# Ambientação

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| |  | | --- | | **Nome do cliente: LFR SERVIÇOS ADMINISTRATIVOS E FINANCEIROS LTDA (RACCO)** | | |  | | --- | | **Código de cliente: TFDIR2** | |
| |  | | --- | | **Nome do projeto: Banco De Hrs Adtv /5711** | | |  | | --- | | **Código do projeto: TFDIR20007** | |
| **Segmento cliente:** Manufatura | **Unidade TOTVS:** TOTVS Curitiba |
| |  | | --- | | **Data: 21/07/2025** | | **Proposta comercial:** 005711 |
| |  | | --- | | **Gerente/Coordenador TOTVS: Marcelo Ribeiro Zubelli** | | |
| |  | | --- | | **Gerente/Coordenador cliente: Wellington José Sverzut** | | |
| **Desenvolvedor:** Tiago Cunha | |

# Roteiro

|  |
| --- |
| **Aplicação da customização – Distribuir OP** |
| Ao efetuar a manutenção de empenhos múltiplos, na rotina MATA381, será necessário implementar uma customização via EXECAUTO para identificar fia FEFO (primeiro que vence) o melhor lote para atender os produtos empenhados, e gravar no campo “LOTE” dos empenhos em aberto.  Para isso, implementar dentro da Manutenção de Empenhos (função alterar) uma rotina em outras ações – verificar estoque, quando esta função é acionada a customização fará a consulta de saldos por lote para retornar o lote indicado no empenho.  Se todos os itens do empenho estiverem com o campo LOTE preenchido, significa que há estoque suficiente para atender a Ordem de Produção, a customização deverá indicar em um campo customizado que a Ordem de Produção está com estoque TOTAL, se somente alguns produtos tiverem saldo – o status na Ordem de Produção será PARCIAL. Para a aplicação da customização no ambiente do cliente, três passos devem ser seguidos.   1. Aplicação dos dicionários de dados; 2. Aplicação de patch de fontes customizados; |
|
| 1. **Aplicação dos dicionários de dados** |
| Inicialmente, copiar os arquivos abaixo na pasta **“systemload”**.  Interface gráfica do usuário, Texto, Aplicativo  Descrição gerada automaticamente  Em seguida, através do *SmartClient*, deve-se executar o **UPDDISTR** conforme figura 1 e seguir os demais passos até o final da sua execução.    Captura - Chamada SmartClient |
|

|  |
| --- |
| 1. **Aplicação de patch de fontes customizados** |
| Fazem parte da customização os seguintes fontes:   * custom.apcp002.prw * custom.pe.mata381.prw * Ícone    Descrição gerada automaticamentePara disponibilizar as rotinas customizadas no ambiente do cliente, deve-se realizar a aplicação do patch **v1\_distribuir\_op.ptm**, através do aplicativo VSCode ou da funcionalidade do T-CLOUD. |

|  |
| --- |
| 1. **Dicionário de Dados** |
| **Tabelas Customizadas**  **Parâmetros**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Nome** | **Descrição** | **Conteúdo** | | MV\_XVLDDIS | Indica se deve ser validado que a soma das quantidades nas linhas de distribuição da OP corresponde exatamente à quantidade total distribuída na própria OP. | .F. | |  |  |  |   **Campos Customizados**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Campo | Título | Descrição | Tipo | Tamanho | Decimal | | B1\_XQTDBAT | Qtde. Batelada | Quantidade de batelada. | N | 14 | 5 | |  |  |  |  |  |  |   **Consultas Padrão Customizadas ou Específicas**  **Grupos de Perguntas customizadas** |
|

