



EnterpriseOne 8.9

Administración de plantas

PeopleBook

Septiembre de 2003

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9
Administración de plantas PeopleBook
SKU SCM89SSF0309

Copyright 2003 PeopleSoft, Inc. Todos los derechos reservados.

El material incluido en esta documentación tiene carácter confidencial y es propiedad de PeopleSoft, Inc. ("PeopleSoft"), y está protegido por las leyes de derechos de autor y sujeto a las cláusulas del correspondiente acuerdo de no divulgación de PeopleSoft. Queda prohibida la reproducción, almacenamiento en un sistema de recuperación o transmisión de ninguna manera o por ningún medio electrónico, gráfico, mecánico, fotocopiado, grabación o de otro tipo de cualquier parte del contenido de esta documentación sin el previo consentimiento por escrito de PeopleSoft.

Esta documentación está sujeta a cambios sin previo aviso. PeopleSoft no garantiza que el material incluido en esta documentación esté libre de errores. Cualquier error que se encuentre en este documento debe ser comunicado por escrito a PeopleSoft.

El software protegido por las leyes de derechos de autor que acompaña a esta documentación solo se puede utilizar conforme al acuerdo de licencia, el cual se debe leer con detenimiento ya que rige las condiciones de uso del software y de este documento, incluido este mensaje de divulgación.

PeopleSoft, PeopleTools, PS/nVision, PeopleCode, PeopleBooks, PeopleTalk y Vantive son marcas comerciales y Pure Internet Architecture, Intelligent Context Manager y The Real-Time Enterprise son marcas registradas de PeopleSoft, Inc. Todos los demás nombres de compañías y productos pueden ser marcas registradas de sus respectivos propietarios. La información contenida en este documento está sujeta a cambio sin previo aviso.

Declaración de Open Source

Este producto incluye software desarrollado por Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>). Copyright (c) 1999-2000 The Apache Software Foundation. Todos los derechos reservados. ESTE SOFTWARE SE ENTREGA TAL CUAL Y TODA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA INCLUYE, PERO NO SE LIMITA A, LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN OBJETIVO DETERMINADO ESTÁ EXENTA DE RESPONSABILIDAD. BAJO NINGÚN CONCEPTO THE APACHE SOFTWARE FOUNDATION O SUS PARTICIPANTES SERÁN CONSIDERADOS RESPONSABLES POR CUALQUIER DAÑO DIRECTO, INDIRECTO, ACCIDENTAL, ESPECIAL, EJEMPLAR O EMERGENTE (INCLUIDO, PERO NO LIMITADO A LA ADQUISICIÓN DE BIENES O SERVICIOS SUSTITUTOS, PÉRDIDA DEL USO, DATOS O BENEFICIOS, O LUCRO CESANTE) CUALESQUIERA LA FORMA EN QUE SEAN CAUSADOS NI EN NINGUNA TEORÍA DE RESPONSABILIDAD, YA SEA POR CONTRATO, ESTRICTA RESPONSABILIDAD O DAÑO LEGAL (INCLUIDO, NEGLIGENCIA U OTRO) QUE PUEDA SURGIR EN CUALQUIER MANERA POR EL USO DE ESTE SOFTWARE NO OBSTANTE SE ADVIERTE SOBRE LA POSIBILIDAD DE DICHOS DAÑOS.

PeopleSoft no se hace responsable del uso o distribución de cualquier sistema de software de Open Source, shareware o documentación y está exento de toda responsabilidad o daño que pueda generar el uso de dicho software o documentación.

Contenido

Descripción general de Administración de plantas	1
Ventaja competitiva mediante Administración de plantas	2
Integración del sistema de plantas	4
Funciones de Administración de plantas.....	6
Flujo del proceso de Administración de plantas	10
Tablas de Administración de plantas	11
Tipos de manufactura.....	15
Comandos de acceso rápido.....	18
 Configuración del sistema Administración de plantas	 19
Códigos definidos por el usuario para órdenes de trabajo	19
Definición de Constantes de documentos para órdenes de trabajo.....	22
Conversión de tipos de documentos	23
Conversión de tipos de órdenes	31
Configuración de procedimientos estándar	32
Configuración de tasas de mano de obra de empleados	35
Configuración de Calendario de planta	37
Configuración de constantes de manufactura.....	42
Configuración de centros de trabajo	53
Configuración de unidades de recursos	60
Configuración de relaciones de artículos y líneas.....	64
 Órdenes de trabajo y programas de tasas	 67
Creación de órdenes de trabajo o programas de tasas	67
Anexión de lista de piezas.....	69
Requisitos de la lista de piezas	72
Anexión de instrucciones de la ruta de fabricación	73
Anexión de coproductos y subproductos	75
Anexión de productos intermedios	75
Cálculo de la fecha de inicio.....	75
Plazo de entrega fijo.....	76
Plazo de entrega variable	76
Programación retroactiva de una orden de trabajo	77
Generación del papeleo de plantas.....	77
Registro de encabezados de órdenes de trabajo.....	78

