

Bloco K – Sped Fiscal

Sumário

1 – Explicações Gerais.....	2
2 – Cadastros e Inclusões	
2.1 – Produtos.....	3
2.2 – Locais.....	4
2.3 – Processos.....	5
2.4 – Receitas.....	6
2.5 – Importação de produtos.....	7 - 8
2.6 – Importação de receitas.....	9 -10
2.7 – Solid Works - Importação e Exportação de Dados.....	11
3 – Rotinas relacionadas	
3.1 – Fases da produção (OF).....	12 - 13
3.2 – Realização da produção (OF).....	14 - 16
3.3 – Orçamento Analítico.....	17
3.4 – Beneficiamento Externo.....	18 - 21
3.5 – Ajuste de produtos.....	22
3.6 – Livro de Registro de Controle de Produção e Estoque (LRCP).....	23
3.7 – Sped Fiscal.....	24 -25

1- Explicações Gerais:

❖ O que é o Bloco K?

O Bloco K se refere à digitalização do **Livro Registro de Controle da Produção e Estoque**, aonde as empresas deverão apresentar seus estoques e sua produção juntamente ao Sped Fiscal.

❖ A quem se aplica?

As empresas industriais, equiparadas à indústria e atacadistas (contribuintes do ICMS) que não estejam no regime do Simples Nacional.

❖ O que compõe o Bloco K?

Será composto pelos seguintes registros:

K001 - Abertura do Bloco K

K100 - Período de Apuração do ICMS/IPI

K200 - Estoque Escriturado

K220 - Outras Movimentações Internas entre Mercadorias

K230 - Itens Produzidos

K235 - Insumos Consumidos

K250 - Industrialização Efetuada por Terceiros - Itens Produzidos

K255 - Industrialização em Terceiros - Insumos Consumidos

K990 - Encerramento do Bloco K

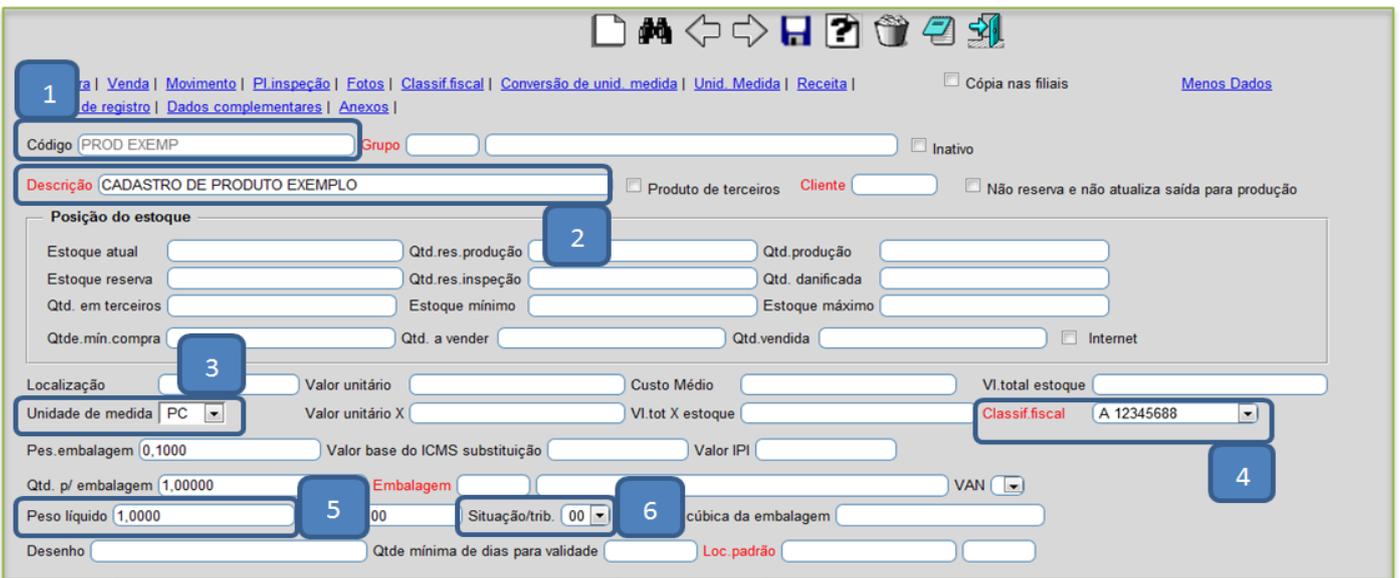
✓ **Importante:** A empresa deverá usar de bom senso ao incluir o seu processo produtivo no sistema, mantendo sempre como principal objetivo atender as obrigações fiscais e contábeis, dessa forma, o sistema fornecerá todos os dados necessários para geração do **Bloco K**.

2 – Cadastros e Inclusões
2.1 – Produtos:

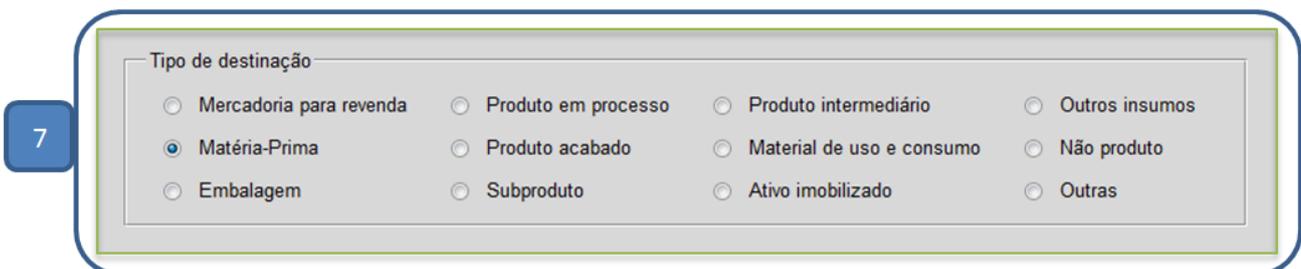
➤ Para incluir produtos no sistema, acesse: *Estoque > Arquivo > Produtos:*



➤ Os campos obrigatórios do cadastro são: (1) *Código*, (2) *Descrição*, (3) *Unidade de Medida*, (4) *Classif. Fiscal*, (5) *Peso líquido*, (6) *Situação/Trib.*

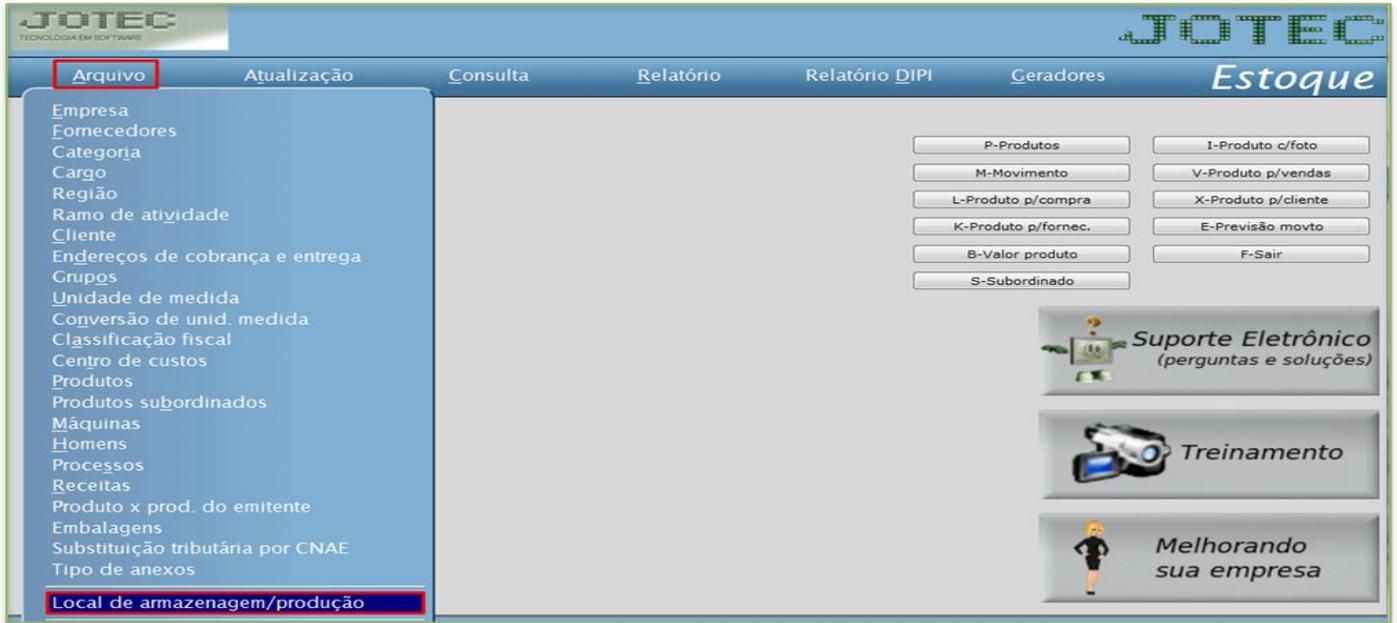


➤ Uma das coisas mais importantes no cadastro de produto para a correta geração do **bloco k** será o campo (7) *Tipo de destinação*, que irá indicar qual será o destino do produto. É de extrema importância que este campo esteja informado corretamente.

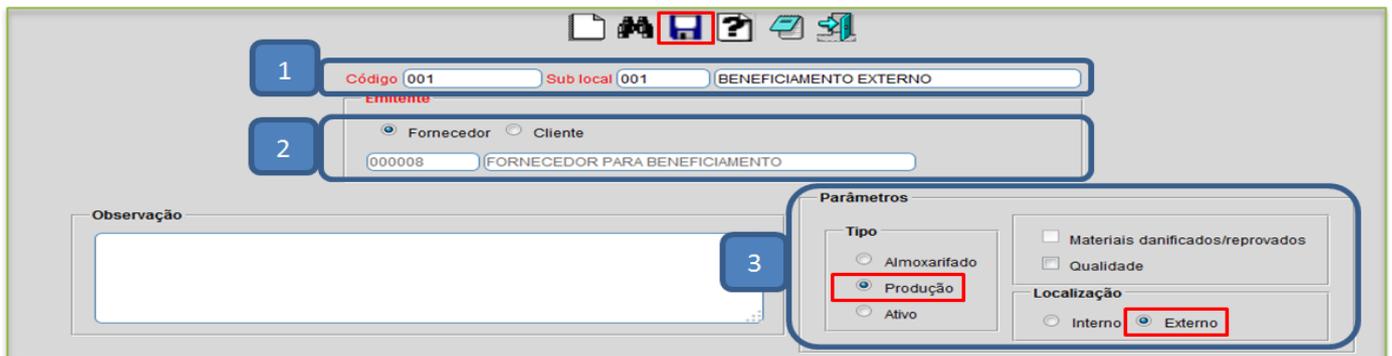


2.2 – Locais

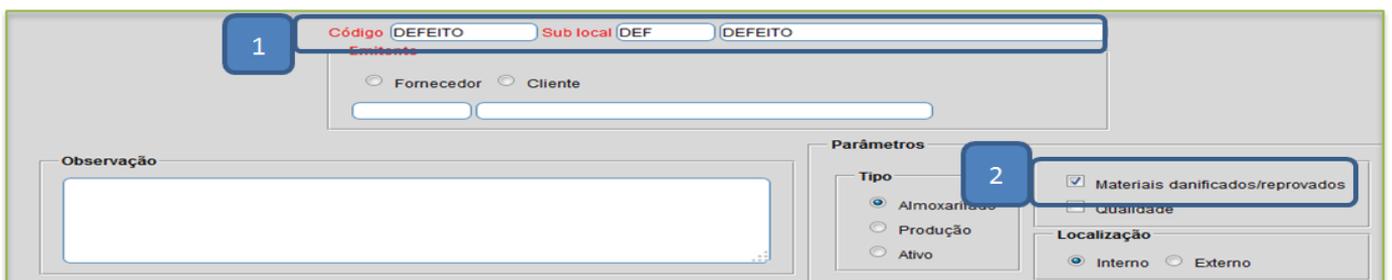
- Os locais deverão ser cadastrados no sistema para que se possa ter o controle de produtos enviados a fornecedores para beneficiamento, danificados ou produtos de terceiros, para cadastra-los acesse: **Estoque > Arquivo > Local de Armazenagem/Produção.**



- Para cadastrar um local para beneficiamento externo informe: (1) **Código/Sub local**, (2) **Fornecedor** para beneficiamento e no campo (3) **Parâmetros** marque no tipo **produção** e na localização **externo**. Clique no **disquete** para incluir.