|  |
| --- |
| 1. **Distribuir OP** |
| O processo de **“Distribuir OP**” consiste em fragmentar uma OP principal em múltiplas Ordens de Produção fracionadas, calculadas de forma automática com base na quantidade total da OP original **C2\_QUANT** dividida pela quantidade por batelada definida para o produto da OP Principal **B1\_XQTDBAT**   |  | | --- | | **Observação:** | | Nas capturas abaixo, a rotina de **Ordens de Produção (MATA650)** foi acessada pelo **módulo de Inspeção de Processos (SIGAQIP)**, mas o usuário também pode acessá-la diretamente pelo **SIGAPCP**, conforme descrito no fluxo de execução. Ambos os caminhos são válidos, de acordo com a configuração e prática operacional da empresa. |  Fluxo de Execução **Ordens de Produção – MATA650**  SIGAPCP 🡪 Atualizações 🡪 Movimentações 🡪 Produção 🡪 Ordens de Produção  Ao acessar a rotina, posicione-se na Ordem de Produção (OP) desejada e, em seguida, selecione **"Outras Ações 🡪 Distribuir OP"**, conforme ilustrado na Captura 2.  Para fins de conhecimento, seguem abaixo as validações que o sistema realiza automaticamente antes da distribuição:  1 – Valida se a OP está aberta, com base nos campos **C2\_DATRF** vazio e campo **C2\_QUJE** igual a 0.  2 – Valida se o produto vinculado à OP possui o campo **B1\_XQTDBAT** preenchido com valor superior a zero.    *Captura 2 – Outras Ações* 🡪 *Distribuir OP*  Se a OP estiver apta para distribuição, será exibida uma **tela contendo as informações principais da OP no cabeçalho**, como: número da OP **C2\_NUM + C2\_ITEM + C2\_SEQUEN**,data de emissão **C2\_EMISSA**, quantidade da OP **C2\_QUANT**, quantidade batelada do produto **B1\_XQTDBAT**, código **C2\_PRODUTO** e descrição do produto **B1\_DESC**. Conforme Captura 3.  A rotina customizada então **sugere automaticamente as linhas de distribuição**, com base na divisão da quantidade da OP pela quantidade definida de batelada. Esse cálculo é realizado da seguinte forma:   * Identifica quantas bateladas completas podem ser geradas; * Caso haja uma sobra (resto da divisão), ela é adicionada como uma linha extra com a quantidade restante.   **Exemplo prático:**  Se a OP tiver uma quantidade de **650** e a batelada definida for de **205**, o sistema sugerirá:  - 3 linhas de 205 unidades (totalizando 615 unidades)  - 1 linha final com 35 unidades (correspondente ao restante da OP)  Essas linhas são apenas sugestões iniciais. O usuário poderá editar as quantidades, assim como **incluir ou remover** linhas conforme a realidade do processo produtivo. A Captura 3 mostra as linhas sugeridas, enquanto a Captura 4 permite editar a quantidade sugerida.    *Captura 3 – Tela de distribuição com as linhas sugeridas.*    *Captura 4 – Possibilidade de edição da quantidade das linhas sugeridas.*  O usuário deve estar atento para que **todas as quantidades das linhas de OPs que serão geradas sejam maiores que zero**.  Caso alguma linha tenha quantidade igual a zero, o sistema exibirá uma mensagem de alerta, conforme demonstrado na **Captura 5**.    *Captura 5 – Mensagem de aviso de quantidade igual a zero.*   |  | | --- | | **Observação:** | | Caso o parâmetro **MV\_XVLDDIS** esteja como verdadeiro a soma das linhas deve ser igual a quantidade da OP original, Caso contrário aparecerá a mensagem da Captura 6. |     *Captura 6 – Mensagem de aviso quantidade total das linhas distribuídas diferente a quantidade da OP original.*  Ao pressionar **“Confirmar”** na tela de distribuição de OP as seguintes ações serão executadas:  - Exclusão da OP original.  - Geração de novas OPs de acordo com a OP original com as quantidades fracionadas conforme a tela de distribuição de OP.  Caso ocorra sucesso aparecerá a seguinte mensagem em tela conforme captura 7.    *Captura 7 – Mensagem de sucesso ao distribuir OP.*  Na Captura 8 podemos ver as 4 OPs fracionadas geradas pelo processo de distribuição.    *Captura 8 – OPs fracionadas geradas.*  Caso o processo de distribuição não ocorra conforme o esperado aparecerá a seguinte mensagem conforme captura 9.    *Captura 9 – Mensagem de que não foi possível realizar a distribuição da OP.* |

# Aceite

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Aprovado por** | **Assinatura** | **Data** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |