DO INVENTÁRIO FÍSICO	205
ÍNDICE	209

Sobre este curso



parent01 y 14.13.2 Routing Maintenance (Rate Based)

Routing Code:	10-15000	NOMAD (TR) CDE:INC
Operation:	20	
Standard Operation:	1036	INSPECTION, ALL SITE
Work Center:		
Machines:		
Description:	INSPEC PER PROC-005	
Machines per Op:	1	Rate: 1000
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Rate by Product Line: 1000

Descrição do curso

A QAD desenvolveu este curso para abranger os princípios básicos de preparação para implementação do módulo de controle de estoque do MFG/PRO eB. O curso inclui:

- Uma introdução ao módulo de controle de estoque.
- Uma visão geral das principais questões comerciais.
- Configuração do módulo de controle de estoque.
- O uso do módulo de controle de estoque.
- Atividades e exercícios durante todo o curso.
 - Os participantes praticam os conceitos e processos principais do módulo de controle de estoque.

Os participantes aprenderão a:

- Analisar as principais decisões comerciais, antes de configurar o módulo de controle de estoque.
- Configurar e operar o módulo de controle de estoque no MFG/PRO eB.

Quem deve participar deste curso

- Equipes de consultores e de membros de implementação.
- Gerentes de controle de estoque.
- Usuários principais.

Pré-requisitos

- Curso de treinamento para *Configuração inicial do MFG/PRO eB*.
- É desejável um conhecimento dos princípios básicos de manufatura.

Duração aproximada do curso

- Este curso foi desenvolvido para ser ministrado em um período de meio dia ou até um dia inteiro.

Preparação para certificação

Este curso é um dentre os vários cursos desenvolvidos para auxiliar os participantes na preparação para os exames de certificação da QAD. Entretanto a QAD não garante a aprovação como resultado da participação neste curso.

Os participantes que estão se preparando para exames de certificação devem estudar todos os materiais (manuais do usuário, manuais de treinamento, ajuda on-line, por exemplo) e adquirir experiência na indústria e em campo.

Uso do manual de treinamento

As equipes de consultores, de membros de implementação e de usuários principais podem usar este manual em aulas ministradas por instrutores, enquanto consultores experientes que desejam aprender sobre o módulo de controle de estoque podem usá-lo como instrumento para o auto-aprendizado.

 **Instalações**

 Telefone/Fax	 Horário das aulas	 Emergência
 Mensagens	 Intervalos	 SAÍDA
 Sanitários	 Estacionamento	 Proibido fumar

eB-IC-IN-020

Informações sobre as instalações do treinamento geral

- Telefone ou fax.
- Mensagens.
- Sanitários.
- Horários das aulas: horários de início e de término e pontualidade.
- Intervalos: frequência, horários aproximados.
- Considerações sobre estacionamento; fretamento.
- Procedimentos de emergência: localizar primeiros socorros, contatar pessoa para obter assistência.
- Locais de saída, horários do prédio.
- Localização de área com permissão para fumar.

CAPÍTULO 1

Introdução

The image is a composite graphic. In the background, there is a computer monitor displaying a software interface for 'Quality Products Corp.'. The interface includes a menu bar with 'User', 'Menu', 'Edit', 'Queue', 'Options', and 'Help'. Below the menu, there are several icons representing different business areas: Distribution, Master Files, Manufacturing, Custom, Financials, and Field Service. A 'Manufacturing' window is open, showing a list of manufacturing processes: 12 Product Structures, 14 Routings / Work Center, 15 Formula / Process, 16 Work Order, 17 Shop Floor Control, 18 Repetitive, 19 Quality Management, 20 Forecast / Inventory Plan, 23 Material Control Plan, and 24 Capacity Requirements Plan.

Overlaid on the monitor is a flowchart diagram. It shows a sequence of steps: 'Bank' leads to 'Bank Master', which leads to 'Bank of Check or Bank - SA - Code', which then leads to 'Check Master'. There are also arrows indicating feedback loops from 'Check Master' back to 'Bank' and 'Bank Master'.

In the foreground, a large clock face is visible, with the hands pointing to approximately 10:10. The text 'TIME-TO-BENEFIT' is written across the clock face. The clock is set against a background of a circuit board pattern.

At the bottom of the image, there is a window titled 'rout01.p' showing routing maintenance details for '14-13-2 Routing Maintenance (Rate Based)'. The details include:

Routing Code:	10-15000	NOMAD (TR) CDE-INS
Operation:	20	
Standard Operation:	1036	INSPECTION, ALL SITE
Work Center:	1	
Machines:	1	
Description:	INSPEC PER PROC-005	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Below the table, it says 'Route by Product Line 3, 10'.

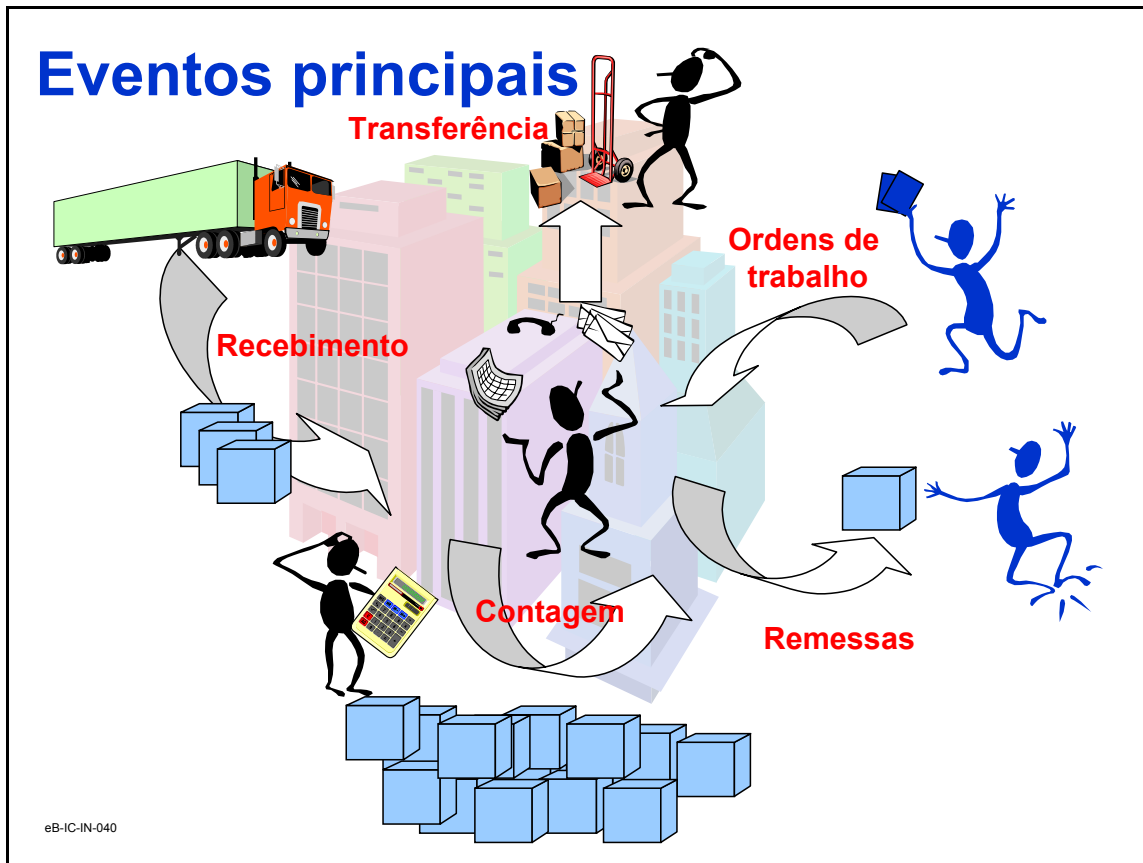


Visão geral do curso

- ◆ Introdução ao controle de estoque
- ◆ Considerações comerciais
- ◆ Configuração do controle de estoque
- ◆ Processamento do estoque no MFG/PRO eB

eB-IC-IN-030

Visão geral do curso

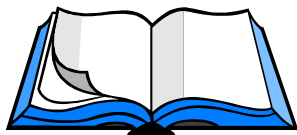


Controle de estoque

- Os materiais são recebidos no estoque.
- O estoque é requisitado para atender às ordens de trabalho.
- O estoque também pode ser transferido de um lugar de estoque para outro.
- O estoque é contado periodicamente para assegurar que os registros de estoque estejam precisos.

Terminologia

- Análise ABC
- Porcentagem e grau de concentração
- Baixa automática
- Contagem cíclica
- Dados da transferência de material intercompanhias
- Entidade
- Status do estoque
- Item crítico
- Lugar
- Números de lote e de série
- Disponível
- Autorização para devolução de material
- Prazo de validade
- Local
- Sistemas de gerenciamento de depósitos



eB-IC-IN-050

Terminologia

1 Análise ABC

A classificação de um grupo de itens, em ordem decrescente, com relação ao volume anual de dólares ou outros critérios.

- a** A classe A normalmente representa 10% a 20% do número de itens e 50% a 70% do volume monetário projetado.
- b** A classe B normalmente representa cerca de 20% do número de itens e 20% do volume monetário.
- c** A classe C contém 60% a 70% dos itens e representa cerca de 10% a 30% do volume monetário.

O princípio ABC indica que trabalho e dinheiro podem ser poupados aplicando-se controles mais brandos aos itens da classe relação volume/valor baixa do que os aplicados aos itens da classe relação volume/valor alta. Isso é conhecido também como Distribuição de Pareto.

2 Concentração porcentual

A concentração porcentual e o grau podem ser importantes ao alocar itens. Formulações específicas podem exigir uma concentração ou grau mínimos. Revise esses valores antes de alocar ou separar ingredientes.

- a Uma concentração é um teste das propriedades físicas e químicas de uma amostra.
- b Os graus são criados pela subclassificação de itens para identificar suas composições específicas e para separar um lote de outros lotes de produção do mesmo item.
Os produtos graduados incluem matérias-primas, intermediários ou mercadorias acabadas.
Os graus podem determinar o preço cobrado pelo produto acabado.

3 Baixa automática

Use a baixa automática para relatar a atividade da produção nas ordens de trabalho de fabricação.

Sempre que essa transação for usada para relatar as quantidades de produção, o sistema executa um ou mais dos seguintes procedimentos:

- a Requisita (baixa automaticamente) componentes para a operação que está sendo relatada.
- b Baixa automaticamente mão-de-obra e burden para a operação que está sendo relatada.
- c Move a quantidade processada para a fila de entrada da operação subsequente.
- d Recebe itens totalmente terminados no estoque quando a produção é relatada na operação final do roteiro. Nesse momento, ela também atualiza a quantidade concluída e diminui a quantidade em aberto na ordem de trabalho aplicável.

4 Contagem cíclica

Uma contagem cíclica registra o número de itens contados fisicamente, compara esse número com a quantidade em mãos no sistema e (opcionalmente) atualiza a quantidade em mãos para a igualar ao número contado.

5 Dados da transferência de material intercompanhias (EMT)

EMT é a conversão automática de uma ordem de venda em uma ordem de compra dentro de uma determinada entidade. Inclui também a criação de ordens de vendas em outra entidade. Esse processo é uma prática comercial comum entre empresas multinacionais.

6 Entidade

O número de conjuntos de demonstrações financeiras produzidas por um banco de dados é determinado pelo número de entidades configuradas. Unidade independente para fins de relatórios financeiros, a entidade faz o seguinte:

- a Gera balanço e demonstrativo de resultados próprios.
- b Planeja orçamentos.
- c É notificada para recolhimento de impostos.

7 Status do estoque

O status do estoque determina se os saldos de estoque:

- a Estão disponíveis para alocação.
- b Podem ser considerados por MRP (Material Requirements Planning, Planejamento de necessidades de material).
- c Podem ficar negativos.

O status do estoque também restringe transações particulares em lugares específicos. Por exemplo, você pode restringir saídas de um local de inspeção.

Um status de estoque é automaticamente atribuído às quantidades de itens recebidas no estoque. É possível atribuir um status de estoque diferente a quantidades individuais de itens em um determinado local ou lugar, ou quantidades de itens no mesmo lugar, que são diferenciadas por:

- lote único;
- números de série;
- números de referência.

8 Item crítico

Um item crítico é um item do qual deve haver quantidade em mãos suficiente para que se libere uma ordem de trabalho e se imprima uma lista de separação. Os itens críticos são itens importantes.

Os itens críticos são normalmente difíceis de se obter. Eles podem ter prazos longos ou fornecimento limitado.

Somente alguns itens devem ser designados como itens críticos. Por exemplo, vidro é um item crítico para um fabricante de janelas. Se não houver vidro disponível para atender a um pedido, o pedido não poderá ser iniciado.

9 Lugar

Um lugar é a área física onde o estoque é armazenado. Cada item do estoque está associado a um lugar.

Um determinado item pode ser armazenado em vários lugares. Cada parâmetro do lugar identifica o que pode ser armazenado e como esse estoque pode ser usado.

Sempre que uma transação de estoque for executada, tal como uma saída, um recebimento ou uma transferência, é preciso especificar o local e o lugar.

Você pode definir o mesmo código de lugar para vários locais. Isso é útil se usar um item em mais de um local, pois poderá configurar locais padrão no cadastro de itens em vez de em registros individuais de locais de itens.

10 Números de lote e de série

Se requerido, um número de lote deve ser inserido durante as saídas e os recebimentos. Um número de lote se aplica à quantidade total da transação inserida.

Se números de série forem requeridos para um item, um único número de série deve ser inserido para cada item durante as saídas e os recebimentos. Por exemplo, se você receber 10 itens, deverá inserir 10 números de série. O MFG/PRO eB mantém o rastreamento completo do número de lote e de série.

11 Disponível

Itens disponíveis são itens que o MRP e o DRP (Distribution Requirements Planning, Planejamento de necessidades de distribuição) contam como parte da quantidade em mãos.

12 RMA (Return Material Authorization, Autorização para devolução de material)

RMA é uma transação usada para gerenciar devoluções simples. É uma alternativa aos chamados no rastreamento de contato com o cliente. O RMA tem os seguintes aspectos:

- a** recebimento de itens devolvidos para reparo ou substituição;
- b** saída de itens de substituição;
- c** documentação e faturamento de atividade de devolução.

O RMA é normalmente usado quando não há necessidade de envolvimento da engenharia.

13 Prazo de validade

O prazo de validade é normalmente definido para itens que se deterioram ou estragam com o tempo.

Você pode usar o prazo de validade para definir a data de expiração para o estoque. O estoque expirado não aparece nas listas de separação como uma quantidade a ser selecionada.

O MFG/PRO eB calcula uma data de expiração quando um item é recebido no estoque, adicionando o número de dias especificado para prazo de validade, na data do recebimento.

14 Local

Os locais são áreas onde o estoque é manufaturado ou armazenado. Por exemplo:

- armazenamento externo;
- centros de distribuição;
- depósitos;
- instalações de manufatura/fabricação;
- qualquer das combinações acima.

Todo o controle de estoque e todas as informações sobre planejamento no MFG/PRO eB são mantidos por local, incluindo:

- disponibilidade de estoque;
- métodos e custos de manufatura;
- vendas;
- compras;
- planejamentos e ordens de manufatura;
- previsões.

Cada local é associado a uma entidade de contabilidade (CB) específica, permitindo que resultados financeiros completos sejam mantidos e monitorados por local ou por grupos de locais.

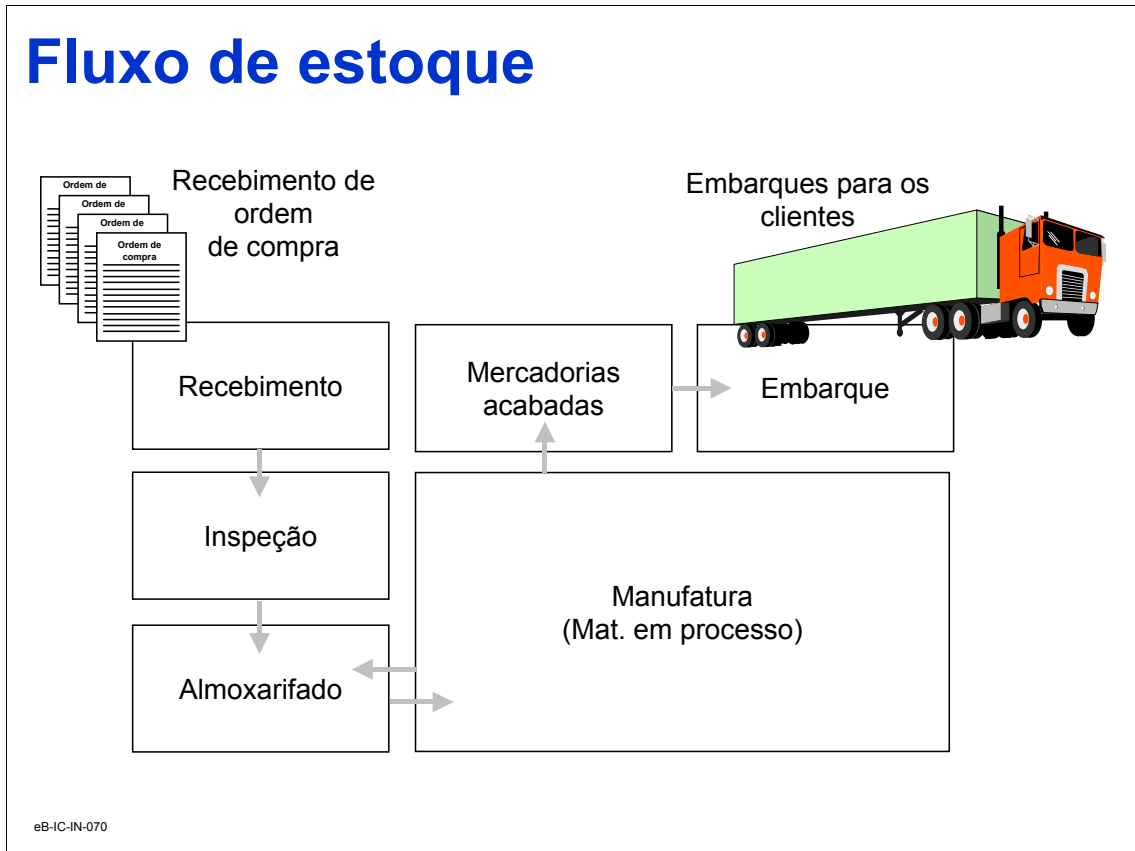
Normalmente, cada local é dividido em vários lugares onde o estoque é realmente armazenado, de modo que se pode considerar um local como um grupo de lugares físicos. Por exemplo:

- almoxarifados;
- postos de inspeção;
- chão de fábrica.

15 Sistemas de gerenciamento de depósitos

Os Sistemas de gerenciamento de depósitos são aplicativos de computação usados em sistemas de depósitos externos que trocam dados com o MFG/PRO eB por meio de uma interface do depósito.

Fluxo de estoque



Fluxo de estoque

Os fabricantes compram matérias-primas ou componentes e os armazenam até que sejam necessários na manufatura. Depois de fabricados, os produtos são normalmente armazenados até que sejam necessários para atender a uma ordem de venda ou a uma ordem de trabalho. Os itens armazenados para esse fim são denominados estoque.

O estoque é controlado por:

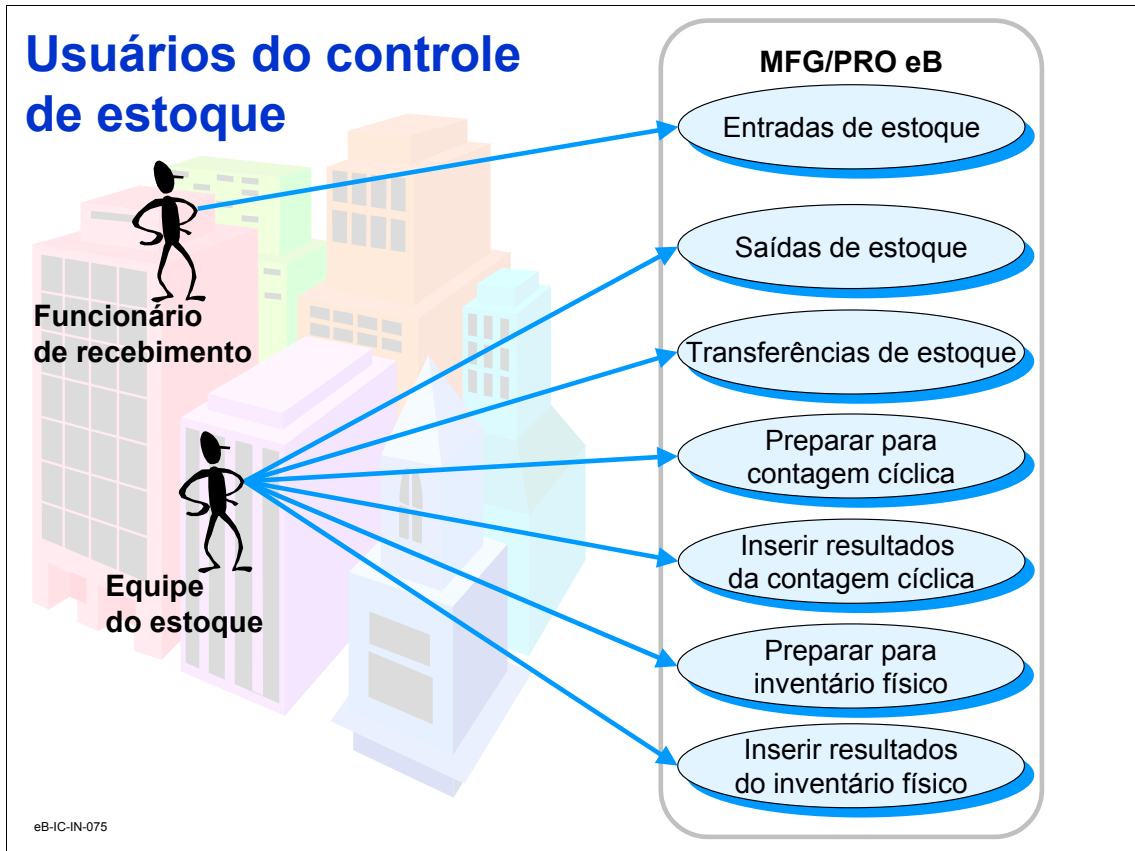
- Saídas
 - Estoque removido de um lugar de armazenamento.
- Recebimentos
 - Estoque adicionado a um lugar de armazenamento.

- Transferências
 - Estoque removido de um lugar e adicionado em outro.
- Ajustes da contagem cíclica
 - Ajustes do saldo de estoque em mãos de um determinado lugar para itens selecionados para contagem.
- Inventário físico
 - Contagem total do estoque e alteração do saldo de estoque.
- Controle de lote e série
- Códigos de status do estoque
- Grupos de embarque

A maioria das transações de estoque resulta de:

- alocações de ordens de vendas e embarques;
- recebimentos de ordens de compra;
- saídas e recebimentos de ordens de trabalho.

Entretanto algumas transações, tais como saídas e recebimentos não planejados, são criadas no módulo de controle de estoque.



Usuários do controle de estoque

O módulo de controle de estoque é usado pela equipe responsável pelo estoque para executar as funções básicas do estoque.



Objetivos do curso

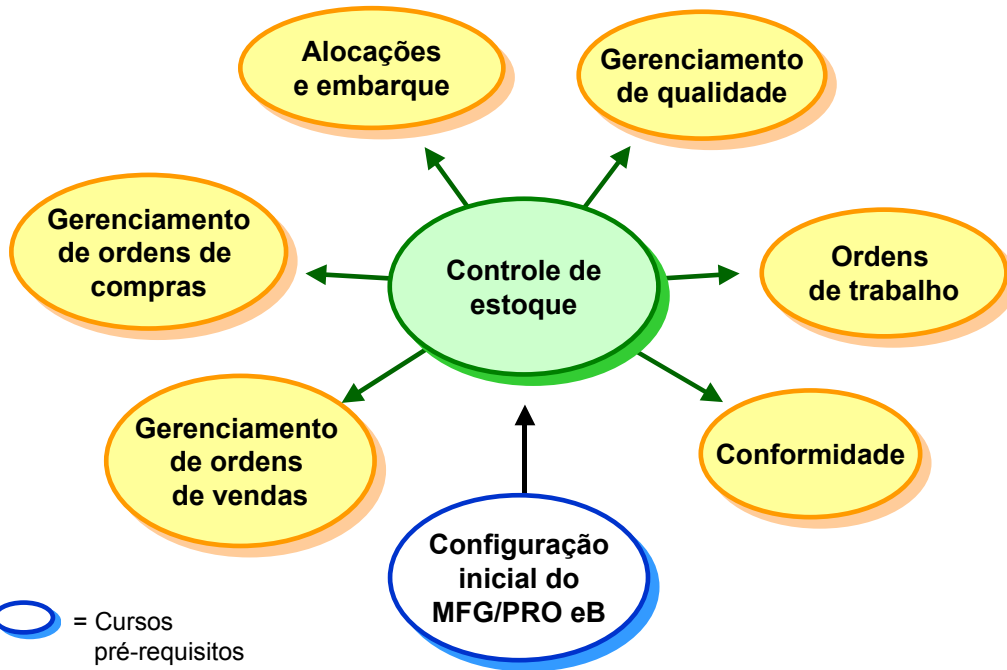
Nesta aula você aprenderá a:

- ◆ Identificar algumas considerações comerciais importantes, antes de configurar o controle de estoque no MFG/PRO eB
- ◆ Configurar o controle de estoque no MFG/PRO eB
- ◆ Processar o estoque no MFG/PRO eB

eB-IC-IN-080

Objetivos do curso

Cursos relacionados



eB-IC-IN-100

Cursos relacionados



Visão geral do curso

- ✓ Introdução ao controle de estoque
- ◆ Considerações comerciais
- ◆ Configuração do controle de estoque
- ◆ Processamento do estoque no MFG/PRO eB

eB-IC-IN-090

Considerações comerciais



parent01 p 14.13.2 Routing Maintenance (Rate Based)

Routing Code:	10-15000	NOMAD (TR) CDE:INC
Operation:	20	
Standard Operation:	1030	INSPECTION, ALL SITE
Work Center:	1	
Machines:	1	
Description:	INSPEC PER PROC-000	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Route by Product Line 3, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100



Visão geral do curso

- ✓ Introdução ao controle de estoque
- ◆ Considerações comerciais
- ◆ Configuração do controle de estoque
- ◆ Processamento do estoque no MFG/PRO eB

eB-IC-IN-090

Considerações comerciais



- ♦ Método de custeio
 - Padrão ou médio
- ♦ Número de locais e de lugares
- ♦ Contagem cíclica ou inventário físico
- ♦ Inspeção de materiais recebidos
- ♦ Números de lote e de série
- ♦ Depósito
 - Números de compartimentos
- ♦ Módulo de conformidade
- ♦ Recebimentos com baixa automática

eB-IC-BD-020

Custo padrão ou médio

CUSTO PADRÃO
identificar quanto
deve custar
um item
(custo fixo)

O MFG/PRO suporta os dois métodos

CUSTO MÉDIO
recalculado toda
vez que um item
é recebido

eB-IC-BD-030

Dois métodos de custo

Use qualquer dos grupos de custo em qualquer local; entretanto somente um grupo de custo por local é designado como o grupo de custo da contabilidade. O MFG/PRO eB é normalmente um sistema de custo padrão (também denominado contabilidade ou CB), embora possa ser usado como um sistema de custo médio.

Grupo de custo (CB) padrão

As contas contábeis de linhas de produto são orientadas para a contabilidade de custo padrão.

- Os valores dessas contas são padronizados a partir da função Arquivo de controle de sistema/ conta 36.1.

Todas as transações de estoque de um item são registradas na CB em um custo único, independentemente das flutuações de preços. A diferença entre o Padrão e o Real é registrada como uma variação.

Grupo de custo médio

Os custos médios são recalculados sempre que um item é recebido.

- Os custos da ordem de compra atualizam automaticamente o custo atual dos itens do estoque. O cálculo do novo custo atual é baseado no método selecionado no Arquivo de controle de estoque 3.24.
- Use a função Manutenção do método de custo médio 15.12.5 para alocar custos para Co-produtos e Subprodutos de um processo base.

Por que considerar dois métodos de custo?

Normalmente, todas as transações de estoque de um item são registradas na contabilidade em um custo único, independentemente das flutuações de preços. Em geral, os custos padrão são definidos uma vez por ano. O estoque é avaliado no custo padrão (CB).

Os custos atuais são atualizados de uma dentre as três maneiras diferentes.

- 1 “Média” calcula uma média ponderada com base no custo atual antigo do item.
- 2 “Última” usa o custo da última ordem de compra ou ordem de trabalho do item.
- 3 “Nenhuma” indica que os custos são atualizados manualmente.

Implicações do custo médio

Os custos são atualizados usando um cálculo simples de média ponderada. Nos itens manufaturados, os custos com mão-de-obra, subcontratos e burden são atualizados quando as transações de recebimento da ordem de trabalho são feitas e no encerramento da contabilidade.

Cálculo do custo médio

$$\frac{(\text{Quantidade em mãos} \times \text{custo atual}) + (\text{Nova quantidade} \times \text{novo custo})}{(\text{Quantidade em mãos} + \text{nova quantidade})}$$

Importante: Devido à maneira como os custos médios são calculados no recebimento, o tempo e a exatidão das transações são críticos.

Número de locais e de lugares



eB-IC-BD-040

Número de locais e de lugares

Locais e lugares permitem:

Categorizar lugares por tipo. Quando um item é recebido ou transferido, o sistema verifica se o tipo corresponde ao tipo de local associado ao item (por exemplo, IVA, CONGELADOR).

Assegure-se de que os itens com requisitos especiais de armazenamento, como por exemplo temperatura ou umidade, estão armazenados em áreas aceitáveis.

Por que considerar o número de locais e de lugares?

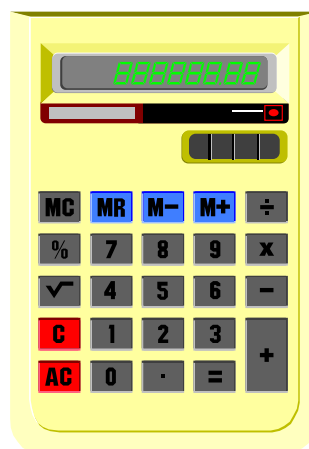
Os locais são áreas onde o estoque é manufaturado ou armazenado (normalmente instalações para produção física completa). Esse é o local padrão para o item.

- O lugar padrão de um item é especificado na função Manutenção de dados de estoque de itens 1.4.5.1.

Implicações da configuração

- 1 Os locais são usados para planejamento, relatórios e custos.
Para cada local, o sistema deve ter um grupo de custos, que precisa ser mantido. Portanto mantenha o mínimo de locais possível.
- 2 Os lugares são onde o estoque é armazenado fisicamente (por exemplo, compartimentos, área da fábrica, ivas, docas).
As alocações de itens são feitas de acordo com o Arquivo de controle de estoque 3.24 e com o status do estoque dos lugares.
Quanto maior o número de lugares, mais transações são necessárias para controlar o estoque.

Contagem cíclica e inventário físico



eB-IC-BD-050

Contagem cíclica e inventário físico

A contagem cíclica e o inventário físico permitem:

- Contar o estoque por local, lugar, item, número de lote e número de série.
- Atualizar os saldos de estoque reais.

Somente estoque pode ser contado. O MFG/PRO eB não tem funções de estoque para contar itens de material em processo (MEP).

O valor de MEP pode ser auditado usando:

- Relatório de status de ordem de trabalho 16.3.3.
- Relatório de custos de ordem de trabalho 16.3.4.
- Relatório de custos de MEP de ordem de trabalho 16.3.5.

Por que considerar a contagem cíclica e o inventário físico?

Contagem cíclica

A frequência é determinada pela classe ABC do item. a função Impressão de planilha de contagem cíclica 3.13 determina como gerenciar a contagem.

A contagem cíclica permite contar itens selecionados sem paradas na operação, concentrando atenção em itens mais propensos a erros.

Inventário físico

Use o inventário físico para conduzir uma contagem de itens e produtos em mãos. As contagens são registradas manualmente com etiquetas de inventário. As contagens de etiquetas são inseridas para atualizar saldos de estoque reais. O inventário físico permite contar tudo uma vez por ano (permanente).

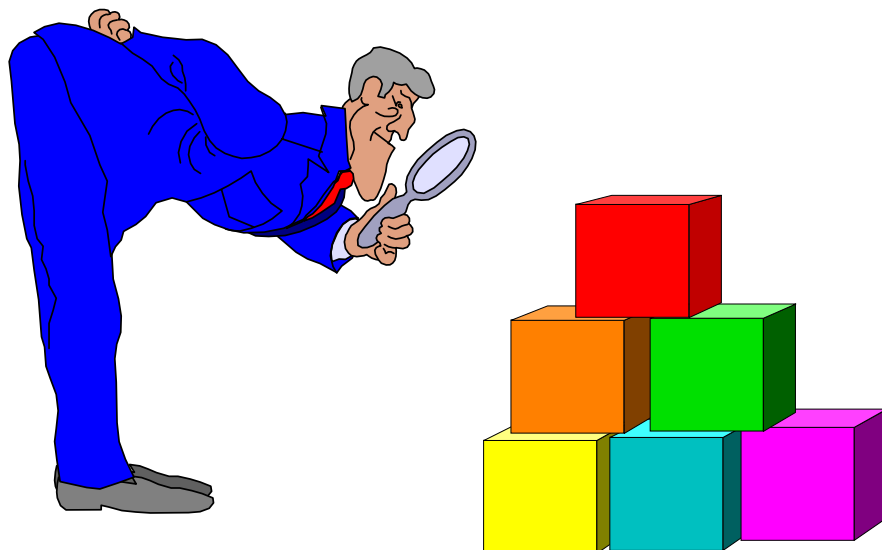
Implicações da configuração

Procedimentos apropriados no controle físico de estoque são necessários para obter um planejamento exato de materiais. Se os saldos em mãos não estiverem corretos, os itens poderão ser pedidos antes de serem necessários ou podem não ser pedidos quando forem necessários.

As contagens cíclicas são preferíveis, pois permitem a detecção e a correção oportunas de erros e são normalmente mais exatas do que a contagem de inventário físico.

O inventário físico normalmente não permite tempo para solucionar problemas associados a um saldo incorreto.

Inspeção de materiais recebidos



eB-IC-BD-060

Inspeção de chegada

A inspeção de materiais recebidos permite:

Especificar o lugar para o qual os itens que requerem inspeção são automaticamente encaminhados no recebimento. Depois de inspecionados, os materiais são transferidos para os locais/lugares apropriados. A inspeção requerida é especificada por item na função Manutenção de planejamento de itens 1.4.7.1 ou Manutenção de planejamento de item por local 1.4.7.2.

Por que considerar a inspeção de materiais recebidos?

O prazo de inspeção usa a função Calendário comercial 36.2.5 durante o processo de cálculo.

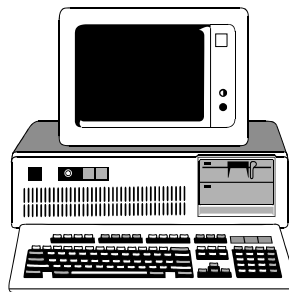
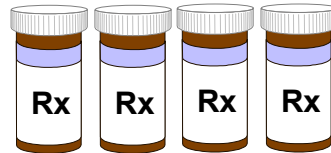
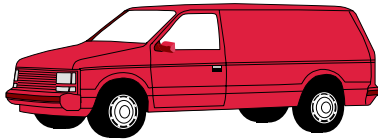
- Se Inspeção = Sim, os itens são recebidos no lugar de inspeção padrão do Arquivo de controle de compras 5.24, que é usado para calcular as datas de necessidade e de vencimento.
- Se Inspeção = Não, o lugar de recebimento é o padronizado no cadastro de itens e a data de necessidade é definida como a data de vencimento.

Implicações da configuração

O prazo de inspeção é calculado somente se o item Inspeção estiver definido como Sim, na função Manutenção de planejamento de itens 1.4.7.1 ou Manutenção de planejamento de item por local 1.4.7.2.

Observação: a função Manutenção de ordem de qualidade 19.7 pode ser usado para registrar os resultados de inspeções de chegada.

Números de lote e de série



eB-IC-BD-070

Número de lote e de série

Os números de lote e de série permitem:

Rastrear itens pelo sistema à medida que eles são inseridos no estoque e trabalhados. Um método de rastreamento é atribuir um número de lote e de série ao item e então solicitar esse número sempre que um item for movido ou processado.

Por que considerar números de lote/série?

Em algumas indústrias, o rastreamento de lotes é exigido pelo governo por questões de saúde e segurança. Outras o utilizam para controle de qualidade e rastreamento de defeitos.

Como cada uso de um item é rastreado nos programas na função Menu 3.21 - Histórico de transações, é fácil ver quando ele foi recebido, o que aconteceu com ele e quem o comprou.

Implicações da configuração

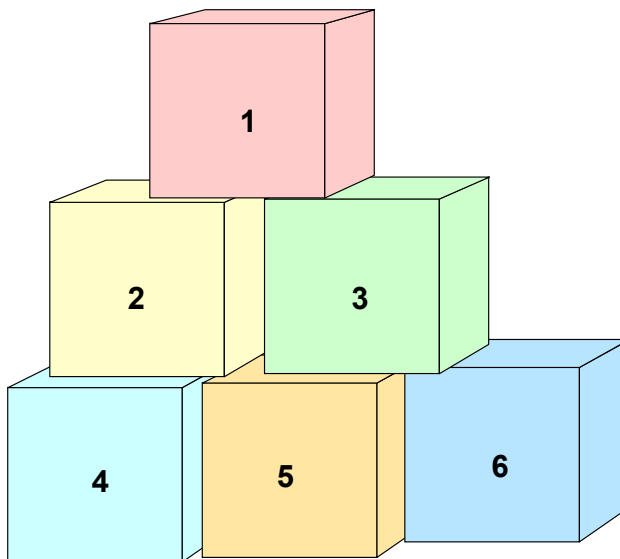
Com o controle do lote, as 10 caixas de cartuchos de tinta compradas de um fornecedor podem ser diferenciadas das 15 caixas de um segundo fornecedor, tanto no estoque como na produção.

O grupo de lotes na função Manutenção de dados de estoque de itens 1.4.5.1 determina o formato usado ao atribuir números automáticos de lotes.

- 1 Se deixado em branco e você estiver atribuindo números de lotes automáticos com Número automático de lotes = Sim.
 - a As ordens de trabalho usarão o ID da ordem de trabalho como o número do lote.
 - b Não serão atribuídos números de lotes às ordens de compra.
- 2 Se Alocar lote único = Sim, a lógica de separação deve alocar esses itens de um único lote, ignorando os lotes menores que poderiam atender parcialmente a alocação.

Importante: Os números de lote e de série podem aumentar significativamente o volume das transações associadas a um item.

Sistemas de gerenciamento de depósitos



eB-IC-BD-080

Sistemas de gerenciamento de depósitos

Os sistemas de gerenciamento de depósitos permitem:

Processar importação de transações a partir do sistema de gerenciamento de depósito. Este sistema cria transações importáveis que enviam todos os recebimentos de estoque, embarques e saídas, ajustes e disposições processados no depósito para o MFG/PRO eB.

Por que considerar o depósito?

A interface do sistema de gerenciamento de depósito considera o seu depósito uma área de armazenamento satélite dentro de um local do MFG/PRO eB.

Você pode transferir dados entre um depósito externo e o MFG/PRO eB. Pode também criar várias transações exportáveis que extraem informações sobre itens, clientes, fornecedores e ordens de todos os tipos para exportação para o depósito controlado externamente.

Implicações da configuração

O depósito é considerado uma extensão do local do MFG/PRO eB com o MFG/PRO eB:

- gerenciando suas ordens de fornecimento e de demanda;
- registrando seus saldos de estoque resumidos;
- enviando informações sobre itens, parceiros comerciais e ordens.

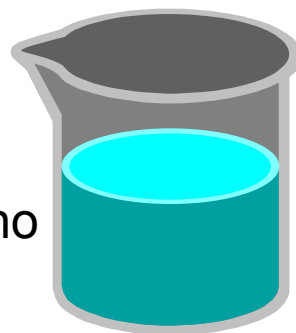
Em câmbio, o sistema de gerenciamento de depósito envia a maioria de suas transações de estoque novamente para o MFG/PRO eB.

Programas personalizados podem ser necessários para executar uma interface com pacotes de depósito de outros fabricantes.

Módulo de conformidade

Gerenciamento de estoque e Gerenciamento de transações

- ◆ Segurança do local
- ◆ Controle de batch
- ◆ Controle de lote
- ◆ Controle de ordem de trabalho
- ◆ Substância controlada



eB-IC-BD-090

Conformidade

A conformidade permite:

Controlar a segurança do local e fornecer campos para controle de batches, lotes, ordens de trabalho e substâncias controladas.

Por que considerar a conformidade?

Segurança do local

Integra a manutenção e a segurança do usuário às transações de estoque, no nível de local. Somente usuários individuais ou grupos de usuários autorizados podem processar transações em locais protegidos.

Controle de batch

Atribui números de batch a ordens de trabalho para fins de rastreamento e emissão de relatórios. Insira números de batch à medida que cria ordens de trabalho ou adicione-os às ordens de trabalho já existentes.

Controle de lotes

- Garante o controle de números de lotes únicos.
- Define grupos de lotes para atribuição de números de lote.
- Atualiza os atributos de estoque para lotes múltiplos.
- Restringe recebimentos em um único lote.
- Gera relatórios com números de lotes utilizados como índices.
- Insere números de lotes para fornecedores e gerencia estoque expirado.
- Trabalha com gerenciamento de intervalos de números.

Estoque de lotes múltiplos

Altera a porcentagem de concentração, o grau, o status e a data de expiração de itens do estoque com base nos números de lote e de série.

Controle de ordens de trabalho

Restringe os itens do componente emitidos para ordens de trabalho, a menos que façam parte da lista de materiais (LDM) ou que sejam itens substitutos válidos. Existe um controle parecido para recebimentos de itens de produtos associados.

Atributos do estoque

Insira informações sobre os atributos do estoque em ordens de trabalho para aumentar o controle e a rastreabilidade do material à medida que ele avança da manufatura para o estoque.

- Use processos em batch e de ordens de trabalho para atender as necessidades de negócios.
- Confira atributos de estoque padrão e altere os atributos já existentes por:
 - porcentagem de concentração, grau, data de expiração, status do estoque.

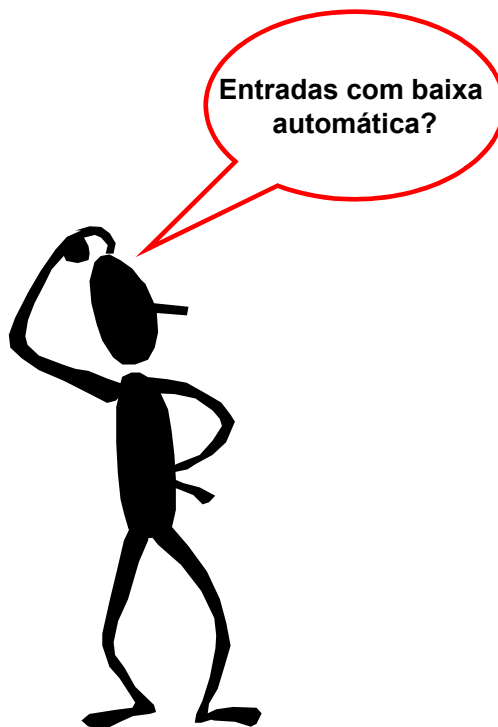
Substâncias controladas

- Mantenha uma lista das agências regulamentadoras.
- Vincule um número regulamentador ou de controle a um código de endereço ou a um local.
- Associe um número regulamentador ou de controle a um item do estoque.
- Registre informações sobre CB e licenças individuais para exportações.

Implicações da configuração

Cada recurso pode ser usado em conjunto ou independentemente dos outros recursos.

Recebimentos



eB-IC-BD-100

Recebimentos

- Os recebimentos com baixa automática são normalmente usados em operações de montagens simples ou de conjuntos.
 - Não é necessário configurar uma ordem de trabalho.
- O registro do recebimento do item acabado indica que você usou um determinado grupo de materiais.

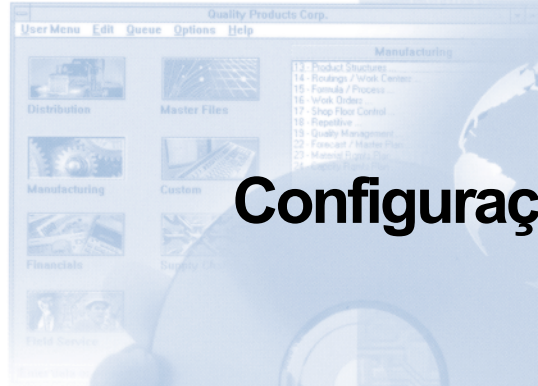


Visão geral do curso

- ✓ Introdução ao controle de estoque
- ◆ Considerações comerciais
- ◆ Configuração do controle de estoque
- ◆ Processamento do estoque no MFG/PRO eB

eB-IC-BD-110

Configuração do controle de estoque



parent01 y 14.13.2 Routing Maintenance (Rate Based)

Routing Code:	10-15000	NOMAD (TR) CDE:INC
Operation:	20	
Standard Operation:	1030	INSPECTION, ALL SITE
Work Center:	1	
Machines:	1	
Description:	INSPEC PER PROC-005	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Parent Product Line: 10-15000

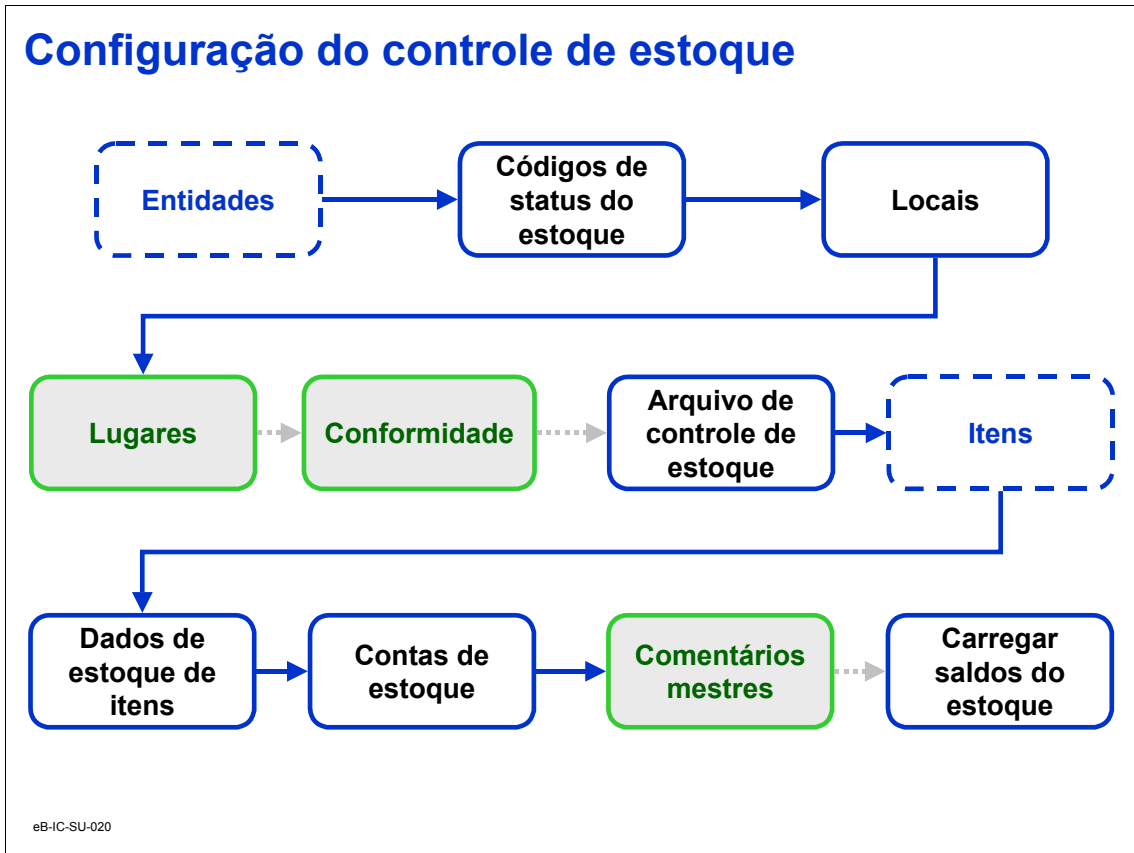


Configurar controle de estoque

Nesta seção você aprenderá a:




- ✓ Identificar algumas considerações comerciais importantes, antes de configurar o controle de estoque no MFG/PRO eB
- ✓ **Configurar o controle de estoque no MFG/PRO eB**
 - ◆ Processar o estoque no MFG/PRO eB

eB-IC-SU-010



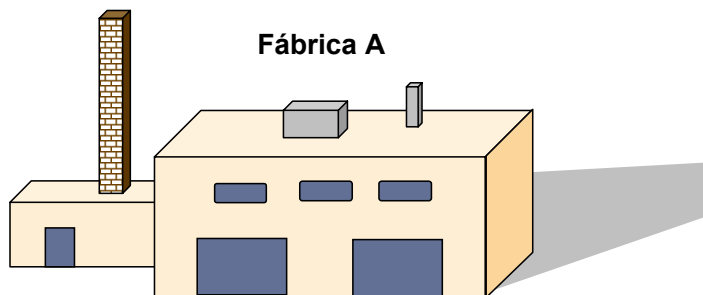
Configuração do controle de estoque

Uma sugestão de seqüência de configuração para Controle de estoque é mostrada na ilustração acima. Essa seqüência se baseia em informações que fluem de um arquivo para outro e em pré-requisitos. Legenda da ilustração:

-  As caixas com linhas sólidas são discutidas neste curso.
-  As caixas sombreadas representam etapas opcionais.
-  As caixas com linhas pontilhadas representam áreas discutidas detalhadamente em outro curso.

Entidades

- **Uma entidade é um negócio que publica demonstrativos financeiros e apresenta declaração de renda**

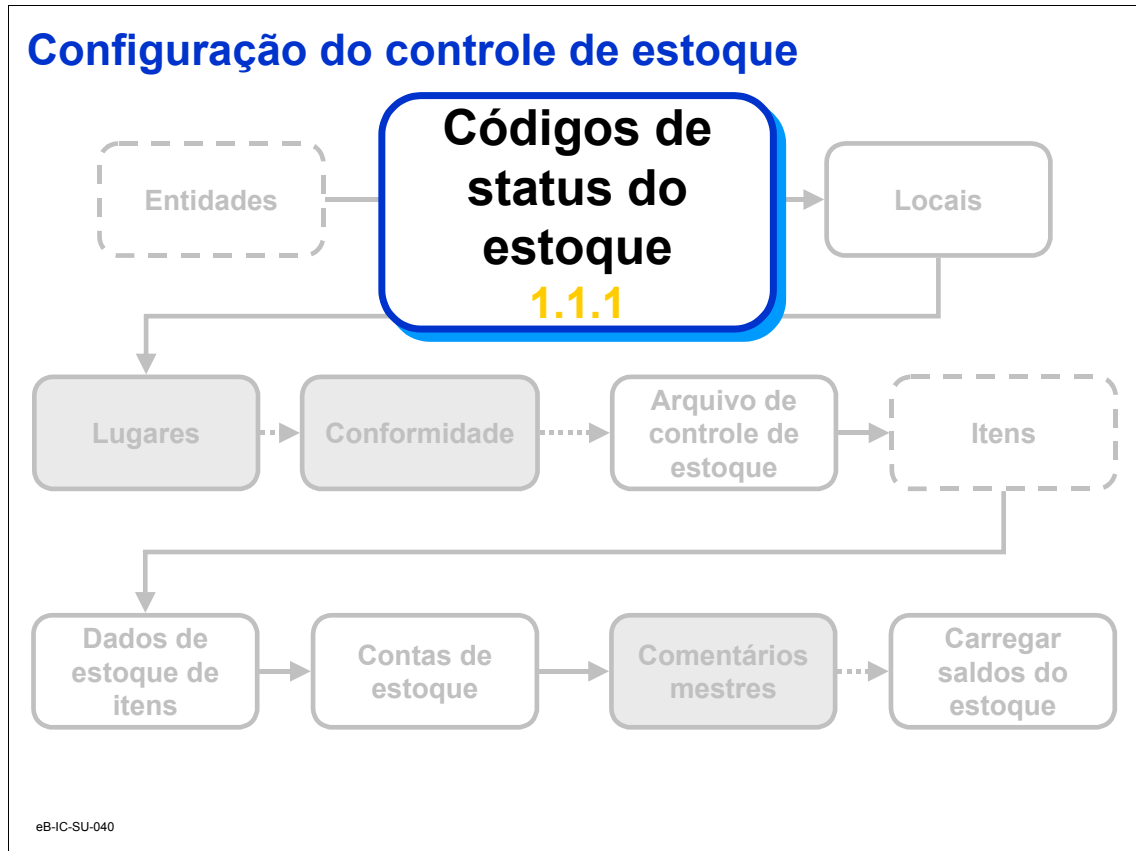


eB-IC-SU-030

Entidades

As entidades permitem gerar demonstrativos financeiros separados (balanço, demonstrativo de resultados).

Você deve especificar uma entidade como a entidade primária. Essa é a entidade contábil ao efetuar login pela primeira vez no sistema.

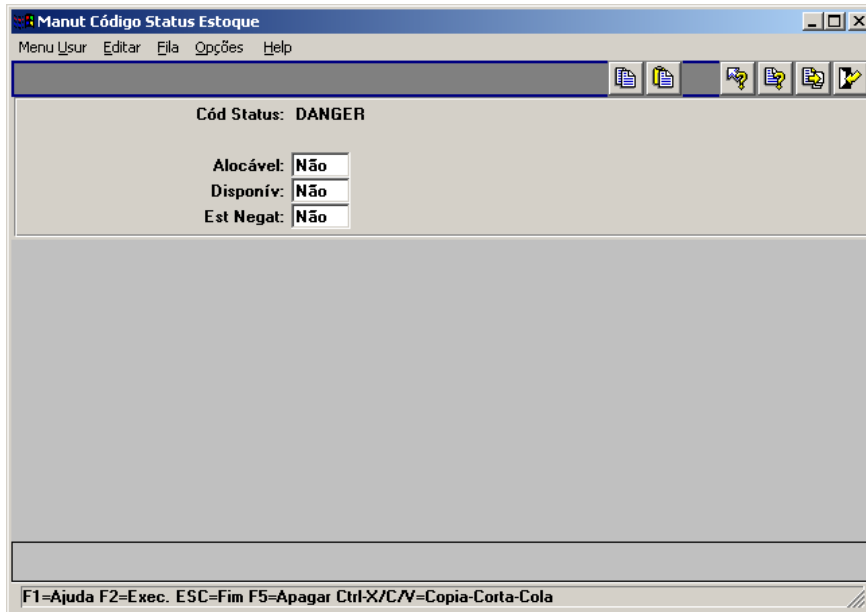


Códigos de status do estoque

O sistema usa os códigos de status do estoque para determinar se o saldo de estoque em um local ou um lugar está:

- Disponível para alocações de ordens de vendas e ordens de trabalho.
 - As alocações são usadas para:
 - Reservar estoque e ajudar a separar o estoque a ser embarcado ou emitido.
- Disponível para cálculos de MRP.
- Requisitado, mesmo se o local ou o lugar tiver um saldo de estoque de zero ou negativo.
- Não disponível para determinados tipos de estoque.
 - Por exemplo, o material localizado em lugares de perda não devem ser usados para requisições de ordens de vendas.

1.1.1 – Manutenção do código de status do estoque



eB-IC-SU-050

Manutenção do código de status do estoque

Menu número 1.1.1

Use a função Manutenção do código de status de estoque 1.1.1 para criar e modificar códigos de status de estoque.

- Use a função Manutenção do local 1.1.13 para atribuir códigos de status de estoque aos locais.
- Atribua códigos de status de estoque a lugares usando a função Manutenção do lugar 1.1.18.
- Opcionalmente, atribua códigos de status de estoque padrão a recebimentos de ordens de compra ou de ordens de trabalho a itens individuais usando uma das seguintes funções:

Manutenção do cadastro de itens 1.4.1.1.

Manutenção de dados de estoque de itens 1.4.5.1.

Manutenção de dados de estoque de item por local 1.4.5.2.

Você deve associar um código de status de estoque a cada local ou lugar configurado.

Pelo menos um código de status de estoque deve ser definido antes de poder inserir combinações de local e item. Configure um código de status de estoque em branco que esteja alocável e disponível na função Manutenção do código de status de estoque 1.1.1. A seguir, configure outros códigos de status de estoque, conforme for necessário.

Uma vez que os itens devem obrigatoriamente ter um código de status de estoque, é comum configurar um código de status em branco como padrão, com itens estando alocáveis e disponíveis e sem restrições de transações.

Entretanto apesar de ser uma prática comum, ela não é considerada uma boa idéia se você precisar imprimir relatórios. Ao imprimir relatórios, o espaço em branco não funciona nos critérios. É melhor usar um esquema de codificação numérico para todos os códigos devido aos critérios de relatório.

Código de status

Esse código identifica o status do estoque:

- em um local e lugar específicos;
- com um número de lote/série (se lote/série forem controlados) e referência de lote especificados.

Os códigos de status de estoque também podem restringir transações particulares em lugares específicos. Por exemplo, você pode restringir requisições de um lugar de inspeção.

Alocável

Esse campo indica se os saldos de estoque com esse código de status estão disponíveis para alocações para ordens de vendas e ordens de trabalho. Isso não afeta os cálculos de disponível para promessa.

Se esse campo = Sim, os saldos do estoque em mãos com esse status são considerados alocáveis.

Ao alocar o estoque, o sistema calcula a quantidade disponível como a quantidade total em mãos nos lugares de estoque em que Alocável esteja marcado como Sim. Todos os lugares em que Alocável estiver marcado como Não não serão considerados para esse cálculo.

À maioria do estoque será atribuído o código de status de alocável.

Os códigos de status de estoque não alocáveis identificam estoque que não deve ser enviado aos clientes nem usado no processo de manufatura no momento: estoque aguardando inspeção ou material com defeito que deve ser retrabalhado.

Disponível

Esse campo indica se o MRP considera os saldos de estoque com esse código de status como quantidade em mãos.

Durante o processo de planejamento, o MRP calcula a quantidade líquida em mãos como a soma da quantidade de todos os lugares em que Disponível esteja marcado como Sim. Não são considerados para esse cálculo os lugares em que Disponível estiver marcado como Não.

À maioria do estoque será atribuído o código de status de disponível.

Os códigos de status de estoque não disponíveis identificam o estoque que não deve ser enviado aos clientes nem usado no processo de manufatura, estoque com defeito ou reservado para algum outro uso.

Em implementações de vários locais, todos os lugares em trânsito devem ser definidos como Disponível = Não. Caso contrário, o MRP usará o suprimento desse lugar duas vezes, uma vez para o recebimento programado e então para a quantidade disponível no lugar.

Configure os lugares de inspeção como disponíveis porque você não deseja que o MRP planeje nenhum outro pedido quando já houver estoque em mãos. Os lugares de inspeção são controlados pela restrição de transações de requisição.

Estoque negativo

Esse campo indica se é permitido que os saldos de estoque com esse código de status fiquem negativos.

Se Sim, então o estoque poderá ser requisitado de um lugar, mesmo se essa requisição resultar em um saldo negativo em mãos: com somente 5 itens no estoque em um determinado lugar, o sistema permitiria requisitar uma quantidade de 7, resultando em um saldo em mãos de -2.

Para evitar isso, defina o indicador Estoque negativo como Não. Isso impedirá estoques negativos em todas as transações de estoque.

Entretanto, no caso de 2 ou mais usuários registrarem simultaneamente transações para envio do mesmo estoque, é possível que, por essa razão, no momento do fechamento o saldo fique negativo, apesar de o campo estar definido como Não.

Por que permitir estoques negativos?

Se o estoque estiver disponível fisicamente, o operador deverá ser capaz de registrar a transação de requisição, mesmo se a entrada de dados para recebimento de estoque estiver atrasada, o que normalmente acontece quando as informações são agrupadas para entrada de dados.

Num almoxarifado bem controlado, é possível permitir com segurança estoques negativos para a maioria dos itens. À medida que as transações são processadas, os saldos podem ficar temporariamente negativos, mas serão corrigidos quando todas as transações forem inseridas.

Entretanto, em um ambiente regulador ou onde os itens são lotes/séries controlados, você pode querer definir o campo Estoque negativo como Não e criar procedimentos para entrada de dados que garantam a entrada conveniente de transações de estoque.

Estoque negativo deve ser sempre definido como Não quando estiver usando Custo médio.

1.1.1 – Manutenção do código de status do estoque – Transações restritas

The screenshot shows a window titled 'Manut Código Status Estoque' with a menu bar (Menu Usur, Editar, Fila, Opções, Help) and a toolbar. The main area displays the following information:

Cód Status: MRB-001

Alocável: Não
Disponív: Não
Est Negat: Não

Transações Restritas

Transações Restr	CIM Perm	Comentários
ISS-SO	Não	Sales Order Shipments
ISS-WO	Não	WO Issue or Backflush
ORD-SO	Não	Sales Order Booking

Below the table, there is a search field containing 'ISS-SO' and a magnifying glass icon. The table is filtered to show only the 'ISS-SO' row.

At the bottom of the window, a status bar contains the text: F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-SU-060

Transação restrita

Insira um código para identificar as transações de estoque restritas para saldos em mãos com esse código de status de estoque.

Ao processar uma transação de estoque, o sistema verificará o status do estoque do item afetado e o local ou o lugar para verificar se a transação não é restrita. Se for, uma mensagem de erro será exibida e não será possível prosseguir.

Por exemplo, você pode criar um status de estoque que restrinja a transação ISS-WO e atribuí-la a um lugar de inspeção. Se um usuário tentar requisitar um componente para uma ordem de trabalho desse lugar, será exibida uma mensagem de erro. Para prosseguir, é preciso alterar o status do lugar ou transferir o item para outro lugar.

Ao definir status de estoque para lugares de inspeção e de perda, restrinja as transações ISS-WO e ISS-SO. Isso impede que os itens desses lugares sejam requisitados para ordens de trabalho ou enviados aos clientes. A transação ISS-SO restringe embarques de ordens de

venda e requisições de ADM. Use a transação ISS-RMA para restringir os recebimentos de ADM.

Geralmente você permite ISS-PRV e ISS-TR para itens em inspeção, uma vez que deseja que seja possível devolvê-los ao fornecedor ou transferi-los para um lugar diferente.

Algumas transações são exigidas pelo sistema. Não é possível evitar que elas ocorram, mesmo que estejam relacionadas como restritas.

Um código de status de MRB (quadro de revisão de material) significa que o material colocado em um lugar com esse código de status está sendo revisado para adequação ao uso. Defina Alocável (para alocações) como Não e Disponível (para MRP) como Não.

Se o material não estiver adequado para uso, você não desejará registrar um pedido para ele, embarcá-lo ou requisitá-lo em uma ordem de trabalho, de modo que as transações restritas seriam:

- ORD-SO Registro de ordem de vendas.
- ISS-SO Embarques de ordens de vendas.
- ISS-WO Requisição de ordem de trabalho ou baixa automática.

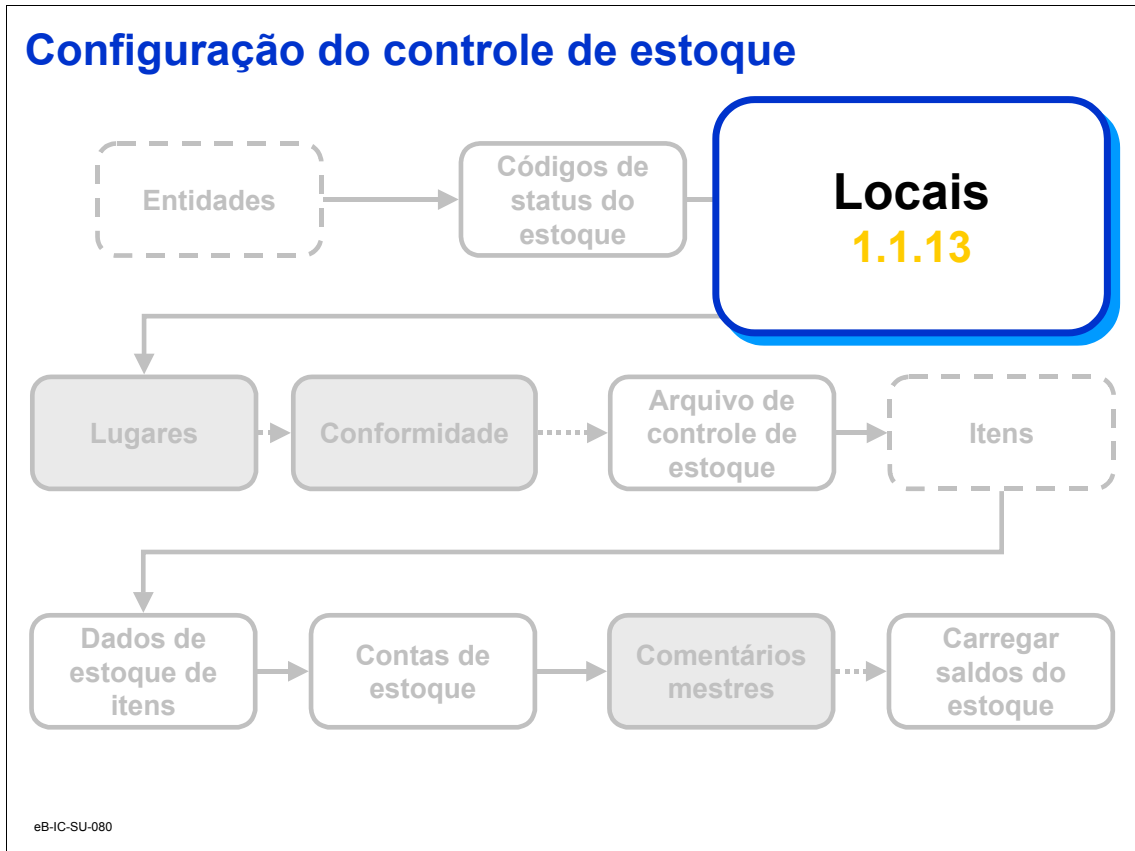
Principais tipos de transações de estoque

CYC-CNT	Ajuste da contagem cíclica
CYC-ERR	Erro na contagem cíclica
CYC-RCNT	Recontagem na contagem cíclica
ISS-CHL/RCT-CHL	Alteração de detalhes do estoque
ISS-DO	Embarque de ordens de distribuição
ISS-FAS	Requisição de componente de item configurado
ISS-PRV	Devolução de compra ao fornecedor
ISS-RV	Devolução de estoque ao fornecedor
ISS-SO	Embarque de ordens de vendas
ISS-TR	Transferência de estoque
ISS-UNP	Requisição não planejada de estoque
ISS-WO	Requisição de ordem de trabalho/baixa automática do componente
ORD-PO	Registro de ordem de compra
ORD-SO	Registro de ordem de vendas
RCT-CHL	Recebimento de alteração de lugar de manutenção de detalhes do estoque
RCT-DO	Recebimento de ordens de distribuição
RCT-FAS	Recebimento de produtos configurados
RCT-PO	Recebimento de ordens de compra
RCT-RS	Devolução de mercadorias ao estoque
RCT-SOR	Devolução de ordens de vendas do estoque
RCT-TR	Recebimento de transferência de estoque
RCT-UNP	Recebimento não planejado de estoque
RCT-WO	Recebimento de ordem de trabalho, recebimentos repetitivos
RJCT-WO	Rejeição de ordens de trabalho
TAG-CNT	Atualização do estoque físico
WIP-ADJ	Ajuste de material em processo

eB-IC-SU-070

Principais tipos de transações de estoque

Esta relação parcial de tipos de transações contém os tipos normalmente associados ao movimento do estoque.



Locais

O código do local identifica um depósito específico ou um grupo de prédios na mesma localização física.

Um local é uma instalação de manufatura, um depósito ou alguma combinação. Todas as funções são processadas por local, incluindo:

- estoque;
- previsões de vendas e programações de produção;
- métodos e custos de manufatura;
- planejamentos de material e de capacidade;
- relatórios.

A maioria das funções opera dentro de um local. Por exemplo, espera-se que as ordens de manufatura encontrem todos os componentes num mesmo local e o MRP ou DRP calcule as requisições de um local de cada vez.

Poucas funções abrangem vários locais. Por exemplo:

- Ordens de compra ou de vendas de vários locais, ordens de distribuição e consultas de estoque distribuído.
- Os códigos do local devem ser exclusivos em todos os bancos de dados.
- Em cada local, você pode armazenar estoque em vários lugares.
 - Um lugar define uma área, como por exemplo uma prateleira, um compartimento ou um reservatório dentro de um local.

Como os lugares de estoque são um subconjunto do local, os mesmos códigos de lugares podem ser usados para locais diferentes.

Definindo o campo Lugares automáticos na função Manutenção do local 1.1.13 como Sim, o MFG/PRO eB pode criar lugares automaticamente, à medida que processa os recebimentos.

- Você pode defini-los manualmente na função Manutenção de lugares 1.1.18.
- Defina os lugares sempre que os reservar para itens particulares.

Atribua cada local a uma entidade contábil no relatório financeiro. Você pode ter mais de um local para cada entrada e todos os lugares dentro de um local pertencerem à mesma entidade.

Importante: Muitas funções do MFG/PRO eB exigem que o Código do local seja igual ao Código de endereço da empresa 2.12.

The screenshot shows a window titled "Manutenção Local" with a menu bar (Menu Usur, Editar, Fila, Opções, Help) and a toolbar. The main area contains the following fields:

- Local: 1000
- Descrição: Local de Teste 1000
- Entidade: 1000
- Status Estoque Padrão: []
- Lugares Automáticos: Não
- Banco de Dados: []
- Fornecedor EMT: []
- Fornecedor Externo: Não
- Conta Transf Variação: TransVar | 1.1.13 | 1000
- Transfere Propriedade: Não

At the bottom of the window, there is a legend: F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim F5=Apagar Ctrl-X/C/V=Copia-Corta-Cola

Manutenção do local

Menu número 1.1.13

Entidade

Esse campo indica a entidade contábil que rastreia os aspectos financeiros das atividades neste local.

Todas as informações sobre controle e planejamento de estoque do MFG/PRO eB são mantidas por local, incluindo:

- disponibilidade de estoque;
- métodos e custos de manufatura;
- vendas;

- compras;
- planejamento e ordens de manufatura;
- previsões de vendas.

Cada local é associado a uma CB específica, permitindo que resultados financeiros completos sejam mantidos e monitorados por local (ou por grupos de locais).

A atividade de várias empresas (entidades) pode ser processada dentro de um único banco de dados do MFG/PRO eB. Quando as transações contábeis são criadas, elas são lançadas em:

- uma entidade específica;
- uma conta específica;
- uma subconta específica;
- um centro de custos específico;
- um projeto específico.

A entidade a ser usada em uma transação é determinada com base no local. Qualquer transação pode se referir a mais de um local e, possivelmente, a mais de uma entidade. As transações de transferência intercompanhia são automaticamente criadas quando houver mais de uma entidade envolvida.

Por exemplo, você tem dois locais (local 1000 e 2000), cada um em uma empresa diferente (entidade 1 e entidade 2). Se você tiver uma ordem de trabalho no local 1000 e requisitar estoque do local 1000 para aquela ordem de trabalho, a transação contábil resultante afetará somente a entidade 1 (creditando estoque e debitando MEP).

O que acontece se você requisitar estoque do local 2000 para a ordem de trabalho do local 1000? O sistema ainda terá que creditar o estoque (na entidade 2) e debitar o MEP (na entidade 1), mas agora ocorreu uma atividade intercompanhia. Para equilibrar essa transação para cada entidade, o sistema debita a conta da intercompanhia na entidade 2 e credita a conta da intercompanhia na entidade 1. Assim, um conjunto completo de relatórios financeiros pode ser criado para cada entidade.

Código de status do estoque padrão

O código de status do estoque associado a um local define o padrão para todos os lugares dentro dele.

- Quando o estoque é recebido em um lugar, ele assume o status do estoque do lugar.
- Use a função Manutenção de detalhes do estoque 3.1.1 para alterar o código de status do estoque de um item individual quando ele estiver em um lugar.

Lugares automáticos

Você pode controlar se novos lugares para estoque podem ser adicionados automaticamente durante uma transação de estoque.

- Se esse indicador = Não, então novos lugares devem ser configurados usando a função Manutenção do lugar 1.1.18.

É possível adicionar lugares automaticamente, mas poderá representar problemas devido a erros de digitação, especialmente se você permitir estoques negativos. Se você receber 100 unidades de um item em um lugar denominado ESTOQUE, o sistema adicionará um novo registro de lugar para ESTOQUE.

Se receber um adicional de 50 unidades do mesmo item, mas digitar acidentalmente o lugar como ESTOUQE, o sistema exibirá uma mensagem de aviso “O lugar não existe” e prosseguirá adicionando um novo lugar denominado ESTOUQE.

Quando for permitido estoque negativo, se posteriormente você requisitar 150 unidades do ESTOQUE, terminará com uma quantidade de -50 no ESTOQUE e +50 no ESTOUQE.

Se você tiver poucos lugares, defina sempre Lugares automáticos como Não.

O campo Lugares automáticos deve ser definido como Sim somente se você tiver esquemas complexos de identificação de lugar que tenham tantas combinações que não seja possível predefini-las. Mesmo assim, você pode considerar a definição de Lugares automáticos como Não e predefinir alguns lugares. A seguir, use o campo de referência de lotes para especificar o sublugar, como por exemplo:

- a fila;
- a prateleira;
- o compartimento;
- o palete;
- a bobina.

Fornecedor EMT

Esse campo da função Manutenção do local 1.1.13 é usado no ambiente de processamento de ordens de EMT e especifica o fornecedor padrão desse local.

Se for mantido em branco, os itens memo serão criados como itens memo não-EMT. Quando um fornecedor válido for especificado, os itens memo serão criados como itens memo EMT.

O fornecedor padrão deve existir na função Manutenção de fornecedores 2.3.1. O operador padrão não aceitará uma entrada em branco nesse campo até que tenha marcado o último elemento da seqüência e não tenha encontrado nenhum fornecedor padrão válido.

Uma melhoria do EMT suporta o manuseio de ordens através de vários níveis dentro de uma organização. Essa função é denominada EMT multinível.

Fornecedor externo

Quando estiver usando o recurso EMT de alocação direta, especifique se esse local corresponde a uma UNS (unidade de negócios secundária) de um banco de dados conectado externo.

Com a alocação direta, a UNP (unidade de negócios primária) pode fazer uma alocação temporária especial de um item de linha de uma ordem EMT de vendas ou de uma ordem de material no banco de dados da UNS, alterando o local do item de linha para um correspondente no banco de dados conectado da UNS. Quando a UNS importar a EMT ordem de compra da UNP para criar uma ordem de vendas secundária, o sistema converterá automaticamente essa alocação temporária em uma alocação geral.

Se esse campo = Não, indica que esse é um local de fornecimento interno.

Se esse campo = Sim, esse local corresponde a uma UNS do banco de dados conectado externo, especificado no campo Banco de dados. A UNP pode alocar diretamente o estoque da UNS.

Conta de variação de transferência

Esse é o código da conta contábil normalmente usado para acompanhar as variações de custos em transferências de estoque entre dois locais.

A atividade de estoque geralmente ocorre no local onde o pedido é processado, conhecido como local primário.

Entretanto, em um ambiente de múltiplos locais, é possível embarcar, receber ou requisitar estoque de um local diferente. Se o outro local tiver custos diferentes para o item, ocorrerá uma variação.

Essa variação é lançada na conta Variação de transferência. Se os dois locais estiverem em entidades diferentes, uma transação intercompanhia também poderá ser lançada. O sistema atualiza automaticamente os custos do local central e remoto.

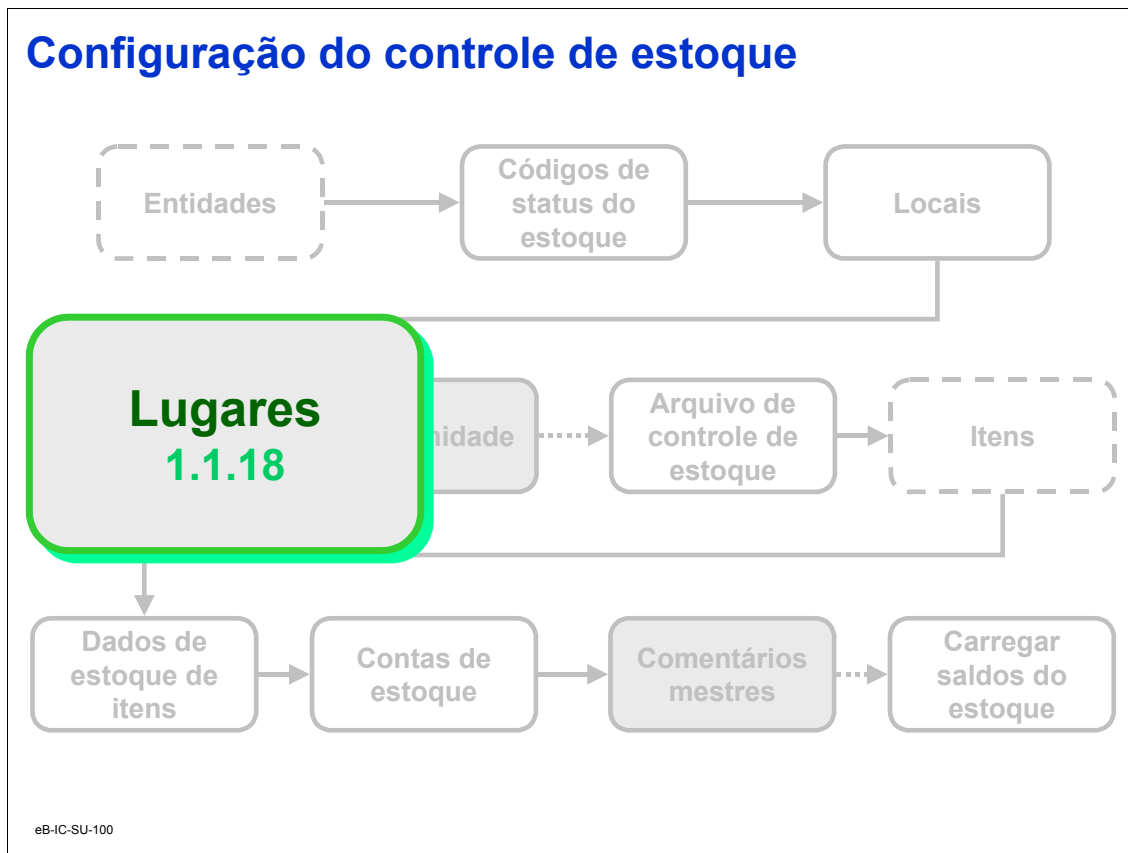
O código da conta é um componente de um número de conta definido nas funções de configuração contábil. Outros componentes de um número de conta são:

- subconta;
- centro de custos;
- projeto.

Os códigos de projetos não estão disponíveis para todas as transações contábeis. Se Verificar contas contábeis = Sim no Arquivo de controle de sistema/contas 36.1, todos os componentes inseridos devem ser válidos por si próprios e em combinação com outros componentes do número da conta.

Use as contas para acompanhar os ativos, os passivos, o patrimônio, as despesas e as receitas de toda a empresa.

Importante: Você pode inserir um código de alocação, que represente um conjunto de contas, em qualquer campo de conta. Durante o lançamento da transação contábil, o sistema divide automaticamente os totais da transação entre o conjunto de contas, com base nas porcentagens definidas na função Manutenção do código de alocação 25.3.23.



Lugares

Os lugares identificam as áreas de um local onde o estoque é armazenado. Um lugar define uma área, como por exemplo uma prateleira, um compartimento ou um reservatório dentro de um local. Cada parâmetro do lugar identifica o que pode ser armazenado nele e como esse estoque pode ser usado. Os mesmos códigos de lugar podem ser usados para locais diferentes.

Cada transação de estoque deve ter um local e um lugar. Ambos são padronizados na função Manutenção do cadastro de itens 1.4.1.1.

Manutenção Lugar

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Local: 1000 Local de Teste 1000

Lugar: Almox

Descrição: Almoarifado

Status Estoque: SSN

Projeto: Blank

Data Criação: 09/04/04

Permanente: Sim

Tipo:

Item Único: Não

Lote/Ref Único: Não

Capacidade: 0,0 UM:

Lugares Reservados: Não

Transfere Propriedade: Não

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim F5=Apagar Ctrl-X/C/V=Copia-Corta-Cola

Manutenção do lugar

Menu número 1.1.18

Status do estoque

O status usual do estoque mantido nesse lugar.



Consulte neste manual de treinamento: [Manutenção do código de status do estoque](#), na página 52.

Projeto

Opcionalmente, especifique um código contábil de projeto para associar a esse lugar. Quando Verificar contas = Sim, no Arquivo de controle de sistema/contas 36.1, esse campo será validado em relação aos códigos contábeis de projeto, mantidos na função Manutenção do código de projeto 25.3.11.

Se você não usar a função Gestão de realização de projetos (GRP), menu 10, esse campo será somente para referência.

Se usar o GRP, esse campo identificará um lugar GRP de projeto. Para um lugar de projeto, o código contábil de projeto neste campo deve ter um projeto GRP correspondente com o mesmo identificador.

Permanente

Se esse campo = Sim, o lugar é permanente. Ele é mantido mesmo se o saldo em mãos for zero.

Quando um lugar é definido como permanente, todos os detalhes do lugar são mantidos no sistema até que sejam excluídos usando a função Deletar/Arquivar saldo zero 3.23.

Se esse campo = Não, o lugar é temporário. Se você definir um lugar como temporário, o sistema excluirá automaticamente os registros de detalhes do estoque quando o saldo do lugar chegar a zero.

O uso de lugares temporários ajuda a manter os relatórios do estoque de tamanho razoável, principalmente quando existirem itens de lote e série controlados com saldos zero.

Os lugares de estoque permanentes podem ser desejáveis quando os itens tiverem lugares para armazenamento fixos ou designados; um determinado resistor é sempre armazenado em um lugar com um compartimento específico. Mesmo se o saldo do estoque chegar a zero, você quer vê-lo nos relatórios e nas consultas.

Tipo

Os lugares são classificados por tipo e cada item é atribuído a um tipo específico de lugar.

Quando um item é recebido ou transferido, o sistema verifica se o tipo de lugar em que o item está sendo recebido corresponde ao tipo de lugar associado ao item. Se não corresponder, uma mensagem de erro é exibida e a transação pode não ser processada.

O código que identifica o tipo de lugar é útil para itens com requisitos especiais de armazenamento, como por exemplo temperatura ou umidade. O tipo de lugar pode indicar isso e os comentários descrevem os requisitos exatos.

Item único

Indica se mais de um item ou produto pode ser armazenado nesse lugar.

Defina esse indicador como Sim para evitar o recebimento de mais de um número de item em um lugar.

Esse indicador é verificado para recebimento positivo, requisição negativa e transações de ajuste da contagem cíclica. Ele não é verificado ao contar etiquetas ou atualizar saldos de estoque usando o Inventário físico.

Lote/referência único

Indica se mais de um número de lote/referência do mesmo item podem ser armazenados nesse lugar.

Defina esse indicador como Sim para evitar o recebimento de mais de um número de lote/série em um lugar.

Esse indicador é marcado para recebimento positivo, requisição negativa e transações de ajuste da contagem cíclica. Ele não é marcado ao contar etiquetas ou atualizar saldos de estoque usando o Inventário físico.

Capacidade

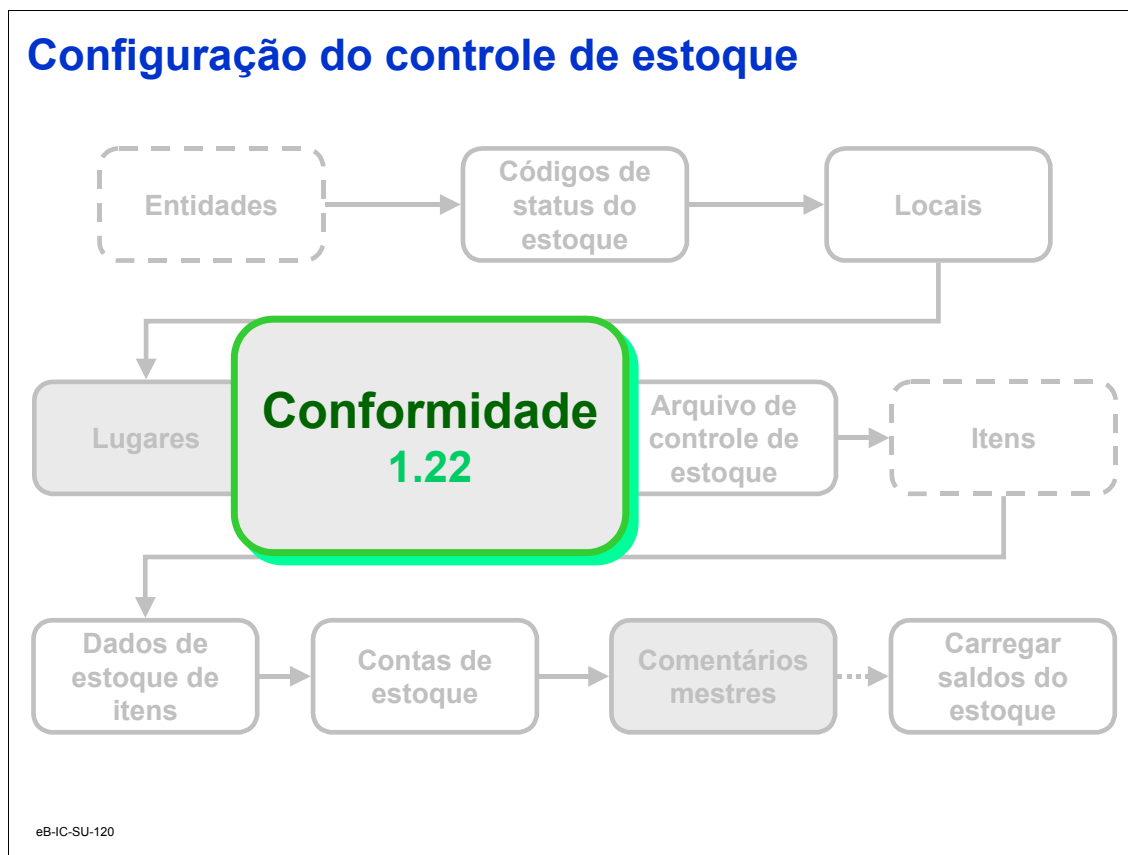
A capacidade de um lugar de armazenamento de estoque é expressa em relação à unidade de medida da capacidade.

Esse campo é somente para referência e pode aparecer em alguns relatórios e em algumas consultas selecionadas.

Unidade de medida (UM)

A unidade de medida na qual a capacidade do lugar é expressa.

Esse campo é somente para referência e pode aparecer em alguns relatórios e em algumas consultas.

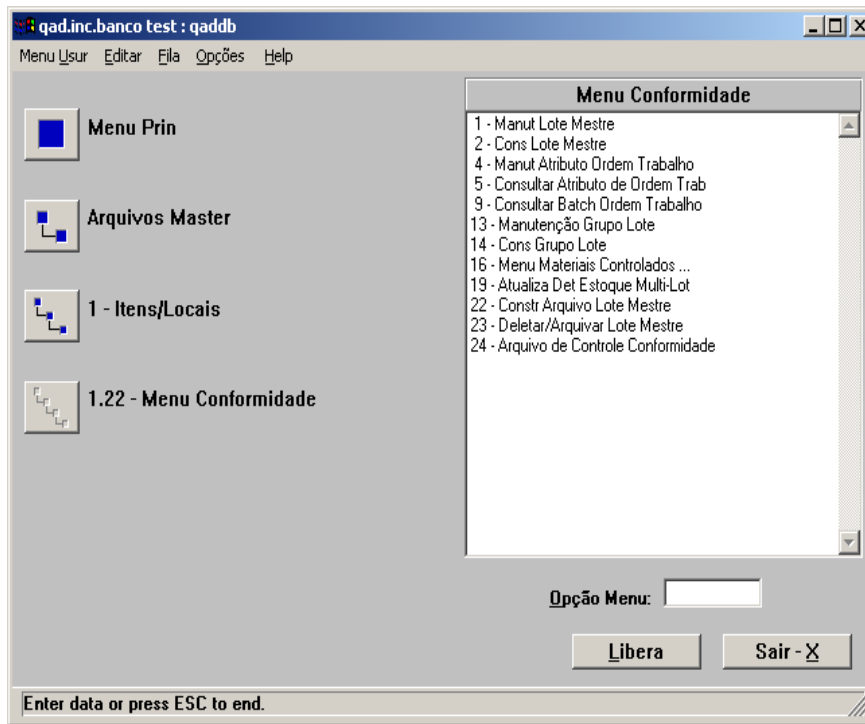


Conformidade

Se Conformidade for usada, configure as informações sobre controle de lote antes de configurar os números de itens.

A conformidade afeta os recebimentos, as requisições e as transferências.

1.22 – Menu Conformidade



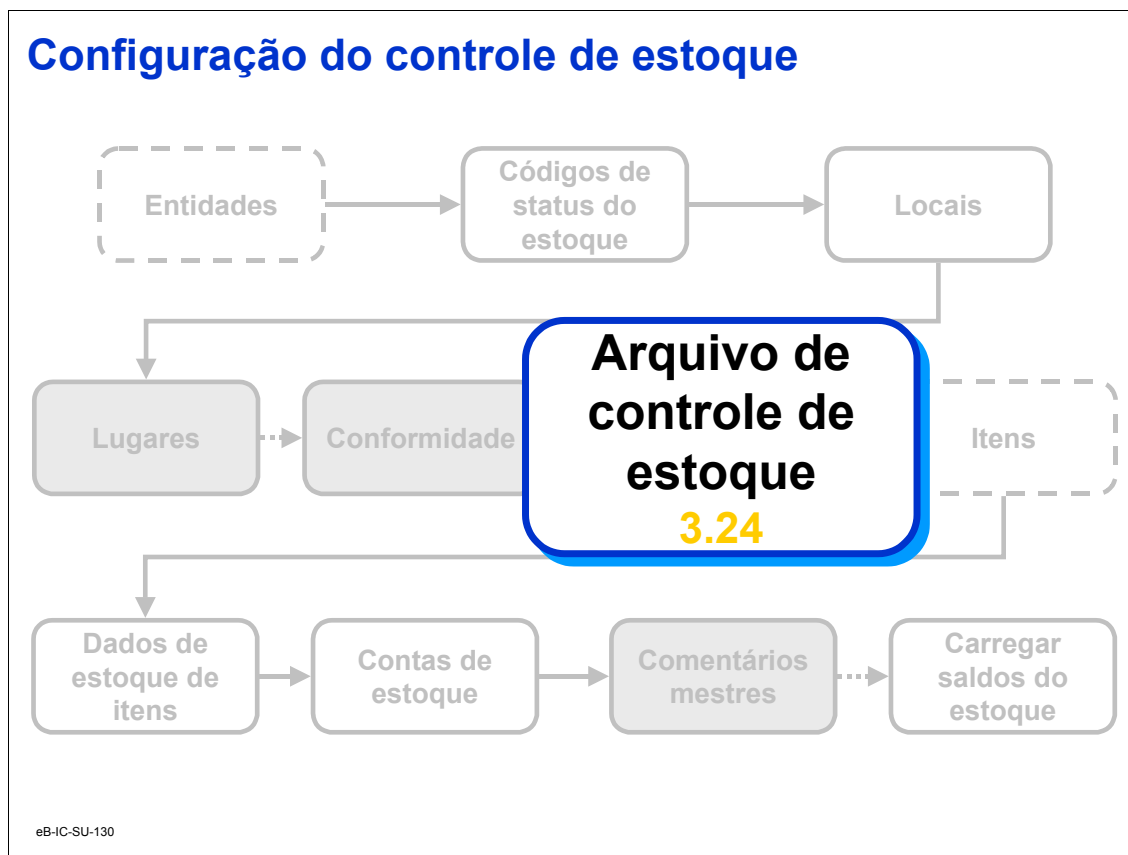
eB-IC-SU-125

Menu Conformidade

Menu número 1.22

Use a função Conformidade para assegurar que as práticas de manufatura correspondam aos regulamentos governamentais e aos acordos internacionais, como por exemplo:

- FDA (Food and Drug Administration, Agência de alimentos e medicamentos dos Estados Unidos).
 - Práticas atuais recomendadas para manufatura de produtos.
- NAFTA (North American Free Trade Agreement, Tratado de livre comércio da América do Norte).
- GATT (General Agreement on Tariffs and Trade, Acordo geral sobre tarifas e comércio).



Controle de estoque

Use Arquivo de controle de estoque 3.24 para determinar as tolerâncias de contagem, estabelecer procedimentos contábeis e definir a lógica de separação.

As definições desse arquivo permitem ao sistema:

- identificar desequilíbrios no estoque;
- atualizar o custo atual do item;
- gerar transações contábeis;
- priorizar separação de itens.

3.24 – Controle de estoque – Parâmetros de contagem de estoque

Parâmetros Contagem Estoque

Método Tolerância: **QEM**

Dias Exp: **7**

Tolerância Item:

Classe A:	3,00%	300,00	Classe C:	5,00%	500,00
Classe B:	4,00%	400,00	Demais:	5,00%	500,00

Contabilidade

Cust Atual(A)Méd(L)Últ(N)ada: LAST
 Soma Cst Nív Infer/Cst Mat: Não
 Custo Atual do CP: Sim
 Cria Transações CB: Sim
 Cta Concil Transf: 5030
 Conta Intercompanhia: 1201

Diário Resumido: Sim
 Método Referência Diário: 10
 Contab Espelho: Não
 Local Padrão: 10000

F1=Ajuda F2=Exec ESC=Fim Ctrl-X=Corta Ctrl-C=Copia Ctrl-V=Colar

eB-IC-SU-140

próximo

Arquivo de controle de estoque

Menu número 3.24

Parâmetros para contagem de estoque

Dias expiração

O número de dias de calendário antes da expiração em que um item com prazo de validade limitado pode ser separado ou requisitado. O prazo de validade é normalmente definido somente para itens que eventualmente se deterioram, como por exemplo ovos ou leite.

O prazo de validade define automaticamente a data de expiração do estoque. O sistema adiciona o número de dias do prazo de validade na data de recebimento. Ele pode ser alterado

manualmente, conforme for necessário. O estoque expirado (ou que expirará dentro dos dias para expiração) não aparece nas listas de separação para ser selecionado.

Tolerâncias do item

As tolerâncias são configuradas pelas classes ABC. Isso permite um maior grau de controle sobre os itens das classes A e B do que outros.

Definir tolerâncias com base no uso anual refina isso ainda mais, colocando a tolerância na perspectiva com o total de uso de um item.

As funções Contagem cíclica e Inventário físico usam isso sempre que é inserida uma contagem que seja diferente da quantidade em mãos, registrada no sistema.

A tolerância a erros é calculada e usada para determinar se a contagem inserida deve ser aceita ou marcada como um erro. São marcadas ambas as tolerâncias, a percentual e a de quantidade. O erro deve estar dentro de ambas as tolerâncias para que seja aceito.

Se o método de tolerância for:

- a [Q]em, as tolerâncias de itens são calculadas como uma porcentagem da quantidade em mãos.
- b [U]so, as tolerâncias de itens são calculadas como uma porcentagem do uso anual.
A tolerância relativa ao valor (dólar) é sempre marcada.

3.24 – Controle de estoque – Contabilidade

Parâmetros Contagem Estoque

Método Tolerância: **QEM**

Dias Exp: **7**

Tolerância Item:

Classe A:	3,00%	300,00	Classe C:	5,00%	500,00
Classe B:	4,00%	400,00	Demais:	5,00%	500,00

Contabilidade

Cust Atual(A)Méd(L)Últ(N)ada: **LAST**

Soma Cst Nív Infer/Cst Mat: **Não**

Custo Atual do CP: **Sim**

Cria Transações CB: **Sim**

Cta Concil Transf: **5030**

Conta Intercompanhia: **1201**

Diário Resumido: **Sim**

Método Referência Diário: **10**

Contab Espelho: **Não**

Local Padrão: **10000**

F1=Ajuda F2=Exec ESC=Fim Ctrl-X=Corta Ctrl-C=Copia Ctrl-V=Colar

eB-IC-SU-150

próximo

Contabilidade

Custo atual

Especifica o método a ser usado para atualizar os custos atuais com material, mão-de-obra e custos burden.

Quando você usa a função Gerenciamento de custos - Menu 30, esse é o método de atualização padrão para todos os locais que não têm grupos de custos específicos para o local definidos em Atribui grupo de custo para local 30.9.

Quando você não usa o Gerenciamento de custos, essa definição se aplica a todos os locais do sistema.

Os valores válidos são:

Média (o padrão):

- Os custos atuais são atualizados durante os recebimentos de itens e outras atividades relacionadas a estoque, usando um cálculo simples de média ponderada.

Último:

- O custo atual de cada item é igual ao custo unitário do último recebimento ou da última atualização de estoque.

Nenhum:

- O sistema não atualiza automaticamente os custos atuais. Eles devem ser mantidos.

Soma cst niv infer em cst mat

Normalmente, esse indicador é definido como Não. Ele especifica como os custos de nível inferior são lançados em Custo de produtos vendidos. Normalmente esse campo é definido como Não.

Entretanto, em algumas empresas, o custo do material de um item acabado é refletido para incluir todos os custos associados à compra ou manufatura dos componentes, bem como a quaisquer custos diretos do material. Então, esse indicador é definido como Sim.

Se esse campo = Não, os custos de nível inferior são adicionados aos custos desse nível para cada componente do custo e o total é lançado em Custo de produtos vendidos.

Por exemplo, o custo total do material (esse nível mais o nível inferior) é lançado em Custo de produtos–Material, o custo de mão-de-obra é lançado em Custo de produtos–Mão-de-obra e assim por diante para Custo de produtos–Burden, Overhead e Subcontrato.

Se esse campo = Sim, todos os custos de nível inferior são resumidos em Custo de produtos–Material. Somente os custos desse nível são lançados em Custo de produtos–Mão-de-obra, Burden, Overhead e Subcontrato.

Esse indicador não afeta o modo como os custos são calculados ou armazenados nos grupos de custos.

Custo atual do CP

Esse campo indica se o custo atual deve ser afetado pelas Variações da taxa de CP calculadas em Contas a pagar.

Se esse campo = Sim, o custo atual do material é atualizado para refletir as Variações da taxa de CP. Essas são as variações entre o custo da fatura do fornecedor e o custo da ordem de compra.

Se esse campo = Não, essas variações de preços não são refletidas no custo atual.

O custo atual pode ser mantido automaticamente pelo sistema. Isso reflete o custo real incorrido e pode ser comparado ao custo contábil (padrão).

O custo atual é atualizado como Último ou Média. Ele pode ser afetado ou não pelos custos reais com voucher dos itens comprados.

3.24 – Controle de estoque – Contabilidade

Arquivo de Controle Estoque

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Parâmetros Contagem Estoque

Método Tolerância: QEM

Dias Exp: 7

Tolerância Item:

Classe A:	3,00%	300,00	Classe C:	5,00%	500,00
Classe B:	4,00%	400,00	Demais:	5,00%	500,00

Contabilidade

Cust Atual(A)Méd(L)Últ(N)ada: LAST
 Soma Cst Nív Infer/Cst Mat: Não
 Custo Atual do CP: Sim
 Cria Transações CB: **Sim**
 Cta Concil Trans: 5030
 Conta Intercompanhia: 1201

Diário Resumido: Sim
 Método Referência Diário: 10
 Contab Espelho: Não
 Local Padrão: 10000

F1=Ajuda F2=Exec ESC=Fim Ctrl-X=Corta Ctrl-C=Copia Ctrl-V=Colar

eB-IC-SU-160

próximo

Procedimentos contábeis

O campo de contas controla como a contabilidade é atualizada quando ocorrem as transações de estoque.

Criar transações contábeis

Esse campo indica se as transações de contabilidade (CB) devem ser criadas pelas atividades de estoque.

Se esse indicador estiver definido como Sim, todas as requisições, todos os recebimentos, ajustes de contagens e todas as transferências de estoque criarão transações contábeis para refletir a alteração nos saldos de ativos do estoque. Além disso, qualquer transação que afete o estoque de material em processo criará transações contábeis, incluindo requisições e recebimentos de ordens de trabalho.

As empresas que utilizam inventário permanente devem definir esse indicador como Sim, para tirar vantagem das transações de diário automáticas criadas pelo MFG/PRO eB.

Se esse indicador estiver definido como Não, as transações contábeis não serão criadas. As empresas que usam contabilidade de estoque periódica geralmente definem esse indicador como Não.

Com a contabilidade periódica, o contador calcula manualmente o Estoque final com base no Estoque inicial mais as Compras menos o Custo de produtos vendidos. Deve-se lançar manualmente as entradas no diário dos totais de Compras e Custo de produtos vendidos, pois essas não serão lançadas automaticamente pelo sistema.

Esse indicador não influi nas transações de itens de Memo. Estes não criam transações contábeis, independentemente desse indicador.

Outra alternativa é permitir que o MFG/PRO eB crie as transações de diário, mas não as lance. Isso é útil para criar entradas manuais no diário em contabilidade periódica ou se estiver usando um sistema externo de contabilidade. As transações contábeis podem ser impressas e então excluídas usando a função Relatório Apagar/Arquivar transações contábeis do menu Funções Administração MFG/PRO.

Conta conciliação de transferência

Insira o código da conta contábil usado para acompanhar transferências dentro de um local ou entre locais na mesma entidade.

As transferências entre locais em entidades diferentes são acompanhadas usando a conta Transferência intercompanhia.

Se essa conta for deixada em branco, será usada a conta Compras da linha de produto do item.

O código da conta é um componente de um número de conta definido nas funções de configuração da contabilidade. Outros componentes de um número de conta são subconta, centro de custos e projeto. Os códigos de projetos não estão disponíveis para todas as transações contábeis. Se Verificar contas contábeis = Sim, no Arquivo de controle de sistema/contas 36.1, todos os componentes inseridos devem ser válidos por si próprios e em combinação com outros componentes do número da conta.

Use as contas para acompanhar os ativos, os passivos, o patrimônio, as despesas e as receitas de toda a empresa.

Observação: Você pode inserir um código de alocação, que represente um conjunto de contas, em qualquer campo de conta. Durante o lançamento da transação contábil, o sistema divide automaticamente os totais da transação entre o conjunto de contas, com base nas porcentagens definidas na função Manutenção do código de alocação 25.3.23.

Conta intercompanhia

Esse campo identifica o código da conta contábil que acompanha as transferências intercompanhias. Essa conta é usada quando um banco de dados processa transações para mais de uma empresa (entidade). Quando uma transação faz referência a mais de uma entidade, o sistema cria automaticamente os lançamentos compensadores na conta intercompanhias.

Por exemplo, um item do local 1000 (entidade 1000) é transferido para o local 2000 (entidade 2000). A entrada contábil normal criada pelo recebimento é:

- Débito no estoque (local 2000, entidade 2000).
- Crédito no estoque (local 1000, entidade 1000).

Embora essa entrada iguale, ela não iguala em uma entidade individual. Em vez disso, o sistema cria duas entradas de saldos:

- Débito no estoque (local 2000, entidade 2000).
- Crédito na intercompanhia (local 2000, entidade 2000).
- Débito na intercompanhia (local 1000, entidade 1000).
- Crédito no estoque (local 1000, entidade 1000).

O mesmo número de conta da Intercompanhia é usado para todas as entidades. Você pode especificar uma conta de Intercompanhia diferente para transações de Contas a receber, Contas a pagar, Compras e Estoque.

Se estiver processando transações para várias entidades, não deixe esse campo em branco. Quando ele é deixado em branco, as entradas na conta intercompanhias não são criadas, deixando as entidades com transações não balanceadas.

O código da conta é um componente de um número de conta definido nas funções de configuração contábil. Outros componentes de um número de conta são subconta, centro de custos e projeto. Os códigos de projetos não estão disponíveis para todas as transações contábeis.

Se Verificar contas contábeis = Sim, no Arquivo de controle de sistema/contas 36.1, todos os componentes inseridos devem ser válidos por si próprios e em combinação com outros componentes do número da conta.

Use as contas para acompanhar os ativos, os passivos, o patrimônio, as despesas e as receitas de toda a empresa.

Observação: Você pode inserir um código de alocação, que represente um conjunto de contas, em qualquer campo da conta. Durante o lançamento da transação contábil, o sistema divide automaticamente os totais da transação entre o conjunto de contas, com base nas porcentagens definidas na função Manutenção do código de alocação 25.3.23.

Diário resumido

Todas as transações de estoque normalmente criam transações contábeis no diário. Essas podem ser criadas em detalhes, com uma transação de contabilidade para cada transação de Estoque ou resumidas por dia.

Diário resumido = Sim cria transações de diário resumido por dia; gerando somente uma transação para cada combinação de entidade, conta, subconta, centro de custos e projeto usado. Não cria transações detalhadas.

O total de CR da transação é sempre resumido no lançamento, independentemente de como você definiu esse indicador.

Ao implementar o MFG/PRO eB pela primeira vez, recomendamos criar entradas de diário detalhadas. Você pode verificar se cada transação está sendo processada corretamente com os números corretos de contas e pode identificar qualquer erro.

Quando se sentir confiante de que todas as entradas estejam sendo feitas corretamente, poderá alterar para um diário resumido que ocupa menos espaço e é mais fácil de controlar na CB. Maiores detalhes estarão sempre disponíveis imprimindo-se os registros da transação na função original.

Se tiver bastante espaço em disco, poderá optar pelo lançamento em detalhe. Isso pode tornar a Consulta por Conta com “Drill Down” extremamente poderosa, permitindo revisar qualquer transação contábil e voltar a visualização para a transação de estoque individual que a criou, tudo em uma só tela.

Método referência diário

Esse campo controla o método de resumo quando o campo Diário resumido (icc_gl_sum) estiver definido como Sim.

O Método 0 gera uma transação de diário resumido para cada combinação de data, entidade, conta, subconta, centro de custos e projeto. O Método 10 gera uma transação de diário resumido para cada sessão ativa.

Diário resumido = Sim cria transações de diário resumido por dia; gerando somente uma transação para cada combinação de entidade, conta, subconta, centro de custos e projeto usado.

Quando Diário resumido = Não, esse campo não tem efeito, mas deve ser zero.

Contabilidade espelho

- Sim = Contas espelho estão sendo usadas.
 - Sempre que uma transação de estoque é processada, o sistema verifica a tabela Conta espelho para ver se existem contas espelho configuradas.
 - Se existirem, a transação contábil espelho é criada automaticamente.

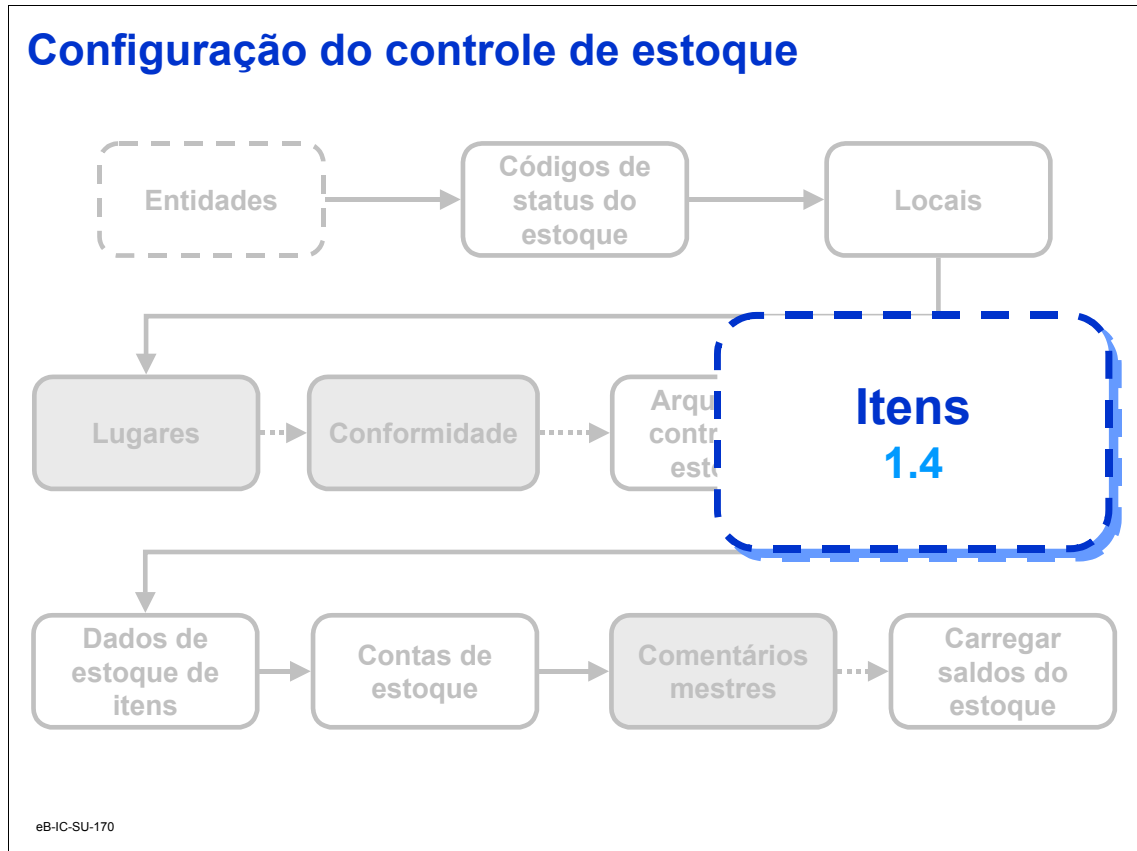
- Não = Contas espelho não estão sendo usadas.
 - Todas as entradas da tabela Conta espelho são ignoradas.

A contabilidade espelho é usada em vários países europeus (Bélgica, por exemplo) onde as alterações no estoque devem ser imediatamente refletidas no demonstrativo de resultados.

Por exemplo, quando o material é requisitado do estoque para o MEP, as duas transações são:

- Contas de balanço: Débito no MEP, Crédito no estoque.
- Contas do demonstrativo de resultados: Débito de despesa com matéria-prima (espelho de Estoque), Crédito de aumento no MEP (espelho de MEP).

Observação: Se estiver processando transações para várias entidades, esse campo não deve ser deixado em branco. Se for deixado em branco, nenhuma entrada de intercompanhia será criada, deixando as entidades com transações não balanceadas.

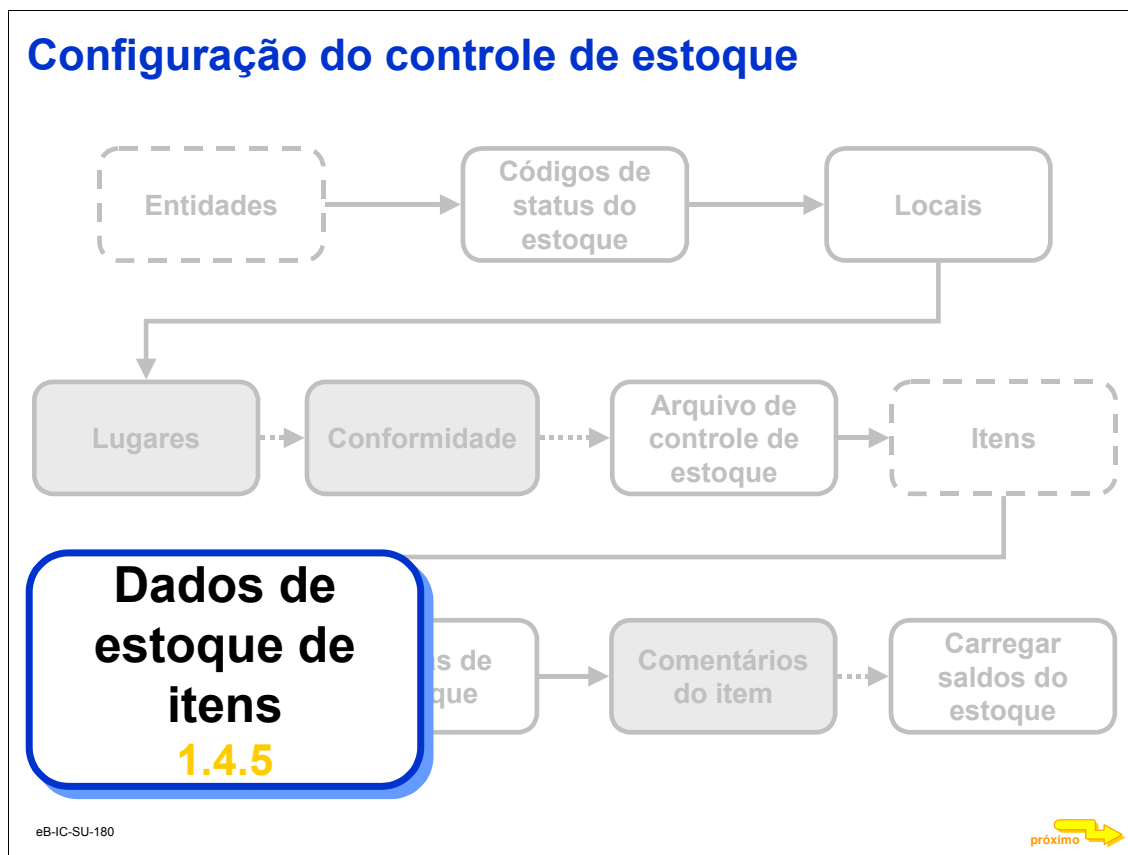


Itens

Menu número 1.4

Você cria registros de itens para itens e produtos armazenados em estoque e/ou planejados por MRP ou DRP. O arquivo mestre de itens contém registros de todos os itens, independentemente do local. Os registros de itens contêm informações usadas em todo o MFG/PRO eB.

Você deve criar um registro/número de item para cada item do estoque.



Dados de estoque de itens

O controle de estoque é responsável pela segurança, pelo movimento, pela exatidão e, em alguns casos, pela alocação do estoque.

Todo item tem informações sobre controle de estoque associadas a ele. O MFG/PRO eB usa essas informações para acompanhar e controlar o movimento do item. Por exemplo, se um item tiver uma data de expiração, o MFG/PRO eB não o requisita após essa data.

Você pode se assegurar de que os códigos tenham sido digitados consistentemente, digitando os códigos permitidos em Manutenção de códigos genéricos 36.2.13. O sistema verifica os códigos digitados contra esses valores predefinidos, evitando a digitação de códigos incorretos.

1.4.5 – Manutenção de dados de estoque de itens – Análise ABC

Manut Dados Estoque do Item

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Número Item: 02-0005 Descrição: MECHANICAL PENCIL
 Unidade de Medida: EA

Dados Estoque Item

Classe ABC: **A** Intervalo Médio: 90
 Controle Lote/Sér: Intervalo Contagem: **120**
 Local: TRAIN Prazo Validade:
 Lugar: exped Aloca Lote Único: Não
 Tipo Lugar: Item Crítico: Não
 Núm Autom Lotes: Não Status Recebimento OC: Ativo: Não
 Grupo Lote: Status Recebimento OT: Ativo: Não
 Número Artigo:

Dados Embarque Item

Cód Commodity Corp:
 Peso Embarque: 10,00 kg Peso Líquido: 10,00 kg
 Classe Frete: 00000010 Volume: 11,00 CC

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-SU-190

próximo

Manutenção de dados de estoque de itens

Menu número 1.4.5

Análise ABC

Digite um código que classifique e ordene esse item. Esse campo é validado contra valores predefinidos inseridos em Manutenção de códigos genéricos, no campo pt_abc, se houver.

Os códigos de classificação ABC determinam a frequência de contagem e a tolerância a erros permitida para cada item. A Planilha de contagem cíclica 3.13 seleciona itens para a contagem com base na classe ABC. A classe ABC também pode determinar como um item é gerenciado.

Os itens da classe A normalmente requerem um controle físico mais rígido, como por exemplo uma área de estoque bloqueada, e parâmetros de planejamento mais rígidos, bem como contagens cíclicas mais frequentes.

Você pode gerar alguns relatórios, como o Relatório de avaliação de estoque 3.6.13, para as faixas de classes ABC.

O valor inserido em Manutenção do cadastro de itens 1.4.1 é usado como o padrão em todos os locais. Configure valores específicos para o local em Manutenção Dados Estoque Item/Local 1.4.16

Você pode usar o Relatório classificação ABC do item 3.6.3 ou 1.5.9 para calcular automaticamente os códigos ABC com base nos totais de uso anual do item.

- Os 20% iniciais são oferecidos à classe A, os 30% seguintes são oferecidos à classe B e o restante à classe C.

Entretanto você pode ajustar essas porcentagens conforme for necessário.

Qualquer quantidade abaixo de C é atribuída a um código ABC em branco. Por exemplo, quando A for 10%, B for 20% e C for 30%, os 40% restantes são definidos como em branco.

Você também pode classificar os itens manualmente. Isso pode ser feito para um item que tenha pouco uso, mas que seja caro ou propenso a roubo.

Observação: Ao implementar o sistema pela primeira vez, carregue as classes ABC do sistema antigo ou manualmente. O Relatório classificação ABC do item 3.6.3 ou 1.5.9 produz resultados significativos somente quando ele analisa dados de no mínimo seis meses.

Embora você possa atribuir códigos de outras classes, o Relatório classificação ABC do item 3.6.3 ou 1.5.9 relata e atualiza somente itens com uma classe de A, B, C ou em branco. Tenha cuidado para não atribuir um código preenchido ou não-ABC para qualquer item que possa vir a se tornar um item A, B ou C.

Atribua qualquer item não pertencente ao estoque, como por exemplo produtos configurados, pseudo-itens ou peças em planejamento a uma classe que não seja ABC.

A análise ABC é baseada na lei de Pareto que diz que, em qualquer grupo de itens a ser controlado, uma pequena porcentagem é responsável pela maior porcentagem do efeito total. Isso é conhecido também como a regra 80/20, que diz que 20% dos itens são responsáveis por 80% do efeito.

No gerenciamento de estoque, 20% dos itens geralmente representam 80% do valor do estoque. Normalmente esse valor é monetário, mas ele pode incluir também:

- uso;
- prazo;
- escassez;
- prazo de validade.

O valor pode ser qualquer fator que torne esse item mais importante do que o item médio.

3.6.3 – Relatório classificação ABC

Relat Classificação ABC

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Linha: =>:

Local: =>:

Based on (S)ales or (I)ssues:

Based on (C)ost or (G)ross Profit:

Update ABC Class:

Update Average Usage:

Update Cycle Count Interval for A Items: New Interval:

Update Cycle Count Interval for B Items: New Interval:

Update Cycle Count Interval for C Items: New Interval:

ABC% A: B: C:

Saída:
ID Batch:

F1=Ajuda F2=Exec ESC=Fim Ctrl-X=Corta Ctrl-C=Copia Ctrl-V=Colar

eB-IC-SU-200

Relatório classificação ABC

Menu números 3.6.3 ou 1.5.9

O MFG/PRO eB define a classificação de itens do estoque quando você executa o Relatório classificação ABC 3.6.3 ou 1.5.9. O cálculo é baseado no uso anual, tanto vendas como saídas e no custo ou lucro bruto.

O Relatório classificação ABC identifica a importância relativa do item e como ele deve ser controlado. Os itens A mais importantes estão sujeitos à contagem cíclica com mais frequência e com mais cuidado do que os itens C. (As frequências de contagem e as tolerâncias a erros são identificadas pela classe ABC.)

Normalmente, as classificações ABC são revisadas e atualizadas no mínimo uma vez por ano.

Você pode escolher métodos diferentes de classificação para linhas de produtos diferentes.

Os 50% iniciais dos itens por lucro bruto de vendas podem ser da classe A de uma linha de produto, mas somente os 20% iniciais podem ser da classe A de outra linha de produto.

Após a execução da análise ABC, você pode querer alterar as sugestões do sistema para a classificação de alguns itens.

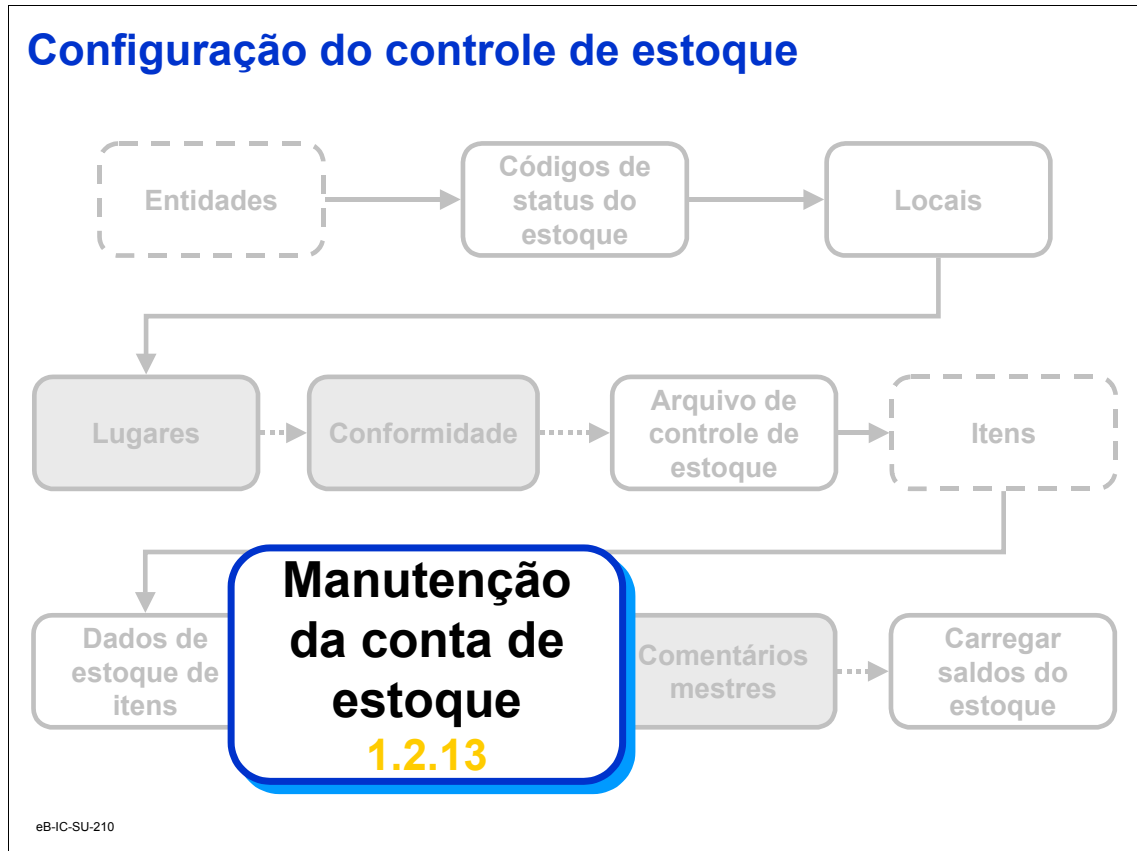
- Um item crítico de \$0,10, que leva seis meses para ser comprado, e um item de \$100 podem ser ambos itens da classe A.

Somente os itens com uma classe A, B, C ou em branco são relatados e atualizados pelo Relatório classificação ABC 3.6.3 ou 1.5.9. Os itens que você atribui a qualquer outra classe não são relatados nem atualizados.

Não aplique um código preenchido ou não-ABC a nenhum item que possa vir a se tornar itens A, B ou C.

- Atribua uma classe ABC diferente a qualquer item não pertencente ao estoque, como por exemplo:
 - garantias;
 - produtos configurados;
 - pseudo-itens;
 - peças em planejamento.

Importante: O Relatório classificação ABC 3.6.3 ou 1.5.9 não atualiza a Manutenção do cadastro de itens 1.4.1.1 ou Manutenção de dados de estoque de itens 1.4.5.1, mas atualiza a Manutenção de dados de estoque de item por local 1.4.5.2. Faça ajustes manuais em Manutenção de dados de estoque de item por local.



Contas de estoque

Use a função Manutenção Conta de Estoque 1.2.13 para atribuir contas contábeis diferentes a combinações de linha de produto, local e lugar.

A Manutenção Conta de Estoque permite acompanhar separadamente as linhas de produtos de vários locais ou de vários lugares dentro de um local. Por exemplo, você pode querer acompanhar o estoque mantido em um lugar de retrabalho separadamente dos produtos acabados.

1.2.13 – Manutenção da conta de estoque

Manut Contas de Estoque

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Linha de Produto: 1000
Local: 1000
Lugar: RCONSIG

Sub-Conta Padrão: Ignorar: Não
Centro de Custo Padrão: Ignorar: Não

Conta Estoque: 1500	0100
Cta Perda: 5100	0100
Cta Discrep Estoque: 5100	0100
Cta Revalor Custo: 1550	0100

MATERIAL CONSIGNADO
LOCAL TESTE
MATERIAL CONSIGNADO

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

Em contas CB padrão, o sistema consulta primeiramente esta combinação:
conta/sub-Conta/centro de custos

Se nenhuma for encontrada, o sistema considera as contas do item 1.2.1 Manutenção da linha de produto

Manutenção da conta de estoque

Menu número 1.2.13

Você pode atribuir contas contábeis diferentes para cada combinação de linha de produto, local e lugar para acompanhar as transações de:

- estoque;
- sucata;
- discrepância de estoque;
- reavaliação de custo.

Isso permite monitorar os custos mais rigorosamente. Normalmente, isso é usado para associar os centros de custos a locais e lugares diferentes. Essas contas podem ser inseridas usando a função Manutenção da conta de estoque 1.2.13.

Alguns dos usos dessa função poderiam ser lugares de MRB (quadro de revisão de material), lugares de inspeção e lugares de consignação.

Transações de estoque (recebimentos, requisições, transferências)

Lançadas na conta de estoque.

Transações de recebimento de ordem de trabalho

Lançadas na conta de perda sempre que uma quantidade de rejeição for inserida.

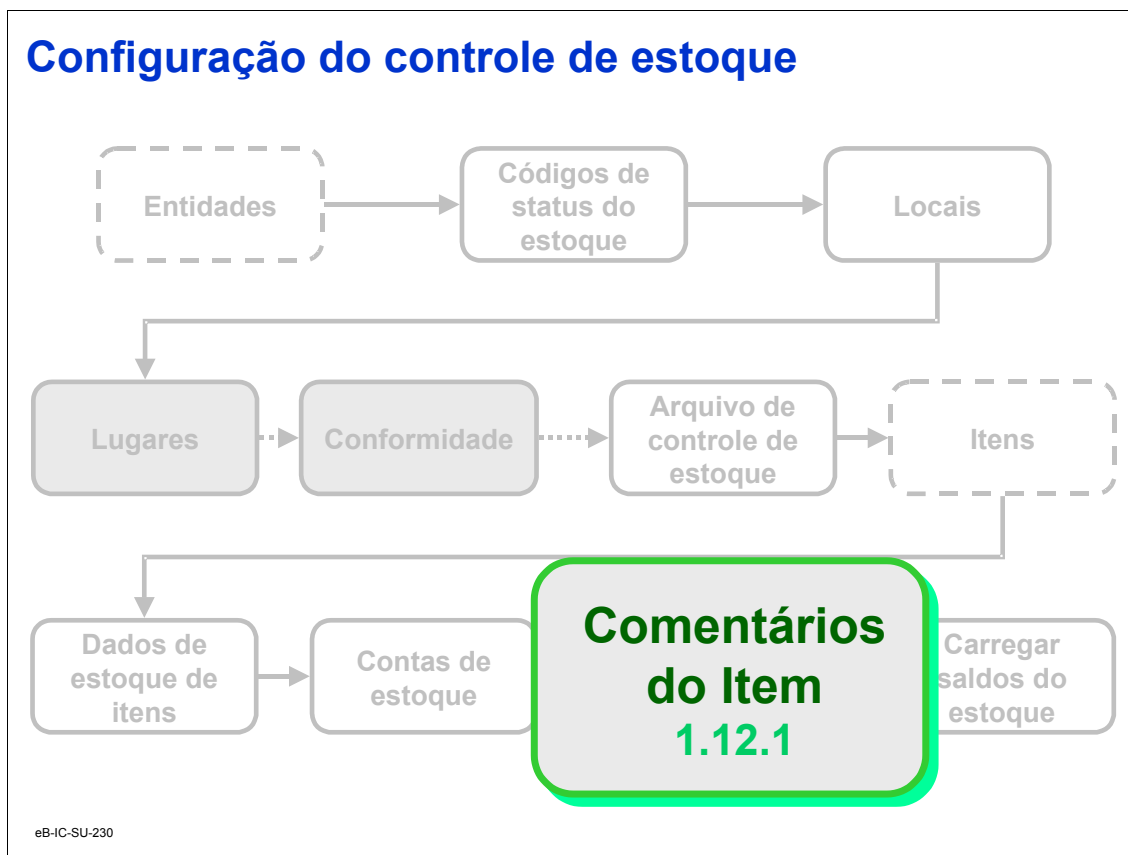
Conta de discrepância de estoque

Recebe lançamentos quando Recontagens da contagem cíclica ou Atualizações do inventário físico alterar a quantidade do estoque em mãos.

Conta de reavaliação de custo

Recebe lançamentos sempre que os custos contábeis do item forem alterados, exigindo uma reavaliação do estoque. Use as funções:

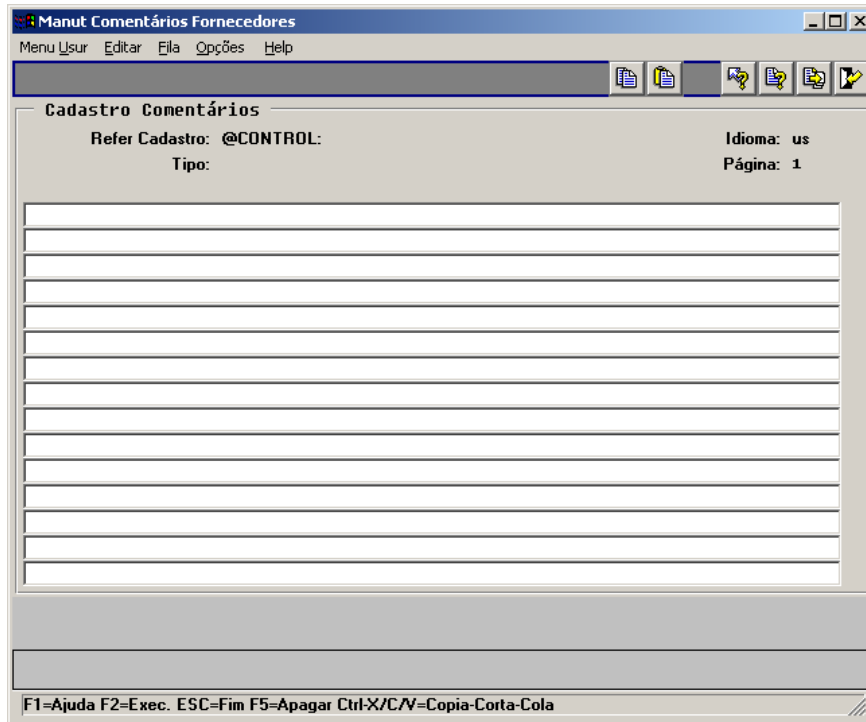
- Cálculo de custo da estrutura do produto 13.12.13.
- Cálculo de custo de roteiro 14.13.13.
- Movimentação do grupo de custo atual para grupo contábil 1.4.22.
- Cópia do grupo de custo para grupo de custo 30.3.



Comentários do item

Você pode aproveitar o recurso da função Manutenção de comentários do item, que permite armazenar comentários e copiá-los para serem usados em cabeçalhos ou em transações de itens.

1.12.1 – Manutenção Cadastro de comentários



eB-IC-SU-240

Manutenção Cadastro de comentários

Menu número 1.12.1

Esse recurso é útil para itens com texto padrão comum para todas ou para a maioria das operações; tal texto pode ser armazenado como comentários de item e então copiado nas transações individuais.

Quando uma tela de comentários da transação ou de cabeçalho for exibida, você pode inserir o ID do comentário e outros parâmetros (código do idioma, código do tipo e número da página, por exemplo) ou simplesmente pressionar a tecla de seta para baixo para percorrer o arquivo. Pressionar Enter copiará o texto desejado no documento. Um texto específico para um pedido pode ser adicionado, à medida que for necessário, para completar o comentário.

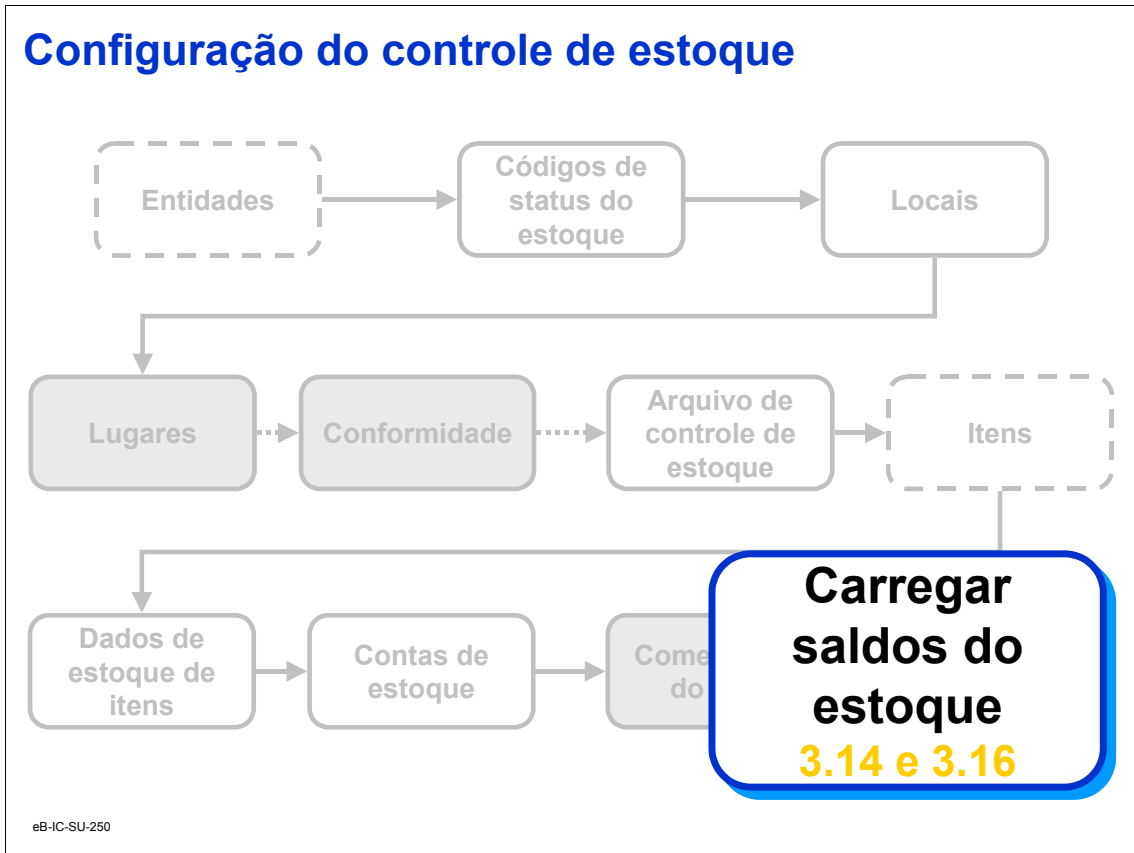
Para comentários de cabeçalhos ou de itens de cotações e de ordens de vendas, uma tela sobreposta será exibida quando o comentário for salvo. Essa tela oferece a opção de definir indicadores como Sim ou Não para determinar se o comentário será ou não impresso na cotação, ordem de vendas, fatura ou lista de embalagem.

Múltiplos idiomas

Para múltiplos idiomas que precisam de mais de uma descrição para um item, use os registros de Manutenção Cadastro de comentários 1.12.1 com um código de idioma diferente associado a descrições diferentes.

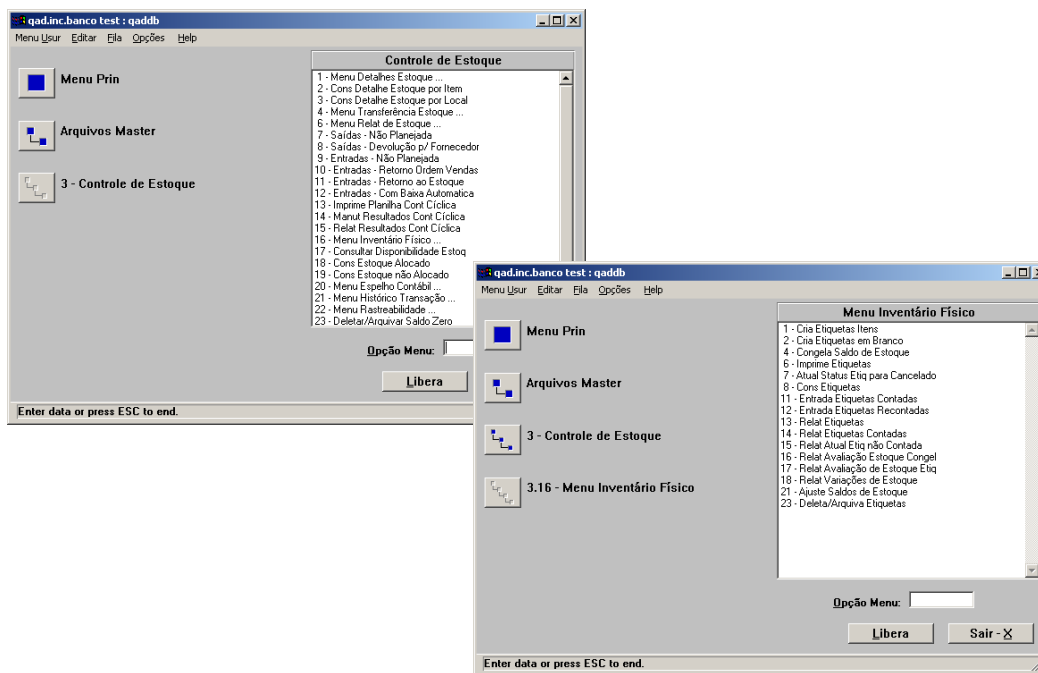
Descrições secundárias

Se marketing tiver uma descrição diferente da de produção, use os comentários do item para as descrições secundárias



Carga de saldos de estoque

Menus 3.14 e 3.16 – Contagem de estoque



eB-IC-SU-260

Contagem de estoque

Menu números 3.14 e 3.16

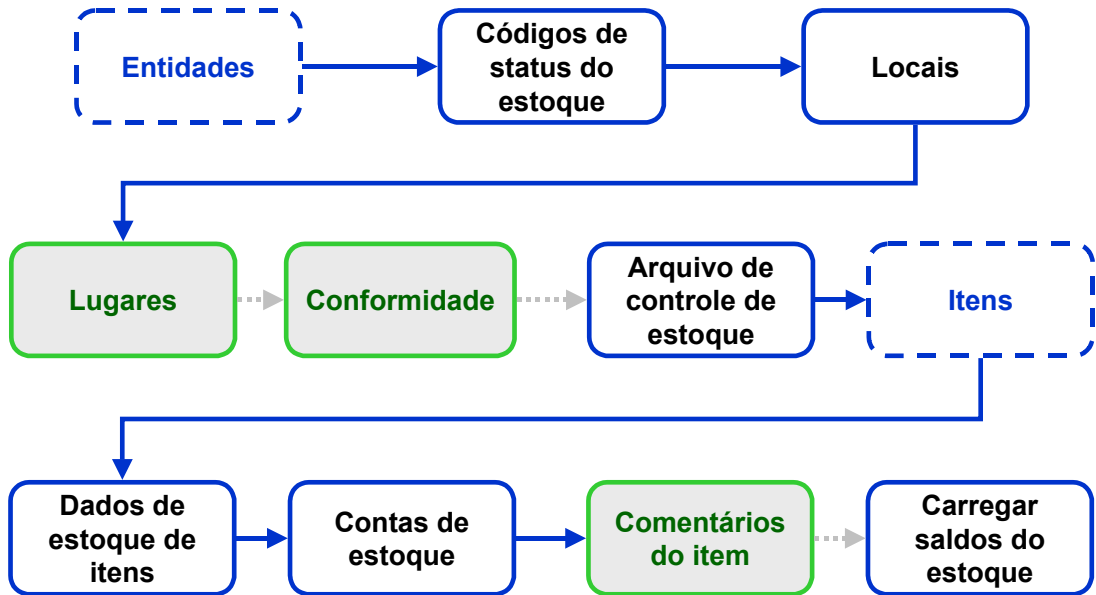
Você pode contar e comparar os saldos de estoque reais e em mãos com as quantidades mantidas pelo sistema usando um dos seguintes métodos de contagem:

- 1 Contagem cíclica (Controle de estoque 3.14).
- 2 Contagem física (Menu de inventário físico 3.16).

Em cada um desses métodos, você conta o estoque por local, lugar, item e número de lote/série.

A contagem cíclica envolve os grupos de contagem de itens em uma programação regular ou cíclica. Uma contagem física envolve a contagem de todos os itens, normalmente uma vez por ano.

Resumo da configuração do controle de estoque



eB-IC-SU-270

Resumo da configuração do controle de estoque

Exercícios de configuração



eB-IC-SU-280

Os dados usados nestes exercícios podem não ser os mesmos que os mostrados nas capturas de telas desta lição.

Exercício: Configuração dos dados do estoque

Instruções: Use a função Manutenção de dados de estoque de itens 1.4.5 para configurar e gerenciar onde e como cada item será armazenado. Confirme ou configure as seguintes informações sobre o estoque dos itens a seguir (mantenha o padrão em todos os outros campos):

Número Item	Lugar	Crítico
02-0009	200	Não
04-0009	100	Sim
05-0005	100	Sim
05-0079	100	Não
05-0085	100	Não
05-0095	100	Não
09-0001	100	Não
09-0039	100	Não
10-0040	100	Não

Use Relatório classificação ABC 3.6.3 ou 1.5.9 para executar o Relatório de análise ABC para atualizar a classe ABC e o intervalo da contagem cíclica de todos os itens no local de treinamento.

Para obter exercícios, seminários e perguntas para estudo adicionais:



Consulte *Seminários e perguntas para estudo*, na página 183.



Visão geral do curso

- ✓ Introdução ao controle de estoque
- ✓ Considerações comerciais
- ✓ Configuração do controle de estoque
- ◆ Processamento do estoque no MFG/PRO eB

eB-IC-SU-290

Uso do controle de estoque



parent01 y 14.13.2 Routing Maintenance (Rate Based)

Routing Code:	10-15000	NOMAD (TR) CDE:INC
Operation:	20	
Standard Operation:	1030	INSPECTION, ALL SITE
Work Center:	1	
Machines:	1	
Description:	INSPEC PER PROC-005	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Route by Product Line 3, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100



Processar estoque

Nesta seção você aprenderá a:

- ✓ Identificar algumas considerações comerciais importantes, antes de configurar o controle de estoque no MFG/PRO eB
- ✓ Configurar o controle de estoque no MFG/PRO eB
- ✓ **Processar o estoque no MFG/PRO eB**

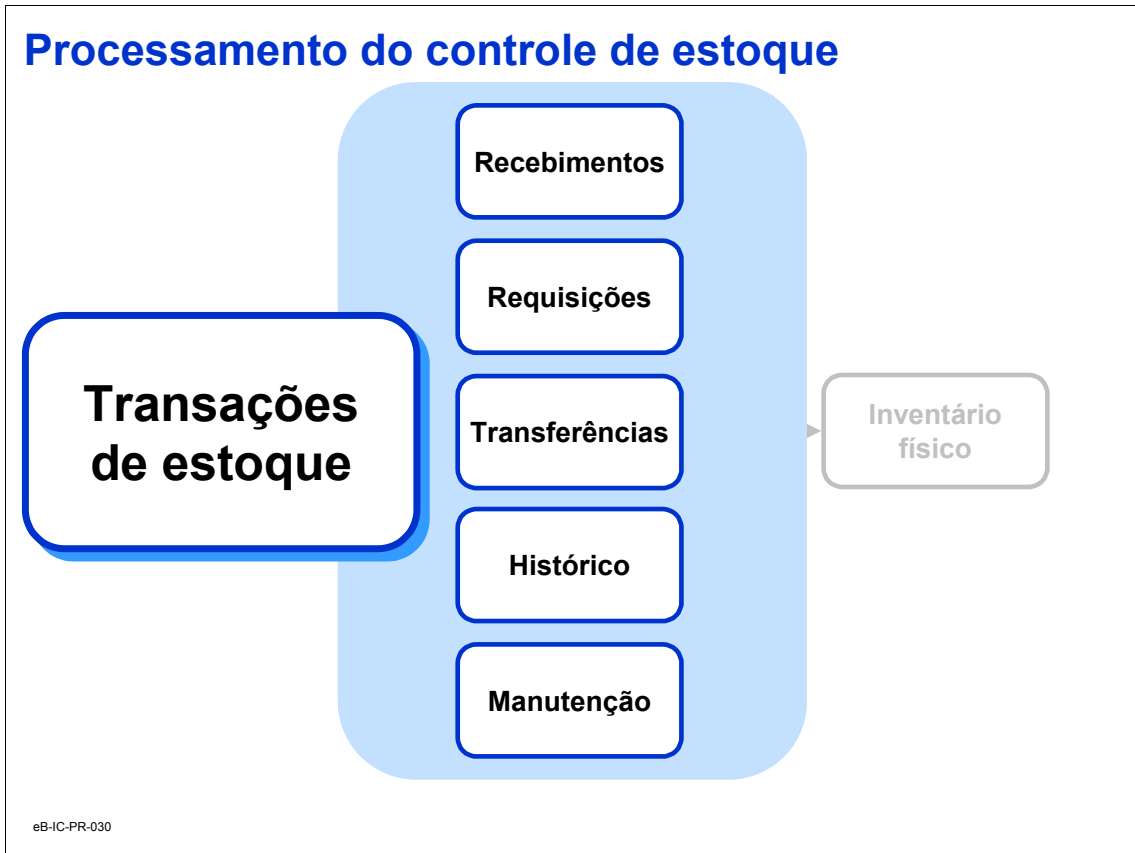
eB-IC-PR-010

Processamento do controle de estoque



eB-IC-PR-020

Processamento do controle de estoque

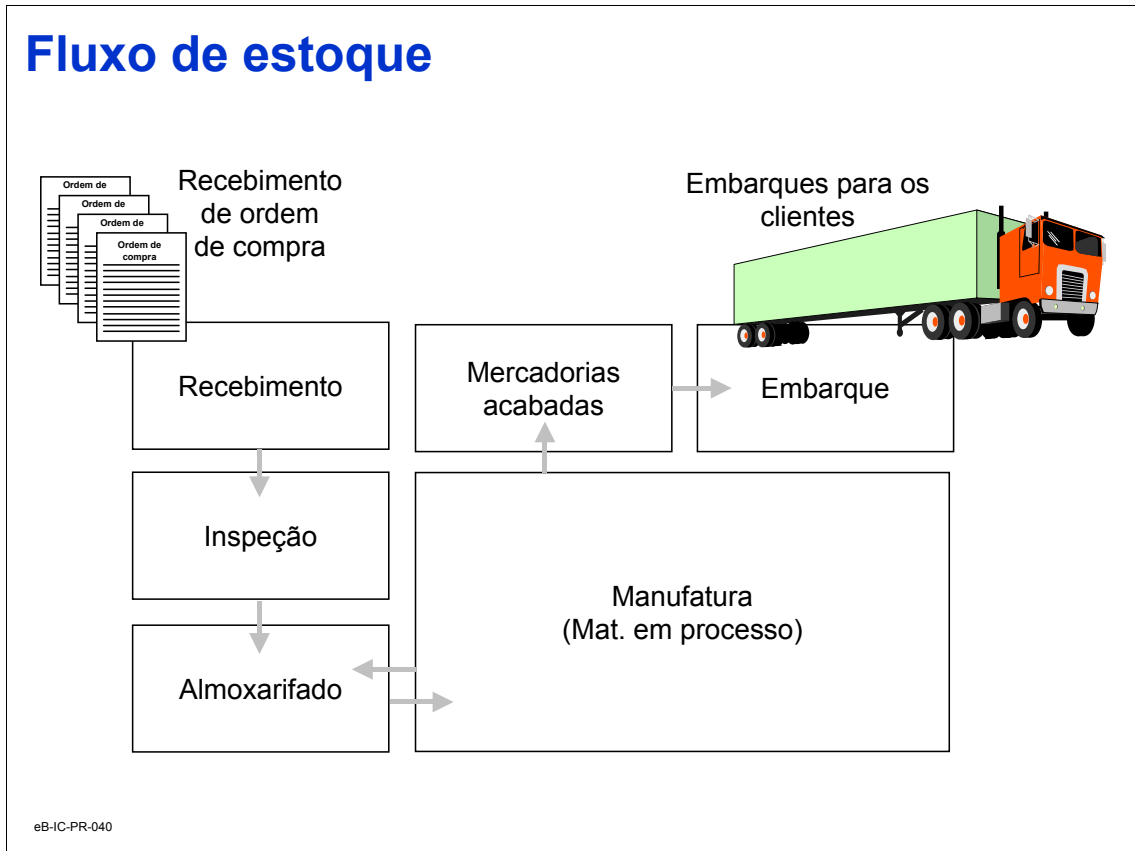


Transações de estoque

O MFG/PRO eB não permite determinadas transações quando a função que as substitui estiver instalada.

Exemplo A função Saídas - Devolução p/ Fornecedor 3.8 não funcionará após o módulo Compras ser instalado. Use a função 3.8 para etiquetar uma requisição como uma devolução somente se ainda não tiver implementado o módulo Compras. (Essa não é uma devolução completa, uma vez que não atualiza o histórico de compras ou o de recebimento nem o custo atual.).

Fluxo de estoque



Fluxo de estoque

O estoque é recebido dos fornecedores, inspecionado, armazenado, levado ao chão de fábrica, novamente levado ao estoque como produtos acabados e, então, embarcado. A maioria desses movimentos altera o valor do estoque de alguma maneira.

Recebimentos e requisições

Recebimentos (itens recebidos de um fornecedor ou de uma fábrica)

- Valor de estoque aumentado e conta de estoque debitada.

Requisições (itens removidos do estoque)

- A conta de material em processo (MEP) é debitada (aumentada) se ela for uma requisição para ordem de trabalho.
- A conta de estoque é creditada (diminuída).

Transferências

A movimentação de um local de estoque para outro, por exemplo, da inspeção para o estoque.

- Dentro de um local, as transferências não afetam o valor do estoque.

Embarques

Um embarque é a movimentação de produtos acabados para o cliente.

- Estoque creditado.
- O custo dos produtos vendidos é debitado.
 - O faturamento debita Contas a receber.

Ajustes

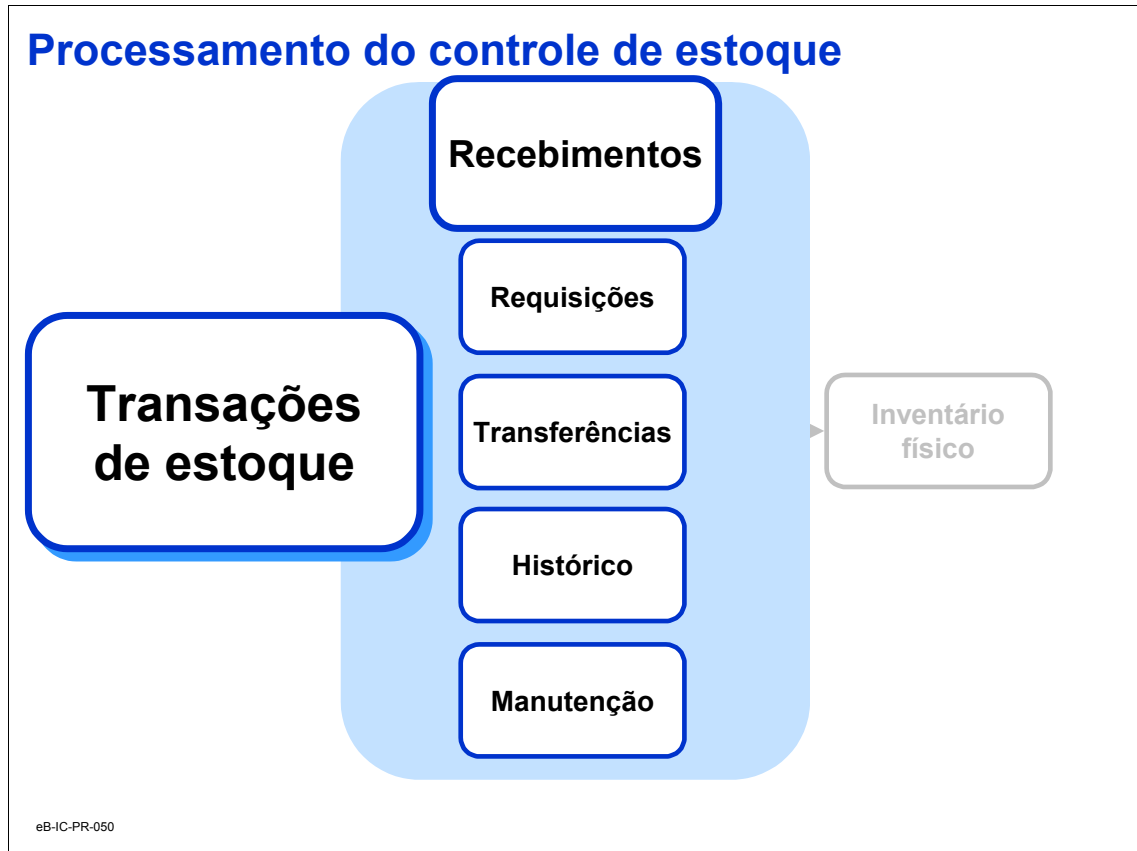
Um ajuste pode ser uma alteração do estoque de um lugar, devido a uma contagem cíclica ou a um inventário físico.

- Pode ser um ajuste no custo contábil de um item (reavaliação).
- Debita ou credita estoque e faz o oposto na conta de discrepância de estoque.

Estoque em mãos

O saldo do estoque em mãos de um item pode ser detalhado por local, lugar de estoque, status, número de lote/série e referência de lote.

Em qualquer transação de estoque, é preciso especificar o mesmo detalhe configurado para o item na função Manutenção de itens mestres 1.4.1.1 ou Manutenção dos dados de estoque de itens 1.4.5.1.



Transações de estoque – Recebimentos

Transações de estoque – Entradas

As transações de entrada são criadas por:

- 7.13.21 Entradas – Devolução de ordem de vendas
- 5.13.1 Recebimento Ordem de Compras
- 12.15.20 Recebimento de ordem de distribuição
- 16.11 Recebimento de ordem de trabalho
- 16.12 Recebimento de ordem de trabalho com baixa automática
- 18.14 Apontamento da produção
- 18.22.13 Apontamento com baixa automática
- 18.22.19 Movimento de transação
- 11.7.1.13 Recibos de ADMs
- 3.9 Entradas – Não planejadas
- 3.12 Entradas – Com baixa automática

eB-IC-PR-060



Entradas (itens recebidos de um fornecedor ou uma fábrica)

- Valor de estoque aumentado e conta de estoque debitada.

5.13.3/4 – Entrada – Retorno de ordens de vendas

Confirma Emb Ordem Dev Vendas

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Local de Embarque: 1000 Local de Teste 1000
 Pré-Embarque/Embarque: Embarque
 Número: SH000003

End Ent/Doca: AS & AS AS & AS Industria e Comercio
 Rua Bom Pastor, 540

Data Embarque: 31/05/04
 Data Efetiva: 31/05/04

AVISO: Aviso de embarque não impressa.

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-070

próximo

Entradas - Devolução de ordens de vendas 7.13.21.12.5

No processo de devolução de ordens de vendas é usado 3 funções.

- Manutenção Ordem de Devolução Vendas.
- Manutenção Embarque Ordem Devolução de Vendas.
- Confirma Embarque Ordem de Devolução de Vendas. Esta última função, quando executada, o material devolvido é recebido no estoque.

12.15.20 – Recebimento de ordens de distribuição

Recebimento Ordem Distribuicao

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Loc: 2000 Núm ordem: 1 Origem: 1000 Data: 24/06/04

Aviso Recebim: Use Informação Embarque: Sim

Número de Item	Local	Núm Req	Qde Pedida	Qde Aberta	Quantidade
----------------	-------	---------	------------	------------	------------

Informações Fiscais

Fornecedor: 1000 Entidade de Teste 1000

Tipo: NF

CNPJ/CPF: 02.097.007/0001-0 Nota Fiscal Emitida?: Não

Nota Fiscal: Série:

Local de Entrega: 2000 Site 2000

Número Aviso:

Qde à Rcb: Entrada Múltipla: Não

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-090



Recebimento de ordens de distribuição

Menu número 12.15.20

Em um local de origem, você pode processar várias requisições interlocais ao mesmo tempo, combinando-as em uma ordem de distribuição, da mesma maneira que as requisições de compras são combinadas nas ordens de compra.

16.11 – Recebimento de ordens de trabalho

Recebe Ordem de Trabalho

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Ordem Trabalho: 400018 ID: 593 Data Efetiva: 01/06/04

Observação: Batch:

Número Item: 90-100 Controle Lote/Sér: L UM: EA

Descrição: KOOLAIRE(TM) COOLAN1 Status Ordem Trab: R

Qde Aberta: 1.000,0 Número Autom Lote: Não

Quantidade: 600,0 Local: 1000

UM: EA Lugar: 200

Fat Conv UM: 1,0000 Lote/Série:

Qde Perdida: 0,0 Referência:

UM: EA Entrada Múltipla: Não

Fat Conv UM: 1,0000 Altera Atributos: Não

Total Unid:

Observação:

Fechar: Não

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-100



Recebimento de ordens de trabalho

Menu número 16.11

Aumenta as quantidades do estoque em locais e lugares designados e diminui o material em processo (MEP).

Atualiza as ordens de trabalho para refletir a quantidade concluída e perdida, e diminui a quantidade aberta para MRP.

Quantidade perdida

- O número de itens rejeitados nessa ordem de trabalho.
- A quantidade rejeitada aparece no histórico da ordem de trabalho e nos relatórios de custos.

- O custo contábil total de itens rejeitados é lançado na conta de perdas.

Referência

- A referência do lote, juntamente com o local, o lugar e o número de lote/série, identifica, especificamente, as quantidades em estoque.
- Pode ser o lote de produção do item ou uma referência de lugar como, por exemplo, o número de um estrado, rolo ou palete.

Múltiplas entradas

- Indica se essa transação de estoque se refere a vários locais e lugares, ou a vários números de lote/série, ou números de referências de lotes.
- Se Múltiplas entradas = Não, essa transação de estoque é processada usando o local, o lugar, o lote/a série e a referência de lote inserida nessa tela.
- Se Múltiplas entradas = Sim, outra tela de entrada é exibida, onde é possível inserir várias linhas para essa transação de estoque.
 - Cada linha permite inserir um local, um lugar, um número de lote/série, um número de referência de lote e uma quantidade.
 - A quantidade aberta na ordem será atualizada para refletir o total inserido na tela de entradas múltiplas.

Definir atributos

- Indica se deve aceitar os atributos de estoque padrão.
- Definir atributos = Não recebe os itens no lugar de estoque especificado e atribui os atributos de estoque padrão.
- Definir atributos = Sim permite inserir as definições de Status do estoque, porcentagem de concentração, Grau, Data de expiração e seus respectivos campos ativadores.

16.12 – Recebimento de ordem de trabalho com baixa automática

Recebe OT com Baixa Automática

Menu Usur | Editar | Fila | Opções | Help

Ord Trabalho: 400018 ID: 593 Data Efetiva: 01/06/04
 Número Item: 90-100 Status: R Recebe: Sim
 KOOLAIRE(TM) COOLAN1 Baixa Automática: Sim

Observação:

Qde Aberta: 1.000,0 UM: EA Lot/Sér: L
 Batch: Número Autom Lote: Não

Quantidade: 1.000,0 Local: 1000
 UM: EA Lugar: Almox
 Fat Conv UM: 1,0000 Lote/Série:
 Qde Perdida: 0,0 Referência:
 UM: EA Entrada Múltipla: Não
 Fat Conv UM: 1,0000 Altera Atributos: Não
 Total Unid:

Observação: Fechar: Não

Enter data or press ESC to end.

eB-IC-PR-110



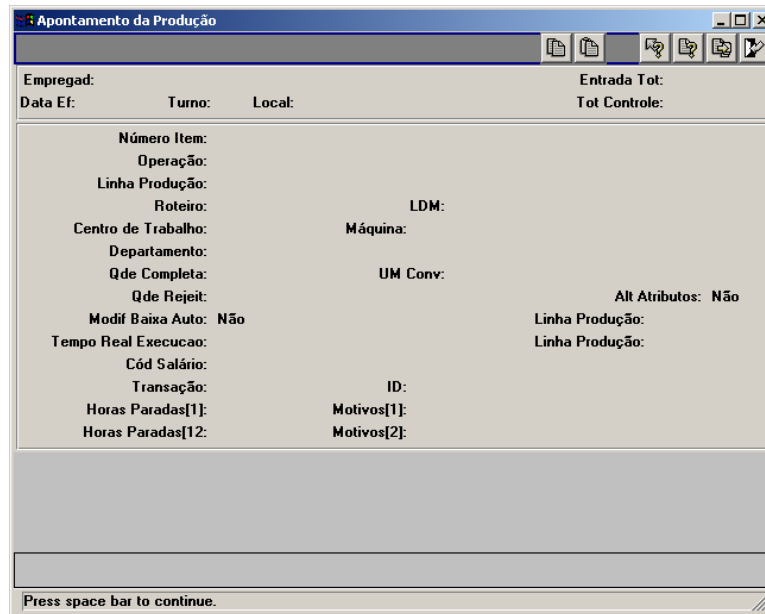
Recebimento de ordem de trabalho com baixa automática

Menu número 16.12

Combina a função dos módulos Requisição de componentes para ordem de trabalho 16.10 e Recebimento de ordens de trabalho 16.11.

- Permite baixar automaticamente quantidades diferentes daquelas recebidas.
- Acompanha as transações de estoque usadas para requisitar componentes para uma ordem de trabalho e exclui o estoque da fábrica.

18.14 – Apontamento da produção



Apontamento da Produção

Empregad: _____ Entrada Tot: _____
 Data Ef: _____ Turno: _____ Local: _____ Tot Controle: _____

Número Item: _____
 Operação: _____
 Linha Produção: _____
 Roteiro: _____ LDM: _____
 Centro de Trabalho: _____ Máquina: _____
 Departamento: _____
 Qde Completa: _____ UM Conv: _____
 Qde Rejeit: _____ Alt Atributos: Não
 Modif Baixa Auto: Não
 Linha Produção: _____
 Tempo Real Execucão: _____ Linha Produção: _____
 Cód Salário: _____
 Transação: _____ ID: _____
 Horas Paradas[1]: _____ Motivos[1]: _____
 Horas Paradas[2]: _____ Motivos[2]: _____

Press space bar to continue.

eB-IC-PR-120

Apontamento da produção - Repetitivo

Menu número 18.14

Conclua e revise antes de iniciar um novo período.

- Fornece feedback para operações repetitivas.
- Requer o uso de um código de empregado.
- Ativa as transações de estoque para baixar automaticamente componentes e receber unidades completas.

18.22.13 – Apontamento com baixa automática

Apontamento Baixa Automática		
Menu Usur Editar Fila Opções Help		
Empregado: ASS	Acrisio Santoro	
Data Efetiva: 01/06/04	Turno:	Local: 1000
Número Item: 90-100	KOO LAIRE(TM) COOLAN1	
Operação: 10	Mix and Bottle Coolaire	
Lin:		
Roteiro: 90-100	Código LDM: 90-100	ID: 622
Centro de Trabalho: lgt-ct1	Máquina:	Processo Koolaire
Departamento: lgt-dep1	Manufatura de Processo	
Qde Process: 0,0	UM: EA	Fat Conv UM: 1,0000
Qde Perdida: 0,0	Código Motivo:	Entr Múlt: Não
Qde Rejeit: 0,0	Código Motivo:	Entr Múlt: Não
Rejeita p/Op: 10	Modif Baixa Auto: Não	Move Próx Operação: Não
Tpo Ex Real: 0,0		Hora Início:
Cód Salário:		Hr Fim ou Total:
F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola		

eB-IC-PR-130



Apontamento com baixa automática - Repetitivo avançado

Menu número 18.22.13

Use essa transação para registrar a produção em uma operação de manufatura.

- Utiliza (baixa automaticamente) os recursos necessários para a operação.
 - O valor desses recursos é adicionado ao material em processo.
 - As quantidades de rejeição e de perda podem ser inseridas (opcional).

A quantidade processada, menos qualquer rejeição ou perda, pode ser movida para a próxima operação com um recebimento no estoque de material acabado, se essa for a última operação.

18.22.19 – Movimento de transação

Move Transação

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Empregad: cyp Carlos Pitondo

Data Efetiva: 08/17/01 Turno: 1 Local: 1000

Número Item: 02-0005

Operação: 10

Linha: 001

Roteiro: LDM: ID:

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-140

Movimento de transação – Repetitivo avançado

Menu número 18.22.19

Transfere uma quantidade da fila de entrada de uma operação de manufatura para a fila de saída da operação seguinte.

- Se não houver uma operação seguinte, transfere para o estoque de material acabado.

Ao inserir uma transação repetitiva pela primeira vez, o sistema cria uma ordem de trabalho cumulativa.

- As ordens cumulativas contêm quantidades e valores de material em processo.

- Quando a ordem cumulativa é criada, o roteiro e a estrutura do produto a partir da data efetiva inserida, juntamente com a mão-de-obra do centro de trabalho e as taxas de burden, são captados na ordem cumulativa.
- O cálculo de custo é executado nos dados captados.
- Para itens acabados com custo padrão, esses custos captados e calculados são usados como as taxas nas quais os recursos são adicionados ou removidos do MEP.
- Os lançamentos da contabilidade são gerados para o recebimento de materiais acabados.
 - As transações de contabilidade são armazenadas no arquivo de transações não lançadas, até que sejam lançadas.

11.7.1.13 – Recebimentos de ADMs

Recibos de ADM

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Ordem: R3 Recebe Tudo: Não Vend p/: 1005000 Loc:
Data Efetiva: 08/17/01 Não Universal Industries

Itens de Linha Retornados

Li	Número Item	T	Qde Previs	P/ Receber	Recebido	Local

Linha: 1 mc Saldo: Não Local: Lug:
Quantidade: Lote/Série:
Número Item: 02-0005 UM: EA Lote/Série:
Descrição: MECHANICAL PENCIL Entr Múltip:

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-150



Recebimentos de ADMs (Autorizações para devolução de material)

Menu número 11.7.1.13

Registra a devolução, reparo ou substituição do cliente em crédito.

Os itens são colocados no estoque, no local e no lugar especificados, e o crédito do cliente é registrado.

Quando todos os itens da linha tiverem sido recebidos e embarcados e todas as quantidades lançadas, o sistema remove a ADM.

3.9 – Entradas - Não planejadas

Entradas - Não Planejada

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Número Item: 30-100 Controle Lote/Sér: UM: EA

Descrição: BATTERIES,ALKALINE,S'
ENDURACELL

Quantidade: 0,0 Local: 10000

UM: EA Lugar: 100

Fator Conv: 1,0000 Lote/Série:

Referência:

Entradas Múltiplas: Não

Custo Unitário: 1,00 Qde Total: 0,0

Ordem:

Linha: 0

OV/DT:

Endereço:

Observação:

Data Efetiva: 08/17/01

Conta Débito:

Cta C Receber: 5100 0200 PURCHASES (EXPENSE)

Enter data or press ESC to end.

eB-IC-PR-160

Entradas - Não planejadas

Menu número 3.9

Um recebimento não relacionado a nenhuma ordem aberta de venda, compra, manufatura ou qualidade é entrada não planejada.

- Use para registrar recebimento de estoque variado (itens de estoque de fábrica devolvidos da produção ou materiais devolvidos da engenharia).
- Se o item que está sendo recebido estiver designado como lote/série controlado, insira um número de lote/série.
- Para vários locais e lugares, os números de lote/série e de referência de lote podem ser especificados em uma transação usando a opção Múltiplas entradas.

Use recebimentos não planejados para registrar:

- Recebimentos de estoque variado (itens de estoque de fábrica devolvidos da produção ou materiais devolvidos da engenharia, por exemplo).
- Recebimento de materiais de uma ordem de manufatura que já tenha sido fechada para fins de contabilidade.
- Também pode ser usado para inserir saldos de estoque inicial na primeira implementação.

3.12 – Entradas - Com baixa automática

Entradas - Com Baixa Automática

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Unidade de Medida: 30-10000 Controle Lote/Sér: S UM: EA

Descrição: BATTERIES.THERMONU

Loc MEP: 10000 Local: 10000

Quantidade: 0,0 Lugar: 100

UM: EA Lote/Série:

Fator Conv: 1,0000 Referência:

Entradas Múltiplas: Não

Ordem:

OY/OT:

Endereço:

Observação:

Data Efetiva: 08/17/01

Cta C Receber: 1600 0200 WORK IN PROCESS

Modif Baixa Auto: Não

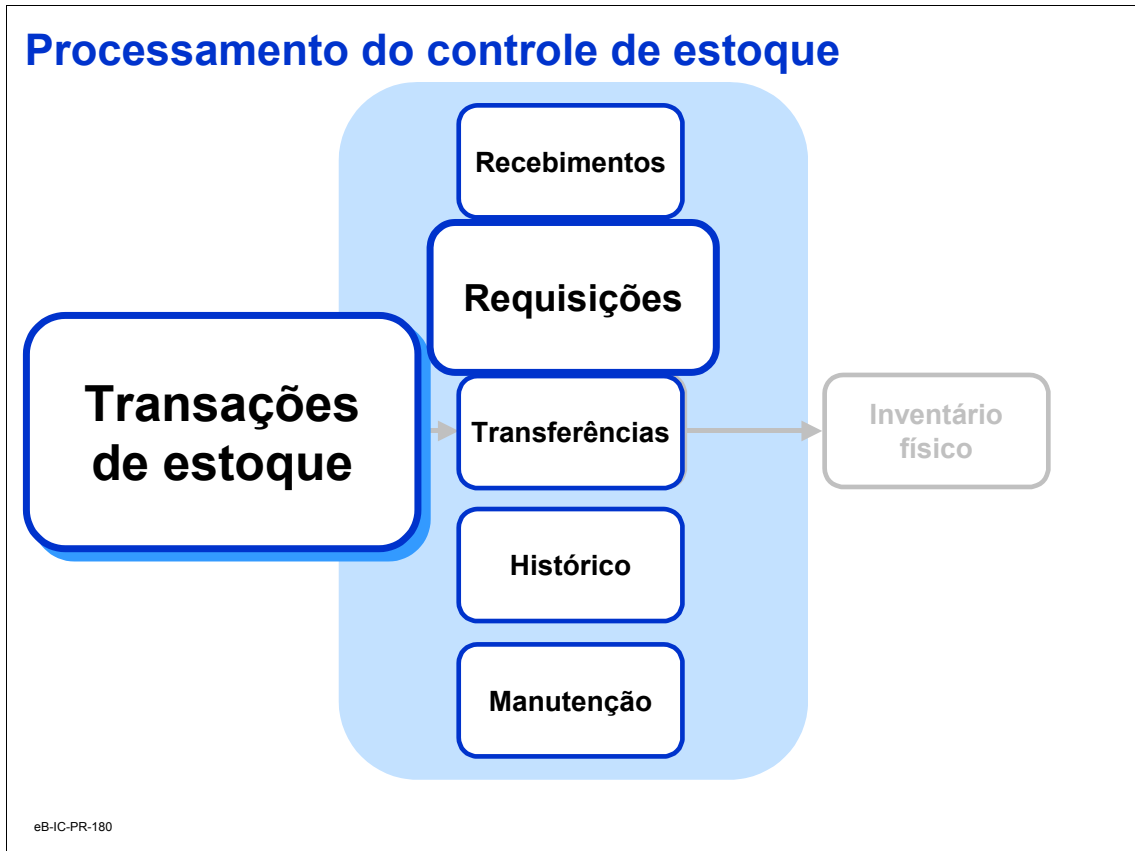
Enter data or press ESC to end.

eB-IC-PR-170

Entradas - Com baixa automática

Menu número 3.12

Útil para compor kits, desmontar subconjuntos, “converter” números de peças, montar embalagens, etc., quando uma ordem de trabalho não for necessária.