- Para cadastrar um local para produtos danificados, informe: (1) **Código/Sub local**, marque a flag (2) **Materiais danificados/reprovados** e clique no **disquete** para incluir.



2.3 – Processos

- Para realizar os cadastros dos processos produtivos da empresa, acesse: **Estoque > Arquivo > Processos:**



- Informe o (1) **Código** (Nome do processo), a (2) **Descrição do processo**, o (3) **Custo** do processo, o (4) **Tempo previsto** do processo e o (5) **Detalhamento** do processo. Clique no **disquete** para salvar.



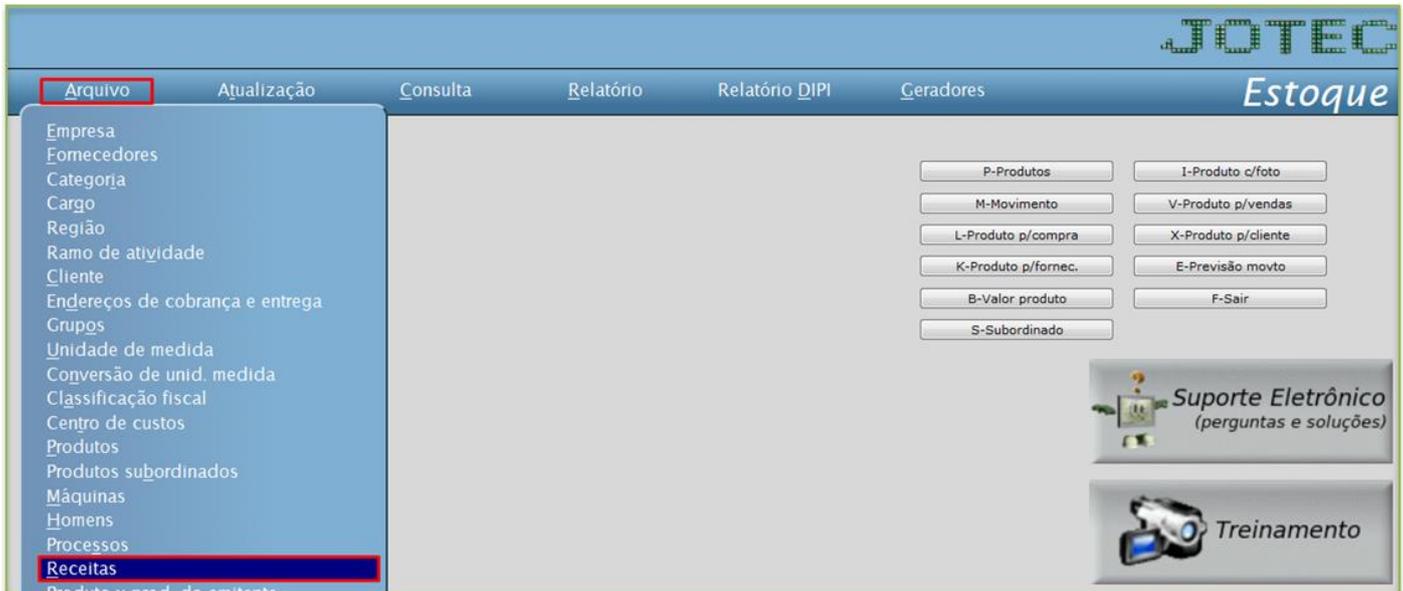
The screenshot shows the process registration form in the JOTEC software. The form has several fields and a large text area, with numbered callouts (1-5) indicating where to enter specific information:

- 1**: Código (Nome do processo) - Field containing 'MONTAGEM'.
- 2**: Descrição do processo - Field containing 'PROCESSO DE MONTAGEM DO PRODUTO'.
- 3**: Custo do processo - Field containing '30.00000'.
- 4**: Tempo previsto do processo - Field containing '02:00:00' (dd hh mm ss).
- 5**: Detalhamento do processo - Large text area containing 'DETALHAR NESTE CAMPO TODO O PROCEDIMENTO INCLuíDO NO PROCESSO.'

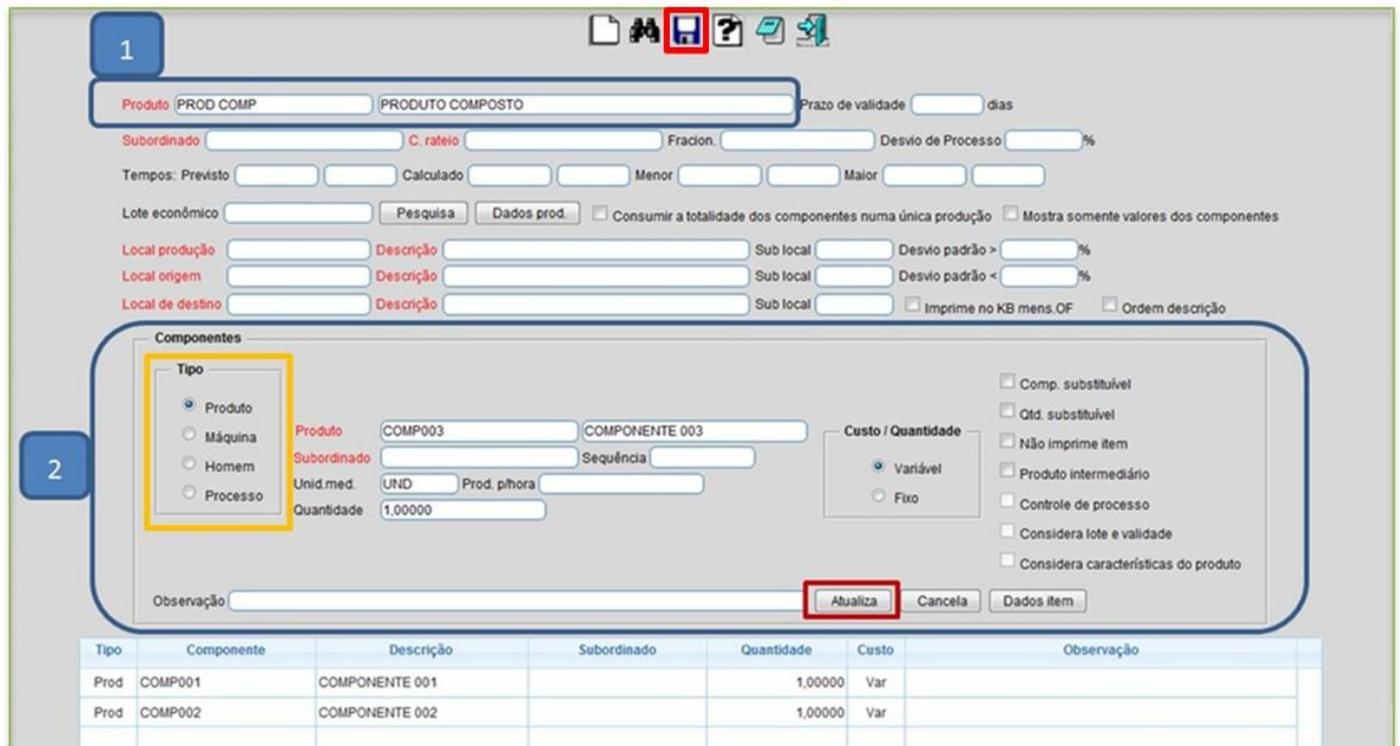
At the top of the form, there are icons for file operations (save, print, help, etc.). At the bottom left, there is a checkbox labeled 'Imprime setup no processo do kanban'.

2.4 – Receitas

- Para realizar o cadastro de receitas de produtos no sistema, acesse: **Estoque > Arquivo > Receitas:**



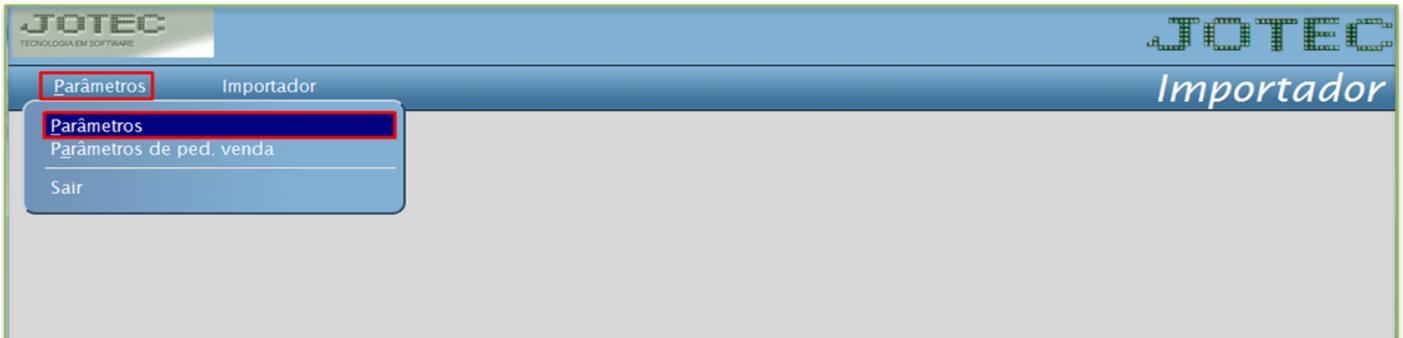
- Informe o (1) **Produto acabado**, os (2) **Componentes e quantidades** de cada componente. Após incluir todos os componentes, clique no **disquete** para incluir a receita.
- Para adicionar um processo a receita do produto, basta alterar o **tipo** do componente para **processo** e selecionar o processo já cadastrado.



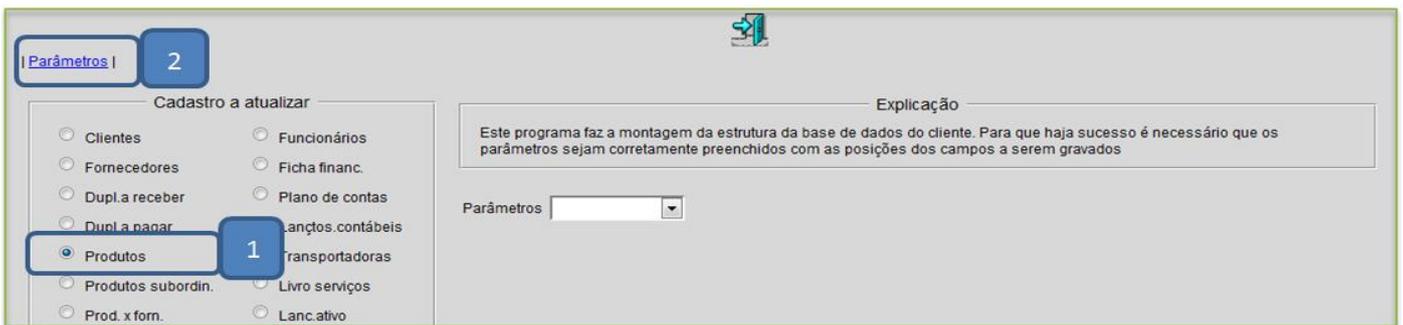
2.5 – Importação de produtos

❖ **Objetivo:** A importação de produtos tem como objetivo incluir de uma só vez vários cadastros de produtos no sistema, evitando assim os cadastros manuais.

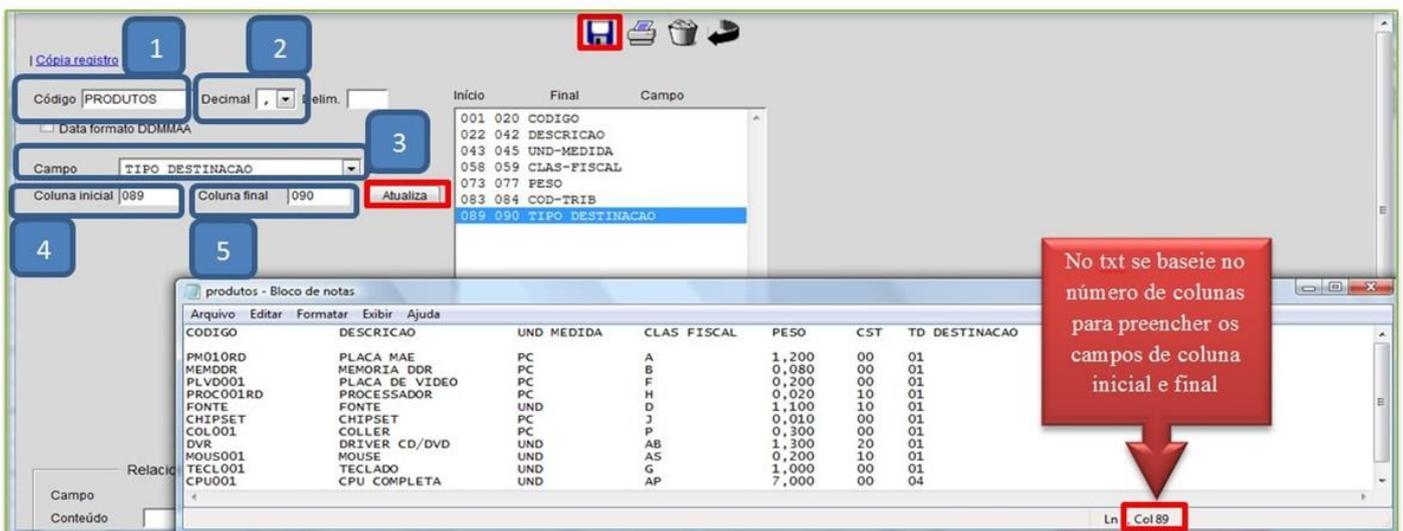
➤ Para efetuar esse procedimento, acesse: **Importador > Parâmetros > Parâmetros:**



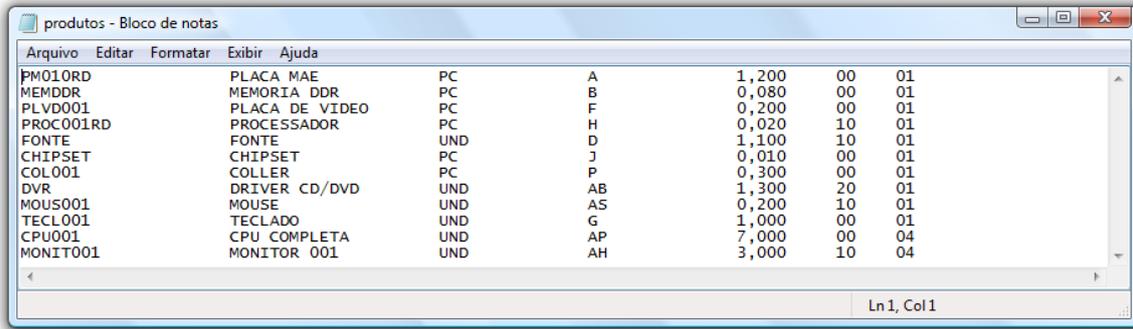
➤ Selecione a opção: (1) **Produtos** e clique em (2) **Parâmetros:**



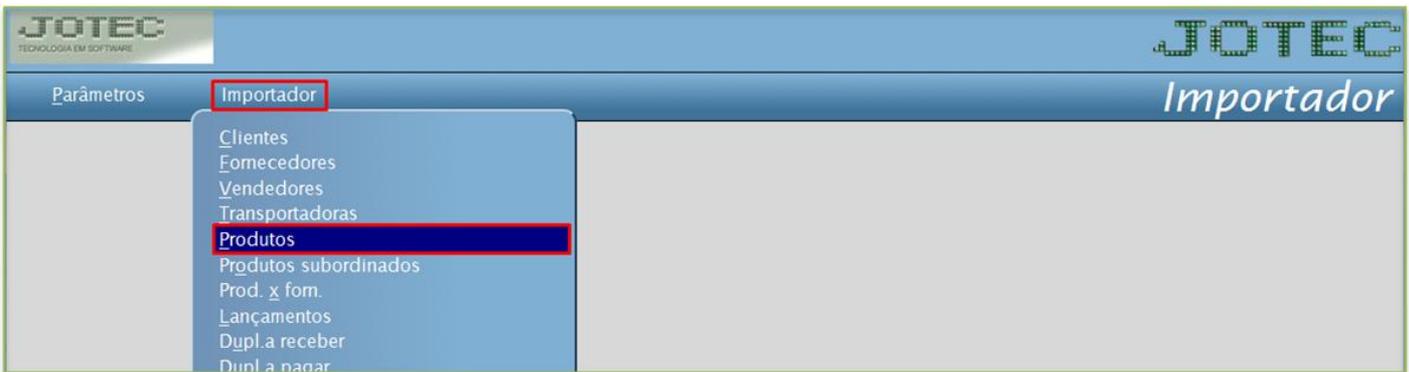
➤ Informe um (1) **Código** para o parâmetro e o (2) **Decimal** (Vírgula). Depois, com base no arquivo de texto, informe o (3) **Campo**, a (4) **Coluna inicial**, (5) **Coluna final** e clique em **atualiza**. Após incluir todos os campos a serem importados, clique no **disquete** para incluir.



- Retire o cabeçalho e salve o arquivo, antes de processa-lo no sistema.



- Depois disso acesse: **Importador > Importador > Produtos:**



- Informe o (1) **Parâmetro**, selecione o (2) **Arquivo texto** e clique em **OK** para processar o arquivo.

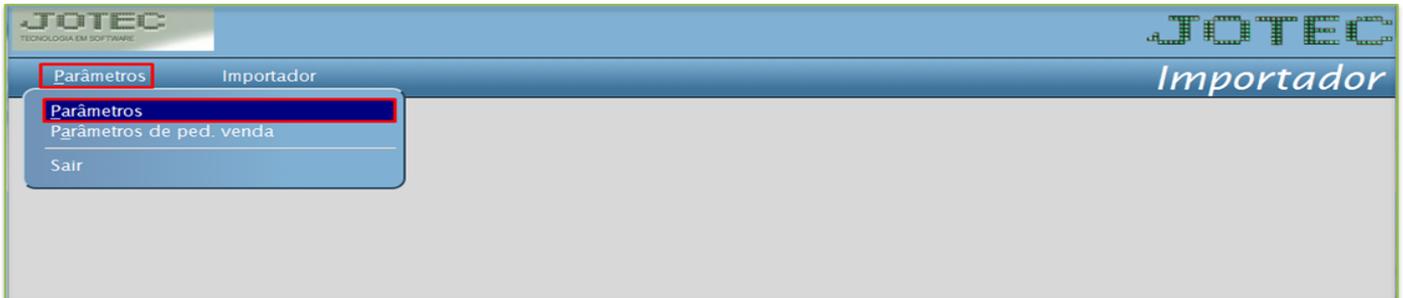


- Depois disso acesse o cadastro de produtos e faça a validação dos dados.

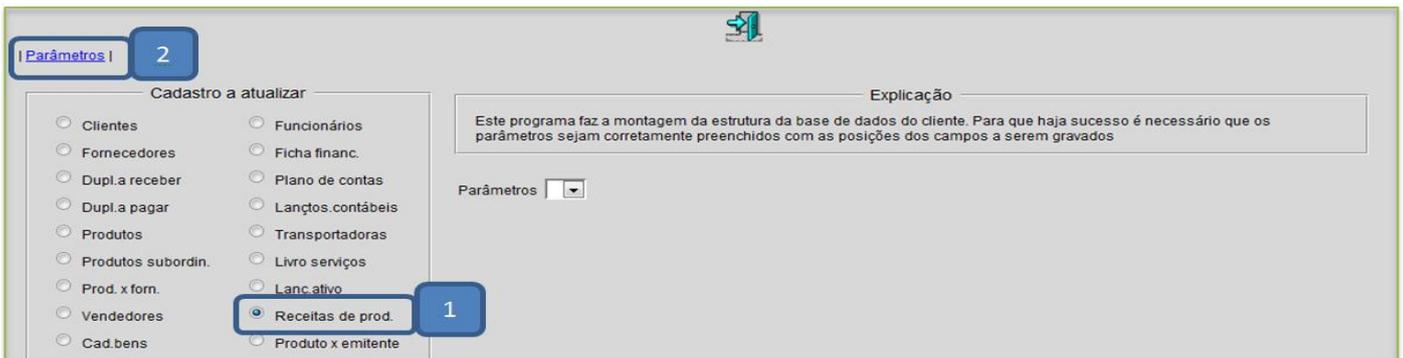
2.6 - Importação de receitas

❖ **Objetivo:** A importação de receitas tem como objetivo incluir de uma só vez várias receitas de produtos no sistema, evitando assim os cadastros manuais.

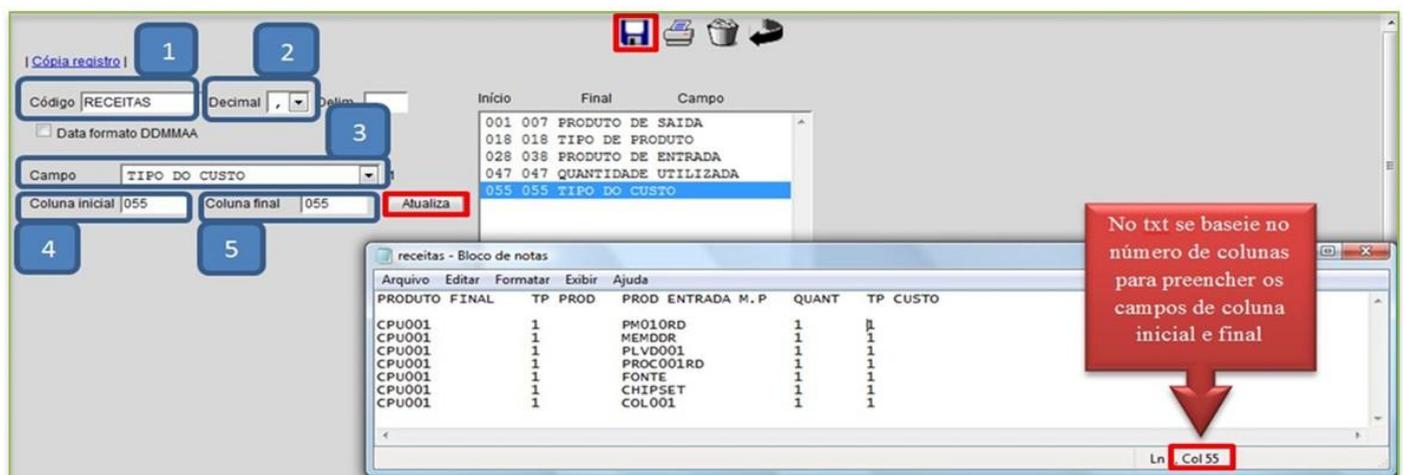
➤ Para efetuar esse procedimento, acesse: **Importador > Parâmetros > Parâmetros:**



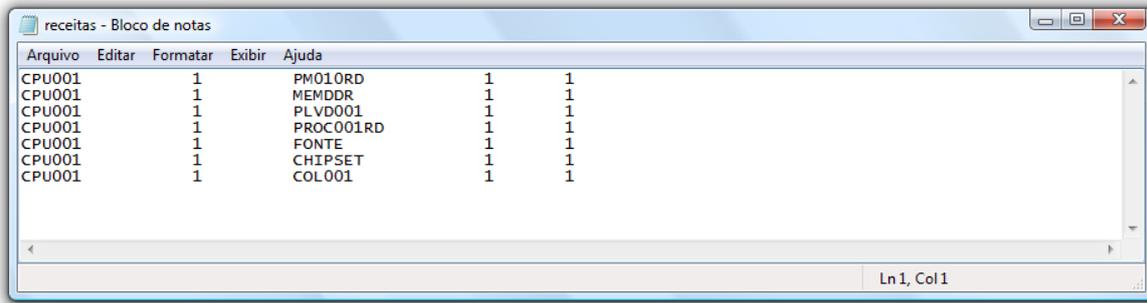
➤ Selecione a opção: (1) **Receitas de prod.** e clique em (2) **Parâmetros:**



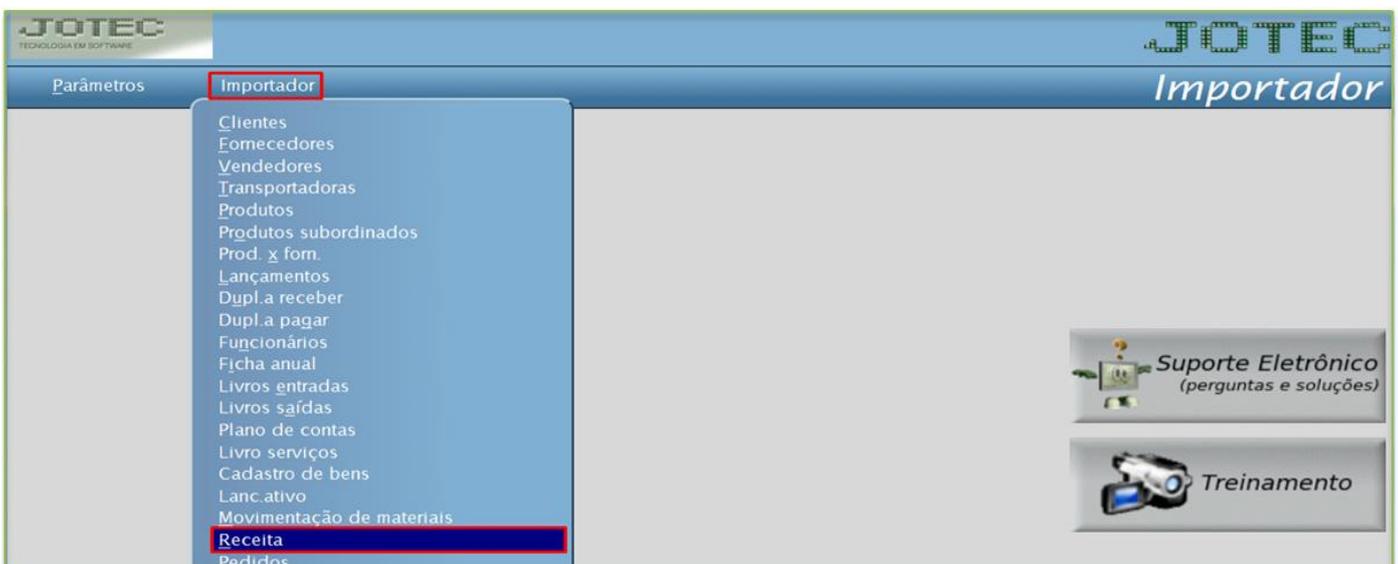
➤ Informe um (1) **Código** para o parâmetro e o (2) **Decimal** (Vírgula). Depois, com base no arquivo de texto, informe o (3) **Campo**, a (4) **Coluna inicial**, (5) **Coluna final** e clique em **atualiza**. Após incluir todos os campos a serem importados, clique no **disquete** para incluir.



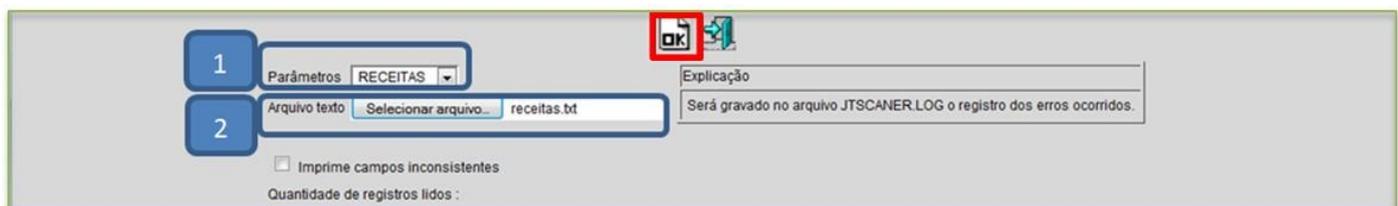
- Retire o cabeçalho e salve o arquivo, antes de processá-lo no sistema.



- Depois disso acesse: **Importador > Importador > Receita:**



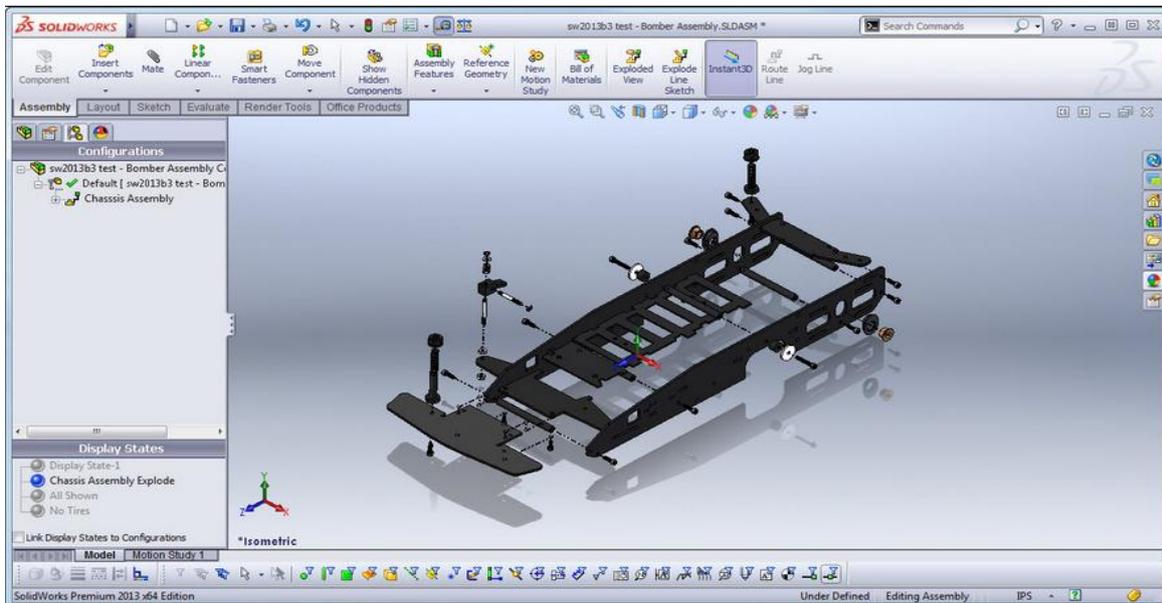
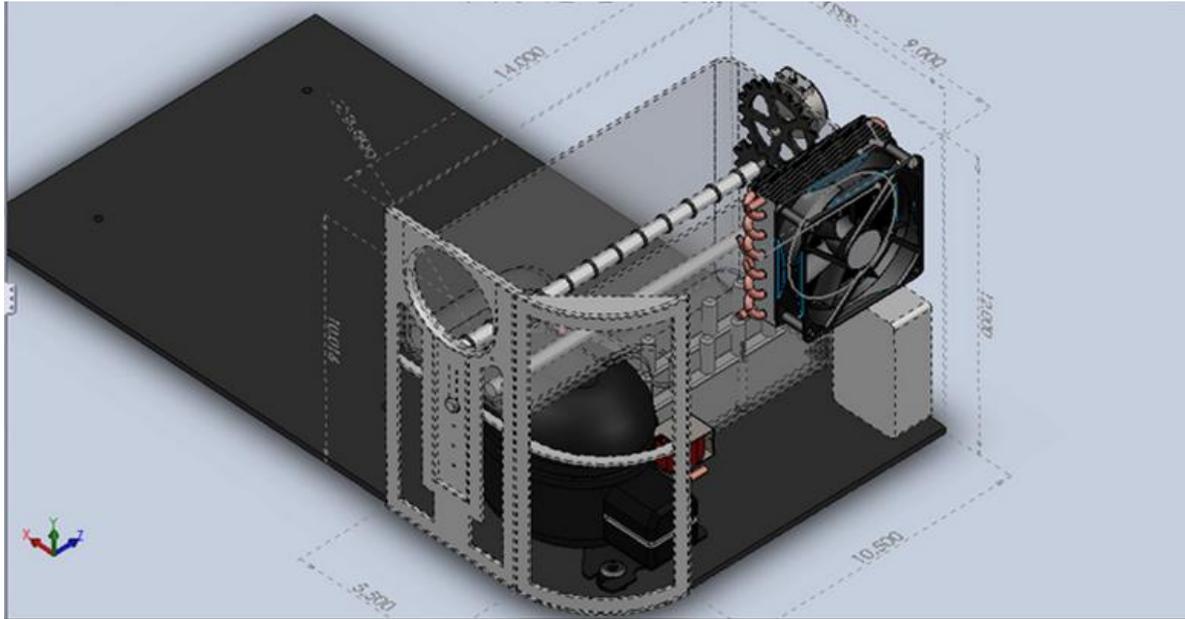
- Informe o (1) **Parâmetro**, selecione o (2) **Arquivo texto** e clique em **OK** para processar o arquivo.



- Depois disso acesse o cadastro de receitas e faça a validação dos dados.

2.7 - Solid Works - Importação e Exportação de Dados

- ❖ **Explicação:** O Sistema Jotec integrado com o Software Solid Works (projeto de desenhos), permite a indústria acompanhar seu processo produtivo gerando significativas melhorias em sua produção. Possibilita importar e exportar dados do Solid Works, em CSV e/ou Excel, operações que permitem ao Sistema Jotec gerenciar estes arquivos produzindo necessidade de compras, cotações e acompanhando o processo de produção. O rastreamento em todas as fases da produção no processo industrial, também pode ser realizado a partir desta integração entre os Sistemas.

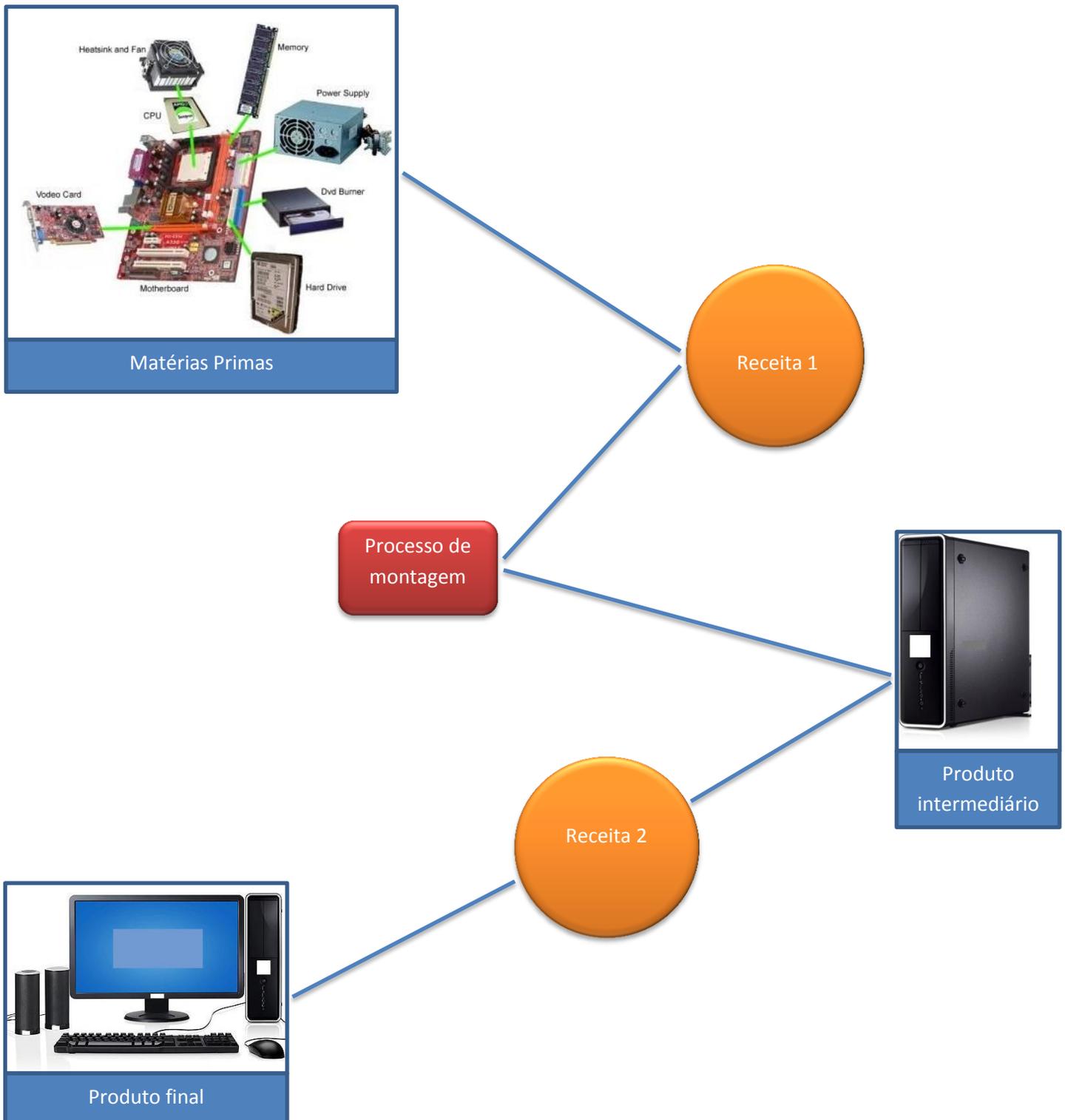


- **Obs.:** O passo a passo detalhado de como efetuar essa integração será abordado em outro manual.

3 - Rotinas relacionadas

3.1 – Fases da produção

- ❖ **Explicação:** O processo produtivo de um produto pode ser composto de várias fases, que podem ser cadastradas no sistema como receitas intermediárias, conforme exemplo abaixo:



Receita 2

Prazo de validade dias
 Subordinado C. rateio Fracion. Desvio de Processo %
 Tempos: Previsto Calculado Menor Maior
 Lote econômico Pesquisa Consumir a totalidade dos componentes numa única produção campo inexistente
 Local produção Descrição Sub local Desvio padrão > %
 Local origem Descrição Sub local Desvio padrão < %
 Local de destino Descrição Sub local Imprime no KB mens.OF Ordem descrição

Componentes

Tipo

- Produto
- Máquina
- Homem
- Processo

Produto
 Subordinado Sequência
 Unid.med. Prod. p/hora
 Quantidade

Custo / Quantidade

- Variável
- Fixo

- Comp. substituível
- Qtd. substituível
- Não imprime item
- Produto intermediário
- Controle de processo
- Considera lote e validade
- Considera características do produto

Observação

Tipo	Componente	Descrição	Subordinado	Quantidade	Custo	Observação
Prod	MONITOR 19	MONITOR DE 19 POLEGADAS		1,00000	Var	
Prod	MOUSE	MOUSE		1,00000	Var	
Prod	TECLADO	TECLADO		1,00000	Var	
Prod	CPU001	CPU COMPLETA		1,00000	Var	

Receita 1

Prazo de validade dias
 Subordinado C. rateio Fracion. Desvio de Processo %
 Tempos: Previsto Calculado Menor Maior
 Lote econômico Pesquisa Consumir a totalidade dos componentes numa única produção campo inexistente
 Local produção Descrição Sub local Desvio padrão > %
 Local origem Descrição Sub local Desvio padrão < %
 Local de destino Descrição Sub local Imprime no KB mens.OF Ordem descrição

Componentes

Tipo

- Produto
- Máquina
- Homem
- Processo

Produto
 Subordinado Sequência
 Unid.med. Prod. p/hora
 Quantidade

Custo / Quantidade

- Variável
- Fixo

- Comp. substituível
- Qtd. substituível
- Não imprime item
- Produto intermediário
- Controle de processo
- Considera lote e validade
- Considera características do produto

Observação

Tipo	Componente	Descrição	Subordinado	Quantidade	Custo	Observação
Prod	PM010RD	PLACA MAE		1,00000	Var	
Prod	MEMDDR	MEMORIA DDR		1,00000	Var	
Prod	PLVD001	PLACA DE VIDEO		1,00000	Var	
Prod	PROC001RD	PROCESSADOR		1,00000	Var	
Prod	FONTE	FONTE		1,00000	Var	
Prod	CHIPSET	CHIPSET		1,00000	Var	
Prod	COL001	COLLER		1,00000	Var	

3.2 – Realização da produção (OF)

- Para realizar o processo de produção por meio de uma ordem de fabricação, primeiramente acesse: **Produção > Arquivo > Ordem de Fabricação:**



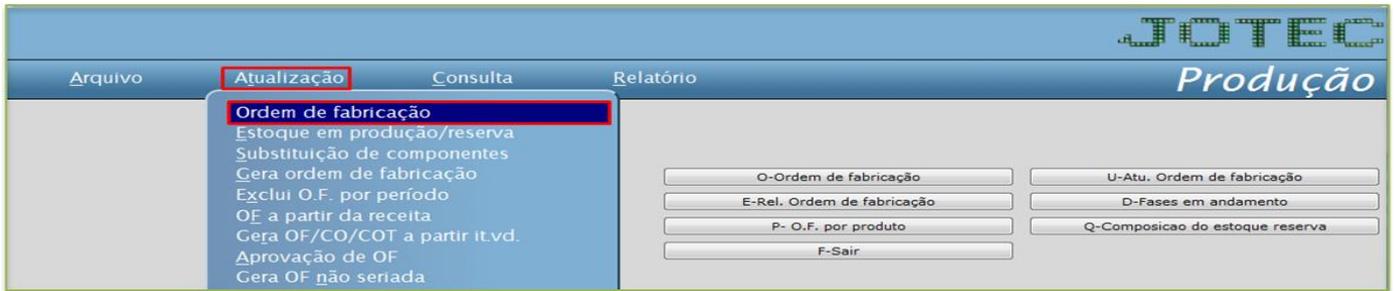
- Informe a (1) **Data** da OF, o (2) **Produto** que será produzido, as (3) **Quantidades** pedida e prevista, a (4) **Previsão** de início e término da realização da OF. Clique no **disquete** para incluir.

A imagem mostra o formulário de criação de uma Ordem de Fabricação (OF) no sistema JOTEC. O formulário contém os seguintes campos e seções:

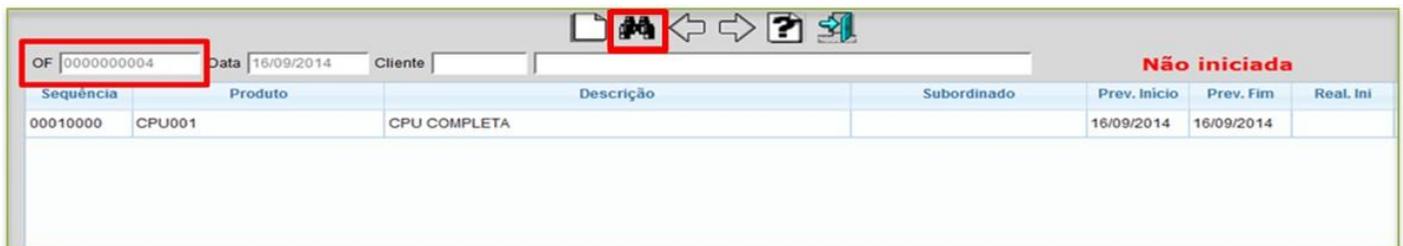
- 1**: Campo para o **Código** do cliente.
- 2**: Campo para o **Produto**, com o exemplo 'CPU001' e 'CPU COMPLETA'.
- 3**: Campos para **Quantidades** pedida e prevista, ambos com o valor '1,00000'.
- 4**: Campos para a **Previsão** de início e término, com o exemplo de início em '16/09/2014' às '14:00' e término em '16/09/2014' às '16:00'.

Outros campos e seções visíveis incluem: 'Data' (16/09/2014), 'Vendedor', 'Tipo de OF' (Reposição/Entrega), 'Nr.série' (Inicial/Final), 'Manutenção', 'Nr.série', 'Qtde.dias garantia (Validade)', 'Subordinado', 'Quantidade disponível', 'Unidade de medida' (UND), 'Dados prod.', 'Atualiza Produto', 'Atualiza Receita', 'Mensagem padrão', 'Código', 'Valores Venda' (Pedido, x), e 'Medidas' (Espessura, Largura).

➤ Para realizar a ordem de fabricação, acesse: **Produção > Atualização > Ordem de Fabricação**:

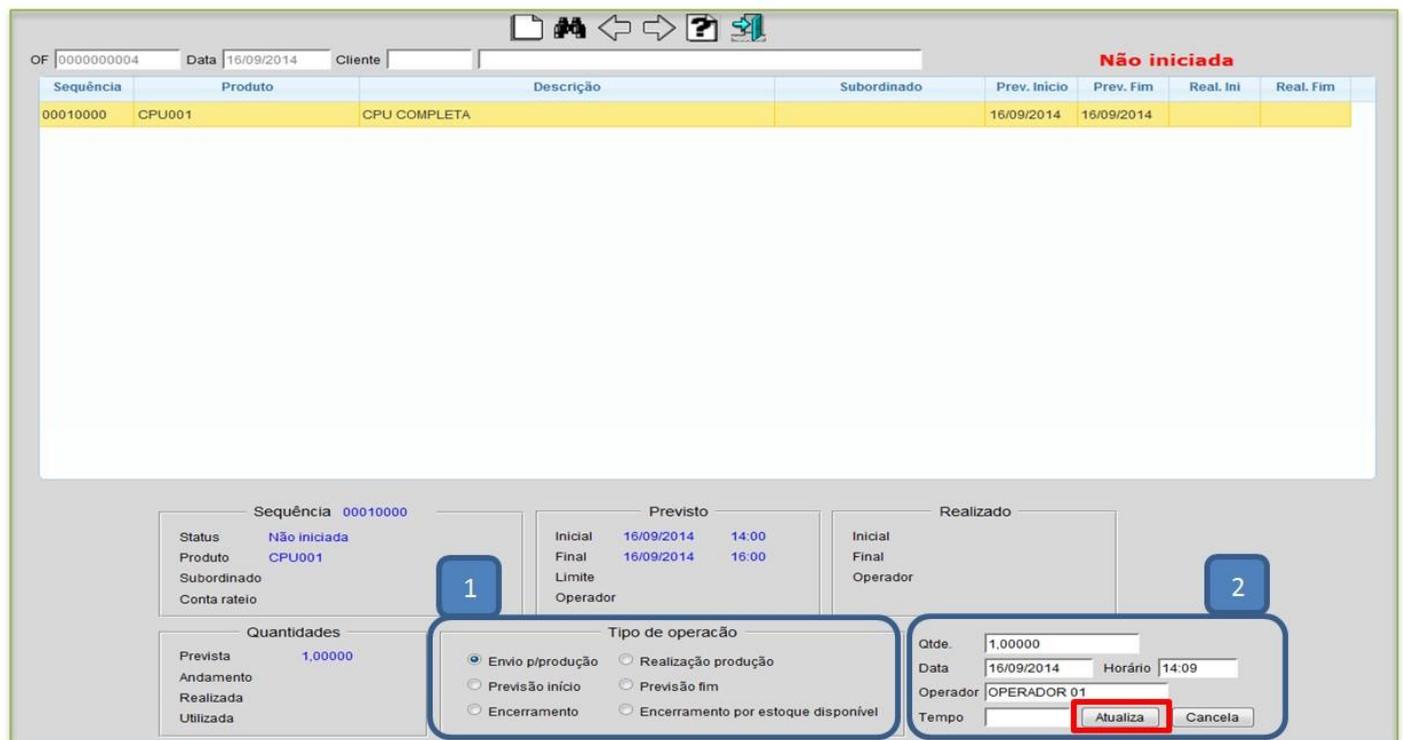


➤ Informe o **número da OF** e clique no **binóculo**:

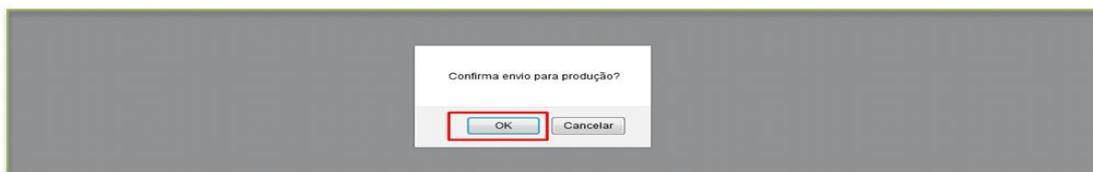


➤ Caso o produto tenha mais de uma receita, conforme o exemplo dado acima, e necessário realizar a produção desse produto respeitando a ordem sequencial das receitas, ou seja, é necessário produzir primeiramente os subprodutos e depois o produto final.

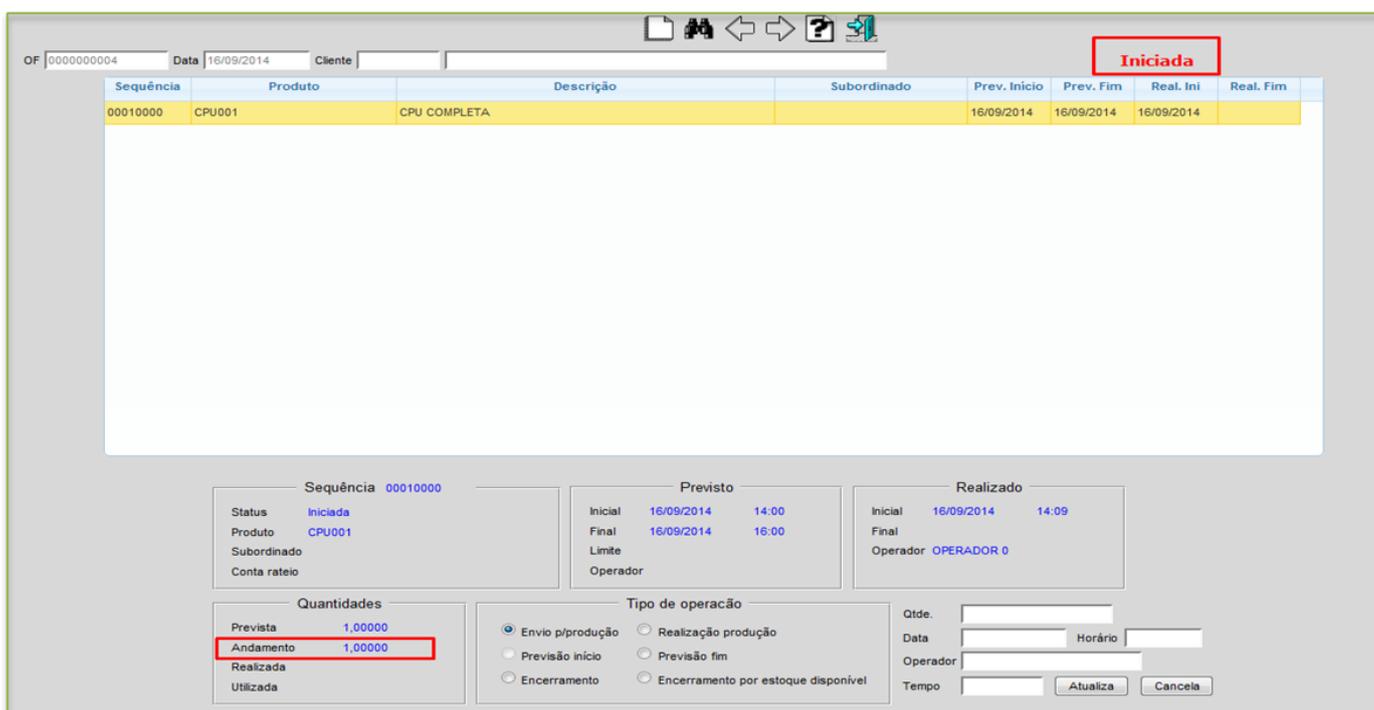
➤ O primeiro passo é enviar a OF para produção, para isso selecione o (1) **Tipo de operação** (1º Envio para produção), a (2) **Quantidade / Data / Horário / Operador** e clique em **atualiza**.



- Confirme o envio para produção:



- Após confirmar o envio para produção, a **OF** passará para o status *iniciada* e ficará com a *quantidade em andamento* informada.



Sequência	Produto	Descrição	Subordinado	Prev. Inicio	Prev. Fim	Real. Ini	Real. Fim
00010000	CPU001	CPU COMPLETA		16/09/2014	16/09/2014	16/09/2014	

Status: **Iniciada**
 Produto: CPU001
 Subordinado:
 Conta rateio:

Previsto:
 Inicial: 16/09/2014 14:00
 Final: 16/09/2014 16:00
 Limite:
 Operador:

Realizado:
 Inicial: 16/09/2014 14:09
 Final:
 Operador: OPERADOR 0

Quantidades:
 Prevista: 1,00000
Andamento: 1,00000
 Realizada:
 Utilizada:

Tipo de operação:
 Envio p/produção
 Realização produção
 Previsão inicio
 Previsão fim
 Encerramento
 Encerramento por estoque disponível

Qtde.:
 Data: Horário:
 Operador:
 Tempo: Atualiza Cancela

- Depois de enviar a ordem de fabricação para a produção, é necessário acessar a mesma tela de atualização de ordem de fabricação e **realizar a produção**, indicando assim que a ordem de fabricação foi realizada, e assim as matérias primas serão baixadas e o estoque do produto composto será alimentado. Depois disso basta efetuar o mesmo procedimento nas próximas fases das receitas.



Status: **Iniciada**
 Produto: CPU001
 Subordinado:
 Conta rateio:

Previsto:
 Inicial: 16/09/2014 14:00
 Final: 16/09/2014 16:00
 Limite:
 Operador:

Realizado:
 Inicial: 16/09/2014 14:09
 Final:
 Operador: OPERADOR 0

Quantidades:
 Prevista: 1,00000
 Andamento: 1,00000
 Realizada:
 Utilizada:

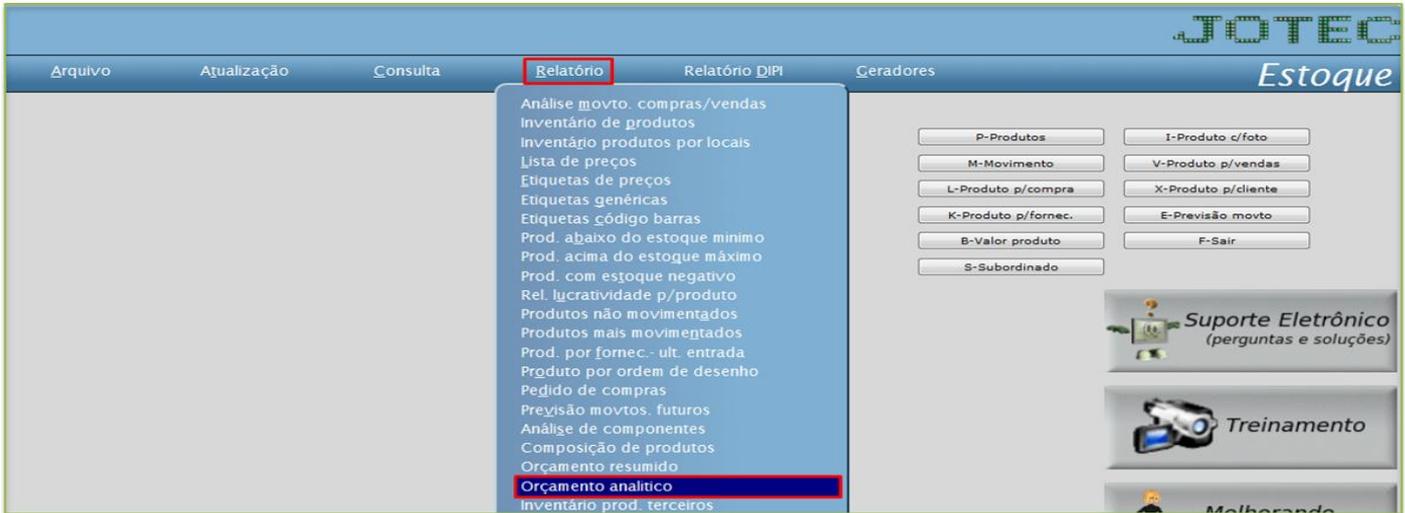
Tipo de operação:
 Envio p/produção
 Realização produção
 Previsão inicio
 Previsão fim
 Encerramento
 Encerramento por estoque disponível

Qtde.:
 Data: Horário:
 Operador:
 Tempo: Atualiza Cancela

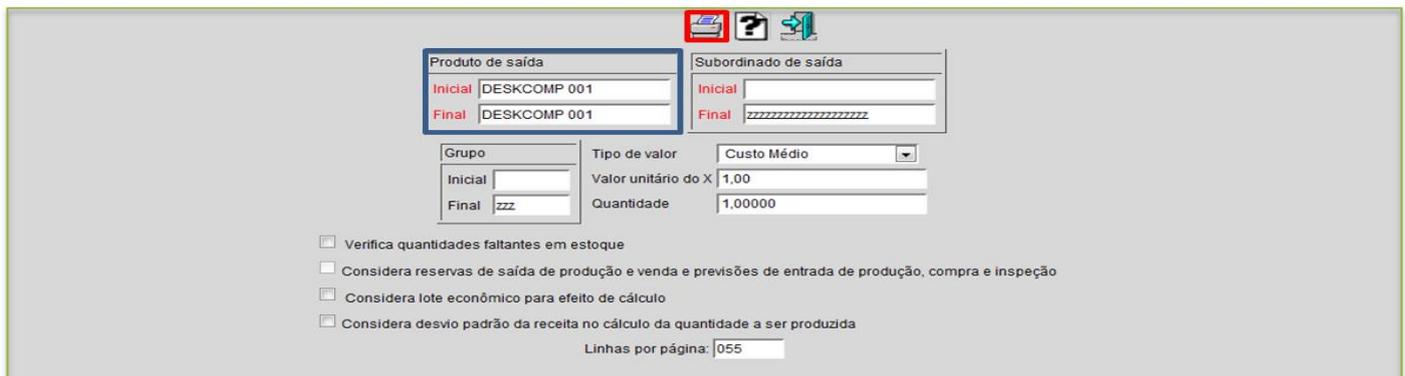
- **Obs.:** Para um controle de produção ainda mais detalhado é recomendado o modo de fabricação por *kanban*, que permite um controle ainda maior de cada processo e fase da produção. Este outro tipo de produção será abordado detalhadamente em outro manual.

3.3 – Orçamento analítico

- Para gerar um orçamento analítico de produto fabricados, acesse: **Estoque > Relatório > Orçamento analítico**:



- Informe o código do **produto de saída** inicial e final, e clique no ícone da **impressora**.



- Na tela de impressão selecione a **opção local > gráfica normal - PDF com Logotipo** e clique na **impressora**.

TIPO	PRODUTO DE ENTRADA	SUBORDINADO ENTRADA	DESCRICOAO	VALOR TOTAL	QTDE.NECESS.	UND	SEQ.
PROD. SAIDA:	CPU001		CPU COMPLETA				QTDE: 1,00000
1PROD	CHIPSET		CHIPSET	17,65	1,00000	PC	00000000
1PROD	COL001		COLLER	29,41	1,00000	PC	00000000
1PROD	FONTE		FONTE	50,00	1,00000	UND	00000000
1PROD	MEMDDR		MEMORIA DDR	29,41	1,00000	PC	00000000
1PROD	PLV001		PLACA DE VIDEO	47,06	1,00000	PC	00000000
1PROD	PM010RD		PLACA MAE	56,82	1,00000	PC	00000000
1PROD	PROC001RD		PROCESSADOR	35,29	1,00000	PC	00000000
VALOR TOTAL DOS COMPONENTES >				267,65			
TOTAL PRODUTOS .:				267,65			
TOTAL MAQUINAS .:				0,00			
TOTAL HOIEM .:				0,00			
TOTAL PROCESSOS .:				0,00			
TOTAL GERAL .:				267,64998			

3.4 - Beneficiamento externo

❖ **Explicação:** A rotina de beneficiamento externo consiste no envio da matéria prima ao fornecedor para que o fornecedor execute o processo de industrialização. Para a correta execução desta rotina no sistema o modo de fabricação deverá ser Kanban.

- As **matérias primas** que serão enviadas ao fornecedor e o **produto beneficiado** que entrará no estoque após o processo de beneficiamento, já devem estar cadastrados no sistema, conforme já abordado no **tópico 2.1**.
- Depois disso, deve-se cadastrar a receita do produto já beneficiado, informando o (1) **Produto** (Produto pós processo de benef.), o (2) **Local de produção** referente ao beneficiamento externo, que já deve estar previamente cadastrado, conforme já explicado no **tópico 2.2** acima. Abaixo no campo dos (3) **Componentes**, informe os **materiais** que serão enviados ao fornecedor e o **processo** de beneficiamento que será realizado pelo fornecedor.

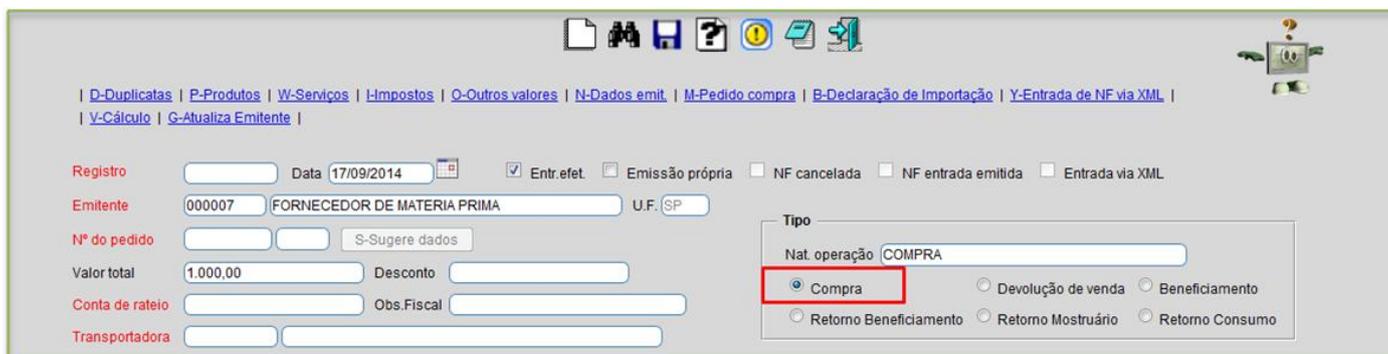
The screenshot shows the 'Beneficiamento externo' form in the JOTEC system. It includes fields for product selection, local production details, and a table of components. The components table is highlighted with a blue box and contains the following data:

Tipo	Componente	Descrição	Subordinado	Quantidade	Custo	Observação
Prod	PROD BENE	PRODUTO PARA BENEFICIAMEN		1,00000	Var	
Prc	M57-P017	PREPARACAO		1,00000	Fix	

- O próximo passo é efetuar a entrada de compra da matéria prima no sistema, para isso acesse: **ELPR > Entradas:**



- Realize normalmente a entrada de compra no sistema com base na nota de compra.



- ✓ **Atenção:** Em Arquivo > Empresa do Compras a flag **Gera ped. Compra** deverá estar marcada para que assim, no momento da saída do produto já seja gerado um pedido de compra, para que seja utilizado no momento do retorno do produto beneficiado.

- O próximo passo será a inclusão da Ordem de fabricação, conforme o **tópico 3.2**.
- Após isso será necessário gerar o kanban, para isso acesse: **Produção > Gera kanban:**



- Pesquise a ordem de fabricação informando o campo (1) **O.F inicial e final** e clique no **binóculo**. Depois selecione a O.F no (2) **Quadro** abaixo e clique em **gera kanban individual**.

O.F.	Sequência	Data O.F.	Prev.Inicio	Produto	Subordinado	Local/Sub-Local	Qtde.a produzir
0000000025	00010000	25/08/2014		TESTE 1		PRO PRO	1,00000

- Para realizar o envio do produto ao fornecedor, ou seja, enviar a remessa para beneficiamento, acesse: **ELPR > Saídas:**

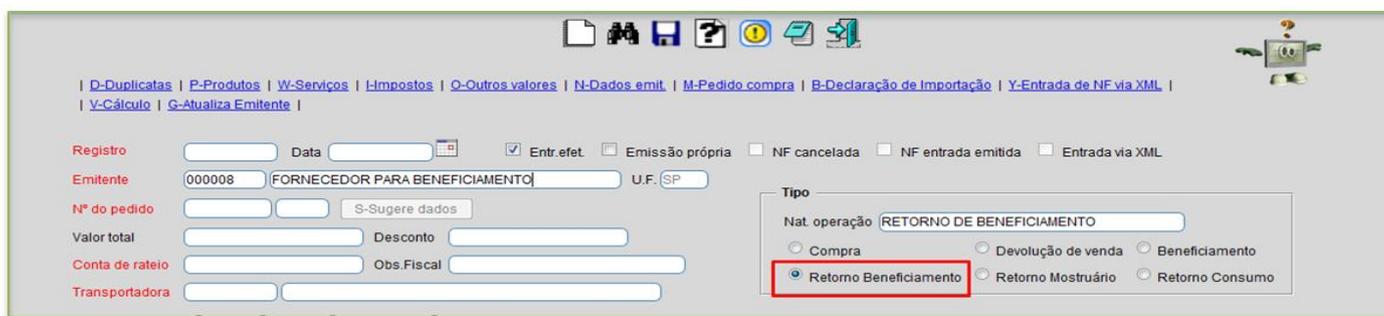
- Selecione a opção **Beneficiamento**.

- Ao inserir o produto que será enviado para o beneficiamento informe o numero da **OF** e do **Kanban** que foi gerado.

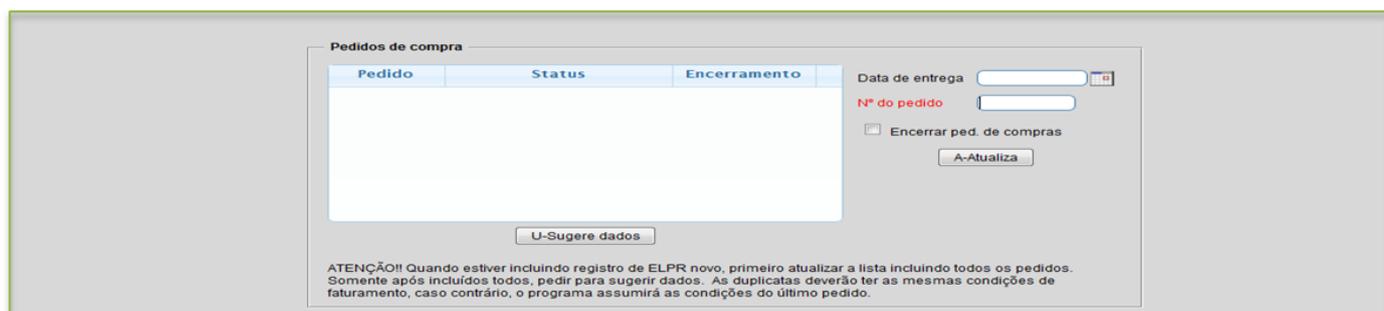
- Para realizar o retorno do beneficiamento acesse: **ELPR > Entradas:**



- Selecionar a opção: **Retorno de beneficiamento** e sugerir o **pedido de compras** que foi gerado na saída.



- Informe o numero do pedido de compra e clique em **sugere dados**.

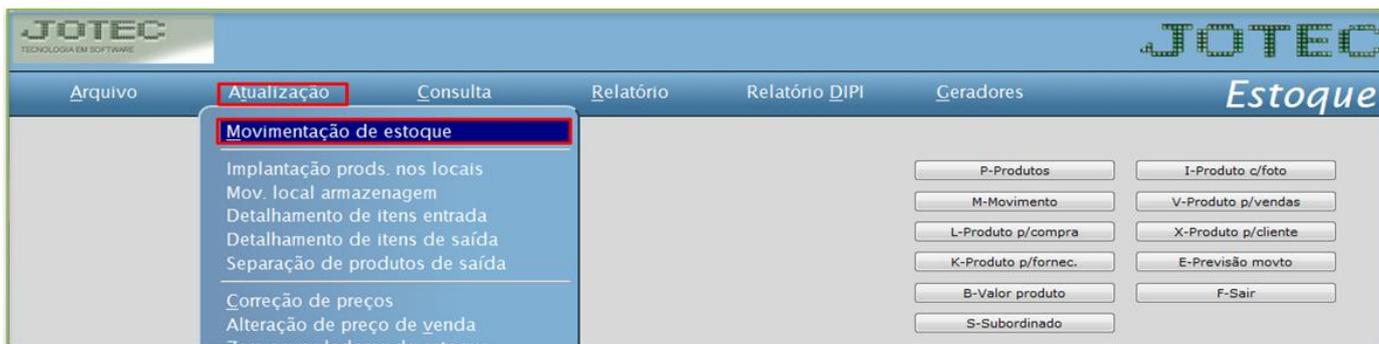


ATENÇÃO!! Quando estiver incluindo registro de ELPR novo, primeiro atualizar a lista incluindo todos os pedidos. Somente após incluídos todos, pedir para sugerir dados. As duplicatas deverão ter as mesmas condições de faturamento, caso contrário, o programa assumirá as condições do último pedido.

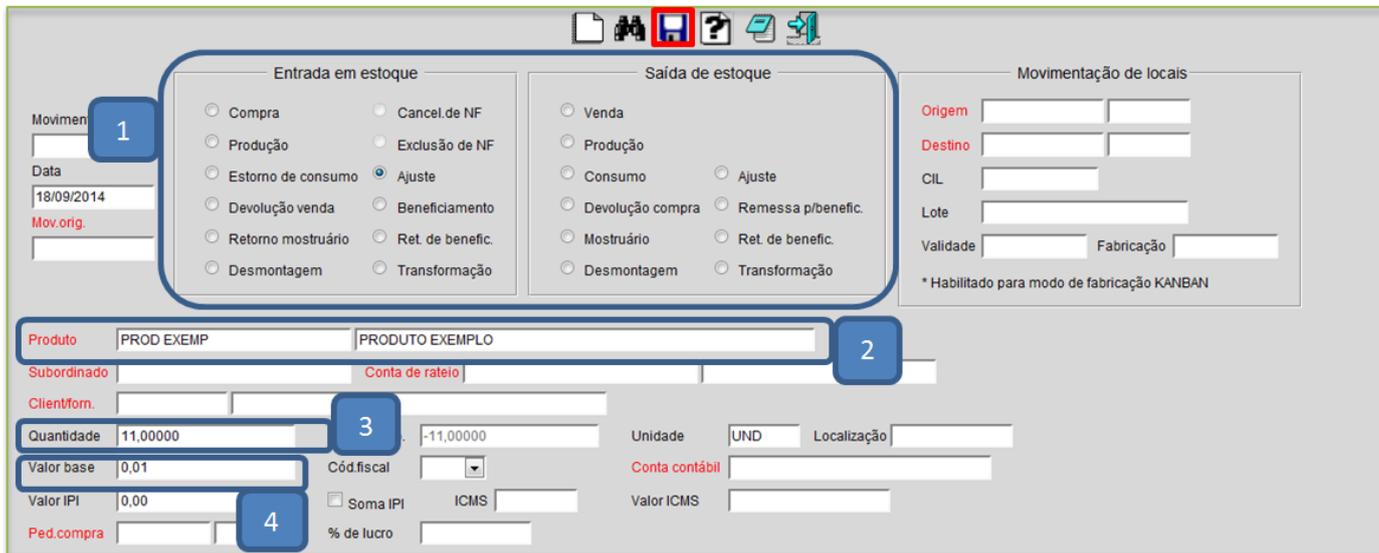
- Após concluir a entrada de retorno de beneficiamento o sistema concluirá o kanban gerado e alimentará o estoque do produto beneficiado.

3.5 - Ajuste de produtos

- Para efetuar ajuste no estoque de algum produto acesse: **Estoque > Atualização > Movimentação de estoque.**



- Basta informar o (1) **Tipo de ajuste, entrada ou saída**, o (2) **Produto** a ser ajustado, a (3) **Quantidade** a ser ajustada, o (4) **Valor base** e clicar no **disquete**.



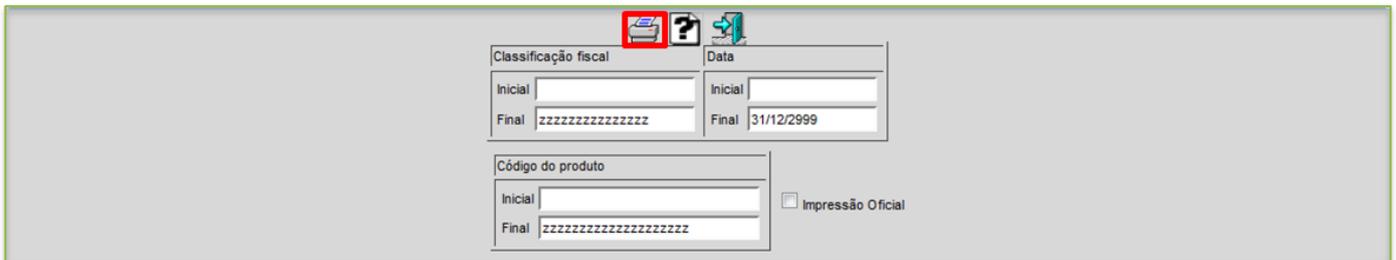
- **Obs.:** O campo **valor base** no caso de movimento de ajuste, servirá para cálculo do custo do movimento, caso a flag **cálculo de custo médio** no movimento de ajuste esteja marcada em arquivo **empres do estoque**.

3.6 - Livro de Registro de Controle de Produção e Estoque (LRCP)

- Para gerar no sistema o relatório correspondente ao LRCP acesse: **Estoque > Relatório DIPI > Reg. Controle produção estoque.**



- Para gerar o relatório de todo o estoque clique direto na **impressora**:



- Será gerado um relatório conforme abaixo:

```

=====
                          REGISTRO DE CONTROLE DA PRODUCAO E DO ESTOQUE
=====
FIRMA ....: EMPRESA DE DESENVOLVIMENTO
INSC. EST.: 146131400118      C.N.P.J.....: 55572044000188
FOLHA ....: 1                PERIODO ....: / / A 31/12/2999
* D O C U M E N T O * * L A N C A M E N T O * *
=====
          CODIFICACAO
          ENTRADAS E SAIDAS
          *
          CODIGO DE ENTRADAS E SAIDAS
          1. NO PROPRIO ESTABELECIMENTO
          2. EM OUTRO ESTABELECIMENTO
          3. DIVERSOS
=====
ESPECIE SERIE NUMERO      DATA      DIA  CONTABIL      FISCAL E/S COD  QT.PRODUTO      VALOR      I.P.I.      ESTOQUE  OBSERV.
=====
PRODUTO: 91                TESTE NOVO
NFE      1      0000000687  19/11/2012  19          E 2      1,00000      200,00      0,00      1,00000
NF-E     1      0000000123  06/05/2012  06          E 2      1,00000      91,19      11,20      2,00000
NFE      1      0000000012  24/12/2013  24          S 3      1,00000      145,60     10,22      1,00000
NFE      002    002731      04/07/2014  25  1          3101  E 2      1,00000      507,87     0,00      2,00000
OF       OCT3     13/08/2014  13          E 1      10,00000     2,00      0,00      22,00000
OF       OCT1     13/08/2014  13          E 1      10,00000     2,00      0,00      12,00000

          * * * T O T A L =====> E
                                          803,06      11,20
                                          S
                                          145,60      10,22
=====
    
```

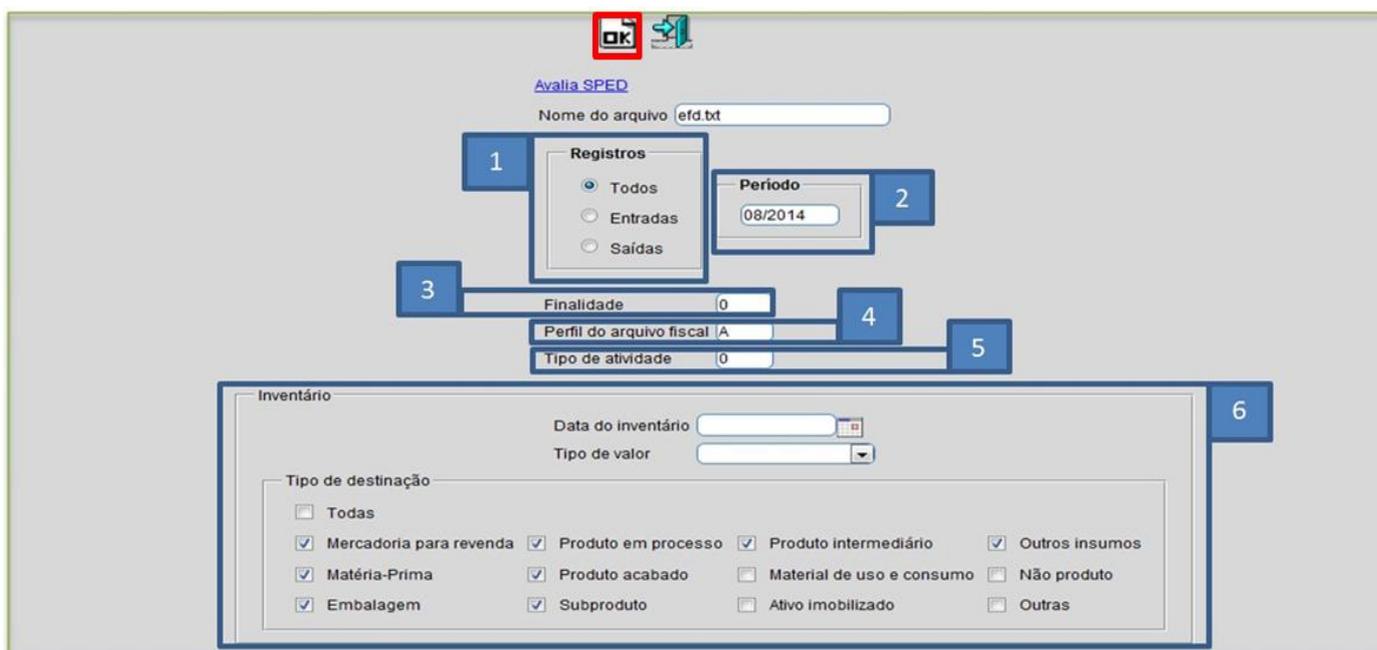
3.7 – Sped fiscal

- **Obs.:** Antes de gerar o arquivo do sped fiscal, é necessário efetuar a atualização de ICMS e IPI em: *Livros fiscais > Atualização > Atualização de ICMS e Atualização de IPI* e também gerar a apuração em: *Livros fiscais > Relatório > Apuração ICMS e Registro apuração de IPI* referente ao período.

- Após a atualização e apuração acesse: *Livros fiscais > Atualização > Sped fiscal*.



- Será aberta a seguinte tela:



✓ **Explicação dos campos:**

- 1 – Selecionar os registros, se de *entradas*, *saídas* ou *todos*.
 - 2 – Informar o *período* a ser gerado.
 - 3 – Informar a finalidade (0 – Para arquivo original / 1 – Para arquivo substituto)
 - 4 – Informar o perfil do arquivo fiscal (A, B ou C).
 - 5 – Informar o tipo de atividade (0 – Industrial ou equiparado a indústria / 1 – Outros)
 - 6 – Inventário – Essa opção só deverá ser utilizada caso seja necessário que o inventário vá para o arquivo.
- Depois basta clicar em **OK** para gerar o arquivo.

- No arquivo do sped fiscal o **bloco k** será montado conforme o exemplo abaixo:

Registro de controle da produção e do estoque

```
|K001|0| | | | |
|K100|01012014|31012014|
|K230|01012014|01012014|0000001568|RBCL12|4995,000|
|K235|02012014|8620R2580|991,008||
|K230|01012014|01012014|0000001716|14806|451,000|
|K235|07012014|1020R3500|118,793||
|K230|01012014|01012014|0000002007|BG65|192,000|
|K235|24012014|CHGE30|168,576||
|K230|01012014|01012014|0000002120|PA01D|95,000|
|K235|31012014|RBPA01D-R|95,000||
|K230|01012014|01012014|0000002420|11052|728,000|
|K235|13012014|RB1052-R|728,000||
|K235|15012014|1020R5/16|15,500||
|K990|000014|
```