Transações de estoque – Requisições

Transações de estoque – Requisições

As transações de requisição são criadas por:

- 7.9.15 Embarques de ordens de vendas
- 16.10 Requisição de componentes para ordem de trabalho
- 7.13 Devoluções da ordem de compra – Emissão da nota fiscal de devolução
- 11.7.3 Menu Devolver ao fornecedor (DAF)
- 3.7 Saídas - Não planejadas
- 12.17.22 Embarques de ordens de distribuição

eB-IC-PR-190

7.9.15 – Embarques de ordens de vendas

Embarque Ordens de Vendas

Menu Usur: Editar Fila Opções Help

Ordem: 0V1014 Emb Alocados: Não Vendido para: AS & AS Local:
 Efetiva: 01/06/04 Emb Separad: Sim AS & AS Industria e Comercio

Itens Linha Ordem Vendas							
Lin	Número Item	T	Qde Alloc	Qde Separ	A Embarcar	Saldo Qde	Local
1	02-0005		92,0	0,0	0,0	100,0	1000

Lin: 1 Canc Saldo: Não Local: 1000 Lug: Almox
 Quantidade: 50,0 Lote/Série:
 Número Item: 02-0005 UM: PC Referência:
 Descrição: MECHANICAL PENCIL Entrada Múltipla: Não

Enter data or press ESC to end.

eB-IC-PR-200



Embarques de ordens de vendas

Menu número 7.9.15

Alocações

- Embarques alocados = Sim.
- Embarques separados = Não.

Listas de separação/embalagem

- Embarques alocados = Não.
- Embarques separados = Sim.

O MFG/PRO eB exibe todos os itens e todas as quantidades da linha aberta para a ordem especificada. Selecione os itens da linha e especifique a quantidade para embarque.

Mensagens de aviso são exibidas quando:

- O valor da ordem na moeda base for menor do que o valor do arquivo de controle, se o indicador Valor mínimo de embarque do Arquivo de controle de ordens de vendas 7.1.24 estiver definido como Sim.
 - Essa mensagem também pode ser exibida nas funções Menu de ordem de vendas 7.1 e Manutenção de crédito de ordens de vendas 7.1.13.
- A quantidade cumulativa embarcada para uma linha programada excede a quantidade máxima da ordem para aquela linha.

Após selecionar e verificar todos os itens a serem embarcados, o MFG/PRO eB exibe as informações sobre despesas (financeiras). Agora você já pode inserir informações como, por exemplo, valores do frete, taxas especiais, números do conhecimento de embarque e informações sobre a transportadora.

16.10 – Requisição de componentes para ordem de trabalho

Requisita Compon Ordem Trabalho

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Ordem Trab: 400006 ID: 406661 Op: Data Efetiva: 08/17/01
 Número Item: gdm-p Status: R Req Alocado: Não
 item pai Req Separado: Sim

Número Item	Qde Aberta	Qde Alocada	Qde Separ	Qde a Reqs	Std Qd
gdm-f1	20,0	20,0	0,0	0,0	20,0
gdm-f2	40,0	40,0	0,0	0,0	40,0
gdm-f3	60,0	60,0	0,0	0,0	60,0

Número Item: gdm-f3 Op: 20 Local: locgdm Lugar:
 Descrição: filho 3 Lote/Série:
 Quantidade: 0,0 UM: EA Referência:
 Substituto: Não Cancel Saldo Qt: Não Entradas Múltiplas: Não

Enter data or press ESC to end.

eB-IC-PR-210

Requisição de componentes para ordem de trabalho

Menu número 16.10

Há duas maneiras de requisitar estoque para uma ordem de trabalho:

- 1 Diretamente, usando a função Requisição de componentes para ordem de trabalho 16.10.
- 2 Assim que os produtos acabados forem recebidos, usando a função Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho 16.12.

Baixa automática de recebimento de ordem de trabalho:

- combina as funcionalidades Requisição de componentes para ordens de trabalho 16.10 e Recebimento de ordens de trabalho 16.11;
- permite baixar automaticamente quantidades diferentes daquelas recebidas.

Ambos os métodos mantêm a rastreabilidade das transações de estoque usadas para requisitar componentes para uma ordem de trabalho e excluem o estoque da fábrica requisitado usando uma transação de requisição não planejada.

7.13.1 – Devoluções de ordens de compra

Devolução Ordem de Compra

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Ordem Compra: P01098 Fornec: cvlsup Aviso Rec:

Lin	Número Item	UM	Liq Recebido	UM	Qde Devolv	UM	Projeto	Data Ven	T
1	02-0005	EA	50,0	EA	0,0	EA		28/05/04	

Lin: 1 UM: EA Local: 1000 Lug: 200

Quantidade: 30,0 ID: Lote/Série:

Qtde Embal: 0,0 Operaç: 0 Referência:

Número Item: 02-0005 Entrada Múltipla: Não

Item Fornecedor: Motivo: Coment: Sim

AVISO: Recebimento de OC previamente lançado. Referência: RC1112.

F1=Ajuda F2=Exec ESC=Fim Ctrl-X=Corta Ctrl-C=Copia Ctrl-V=Colar

eB-IC-PR-220



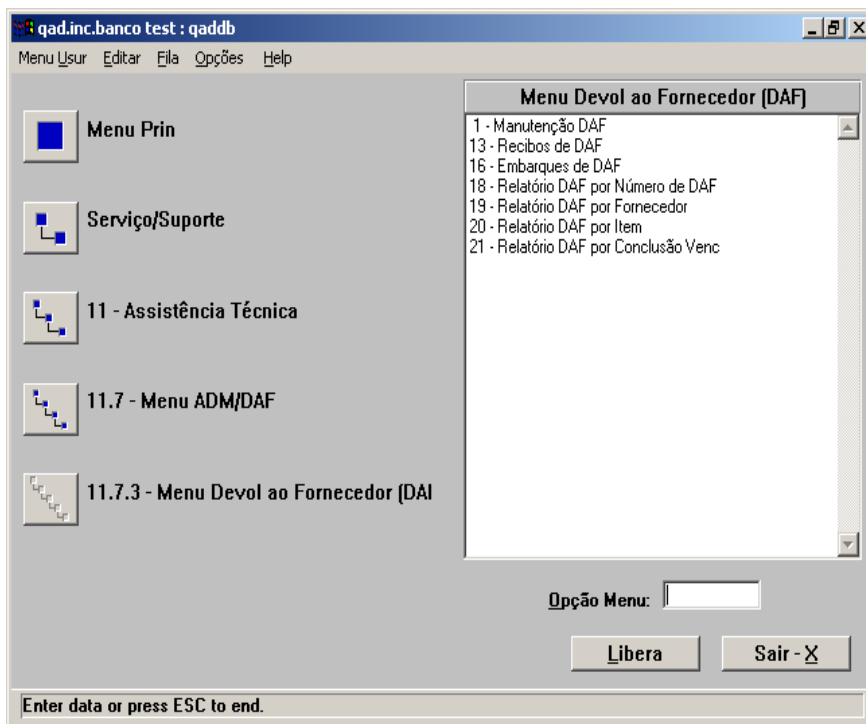
Devoluções de ordens de compra

Menu número 7.13.1 ou 5.13.21.20.4

Sequência de devolução da ordem de compra:

- 1- A ordem de compra deve existir.
- 2- Usar a função 5.13.21.20.14 para geração da nota fiscal de devolução ao fornecedor.
- 3- Usar a função 7.13.1 ou 5.13.21.20.4 para efetivar a devolução. Nesse momento o material é dado baixa no estoque.

11.7.3 – Menu Devolver ao fornecedor (DAF)



eB-IC-PR-230

Menu Devolver ao fornecedor (DAF)

Menu número 11.7.3

Registra que você devolveu uma determinada quantidade de um item a um determinado fornecedor e está aguardando itens de substituição ou um crédito.

3.7 – Saídas - Não planejadas

Saídas - Não Planejada

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Número Item: 22-100 Controle Lote/Sér: UM: EA
 Descrição: CORD.POWER.UK

Quantidade: 0,0 Local: 10000
 UM: EA Lugar: 100
 Fator Conv: 1,0000 Lote/Série:
 Referência:
 Entradas Múltiplas: Não
 Qde Total: 0,0
 Custo Unitário: 1,00 Custo Total:

Ordem:
 Linha: 0
 OV/DT:
 Endereço:
 Observação:
 Data Efetiva: 08/17/01
 Conta Débito: 6300 0100 LABOR - COST OF PROI
 Cta C Receber:

Enter data or press ESC to end.

eB-IC-PR-240

Saídas - Não planejadas

Menu número 3.7

Uma requisição que não envolve nenhuma ordem aberta de venda, compra, manufatura ou qualidade aberta é uma saída não planejada.

- Normalmente há somente uma tela de entrada.
- Se você definir Múltiplas entradas como Sim, poderá inserir uma lista de locais, lugares, números de lote/série e de referências de lotes e uma quantidade em cada uma.

Use saídas não planejadas para registrar requisições de estoque variado, como por exemplo:

- Itens de estoque de fábrica devolvidos para a produção.
- Materiais enviados para engenheiros para construção de protótipos ou teste.

12.17.22 – Embarques de ordens de distribuição

Embarques Ordens de Distribuição

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Número Ordem: 20002 Local: 20000 Local Receb: 10000 Dt Efet: 08/17/01
Disponív Alloc: Não
Req Separado: Sim

Número Item	Local	Núm Req	Qde Conf	Qde Aberta	Qde a Re
Número Item: 88-200	Local: 20000	Req: 03030004		Lugar: 100	
Descrição: CASE_HOME/INDUST UN				Lote/Série:	
Qde Aberta: 0,0		UM: EA		Referência:	
Quantidade: 0,0				Entradas Múltiplas: Não	

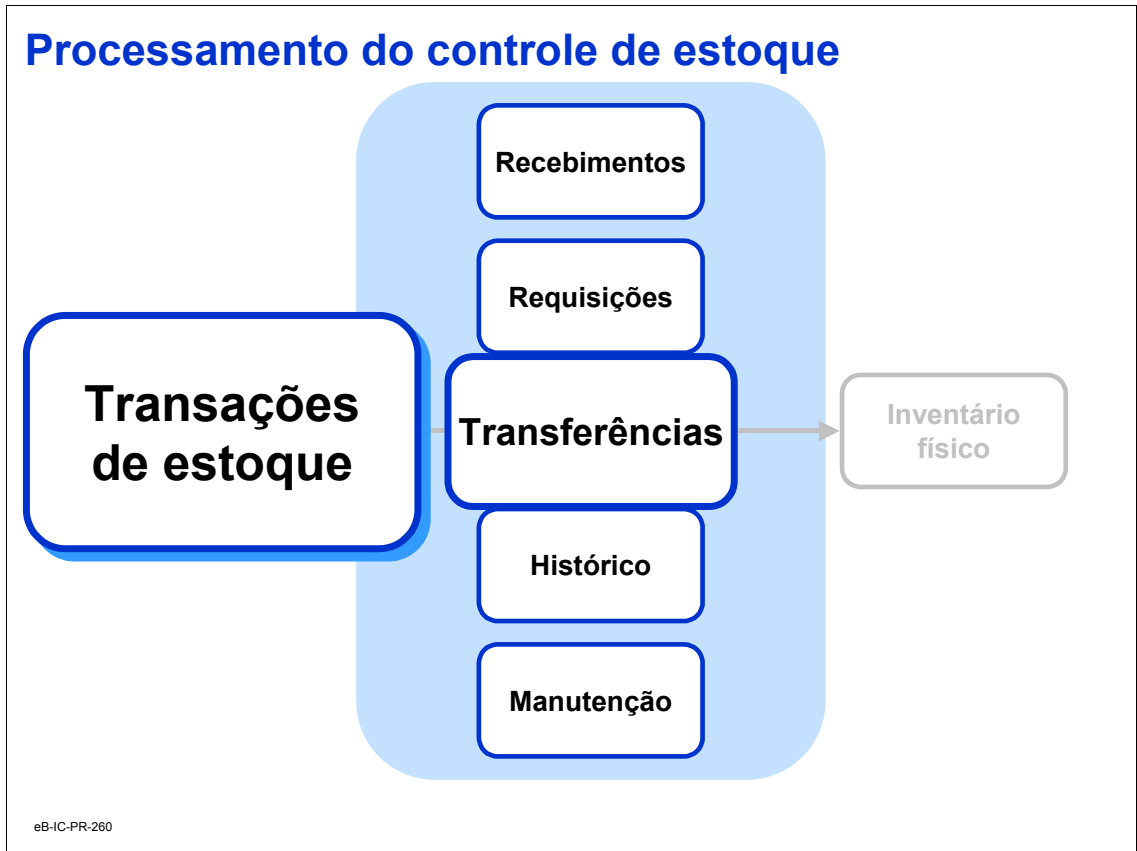
Enter data or press ESC to end.

eB-IC-PR-250

Embarques de ordens de distribuição

Menu número 12.17.22

Registra se você enviou itens para outro local de sua empresa. Esses itens são retirados do estoque e movidos para um local ou lugar de mercadoria em trânsito.



Transações de estoque – Transferências

Transações de estoque – Transferências

As transações de transferência são criadas por:

- 3.4.1 Transferência – Item único
- 3.4.2 Transferência – Múltiplos itens
- 3.4.3 Transferência com alteração de lote/série

eB-IC-PR-270

Ocasionalmente o estoque é movido para um lugar diferente para armazenamento (da inspeção para o estoque, por exemplo). Isso é conhecido como um movimento de transferência de estoque em vez de uso do estoque. Os três tipos são relacionados acima e discutidos nas páginas a seguir.

3.4.2 – Transferência - Múltiplos itens

Transfere - Varios Itens

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Número Item: [] => []
 Linha: [] => []
 Fornecedor: [] => []
 Classe ABC: [] => []

Observação: []

Local: [] Lugar: []
 Local: [] Lugar: []

Data Efetiva: 08/17/01
 Transfere se Status Diferente: Não
 Transfere se QEM = 0: Não

Saída:
 ID Batch:

F1=Ajuda F2=Exec ESC=Fim Ctrl-X=Corta Ctrl-C=Copia Ctrl-V=Colar

eB-IC-PR-290

Transferência – Múltiplos itens

Menu número 3.4.2

A quantidade toda do item em estoque é transferida de um lugar para outro.

- Não é possível transferir uma quantidade parcial.
- Gera um relatório mostrando os itens e as quantidades transferidas.

3.4.3 – Transferência com alteração de lote/série

Transfere - C/ Alter Lote/Série

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Número Item: 02-0005

Descrição: MECHANICAL PENCIL

Unidade de Medida: EA

Quantidade: 0,0

Referência:

DV/DT:

Observação:

Data Efetiva:

De ->

Local:

Lugar:

Lote/Série:

Referência:

Status:

Local:

Lugar:

Lote/Série:

Referência:

Status Estoque:

Pode ser usado para compartimentos, prateleiras, etc.

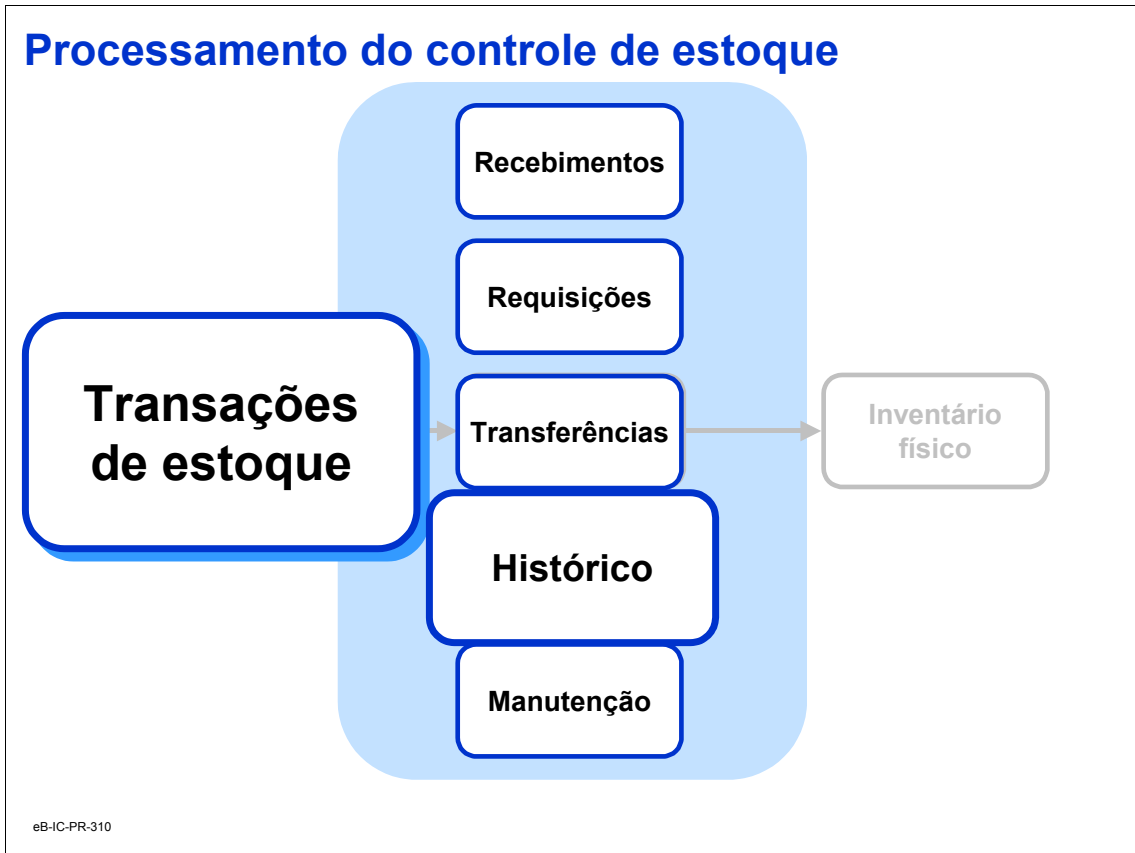
F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-300

Transferência com alteração de lote/série

Menu número 3.4.3

Altera os números de lote/série e de referência de lote associados a um item (além do local e do lugar).



Transações de estoque – Histórico

3.21.1 – Consulta de detalhes das transações

The screenshot shows a window titled "Cons Detalhes de Transações" with a menu bar (Menu Usur, Editar, Fila, Opções, Help) and a toolbar. The "Transação:" field contains "900" and the "Saída:" field contains "terminal". The main area is titled "Dados Estoque" and displays the following information:

Local: 1000	Iniciar Balanço: 2.477,0
Lugar:	Alteração de Quantidade: 0,0
Lote/Série:	Qde Falta: 0,0
Status Estoque:	Sld Inic Lug: 0,0
Lote Fornec:	Alt Qde Lugar: 0,0
Gráu/%Potén:	Data Expiração:
Referência:	Batch:
Núm Trans: 900	Ordem: 60
Tipo Transação: ORD-SO	Revisão: 0
Data: 01/06/04	Número Item: cv1-Item1
Hora: 14:51	Descrição: Item Teste CVL
Data Efetiva: 01/06/04	UM: EA
Observação:	Endereço: cv1cli
Usuário: cv1	Nome: Cliente Teste CVL
Programa: sosomt.p	OV/OT: 60
Moeda: R	Tipo Emb:
Qde. Alteração: 0,0	Preço: 1,00
Núm Av Embar:	Código Movi:
Data Embarque:	

At the bottom of the window, a status bar contains the text: F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-320



Consulta de detalhes das transações

Menu número 3.21.1

Toda transação de estoque é registrada em um arquivo de histórico de transações de estoque que:

- Acompanha as discrepâncias nas quantidades e fornece um rastreamento completo do lote/série.
- Armazena o ID de login do usuário que está executando a transação.
 - Se um usuário sair das telas do histórico de transações de estoque sem fazer o logoff, ele será o usuário de registro das transações subsequentes.
- Registra data, tipo de transação e número da ordem.
 - Os tipos de transação são usados aqui para definir a origem de um registro.

- ORD-OV é usado para registro do histórico e acompanhamento de alterações em linhas de itens da ordem de vendas.

Tipos de transações de estoque

- Saídas.
- Entradas.
- Transferências.
- Alterações.
- Contagens.
- Registros.

A função Consultar/Folhear transações por item 3.21.2 relaciona as transações em ordem inversa de número da transação para um item específico.

Outros relatórios, como por exemplo Relatório de transações por Ordem 3.21.13 e Relatório de transações Contábeis 3.21.16, fornecem uma variedade de critérios de seleção para a trilha de auditoria, incluindo todas as transações:

- de uma data;
- de uma ordem;
- não planejadas.

Control de Disponibilidade de estoque

Cons Detalhes de Transações

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Transação: 900 Saída: terminal

Dados Estoque	
Local: 1000	Iniciar Balanço: 2.477,0
Lugar:	Alteração de Quantidade: 0,0
Lote/Série:	Qde Falta: 0,0
Status Estoque:	Sld Inic Lug: 0,0
Lote Forneç:	Alt Qde Lugar: 0,0
Gráu/ºPotên:	Data Expiração:
Referência:	Batch:

Dados Cst	
Material: 1,00	Overhead: 0,00
Mão de Obra: 0,00	Subcontrato: 0,00
Burden: 0,00	Tot Custo: 1,00

Press space bar to continue.

3.17 – Consulta de disponibilidade de estoque

Browse
 Número Item: 02-0005

Número Item	Local	UM	Qde em Mãos	Quantidade Stata	Qd Desj
02-0005	1000	EA	1.429,0	1.429,0	823,0
02-0005	2000	EA	0,0	0,0	0,0
02-0005	als-site	EA	1.005,0	1.005,0	10,0
02-0005	TRAIN	EA	0,0	0,0	0,0
02-0006	1000	PC	0,0	0,0	0,0
04-0005	TRAIN	EA	0,0	0,0	0,0
05-0005	TRAIN	EA	0,0	0,0	0,0
05-0075	TRAIN	EA	0,0	0,0	0,0
05-0085	TRAIN	EA	0,0	0,0	0,0

Filtro = Des

F1=Help F2=Exec F7=Opções ESC=Fim SHIFT-F7=Toggle.

eB-IC-PR-330



Menu número 3.17

Use a Consulta de disponibilidade de estoque para verificar a disponibilidade de estoque em um único local ou em todos os locais.

3.18 – Consulta de estoque alocado

Cons Estoque Alocado

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Número Item Local Lugar Lote/Série Status Saída terminal

cvl-Item1 100

Resumo Local

Descrição	Local	Status Aloc UM	Qde Alocada	Não Alocado
Item Teste CVL	1000	2.477,0 EA	138,0	2.339,0

T	Ordem	ID/Linh	Lugar	Lote/Série	Qde Aloc	Separ
so	16	1			10,0	
so	50	1			1,0	
so	60	1			100,0	
so	c1igdm	1			10,0	
so	OV1003	1			10,0	
so	OV1056	1			5,0	
so	9	1			1,0	0,0
so	OV1009	1	1000		1,0	0,0
					138,0	0,0

Listagem completa

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-340



Consulta de estoque alocado

Menu número 3.18

- Revise a quantidade total de itens em mãos em um local.
- Veja as quantidades alocadas e não alocadas de um item.
- As informações detalhadas sobre a quantidade alocada incluem:
 - tipo de ordem (ordem de vendas ou ordem de trabalho);
 - número da ordem;
 - quantidade alocada;
 - se ela é uma alocação detalhada (Separada) ou geral (Qde aloc).

3.19 – Consulta de estoque não alocado

Cons Estoque não Alocado

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Número Item Local Lugar Lote/Série Status Saída terminal

cvl-Item 100

Resumo Local

Descrição	Local	Qde em Mãos	Qde Alocada
Item Teste CVL	1000	2.477,0 EA	138,0

Detalhe Lugar

Lugar	Lote/Série Referência	Status	Criado	Expira	Qde Não Alocada	Grau
1000		SSN	14/04/04	14/04/04	99,0	2.376,0

Listagem completa

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-350

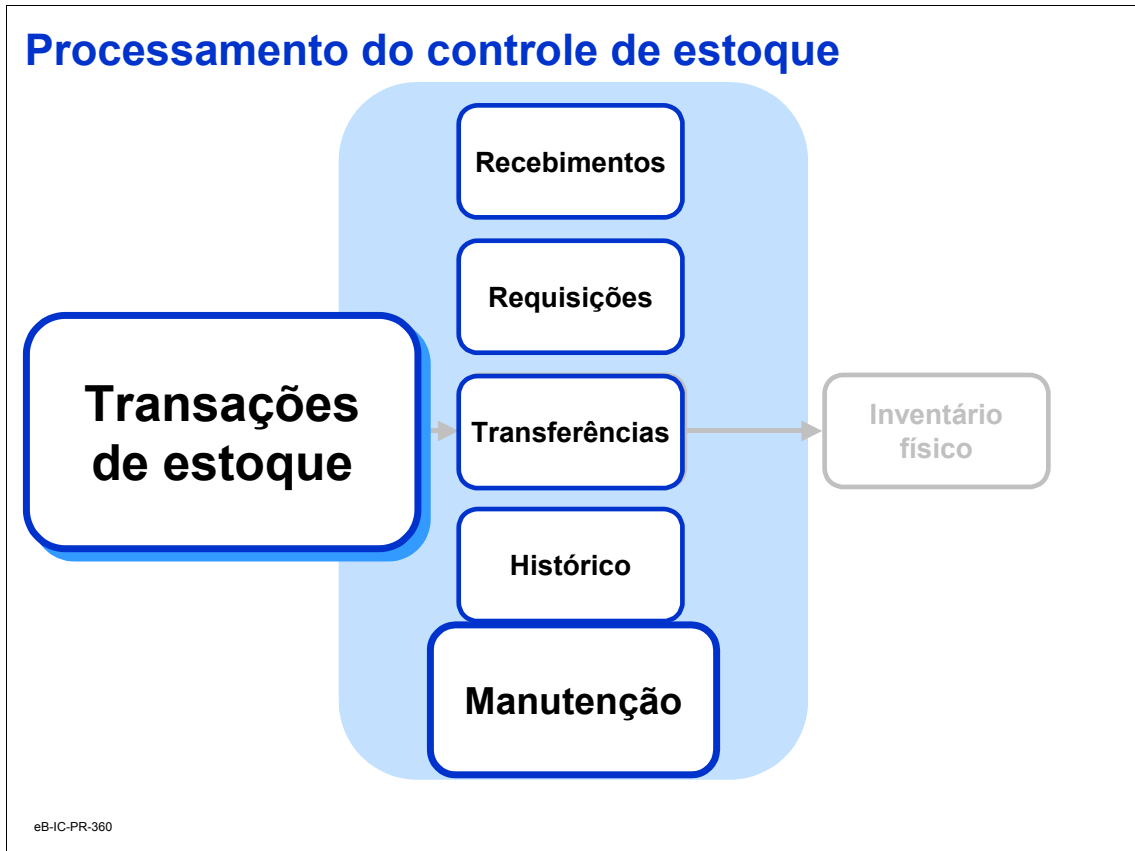


Consulta de estoque não alocado

Menu número 3.19

- Revise o detalhe de estoque não-alocado de um determinado item.
 - As informações sobre o local mostram a quantidade em mãos e a quantidade alocada.
 - As informações sobre o lugar mostram a quantidade não alocada para o lugar.
- Veja a data de expiração e o grau.

Observação: A quantidade não alocada pode incluir quantidades reservadas por alocações gerais.



Transações de estoque – Manutenção

3.1.1 – Manutenção de detalhes de estoque

Manut Detalhes Estoque

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Local: 10000 San Diego Main Plant

Lugar: 100

Número Item: 22-100 CORD_POWER,UK

Lote/Série:

Referência:

Qde em Estoque: 11.696,0

Prazo Validade:

Data Expiração: / /

Grau:

% Conc: 0,00%

Status Estoque:

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-370

Manutenção de detalhes de estoque

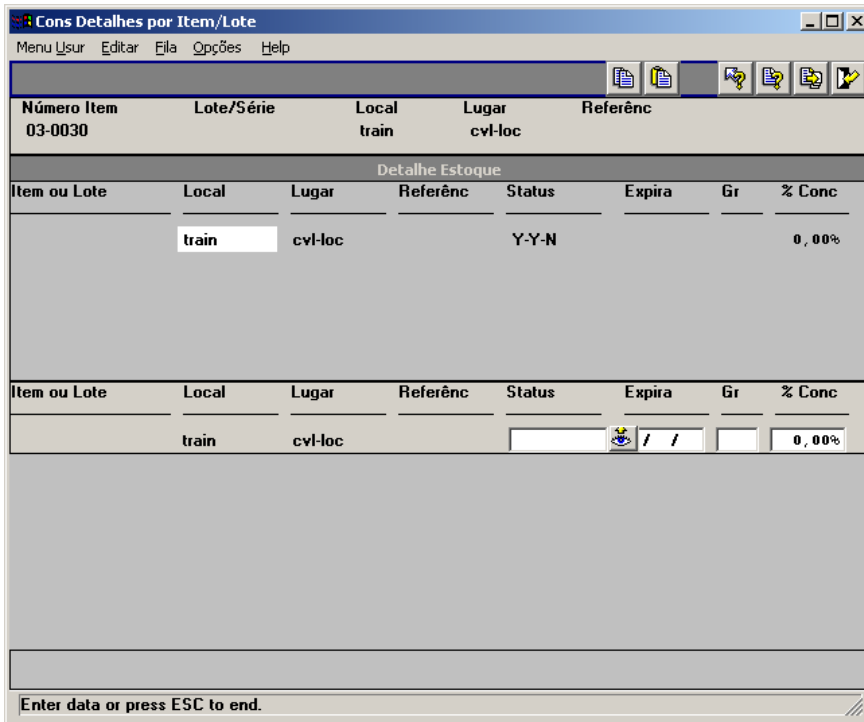
Menu número 3.1.1

- Revise e modifique os atributos de itens que constem do estoque em um determinado local e lugar.
 - Data de expiração.
 - Grau.
 - Porcentagem de concentração.
 - Status do estoque.
- Há três maneiras de designar atributos ao estoque:
 - Predefinir usando as definições padrão do atributo.

- Definir no momento do recebimento, usando o campo Alterar atributos nas funções de recebimento.
- Modificar usando:
 - Manutenção de detalhes do estoque 3.1.1.
 - Manutenção de detalhes por item/lote 3.1.2.
 - Atualização detalhada do estoque de vários lotes 1.22.19.
- Os atributos do estoque separados são armazenados para cada combinação de:
 - Local.
 - Lugar.
 - Número de item.
 - Lote/série.
 - Referência.

Observação: Essa função altera os atributos do estoque de um número de item específico em um determinado local e lugar e deve ser controlada por senha.

3.1.2 – Manutenção de detalhes por item/lote



Número Item	Lote/Série	Local	Lugar	Referênc
03-0030		train	cvl-loc	

Detalhe Estoque							
Item ou Lote	Local	Lugar	Referênc	Status	Expira	Gr	% Conc
	train	cvl-loc		Y-Y-N			0,00%

Item ou Lote	Local	Lugar	Referênc	Status	Expira	Gr	% Conc
	train	cvl-loc			/ /		0,00%

Enter data or press ESC to end.

eB-IC-PR-380

Manutenção de detalhes por item/lote

Menu número 3.1.2

- Revise e modifique os atributos do estoque de um determinado número de item e/ou lote/série.
- Use Local, Lugar e Ref para classificar, posteriormente, as seleções.

Observação: Essa função deve ser controlada por senha.

Exercícios de processamento



eB-IC-PR-385

Exercício: Transações de estoque

Instruções: Nesta seção, praticaremos a entrada de transações de estoque não planejadas e revisaremos os saldos do estoque e o histórico de transações.

- 1 Use a função Entradas – Não planejadas 3.9 para inserir os saldos iniciais em mãos para cada um dos seguintes itens no local de treinamento:

<u>Item</u>	<u>Quantidade</u>	<u>Lugar</u>
09-0001	10.000	100
09-0035	1.000	100

- 2 Use a função Consultar/Folhear disponibilidade de estoque 3.17 para revisar a quantidade em mãos dos componentes comuns (05-0005, 05-0085 e 10-0040) no local de treinamento.

- 3 Usando a função Consultar/Folhear transações por item 3.21.2, consulte o histórico de transações que foi criado pela transação de recebimento não planejado. Observe o Tipo de transação. O sistema atribuiu esse tipo automaticamente.

Use a função Relatório de avaliação de estoque 3.6.13 para imprimir um relatório de avaliação de estoque do local de treinamento.

Processamento do controle de estoque



eB-IC-PR-390

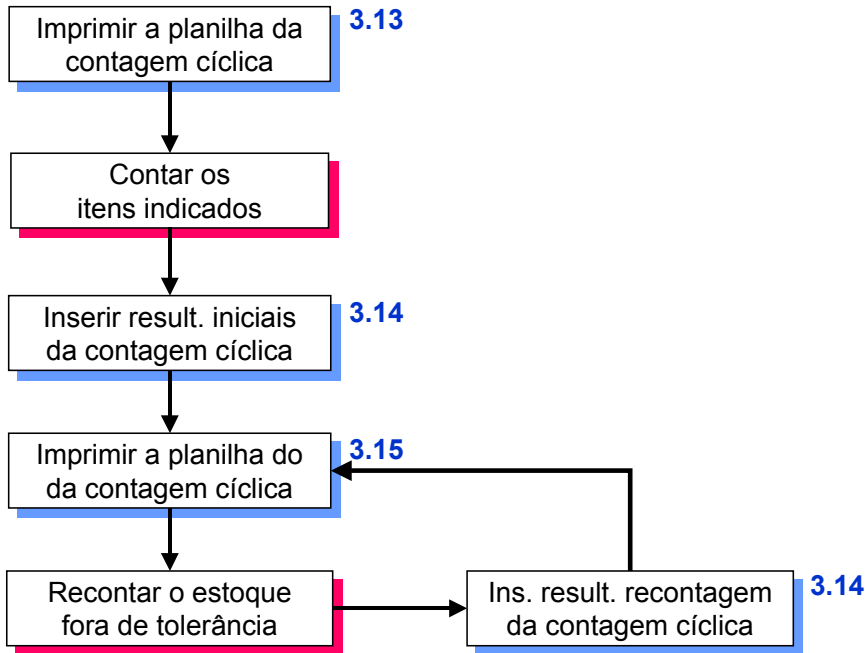
Contagem cíclica

Uma contagem cíclica é uma contagem periódica.

A frequência com a qual um item é contado se baseia em sua classe ABC.

Observação: Algumas pessoas experientes contam poucas coisas, todos os dias, regularmente.

Contagem cíclica



eB-IC-PR-400

Freqüência de contagem

Cada item tem uma freqüência de contagem especificada.

- Sempre que uma contagem for inserida, a data da última contagem é atualizada.
- Quando for o momento de outra contagem do item, ele será impresso na planilha.

Quando uma nova contagem é feita, a quantidade contada é inserida e comparada com a quantidade em mãos. Se a nova contagem estiver dentro da tolerância, a quantidade de estoque em mãos é atualizada para a quantidade contada. Se a contagem não estiver dentro da tolerância, ela é registrada, mas o saldo não é atualizado. A contagem deve ser registrada como uma recontagem, antes que uma quantidade fora da tolerância possa ser imposta ao sistema.

Antes de inserir uma recontagem, verifique a contagem física e assegure-se de que todas as transações de estoque tenham sido processadas.

3.13 – Impressão da planilha de contagem cíclica

Imprime Planilha Cont Cíclica

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Critério Seleção

Número Item: 02-0005 => []

Linha de Produto: [] => []

Tipo: [] => []

Local: [] => []

Lugar: [] => []

Últ Contg: // => //

Classe ABC: [] => []

Número de Itens: 99999999 A: 0% B: 0% C: 0% Outro: 0%

Class por Item/Local: Item Opção Aleatória: Não

Só vencidos: Sim Imprime Qde em Mãos: Não

Nova Pág p/ Local: Não Inclui Quantidade Zero: Não

Nova Pág p/ Lugar: Não Inclui Estoque Negativo: Não

Imprime Cód Barra: Não Inclui Itens Fantasma: Não

Limpa Impress Saíd - X

F1=Ajuda F2=Exec ESC=Fim Ctrl-X=Corta Ctrl-C=Copia Ctrl-V=Colar

eB-IC-PR-410

Impressão da planilha de contagem cíclica

Menu número 3.13

- Geralmente enviada todos os dias ou todas as semanas ao almoxarifado.
- As contagens cíclicas são registradas e usadas na função Entrada de resultados da contagem cíclica 3.14.
- A coluna Conta do dia é reservada para a data da contagem física concluída pela equipe do almoxarifado.

Depois de impressa, a equipe do almoxarifado utilizará a planilha para registrar as suas contagens cíclicas e então a retornará ao operador do sistema para entrada.

Observação: É imprescindível que o momento de entrada das requisições (saídas) e dos recebimentos (entradas) coincida com o dos Resultados da contagem cíclica.

1.4.5.2 – Manutenção de dados de estoque de item por local

Manut Dados Estoque Item-Local

Menu Usur Edit Fila Opções Help

Número Item: 02-0005 Descrição: MECHANICAL PENCIL
 UM: EA
 Loc: 1000

Class ABC:
 Int Méd: 90
 Interv Cont: 120
 Status Recb OC: Ativo: Não
 Status Recb OT: Ativo: Não

Últ Requis: 10/18/00
 Última Média: 10/17/00
 Últ Contg:

Atualizado por contagem cíclica e utilizado para determinar se deve incluir o item na contagem

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-420

Manutenção de dados de estoque de item por local

Menu número 1.4.5.2

Última contagem

- Um campo mantido pelo sistema que registra a última data em que uma contagem cíclica ou uma contagem de inventário físico atualizou um registro de detalhes do lugar.
- O padrão é a data do sistema. A data da última contagem pode ser usada para selecionar itens para a contagem cíclica, por uma faixa de datas ou somente por datas vencidas.

3.14 – Manutenção de resultados da contagem cíclica

Manut: Resultados Cont Cíclica

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Tipo Ciclo Contagem I/R: Inicial

Número Item: 02-0005 Método Tolerância: QEM

Local: TRAIN 5,00%

Lugar: exped 500,00

Lote/Série: Custo CB: 172,10

Referência: Últ Contg: Qde em mãos: 3.695,0

Descrição: MECHANICAL PENCIL

Qde Contada: 0,0 Variação Qde em Mãos: 100,00%

Unidade de Medida: EA Variação Uso Anual: Variação Total: 635.909,50

Fat Conv UM: 1,0000

Observação:

Data Efetiva: 08/17/01

Conta Débito: 1500 gdm 0600 Cta : 5900 gdm 0600

Total: -635.909,50

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-430

Manutenção de resultados da contagem cíclica

Menu número 3.14

Se a contagem inicial corresponder à quantidade em mãos no sistema ou se a diferença estiver dentro das tolerâncias de erros predefinidas, o sistema aceitará a contagem e alterará o saldo do estoque para a quantidade contada.

Se a contagem inicial for rejeitada:

- Houve um erro na entrada de dados? Um erro na contagem?
- Você contou o item correto no lugar correto?

Geralmente é feita outra contagem física. Insira os resultados em Tipo de contagem cíclica = Recontagem e o sistema altera o saldo do estoque para igualar ao número contado.

Os níveis de tolerância a erros representam o controle principal sobre o processo de contagem cíclica.

- No Arquivo de controle de estoque 3.24, você pode inserir as tolerâncias de quantidade e de valor de cada classe ABC, com base no volume de uso anual ou na quantidade em mãos.
- A contagem é aceita somente quando for inserido uma contagem cíclica inicial e a variação estiver dentro das tolerâncias de quantidade e de valor.

Ignore as tolerâncias e quaisquer restrições de lugar ao fazer uma recontagem. A função Manutenção de resultados da contagem cíclica 3.14 permite corrigir qualquer engano cometido anteriormente.

3.15 – Relatório de resultados da contagem cíclica

Relat Resultados Cont Cíclica

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Critério Seleção

Últ Contg: 08/17/01 => 08/17/01

Número Item: =>

Lugar: =>

Local: =>

Nova Pág p/ Lugar: Não

Exibe Inicial: Sim

Exibe Recont: Sim

Exibe Erros: Sim

Limpa Impress Saíd - X

F1=Ajuda F2=Exec ESC=Fim Ctrl-X=Corta Ctrl-C=Copia Ctrl-V=Colar

eB-IC-PR-440

Relatório de resultados da contagem cíclica

Menu número 3.15

Resume os resultados da contagem cíclica mostrando:

- os itens contados;
- a quantidade dentro da tolerância;
- a porcentagem de tolerância;
- os itens recontados.

3.14 – Manutenção de resultados da contagem cíclica

Manut Resultados Cont Cíclica

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Tipo Ciclo Contagem I/R: Inicial

Número Item: 02-0005	Método Tolerância: QEM
Local: TRAIN	5,00%
Lugar: exped	500,00
Lote/Série:	Custo CB: 172,10
Referência:	Últ Contg:
Descrição: MECHANICAL PENCIL	Qde em mãos: 3.695,0
Qde Contada: 0,0	Variação Qde em Mãos: 100,00%
Unidade de Medida: EA	Variação Uso Anual:
Fat Conv UM: 1,0000	Variação Total: 635.909,50

Observação:

Data Efetiva: 08/17/01

Conta Débito: 1500 gdm 0600 Cta : 5900 gdm 0600

Total: -635.909,50

**AVISO: Contagem está fora da tolerância.
Quantidade em mãos não será alterada**

Enter data or press ESC to end.

eB-IC-PR-450

Manutenção de resultados da contagem cíclica

Menu número 3.14

Os níveis de tolerância a erros representam o controle principal sobre o processo de contagem cíclica.

- Ignore as tolerâncias e quaisquer restrições de lugar ao fazer uma recontagem.
- A Entrada de resultados da contagem cíclica permite corrigir quaisquer enganos.

Exercícios de processamento



eB-IC-PR-385

Exercício: Contagem cíclica

Instruções: Nesta atividade, praticaremos todas as etapas envolvidas em uma contagem cíclica. A Quality Pencil Company está contando os itens de lápis existentes. Você notará que esses itens já têm saldos de estoque no banco de dados.

- 1 Imprima uma planilha da contagem cíclica para todos os itens e lugares do local de treinamento. Defina os campos A, B, C e Outros como 100 por cento para assegurar que todos os itens de todas as classes apareçam na impressão. A seguir, assegure-se de que o campo Imprimir quantidade em mãos (próximo à parte inferior) esteja definido como Sim. Então pressione enter.

Utilize Impressão da planilha da contagem cíclica 3.13.

- 2 Use Manutenção de resultados da contagem cíclica 3.14 para inserir as quantidades da contagem inicial, da seguinte maneira:

<u>Item</u>	<u>Lugar</u>	<u>Qde contada</u>
05-0005	100	10.100
05-0085	100	10.000
09-0001	200	1.000
10-0040	100	6

- 3 Usando o Relatório de resultados da contagem cíclica 3.15, imprima o Relatório de resultados da contagem cíclica desse local de treinamento. Identifique e investigue as contagens diferentes. Quais foram aceitas e quais não foram? Por que algumas foram aceitas e outras não?
- 4 Use as funções Manutenção de resultados da contagem cíclica 3.14 e Relatório de resultados da contagem cíclica 3.15 para inserir as quantidades da recontagem nos mesmos totais e lugares da tabela anterior para a contagem inicial dos itens que não estão no saldo. A seguir, imprima novamente o Relatório de resultados da contagem cíclica e observe as diferenças entre esse relatório e o primeiro.
- 5 O que você faria se uma contagem estivesse fora de tolerância? Pense em pelo menos cinco soluções que poderiam ser consideradas.

a

b

c

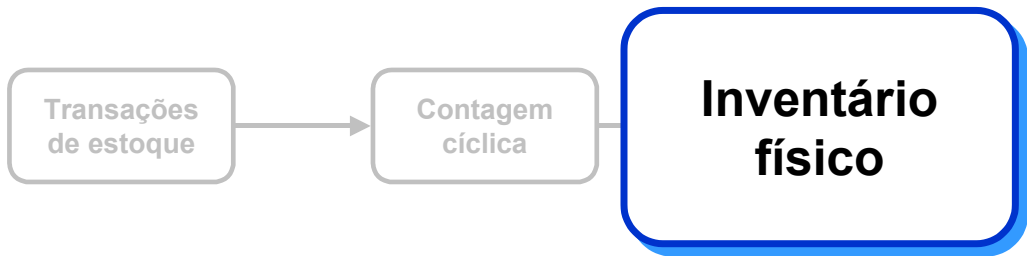
d

e



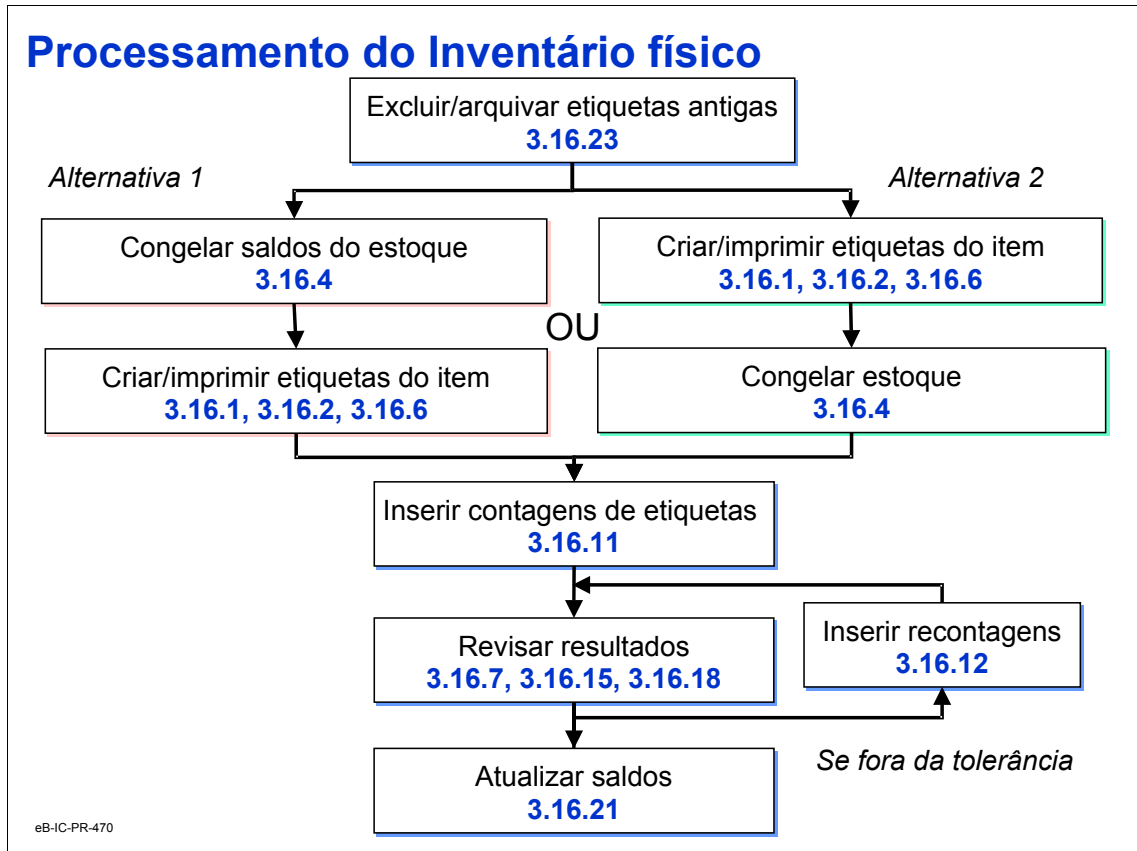
Resultados da contagem cíclica, na página 190.

Processamento do controle de estoque



eB-IC-PR-460

Inventário físico



Durante o inventário físico, a produção é interrompida e muitas pessoas são envolvidas na contagem do estoque. Cada item é contado e normalmente não há tempo para solucionar problemas associados a um saldo incorreto.

3.16.23 – Deleta/arquiva etiquetas

eB-IC-PR-480

Deleta/arquiva etiquetas

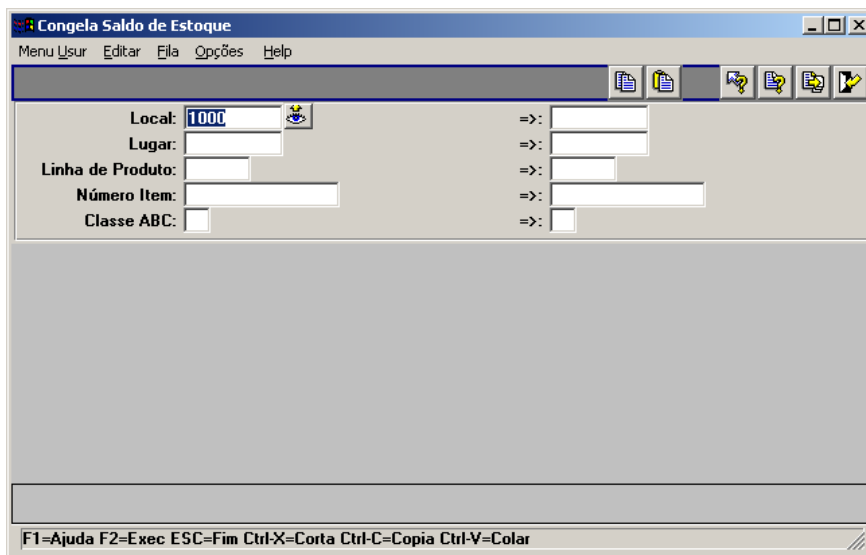
Menu número 3.16.23

Antes de criar novas etiquetas para o inventário físico, retire as etiquetas do último. Faça isso após completar o inventário físico ou antes de iniciar o próximo. Normalmente, só é possível excluir etiquetas lançadas usando a função Ajuste de saldo de estoque 3.16.21.

A função Deleta/Arquiva etiquetas 3.16.23:

- Exclui as etiquetas especificadas.
- Arquiva as informações das etiquetas excluídas.
- Gera um relatório mostrando todas as etiquetas excluídas.

3.16.4 – Congelamento de saldo de estoque



eB-IC-PR-490

Congelamento de saldo de estoque

Menu número 3.16.4

Congele os saldos de estoque antes de inserir as contagens de itens. É feita uma cópia da quantidade atual em mãos de todo o estoque selecionado e essa cópia se torna o estoque congelado. O sistema usa a cópia do estoque congelado para todas as funções de estoque físico.

Insira as transações de estoque pendentes antes de congelar os saldos do estoque. As transações que afetam os saldos do estoque em mãos ainda podem ser inseridas.

Suspenda as transações de estoque, especialmente durante inventários auditados ou de final de ano para ajudar a garantir uma avaliação exata do estoque e para simplificar o processo de auditoria.

O congelamento do estoque não impede que o sistema processe transações regulares de estoque com a quantidade em mãos. Se você continuar com as transações de estoque durante o inventário físico, mantenha o acompanhamento das alterações no estoque. Ao inserir as quantidades da contagem no inventário físico, é preciso incluir também essas alterações.

O sistema seleciona o estoque usando uma ou mais das seguintes opções:

- local;
- lugar;
- linha de produto;
- número do item;
- classe ABC.

Criação/impressão de etiquetas

Crie etiquetas de itens a partir dos registros de saldos de estoque já existentes.

Use as etiquetas para verificar e corrigir os saldos das quantidades.

Imprima as etiquetas de itens em formatos de tamanho padrão. O formato padrão é papel cartão 3 x 5.

Crie e imprima as etiquetas antes ou após o congelamento de saldo de estoque.

Se as transações de estoque forem inseridas após os registros das etiquetas dos itens serem criados, mas antes de os saldos do estoque serem congelados, pode haver registros de detalhes do estoque sem as etiquetas de itens correspondentes e vice-versa.

Use as etiquetas para registrar as informações sobre a contagem. Se for preciso recontar um item, as informações sobre a recontagem constarão na mesma etiqueta.

3.16.1 – Criação de etiquetas de itens

eB-IC-PR-500



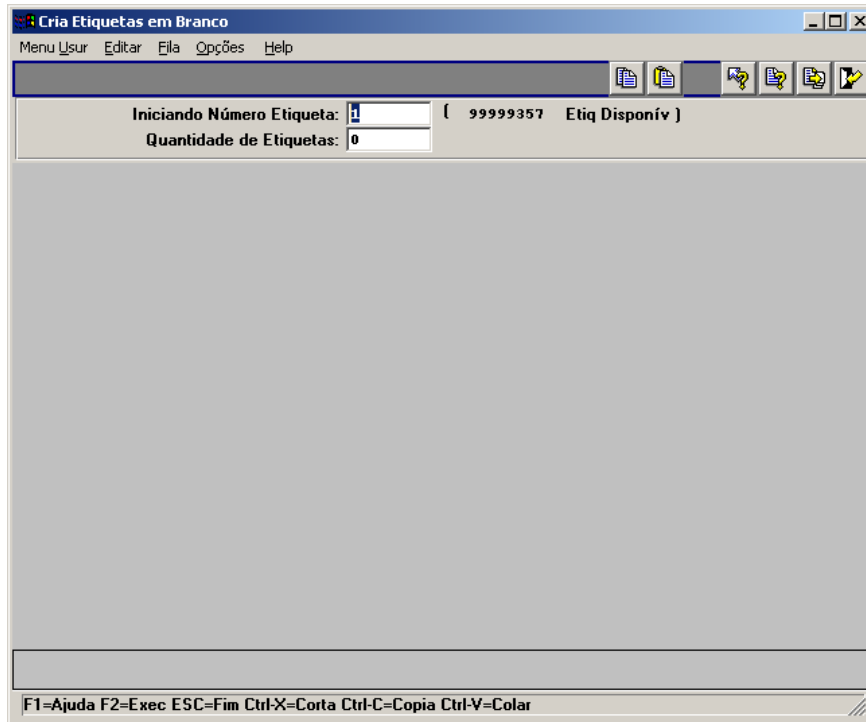
Criação de etiquetas de itens

Menu número 3.16.1

Use as etiquetas de itens para verificar e corrigir os saldos das quantidades.

Crie etiquetas para todos os itens especificados. Selecione os itens pelo número do item, pelo local, pela linha de produto ou pela classe ABC. Se desejar etiquetas para todos os itens de um cadastro de itens, deixe os critérios de seleção em branco.

3.16.2 – Criação de etiquetas em branco



eB-IC-PR-510

Criação de etiquetas em branco

Menu número 3.16.2

É possível criar etiquetas em branco que não estejam vinculadas a nenhum número de item ou lugar real. As etiquetas em branco são usadas no caso de você encontrar um item em um lugar e o sistema não ter nenhum registro dele.

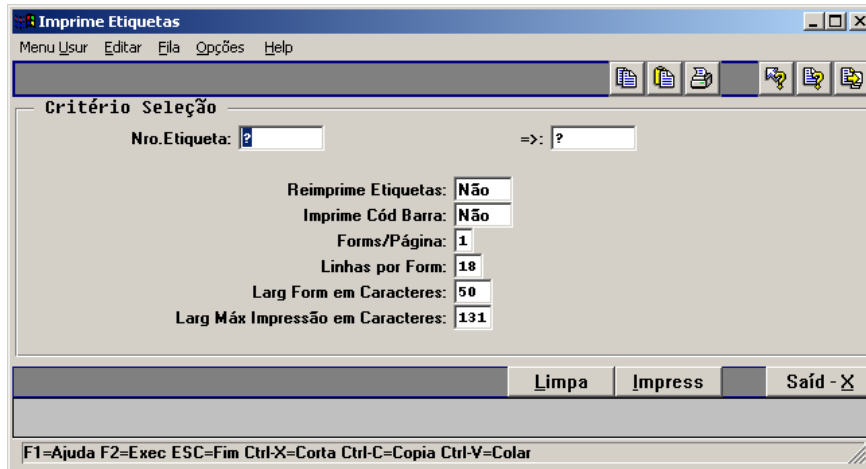
Crie quantas etiquetas em branco forem necessárias. Elas são idênticas às etiquetas de itens, exceto as informações sobre o item na etiqueta, que ficam em branco. Use etiquetas em branco para contar itens ausentes nas etiquetas de itens.

- Antes de excluir etiquetas em branco, anule as etiquetas usando a função Atualização status de etiquetas para Cancelado 3.16.7.

Use uma das funções a seguir para descobrir quantas etiquetas em branco serão necessárias.

- Consulta de etiquetas 3.16.8.
- Relatório de etiquetas 3.16.13.
- Relatório/atualização de etiquetas não contadas 3.16.15.

3.16.6 – Impressão de etiquetas



eB-IC-PR-520

Impressão de etiquetas

Menu número 3.16.6

Use a função Imprime etiquetas 3.16.6 para imprimir ambos os tipos de etiquetas. Se houver um erro nas etiquetas, exclua-as usando a função Deleta/Arquiva etiquetas 3.16.23. Crie e imprima novas etiquetas.

3.16.11 – Entrada de contagem de etiquetas

Entrada Etiquetas Contadas

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Nro. Etiqueta:

Local:

Lugar:

Número Item: UM: Classe ABC:

Descrição:

Lote/Série: Ref:

Qde Contada: Qde Recontada:

UM Cont: UM Recont:

Conv Cont: Fat Conv Rec:

Contado p/: Recontado p/:

Contado dia: Dt Recontagem:

Observação:

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-530

Inserir contagens iniciais de etiquetas

Menu número 3.16.11

Use para inserir a quantidade contada de etiquetas no sistema, depois que os itens etiquetados forem contados. Todas as quantidades contadas são aceitas, mesmo aquelas que estiverem fora da tolerância.

Insira a quantidade contada a partir do congelamento de estoque. Se você não suspendeu as transações de estoque após o congelamento, será preciso levar em consideração todas as atividades de transação de estoque que ocorrerem após o congelamento, a fim de assegurar um total contado exato.

Ação	Quantidade
Quantidade de estoque congelado em 30/9	100
Quantidade requisitada em 1/10	50
Quantidade contada em 2/10	47
Quantidade contada inserida em 2/10 (47+50)	97

3.16.18 – Relatório de variação de estoque

eB-IC-PR-540

Revisar resultados

Menu número 3.16.18, 3.16.15 e 3.16.7

Antes de atualizar os saldos do estoque, revise as seguintes funções:

- Relatório de variação de estoque 3.16.18, que indica contagens fora de tolerância.
- Relatório/atualização de etiquetas não contadas 3.16.15, que revisa todas as etiquetas que não tinham contagens inseridas para elas.
- Atualização de status de anulação de etiquetas 3.16.7.
 - As etiquetas não contadas deverão ter uma contagem inserida ou ser anuladas.
 - A etiqueta física deverá ser fisicamente destruída, se for anulada.

Para os itens substituídos por etiquetas em branco, insira uma contagem de zero para evitar que o sistema registre um saldo em duplicata quando a contagem da etiqueta em branco for inserida.

3.16.15 – Relatório/atualização de etiquetas não contadas

3.16.7 – Atualização de status de anulação de etiquetas

eB-IC-PR-550

Etiquetas anuladas/não usadas com contagem de zero

Menu número 3.16.15 e 3.16.7

Assegure-se de que todas as etiquetas de itens e em branco sejam contabilizadas, após completar a contagem do inventário físico.

Identifique quaisquer etiquetas não contadas ou anuladas usando a função Relatório/atualização de etiquetas não contadas 3.16.15. Esse relatório mostra somente as etiquetas que não foram anuladas ou definidas como zero.

Pode haver sobra de etiquetas de itens, porque os itens não foram encontrados ou porque foram contados usando etiquetas em branco. Essas etiquetas não podem ser anuladas. Você deve inserir

uma quantidade de zero na etiqueta do item, usando a função Relatório/atualização de etiquetas não contadas 3.6.15 com a opção Definir contagem de etiqueta para zero definida como Sim.

Todas as etiquetas de volumes que não forem ser usadas devem ser inseridas como anuladas. Faça isso usando a função Atualização de status de etiquetas para Cancelado 3.16.7. Somente as etiquetas em branco com um status de anulada poderão ser excluídas.

3.16.12 – Entrada de recontagem de etiquetas

Entrada Etiquetas Recontadas

Menu Usur Editar Fila Opções Help

Nro. Etiqueta:

Local:

Lugar:

Número Item: UM: Classe ABC:

Descrição:

Lote/Série: Ref:

Qde Contada: Qde Recontada:

UM Cont: UM Recont:

Conv Cont: Fat Conv Rec:

Contado p/: Recontado p/:

Contado dia: Dt Recontagem:

Observação:

F1=Ajuda F2=Exec. ESC=Fim *Prox/Anter* Ctrl-X/C/V=Cort-Cop-Cola

eB-IC-PR-560

Entrada de recontagem de etiquetas

Menu número 3.16.12

Depois de inserir a contagem inicial de etiquetas, ela poderá ser alterada somente com o uso da Entrada de etiquetas recontadas. Você pode alterar a contagem quantas vezes desejar, até que a função Ajuste saldos de estoque 3.16.21 seja executada.

- Insira as etiquetas de itens criadas na função Criação de etiquetas de itens 3.16.1 e então insira a Qde contada.
- Para as etiquetas em branco, insira o número da etiqueta, o local e o lugar.

3.16.21 – Atualização de saldo de estoque

eB-IC-PR-570

Atualização de saldo de estoque

Menu número 3.16.21

Depois que todas as etiquetas em branco e de itens forem contabilizadas, atualize os saldos de estoque reais. A quantidade de itens em mãos é atualizada com a diferença entre a quantidade congelada e a quantidade contada.

Essa é uma etapa crítica. A execução dessa função atualiza os saldos de estoque em mãos. Assegure-se de que todas as contagens:

- estejam corretas a partir da data de “congelamento”;
- incluam todas as transações de estoque ocorridas após o congelamento dos saldos de estoque.

Resumo do processamento do controle de estoque



eB-IC-PR-580

Exercícios de processamento



eB-IC-PR-385

Importante: Os dados usados nestes exercícios podem não ser os mesmos que os mostrados nas capturas de tela desta lição.

Exercício: Inventário físico

Instruções: Nesta atividade, praticaremos todas as etapas envolvidas em uma contagem de inventário físico. Mais uma vez, contaremos os itens de lápis já existentes no banco de dados.

- 1 Usando a função Congela Saldo de Estoque 3.16.4, congele os saldos de estoque do local de treinamento. Deixe a tela em branco para todos os itens e pressione Logon. Observe que você pode fazer isso antes ou depois de imprimir as etiquetas.
- 2 Use a função Cria Etiquetas Itens 3.16.1 para criar etiquetas de contagem do local de treinamento para os itens da linha de produto 1000 dos números de itens 02-0005 a 04-0005. Defina o campo Incluir quantidade de zero como Sim.
- 3 Número da etiqueta inicial é um campo mantido pelo sistema que não precisa ser modificado. Usando a função Cria Etiquetas em Branco 3.16.2, crie duas etiquetas em branco.
- 4 Use a função Imprime Etiquetas 3.16.6 para imprimir as etiquetas. Observe a seqüência na qual as etiquetas são impressas.
- 5 Insira as seguintes contagens usando os números de etiquetas apropriados:

<u>Item</u>	<u>Qde contada</u>	<u>Lugar</u>	<u>Data contada</u>
02-0010	20.000	200	<data de hoje>
02-0020	10.100	200	<data de hoje>
04-0005	10.000	100	<data de hoje>

Utilize Entrada Etiquetas Contadas 3.16.11.

- 6 Durante o curso do inventário físico, você encontra 1.000 lápis embalados (04-0005) em uma caixa no local de treinamento, lugar 200. Use uma etiqueta em branco para registrar a contagem dessa nova alocação de item.
Utilize Entrada Etiquetas Contadas 3.16.11.
- 7 Usando a função Relatório de Variações de Estoque 3.16.18, imprima o Relatório de variação de estoque do local de treinamento. Identifique os itens a serem recontados.
- 8 Insira o total recontado de 10.000 para o item 02-0010 e de 1.000 para o item 04-0005.
Recontado dia = data de hoje.
Utilize Entrada Etiquetas Recontadas 3.16.12.
- 9 Usando a função Ajuste Saldos de Estoque 3.16.21, atualize os saldos de estoque dos itens contados. Você deve especificar Sim no campo Atualizar estoque.
- 10 Use a função Browse Disponibilidade de Estoque 3.17 para revisar os novos saldos de estoque dos itens na linha de produto 1.000. A quantidade de estoque em mãos será atualizada no total contado.
- 11 Percorra as transações criadas pela atualização do inventário físico.
Utilize Consulta de detalhes das transações 3.21.1.

Para obter exercícios, seminários e perguntas para estudo adicionais:



Consulte neste manual de treinamento: *Seminários e perguntas para estudo*, na página 183.



Visão geral do curso

- ✓ Introdução ao controle de estoque
- ✓ Considerações comerciais
- ✓ Configuração do controle de estoque
- ✓ Processamento do estoque no MFG/PRO eB

eB-IC-PR-600

Visão geral do curso

APÊNDICE A

Seminários e perguntas para estudo



parent01 y 14.13.2 Routing Maintenance (Rate Based)

Routing Code:	10-15000	NOMAD (TR) CDE:INS
Operation:	20	
Standard Operation:	1030	INSPECTION, ALL SITE
Work Center:	1	
Machines:	1	
Description:	INSPEC PER PROC-005	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Parent Product Line: 10-15000

Perguntas para estudo

1 Quando as classes ABC são calculadas pelo sistema, elas podem ser calculadas com base em

_____ ou _____ e _____ ou _____.

2 Entradas – Não planejadas 3.9 não afetam as Vendas médias ou as Saídas médias.
Verdadeiro ou falso?

3 Relacione três locais onde o lugar digitado no item principal é usado.

4 O prazo de validade é acessado sempre que o estoque é recebido, definindo automaticamente a data de expiração do estoque.

Verdadeiro ou falso?

Por quê?

- 5 Quais as opções de lógica de separação disponíveis? (Relacionar as quatro.)
- 6 Descreva resumidamente como o campo Dias para saída afeta a separação.
- 7 Classe ABC, Controle de lote/série e Prazo de validade podem ser diferentes para o mesmo item em locais diferentes.
Verdadeiro ou falso?
Por quê?
- 8 Os códigos de status do estoque são usados para designar se o estoque está Allocável, Disponível e sujeito a Estoque negativo. As transações também podem ser restritas a certos tipos de estoque. Indique quais devem ser as definições para cada um dos seguintes tipos de estoque:
- | Tipo de estoque | Allocável | Disponível | Negativo | Restrições |
|----------------------------|-----------|------------|----------|------------|
| Itens de matéria-prima | | | | |
| Lote de itens controlados | | | | |
| Perda e rejeição | | | | |
| Aguardando para retrabalho | | | | |
| Resíduo tóxico | | | | |
| Inspeção de chegada | | | | |

- 9 Quando você congelou o estoque para uma contagem física, o saldo do estoque de um determinado item era 150 unidades. Após o congelamento, outro usuário processou um recebimento de 25 e uma saída de 42 que apareceu antes do congelamento. A pessoa que administrou o estoque fisicamente contou 135. O que deve ser inserido na contagem do inventário físico? (Faça um círculo na resposta correta e explique por quê.)

108 118 133 135 150 152 175

- 10 As tolerâncias de contagem configuradas no Arquivo de controle de estoque 3.24 se aplicam a todos os itens, em todos os locais do banco de dados, e são usadas pelas contagens cíclicas e pelo inventário físico.

Verdadeiro ou falso?

Seminário

Instruções: Configure alguns novos itens e faça um teste com as transações de estoque.

- 1 Configure três novos itens. Crie um lote controlado, um número de série controlado e um número nem de lote nem de série controlado. Coloque um prazo de validade em um dos itens.

- 2 Qual a transação que deve ser usada para inserir saldos de estoque iniciais para esses itens?

Menu número/nome:

- 3 Insira um saldo de estoque inicial de 20 unidades do item numerado por lote com 5 unidades do lote 9301004, 12 unidades do lote 9301005 e 3 unidades do lote 9301006. Qual o campo que você teria de definir para fazer tudo isso em uma única transação?

Nome do campo:

- 4 Insira um saldo de estoque inicial de cinco unidades do item numerado por série, com numeração iniciando no número de série A4201JJ001-F. Não digite todos os números; deixe o sistema gerar os cinco números para você. Quais números ele gerou?

- 5 Digite uma quantidade de 100 unidades no último item. Coloque 80 no lugar do estoque regular e 20 em inspeção. Qual status de estoque deverá ser atribuído aos itens em inspeção?

- 6 Transfira um lote de seus itens numerados por lote para um lugar de estoque diferente. Qual histórico de transações foi mantido?

- 7 Altere a data de expiração, a concentração, o grau ou o status do estoque desse item. Qual histórico de transações foi mantido?

- 8 E se você precisasse alterar um número de lote ou de série de um estoque já existente? Qual transação deveria usar?

Menu número/nome:

- 9 Imprima uma planilha da contagem cíclica de seus itens. Insira uma contagem inicial de 800 unidades de itens controlados não de lote/série. O que aconteceu?
- 10 Insira uma recontagem para 800 unidades. O que acontece agora? (Relacione dois efeitos.)
- 11 Congele saldos do estoque de seus itens e imprima as etiquetas de contagem. Conte um total diferente ou conte um número de lote/série diferente. Imprima os relatórios de erros; em seguida, execute a função Atualização do inventário físico. O que acontece? Verifique os resultados consultando os Detalhes do estoque de seus itens. Explique os resultados.

Respostas

Resultados da contagem cíclica

Quando a contagem estiver fora de tolerância, você deve verificar:

- O lugar correto.
- O número de lote/série correto.
- O local correto.
- O número do item correto.
- As transações não processadas.
- A atividade desde a contagem.
- Como último recurso: executar a recontagem física.

Perguntas para estudo

- 12** Quando as classes ABC são calculadas pelo sistema, elas podem ser baseadas em VENDAS ou SAÍDAS e em CUSTO ou LUCRO BRUTO.
- 13** Verdadeiro. Por essa razão, é aconselhável usar a transação Recebimento não planejado para inicializar a abertura dos saldos de estoque.
- 14** O lugar do item é exibido como padrão em todas as transações de estoque (saídas/recebimentos) nesse item, mas você pode substituí-lo.
Ele é exibido também em ordens de vendas como o lugar padrão para local de embarque.
Se o indicador Inspeção requerida for Não no item, ele também será exibido em ordens de compras como o lugar de recebimento padrão. Esse lugar também é o lugar padrão a partir do qual o estoque é baixado automaticamente, a menos que configurado para baixa automática a partir da linha (centro de trabalho).
- 15** Verdadeiro. A data de expiração é definida automaticamente na data de recebimento, além do prazo de validade.
- 16** A separação pode ser feita por: Lugar, lote/série, data e data de expiração.
- 17** Dias para saída controla a separação de itens prestes a expirar. Por exemplo, se Dias para saída for 10, então qualquer estoque prestes a expirar nos próximos 10 dias não será separado.
- 18** Falso. A classe ABC pode ser diferente para cada local, mas se um item for controlado por lote/série ou tiver um prazo de validade, isso se aplicará a todos os locais.

19 A esses tipos de estoque devem ser atribuídos códigos de status, da seguinte maneira:

<u>Tipo de estoque</u>	<u>Alocável</u>	<u>Disponível</u>	<u>Negativos</u>	<u>*Restrições</u>
Itens de matéria-prima	Sim	Sim	Sim/Não	Nenhuma
Lote de itens controlados	Sim	Sim	Não	Nenhuma
Perda e rejeição	Não	Não	Sim/Não	ISS-OV, ISS-OT
Aguardando retrabalho	Não	Sim/Não	Sim/Não	ISS_OV
Resíduo tóxico	Não	Não	Não	ISS-OV, ISS-OT
Inspeção de chegada	Não	Sim	Sim/Não	Nenhuma

Observação: A relação de transações restritas pode incluir outras transações; esse é somente um exemplo.

20 152. A contagem física de 135 deve ser acrescida pela quantidade retirada desde o congelamento (-42) e diminuída pela quantidade recebida (+25). Quando a contagem de 152 for usada para atualizar o estoque, será adicionado dois ao estoque (a diferença entre o valor congelado de 150 e o valor contado de 152). Isso está correto, uma vez que deveria haver 133 ($150 + 25 - 42$), mas, na realidade, contamos 135. Encontramos dois extras.

21 Verdadeiro.

Perguntas do seminário

- 1 Defina lote/série como L para controle por lote, S para controle por série e deixe em branco para nenhum.
- 2 Use sempre Entradas - Não Planejadas 3.9 para inicializar a abertura de saldos.
- 3 Use o campo Multi para inserir vários números de lote/série, locais, lugares ou referências a lotes em uma única transação.
- 4 Os números de série devem ser A4201JJ001-F, A4201JJ002-F, A4201JJ003-F, A4201JJ004-F e A4201JJ005-F. Observe que o sistema aumenta o último número da seqüência que ele encontra.
- 5 O status do estoque para inspeção é provavelmente DOCA ou qualquer outro que esteja configurado como Alocável Não e Disponível Sim.
- 6 O histórico de transações mantém uma transação ISS-TR e uma RCT-TR, mantendo o rastreamento completo.
- 7 O histórico de transações mantém uma transação ISS-CHL e uma RCT-CHL, mantendo o rastreamento completo.

- 8 Transferência com alteração de lote/série 3.4.3 é a única função que pode ser usada para alterar um número de lote ou de série, pois ela mantém o rastreamento.
- 9 O sistema registra a contagem, mas não atualiza o estoque.
- 10 A recontagem atualiza o estoque e cria uma transação contábil para aumentar o valor do estoque.

Efeitos da contabilidade (CB) no controle de estoque



parent01 p		14.13.2 Routing Maintenance (Rate Based)	
Routing Code:	10-15000	NONAUT (TR) CDE:INC	
Operation:	20		
Standard Operation:	1030	INSPECTION, ALL SITE	
Work Center:	1		
Machines:	1		
Description:	INSPEC PER PROC-005		
Machines per Op:	1		
Overlap Units:	1		
Queue Time:	1.0		
Wait Time:	0.0		
Setup Time:	0.0		
Product Line:	10-15000		

Efeitos de contabilidade

Contas conseqüentes de CB padrão

Transação	Debita Conta Sub-conta/CC	Credita Conta Sub-conta/CC
Entrada não planejada	Estoque	Despesa de compras
Saída não planejada	Custo de produção	Estoque
Retorno de vendas	Estoque	Retorno de vendas
Devolver ao fornecedor (Itens do estoque)	Receb. de OCs	Estoque
Devolver ao fornecedor (Itens fora do estoque)	Despesa de compras	Estoque
Devolver ao estoque	Estoque	Custo de produção
Baixa com Backflush	Estoque	Mat. em processo
	Mat. em processo	Estoque
	Mat. em processo	Mão-de-obra
	Mat. em processo	Burden
	Mat. em processo	Varição de OT
Ajuste contagem cíclica	Estoque	Discrepância

eB-IC-GL-010

Conseqüências contábeis de transações de estoque

Toda transação de estoque causa um efeito na contabilidade. É importante saber quais são esses efeitos, particularmente em relação a requisições e recebimentos não planejados. As contas padrão usadas estão relacionadas no gráfico acima.

Às vezes, entretanto, uma transação é usada por outra razão, diferente da usual, ou afeta outras contas, que não as normais. Nesses casos, é responsabilidade da pessoa que faz a transação assegurar-se de que a conta contábil correta seja usada. Um exemplo disso pode ser que um lote de concentrado de tinta esteja contaminado. A transação padrão de requisição não planejada teria de ser modificada para debitar a conta de perda, não o custo de produção.

Uma transferência de lugar não afeta a contabilidade, a menos que os itens sejam transferidos entre locais ou entidades contábeis, ou lugares com contas diferentes definidas no item 1.2.13

Manutenção da conta de estoque. O valor do estoque não foi alterado; somente sua posição foi alterada.

As transações em outras funções, tais como embarques de ordens de vendas ou recebimentos de compras, criam transações contábeis.

Relatórios de controle de estoque



parent01 y 14.13.2 Routing Maintenance (Rate Based)

Routing Code:	10-15000	NOMAD (TR) CDE:INS
Operation:	20	
Standard Operation:	1030	INSPECTION, ALL SITE
Work Center:		
Machines:		
Description:	INSPEC PER PROC-005	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Route by Product Line & Site

Menu 3 do controle de estoque

Menu nº	Relatório	Função/finalidade
3.2	Consultar/Folhear detalhe de estoque por item	Exibe os totais disponível e não-disponível de um item, classificado por local. As informações sobre o lugar do item também são exibidas.
3.3	Consultar/Folhear detalhe de estoque por local	Mostra a quantidade total em mãos por local, classificada pelo número do item. As informações sobre o lugar também são exibidas.
3.15	Relatório de resultados da contagem cíclica	Resume os resultados da contagem cíclica, mostrando os itens contados, em quantidades dentro da tolerância, em porcentagem dentro da tolerância e os itens recontados.
3.17	Consultar/Folhear disponibilidade de estoque	Mostra a disponibilidade de estoque em um único local ou em todos os locais.
3.18	Consulta de estoque alocado	Exibe a quantidade em mãos total de itens em um local. Mostra também a quantidade total alocada e não alocada de um item. Informações detalhadas são fornecidas para a quantidade alocada, mostrando o tipo de ordem (ordem de vendas ou ordem de trabalho), o número da ordem, a quantidade alocada e se ela é uma alocação detalhada (Separada) ou geral (Qde alloc).
3.19	Consulta de estoque não alocado	Relaciona o detalhe do estoque não alocado de um item especificado nos níveis de local e de lugar. As informações sobre o local mostram a quantidade em mãos e a quantidade alocada. As informações sobre o lugar mostram a quantidade não alocada desse item, nesse lugar. A data de expiração e o grau também são mostrados. A quantidade não alocada pode incluir quantidades reservadas por alocações gerais.

Menu 3.1 do detalhe de estoque

Menu nº	Relatório	Função/finalidade
3.1.13	Consulta de detalhe de estoque por lote	Exibe informações sobre detalhes do estoque de um determinado número de lote/série. Especifica um número de item, um local, um lugar e/ou um status de estoque para, posteriormente, definir a consulta.

Menu 3.6 de relatórios de estoque

Menu nº	Relatório	Função/finalidade
3.6.1	Relatório de status do estoque	Exibe a quantidade total em mãos de um item e a quantidade pedida, por local. Fornece informações para cada lugar que contém o item.
3.6.2	Relatório de novo pedido	Mostra todos os lugares que contém um item e indica aqueles abaixo do ponto de novo pedido ou abaixo do estoque de segurança. As ordens abertas de um item, a quantidade aberta e o nome do fornecedor também são mostrados.
3.6.3	Relatório/atualização do status ABC de itens	Relaciona os itens em valores descendentes de saída ou de venda, dependendo da opção selecionada. Mostra as classificações ABC novas e antigas de um item. Os códigos da classe ABC, a média de uso de um item e os intervalos da contagem cíclica podem ser atualizados nos registros existentes.
3.6.5	Relatório de detalhe de estoque	Mostra o status da disponibilidade de estoque em formato detalhado ou resumido. Relaciona as informações sobre o estoque de um determinado item em um local e em cada lugar que contém o item. As informações resumidas mostram somente as informações de um local.
3.6.6	Detalhe de estoque por lugar	Relaciona a quantidade em mãos de itens e as características dos mesmos (data de vencimento, grau, percentual de concentração, status do estoque). Mostra o status de controle do estoque (alocável, disponível, estoque negativo) de um item em um lugar.
3.6.8	Relatório do estoque atual de excedentes	Relaciona as quantidades atuais de excedentes e o valor de CB por linha de produto, dentro de um local em um formato detalhado ou resumido. Os totais são mostrados para os valores expirados e em mãos, por local e para o relatório.
3.6.9	Estoque de excedente projetado	Relaciona o estoque de excedente projetado para uma data efetiva futura, com base nos requisitos de MRP ou de média de uso. Formato resumido ou detalhado.
3.6.13	Relatório de avaliação de estoque	Mostra o valor do estoque em um local por linha de produto ou por número do item. Inclui o valor total de cada item e um total geral para a linha de produto.
3.6.14	Avaliação do estoque por lugar	Mostra o valor do estoque em cada lugar por linha de produto ou por número do item. Inclui o valor total de cada lugar e um total geral para o local.

Menu 3.6 de relatórios de estoque

Menu nº	Relatório	Função/finalidade
3.6.15	Avaliação do estoque a partir de uma data	<p>Exibe o valor de todos os itens de uma linha de produto, a partir de uma data especificada pelo usuário. Mostra o estoque total em cada local e um total geral para a linha de produto.</p> <p>Se Aceitar custo inicial zero = Sim, será exibido o último custo contábil para todos os itens presentes na data especificada.</p> <p>Se Aceitar custo inicial zero = Não, será exibido o primeiro custo contábil para itens com custo zero na data ou <i>antes</i> dela.</p>
3.6.16	Avaliação de estoque a partir de lugar	<p>Mostra o valor do estoque em cada lugar de um local em uma data especificada pelo usuário. Mostra o valor total de cada lugar e um total geral para o local.</p> <p>Se Aceitar custo inicial zero = Sim, será exibido o último custo contábil para todos os itens presentes na data especificada.</p> <p>Se Aceitar custo inicial zero = Não, será exibido o primeiro custo contábil para itens com custo zero <i>na data</i> ou <i>antes dela</i>.</p>

Menu 3.22 Número de lote/série

Menu nº	Relatório	Função/finalidade
3.22.1	Consultar/Folhear transações de lotes por data	Relaciona as transações de estoque de um item classificado por data.
3.22.2	Consultar/Folhear transações de lotes por transação	Mostra as transações de estoque de um item classificado pelo número da transação.
3.22.3	Consulta de cobrança real de lotes	Exibe os componentes usados para criar um lote/uma série de itens controlados.
3.22.4	Consulta Onde-Usado (lote)	Relaciona todos os itens de nível superior que contêm um componente numerado de lote/série.

Menus 3.16 e 3.21

Menu nº	Relatório	Função/finalidade
3.16.8	Consulta de etiquetas	Mostra quantas etiquetas em branco são necessárias.
3.16.13	Relatório de etiquetas	Mostra quantas etiquetas em branco são necessárias.
3.16.14	Relatório de etiquetas contadas	Exibe somente aquelas etiquetas que não foram anuladas ou definidas como zero.
3.16.15	Relatório/atualização de etiquetas não contadas	Mostra quantas etiquetas em branco são necessárias.
3.16.16	Relatório de avaliação de estoque congelado	Exibe dados sobre o estoque que foi congelado. As informações podem ser classificadas com várias opções.
3.16.17	Relatório de avaliação do estoque de etiquetas	Exibe dados que podem ser classificados com várias opções diferentes.
3.16.18	Relatório de variação de estoque	Exibe os resultados de contagem. Procura por quantidades fora da tolerância ou outros problemas. É possível imprimir o relatório pelo total de variação.
3.21.1	Consulta de detalhes das transações	Exibe registros detalhados do histórico de transações de estoque, classificados pelo número da transação.
3.21.2	Consultar/Folhear transações por item	Relaciona o histórico das transações de estoque de um número de item, classificado pela data da transação, iniciando pela mais recente.
3.21.13	Relatório de transações por pedido	Mostra o histórico de transações de estoque pelo número da ordem de venda ou da ordem de trabalho.
3.21.14	Relatório de transações por item	Relaciona o histórico de transações de estoque pelo número do item.
3.21.16	Relatório de transações de contabilidade	Exibe as transações de CB custeadas, criadas para cada transação.
3.21.17	Relatório do custo médio da contabilidade	Relaciona as transações selecionadas envolvendo os cálculos de custo médio.

APÊNDICE D

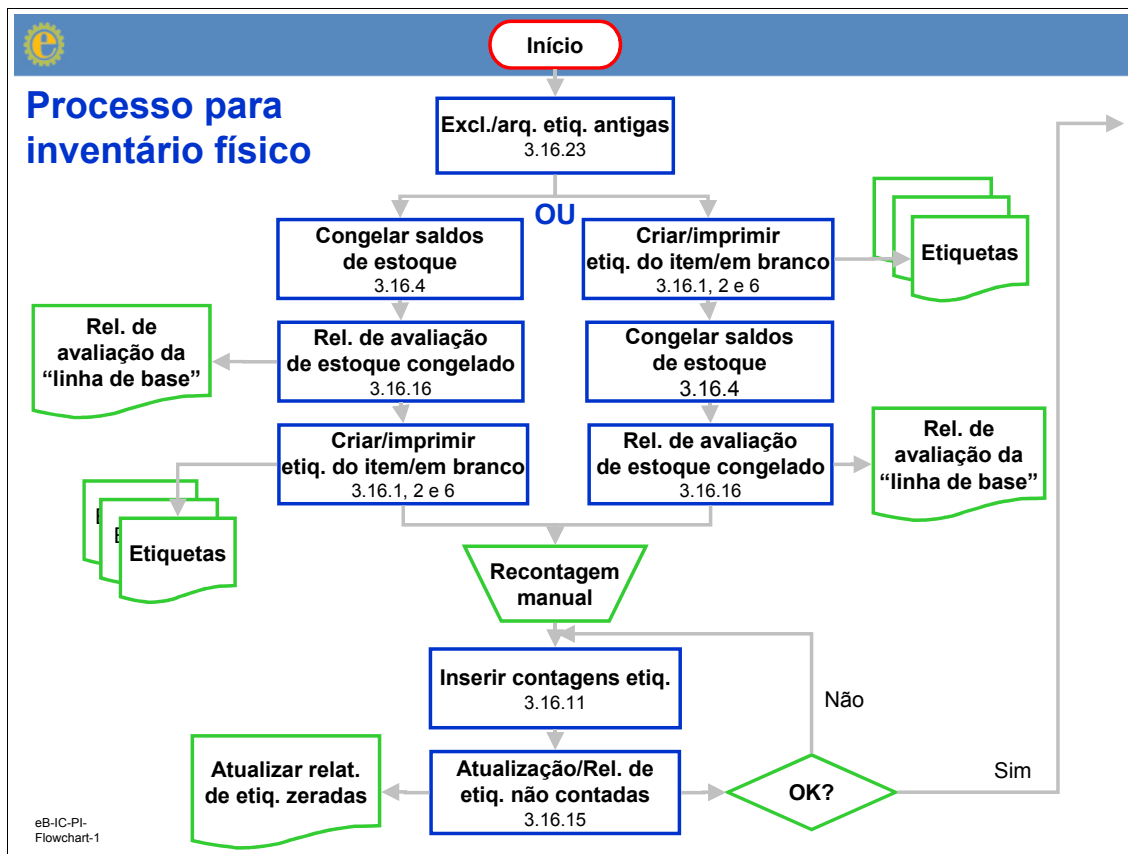
Organograma de processamento do inventário físico

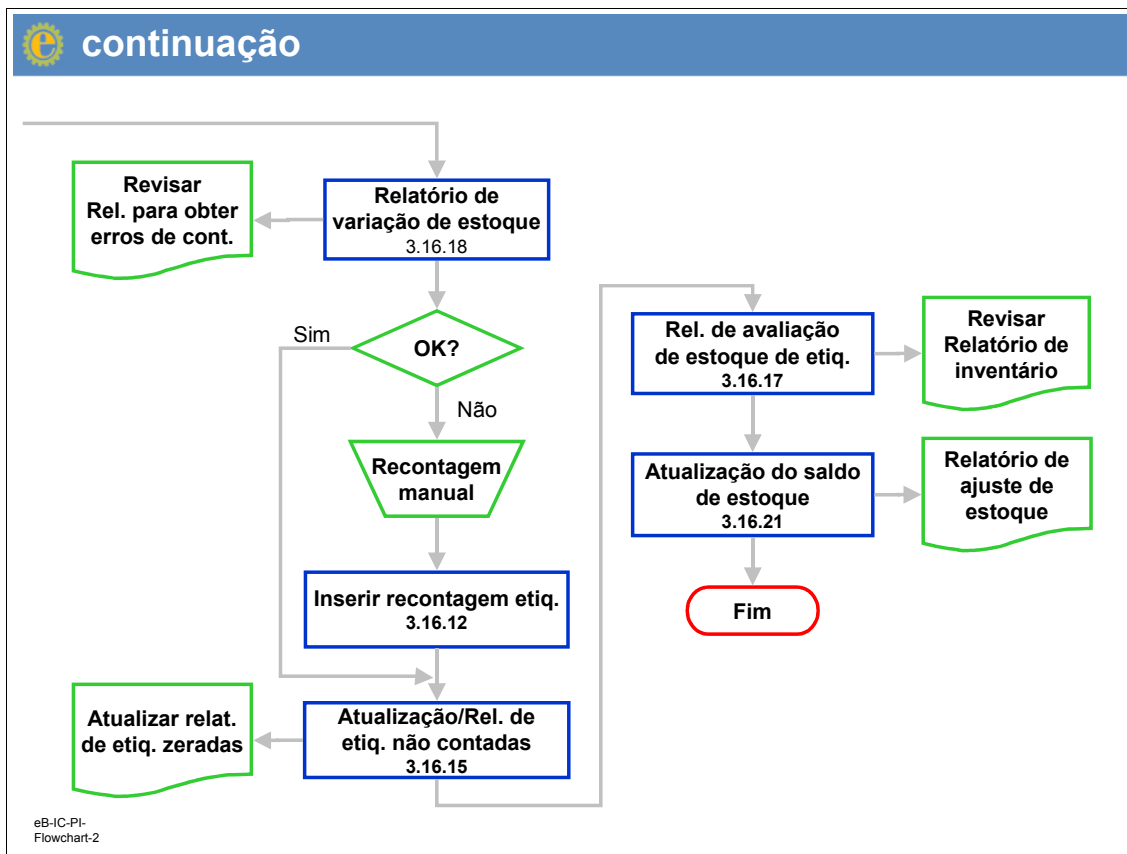


parent01 y 14.13.2 Routing Maintenance (Rate Based)

Routing Code:	10-15000	NOMAD (TR) CDE:INS
Operation:	20	
Standard Operation:	1030	INSPECTION, ALL SITE
Work Center:		
Machines:		
Description:	INSPEC PER PROC-005	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Route by Product Line 3, 10





Índice

Numéricos

1.1.1	52	3.14	153, 155, 156, 158
1.1.13	60, 61	3.15	157, 199
1.1.18	60, 63, 67	3.16.1	166, 179
1.2.13	90	3.16.2	167
1.4	83	3.16.4	164, 179
1.4.1	66, 88	3.16.6	169
1.4.1.1	66, 88, 106	3.16.7	172, 173
1.4.5	33	3.16.8	204
1.4.5.1	39, 85	3.16.1	175
1.4.7.1	36	3.16.11	170
1.4.7.2	36	3.16.12	175
1.4.22	91	3.16.13	204
1.5.9	87	3.16.14	204
1.12.1	93	3.16.15	172, 173, 204
1.22	71	3.16.16	204
2.12	60	3.16.17	204
3.1.1	62	3.16.18	172, 204
3.1.13	200	3.16.21	175, 176
3.4.1	135	3.16.23	163
3.4.2	136	3.17	142
3.4.3	137	3.18	143
3.6.1	201	3.19	144
3.6.2	201	3.21.1	139, 204
3.6.3	87, 201	3.21.2	140, 204
3.6.5	201	3.21.13	140, 204
3.6.6	201	3.21.14	204
3.6.8	201	3.21.16	140, 204
3.6.9	201	3.21.17	204
3.6.13	201	3.22.1	203
3.6.14	201	3.22.2	203
3.6.15	202	3.22.3	203
3.6.16	202	3.22.4	203
3.7	131	3.24	31, 73, 156
3.8	104	5.13.3/4	110
3.9	120	5.24	37
3.12	122	7.1	126
3.13	35, 153	7.1.13	126
		7.1.24	126

7.9.15 125
 11.7.1.13 119
 11.7.3 130
 12.15.20 111
 13.12.13 91
 14.13.13 91
 15.12.5 31
 16.3.3 34
 16.3.4 34
 16.3.5 34
 16.10 114, 127
 16.11 112, 114, 127
 16.12 114, 127
 18.14 115
 18.22.13 116
 18.22.19 117
 3.2 199
 3.3 199
 3.17 199
 3.18 199
 3.19 199
 3.6.5 201
 30.3 91
 36.1 30
 36.2.13 84

A

ABC
 Análise 85
 Classificação 88
 Ajustes 106
 Alocações 125
 Apontamento baixa automática
 Repetitivo avançado 116
 Arquivo de controle de compras 37
 Atualização do custo atual 31

B

Baixa automática 114, 115, 127

C

CB

Ajuste 106
 Conta de variação de transferência 64
 Contas 90
 Diário resumido 81
 Método referência diário 81
 Procedimentos contábeis 78
 Ciclo de contagem
 Entrada de resultados 155
 Código de status do estoque
 Padrão 62

Código de status do estoque padrão 62
 Códigos
 Local 60
 Status do estoque (padrão) 62
 Configuração
 Controle de estoque 49
 Exercícios 98
 Conformidade 42, 70
 Consulta de disponibilidade de estoque 141
 Consulta de estoque alocado 143
 Consulta de estoque não alocado 144
 Conta de discrepância 91
 Conta de reavaliação de custo 91
 Contábil
 Entidade 60
 Contagem cíclica 151
 Entrada de resultados 153
 Frequência 34, 152
 Impressão de planilha 34, 35, 153
 Manutenção dos resultados 155
 Níveis de tolerância a erros 156
 Relatório de resultados 157
 Resultados 153
 Última contagem 154
 Variação 156
 Contagem do estoque 96
 Controle
 Batch 43
 Lote 43
 Ordem de trabalho 43
 Controle de batch 43
 Controle de estoque
 Antes da implementação 104
 Configuração 49
 Controle de lotes 43
 Custo atual 75
 Custo médio 31
 Cálculo 31
 Custos de CB
 Cálculo de custo da estrutura do produto 91
 Cálculo de custo de roteiro 91
 Cópia do grupo de custo para grupo de custo 91
 Movimentação do grupo de custo atual para grupo contábil 91

D

Dias Expiração 73

E

Embarques 106
 Entidade 61
 Entradas

- Não planejadas 120
- Entradas
 - Entradas com baixa automática 122
- Estoque
 - Ajustes 106
 - Arquivo de controle 31, 72, 156
 - Atributos 43
 - Conta de discrepância 91
 - Contagem 96
 - Disponível 54
 - Em mãos 106
 - Embarques 106
 - Entradas 108
 - Lotes múltiplos 43
 - Manutenção do código de status 51
 - Negativo 54
 - Recebimentos 91
 - Recebimentos e requisições 105
 - Tipos de transação 58, 140, 151
 - Transações 104
 - Transferência 106, 134
 - Item único 135
 - Múltiplos itens 136
- Estoque de lotes múltiplos 43
- Estoque físico
 - Permanente 34
- F**
 - Fluxo de estoque
 - Função 21
 - Fornecedor
 - EMT 63
 - Externo 64
 - Fornecedor EMT 63
 - Fornecedor externo 64
- G**
 - Grupo de custo
 - Médio (atual) 31
 - Padrão (atual) 30
 - Padrão (CB) 30
- I**
 - Inspeção 36
 - Inventário físico 34
 - Contagens de etiquetas 35
 - Organograma do processamento 205
 - Item
 - Manutenção de dados de estoque 39, 84, 85
 - Manutenção de itens mestres 106
 - Manutenção de planejamento 36
 - Relatório classificação ABC 87
 - Itens 83
- L**
 - Listas de separação 125
 - Locais/lugares
 - Número de 32
 - Local
 - Códigos 60
 - Lugar 53
 - Manutenção 59
 - Segurança 43
 - Lote/série
 - Números 38
 - Lugar
 - Automático 63
 - Item único 68
 - Lote/ref. único 69
 - Manutenção 60, 63
 - Permanente/temporário 68
 - Restrições 156
 - Tipo 32, 68
 - Unidade de medida (UM) 69
 - Lugares automáticos 63
- M**
 - Manutenção
 - Cadastro de comentários 93
 - Códigos genéricos 84
 - Dados de estoque de itens 85
 - Itens mestres 106
 - Local 61
 - Lugar 60, 63
 - Manutenção da conta de estoque 89, 90
 - Manutenção de códigos genéricos 84
 - Manutenção de planejamento de item por local 36
 - Manutenção do código de status 51, 52
 - Manutenção do lugar 66, 67
 - Menu Devolver ao fornecedor (DAF) 130
 - Move transação
 - Repetitivo avançado 117
- N**
 - Não planejadas
 - Entradas 120
 - Saídas 131
 - Não planejados
 - Transação de requisição 128
 - Níveis de tolerância 156
- O**
 - Objetivos do curso 24

- Ordem de trabalho
 - Baixa automática 57, 114
 - Baixa automática de recebimento 127
 - Controle 43
 - Recebimento 112, 114, 127
 - Relatório de status 34
 - Requisição 57
 - Requisição de componentes 114, 127
 - Transações de recebimento 91
- Ordem de venda
 - Arquivo de controle 126
 - Embarques 57, 125
 - Manutenção de crédito 126
 - Menu 126
 - Registro 57
- P**
- Procedimentos contábeis 78
- R**
- Recebimento de ordens de distribuição 111
- Recebimentos 45, 91
 - Requisições 105
- Recibos de ADMs (Autorizações para devolução de material) 119
- Relatório 204
- Relatórios
 - Avaliação de estoque a partir de um lugar 202
 - Avaliação do estoque a partir de uma data 202
 - Avaliação do estoque por lugar 201
 - Consulta de cobrança real de lotes 203
 - Consulta de detalhe de estoque por lote 200
 - Consulta de detalhes das transações 204
 - Consulta de estoque alocado 199
 - Consulta de estoque não alocado 199
 - Consulta de etiquetas 204
 - Consulta Onde-Usado (lote) 203
 - Consultar/Folhear detalhe de estoque por item 199
 - Consultar/Folhear detalhe de estoque por local 199
 - Consultar/Folhear disponibilidade de estoque 199
 - Consultar/Folhear transações de lotes por data 203
 - Consultar/Folhear transações de lotes por transação 203
 - Consultar/Folhear transações por item 204
 - Detalhe de estoque por lugar 201
 - Estoque de excedente projetado 201
 - Relatório de avaliação de estoque 201
 - Relatório de avaliação de estoque congelado 204
 - Relatório de avaliação do estoque de etiquetas 204
 - Relatório de detalhe de estoque 201
 - Relatório de etiquetas 204
 - Relatório de etiquetas contadas 204
 - Relatório de novo pedido 201
 - Relatório de resultados da contagem cíclica 199
 - Relatório de status do estoque 201
 - Relatório de transações de contabilidade 204
 - Relatório de transações por item 204
 - Relatório de transações por pedido 204
 - Relatório de variação de estoque 204
 - Relatório do custo médio da contabilidade 204
 - Relatório do estoque atual de excedentes 201
 - Relatório/atualização de etiquetas não contadas 204
 - Relatório/atualização do status ABC de itens 201
- Repetitiva
 - Operações 115
- Repetitivo
 - Apontamento da produção 115
- Repetitivo avançado
 - Baixa automática 116
 - Move transação 117
- Requisições 91
- S**
- Saídas-Devolução p/ fornecedor 104
- Segurança
 - Local 43
- Sistemas de gerenciamento de depósitos 40
- Substâncias controladas 44
- T**
- Tolerâncias 74
- Transação
 - Consulta de detalhes 139
 - Consultar/Folhear por item 140
 - Recebimento de ordem de trabalho 91
 - Relatório de transações contábeis 140
 - Tipo 58, 140
- Transação restrita 56
 - Embarques de ordens de vendas 57
 - Registro de ordem de vendas 57
 - Requisição de ordem de trabalho ou baixa automática 57
- Transações de estoque - Requisições
 - Requisição de componentes para ordem de trabalho 127
- Transferência com alteração de lote/série 137
- Transferências 91
- U**
- Unidade de medida (UM) 69
- V**
- Visão geral do curso 14, 181

Seus comentários são muito importantes para nós



parent01 y 14.13.2 Routing Maintenance (Rate Based)

Routing Code:	10-15000	NOMAD (TR) CDE:INS
Operation:	20	
Standard Operation:	1030	INSPECTION, ALL SITE
Work Center:	1	
Machines:	1	
Description:	INSPEC PER PROC-005	
Machines per Op:	1	
Overlap Units:	1	
Queue Time:	1.0	
Wait Time:	0.0	
Setup Time:	0.0	

Parent Product Line: 10-15000

Reserve alguns minutos para preencher e enviar esta folha de comentários. Isso nos ajudará a melhorar a qualidade de nossos materiais de treinamento. Se preferir, é possível fazer download deste formulário de nosso site na Web. Depois de preenchê-lo, envie-nos por fax: (856) 840-2612 (EUA) ou por e-mail.

Site na Web: <http://www.qad.com/services/learn>

E-mail: learningservices@qad.com

Manual de treinamento: Controle de estoque
 Número do item: 70-2853A

Como você avaliaria a qualidade deste manual de treinamento?

Organização das informações:	<input type="radio"/> Excelente	<input type="radio"/> Bom	<input type="radio"/> Regular
Facilidade de uso:	<input type="radio"/> Excelente	<input type="radio"/> Bom	<input type="radio"/> Regular
Conteúdo:	<input type="radio"/> Excelente	<input type="radio"/> Bom	<input type="radio"/> Regular
Aproveitamento geral:	<input type="radio"/> Excelente	<input type="radio"/> Bom	<input type="radio"/> Regular

Que sugestões, correções e inclusões teria para os materiais de treinamento?

(Para alterações específicas, indique o número da página ou o parágrafo, para que possamos identificá-lo.)

Para solicitar materiais de treinamento da QAD, visite nosso site na Web e faça download do Formulário de solicitação de materiais de treinamento. Envie o formulário de solicitação preenchido para:

Fax: (856) 840-2612 (EUA) ou

e-mail: COPS@qad.com