Registro de programas de tasas	95
Procesamiento de órdenes de trabajo y programas de tasas	108
Ejecución de Procesamiento de órdenes	110
Anexión de información suplementaria	129
Anexión interactiva de una lista de piezas	129
Anexión interactiva de instrucciones de las rutas de fabricación	147
Anexión de coproductos y subproductos	157
Anexión de artículos intermedios	159
Asignación de números de serie	160
Procesamiento de lotes	163
Creación de lotes	165
Estado del lote.....	165
Nivel de calidad y potencia.....	167
Control del nivel de calidad y potencia	168
Artículos controlados por lote y serie	169
Compromisos	170
Definición de reglas de compromisos	171
Definición de compromisos en la ubicación de un centro de trabajo	178
Administración de compromisos por nivel de calidad y potencia	182
Conversión de unidades de medida a unidades de potencia	182
Administración de compromisos para artículos controlados por nivel de calidad y potencia.....	184
Nueva contabilización de compromisos	186
Disponibilidad y escasez	188
Definición de los cálculos de disponibilidad de una sucursal.....	188
Revisión de la información de disponibilidad de piezas	190
Administración de información de escasez	204
Impresión de la información de escasez	207
Salidas, Kanban y movimiento de materiales	209
Salidas de inventario	209
Salida de material mediante el consumo anticipado de inventario	211
Salida manual de materiales	212
Registro de desecho de componentes.....	224
Trabajo con Kanbans	226
Procesamiento de Kanban	228
Procesamiento de kanban por artículo.....	230
Programación de órdenes de trabajo y programas de tasas	234
Revisión de la información de estado de la orden de trabajo	234
Impresión de la información sobre la programación de los centros de trabajo.....	239
Programación de artículos en una línea de producción	239

Secuencia de tasas por esquema de clasificación.....	244
Horas y cantidades	247
Registro de horas y cantidades.....	248
Actualización de horas y cantidades.....	258
Revisión de estados y transacciones.....	261
Revisión de las transacciones de horas y cantidades.....	262
Descripción de los campos.....	263
Descripción de los campos.....	264
Terminaciones	266
Terminación de órdenes de trabajo discretas.....	269
Liberación de órdenes de venta atrasadas durante terminaciones.....	288
Administración de terminaciones usando la ruta de recepción.....	290
Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento.....	292
Terminación de órdenes de trabajo con componentes en serie.....	302
Terminación del proceso de las órdenes de trabajo.....	304
Configuración del porcentaje de recursos para los coproductos y subproductos...	309
Liberación de las órdenes de venta atrasadas durante las terminaciones.....	311
Procesamiento de órdenes de proceso mediante el consumo de inventario en puntos de recuento.....	313
Terminación de programas de tasas.....	315
Información de órdenes de trabajo y programas de tasas	319
Desactivación de órdenes de trabajo y programas de tasas.....	319
Revisión del estado de las órdenes de trabajo y los programas de tasas.....	320
Cambio del estado de las órdenes de trabajo a cerrado.....	322
Cambio del estado de los programas de tasas a cerrado.....	323
Depuración de órdenes de trabajo.....	324
Revisión de la información sobre las órdenes de trabajo y programas de tasas.....	325
Revisión de la capacidad de uso de piezas.....	325
Revisión de la disponibilidad resumida.....	327
Revisión de la información del Libro mayor de artículos.....	330
Revisión de la información de la lista de despacho.....	332
Revisión del historial de producción.....	336
Revisión de las cantidades de la línea de producción.....	338
Revisión de producción en las líneas.....	339
Revisión de cargas de los centros de trabajo.....	340
Revisión de las órdenes de proceso.....	344
Trabajo con información de oferta y demanda.....	346
Revisión de información sobre oferta y demanda.....	346
Impresión de la información de oferta y demanda.....	358
Trabajo con listas de materiales.....	358

Comparación: lista de materiales y lista de piezas	359
Impresión de la información de lista de materiales	363

Interoperabilidad 369

Conversión de archivos planos en tablas de interfaz	370
Configuración de la referencia cruzada de archivos planos	371
Ejecución del programa de conversión	372
Recepción de transacciones de sistemas externos	373
Revisión y corrección de transacciones de entrada	376
Envío de transacciones a sistemas externos	380

Plazos de entrega 382

Conceptos de plazo de entrega	384
Fechas de inicio de órdenes de trabajo	385
Fechas de inicio de operaciones	386
Operaciones superpuestas	387
Operaciones superpuestas y simultáneas	389
Cálculo de plazos de entrega	390
Nivel de plazo de entrega	390
Plazo de entrega de manufactura	391
Plazo de entrega acumulativo	392
Total de horas de cola de espera y movimiento	393
Plazo por unidad	394
Horas de preparación	394

Descripción general de Administración de plantas

El sistema Administración de plantas juega un papel importante en la administración del flujo de materiales dentro de la planta. Una implementación efectiva del sistema Administración de plantas sirve como intermediario entre el control de la producción y la planta. El sistema de J.D. Edwards de Administración de plantas es una forma eficiente de actualizar y proporcionar la información que el sistema necesita para llevar a cabo las solicitudes de producción.

Una implementación efectiva del sistema Administración de plantas sirve como intermediario entre el control de la producción y la planta. Le permite administrar y dar seguimiento a las órdenes de trabajo de manufactura. Usa los datos de la planta para actualizar y proporcionar información sobre el estado de los materiales, centros de trabajo, instrucciones de las rutas de fabricación y operaciones finales que se necesitan para llevar a cabo las solicitudes de producción. Una planta común usa listas de despacho, necesidades de capacidad, programación limitada, planificación y simulación de capacidad y optimización. Algunas compañías quizás también usen en la planta códigos de barras, tarjetas kanban y procesos de manufactura justo a tiempo.

Esta sección proporciona información general sobre la administración de plantas en la industria de la Manufactura y sobre la integración del sistema Administración de plantas con otros sistemas de J.D. Edwards.

Proceso de administración de plantas

El proceso de programar la producción comienza con el surtido de órdenes a la planta. La programación de la producción implica el establecer prioridades reales y ajustar los programas según las fechas requeridas y las actuales.

El siguiente paso es manejar la producción mediante el control del trabajo que está en progreso en la planta. Esto significa que debe efectuar el seguimiento de la producción en la planta para actualizar el sistema. La actualización de su sistema implica dar seguimiento al estado de los trabajos y obtener la información más actualizada sobre la actividad de la producción. Una vez que una compañía está preparada para supervisar la planta, el sistema proporciona la información que requieren otros departamentos.

Retos de la industria

En la actualidad, los clientes desean productos especializados y plazos cortos desde el momento de la orden hasta la entrega del producto. Los fabricantes deben responder más rápido ante las necesidades cambiantes de sus clientes. La industria actualmente se enfrenta con las dificultades del papeleo manual, la lentitud de los tiempos de respuesta y la falta de integración de los sistemas. Además, la necesidad de contar con un volumen mayor de productos con respecto a la complejidad de los pasos de la manufactura requiere una administración sistemática. Para resolver estos problemas, los fabricantes cuentan con la flexibilidad y agilidad para proporcionar productos especializados a un ritmo más rápido y a un precio competitivo.

Los fabricantes deben controlar la planta. Es decir, deben iniciar, actualizar e informar sobre toda la actividad que ocurra en la planta. Asimismo, deben comunicar esta información crítica al resto de la organización. Una compañía que cuenta con una planta bien administrada depende de un sistema rápido, preciso y flexible para producir un producto de calidad.

Mejoras de la industria

El seguimiento de la planta incluye la supervisión del estado de las máquinas, ausencia de empleados, operaciones que no se terminan a tiempo y piezas rechazadas, lo que afecta considerablemente la programación de la planta. Cuando el sistema supervisa y proporciona esta información, proporciona una dirección nueva y recuperación para conocer la fecha de vencimiento del cliente.

Los informes de la planta proporcionan tanto costos estimados como reales. Una compañía puede comparar el tiempo, material y mano de obra que se invirtieron en la producción del artículo final con lo que se planeó originalmente. Una compañía puede usar la información del sistema para generar mejoras en la planta.

El sistema elimina desperdicio proveniente de actividades sin valor agregado, disminuye el trabajo en progreso y acorta los ciclos de vida del producto. Estas mejoras dan como resultado una mejor calidad del producto, flexibilidad y velocidad. La Administración de plantas de J.D Edwards cumple con las expectativas del cliente de un costo total menor y una calidad mejor, al mismo tiempo que proporciona plazos de entrega de manufactura que aseguran que las entregas se hagan a tiempo.

Ventaja competitiva mediante Administración de plantas

En la siguiente tabla se muestran ejemplos de problemas típicos en la industria de manufactura y sus posibles soluciones:

Las compañías multinacionales tienen sistemas de planta incompatibles que los obliga a planificar de forma manual. Esto consume tiempo y no es exacto.

Puede usar la planificación de varias instalaciones para definir las listas de materiales y las rutas de fabricación de cada instalación para un mismo artículo. El sistema muestra los materiales, listas de materiales y rutas de fabricación de todas las unidades de negocio definidas. La planificación precisa consiste en el trabajo en curso actual, el inventario, las listas de materiales y las rutas.

La integración en la planificación en varios sitios asegura una planificación exacta y eficiente, asimismo reduce los números de artículos y el trabajo en curso. Con esto se obtienen ahorros en costos de material, incremento de la precisión de inventario y reducción de plazos de entrega.

Una compañía puede olvidar el inventario real

Gracias a la administración de inventario en la industria de manufactura, puede realizar planificaciones exactas y consistentes para toda la organización.

El trabajo en curso no siempre emplea información actualizada.

El sistema Administración de plantas incluye funciones de planificación que consideran el TC, los niveles de inventario, las listas de materiales y las rutas.

Una compañía tiene que saber si tiene ganancias o pérdidas.

Puede usar el cálculo de costos de productos y varias funciones de contabilidad para revisar el cálculo de costos y la contabilidad en cada nivel de una organización.

Los costos se compilan en un solo registro del Libro mayor, independientemente de donde se genere el registro de costos.

El software proporciona la capacidad de clasificar y elaborar informes sobre la información de costos por resumen o por detalle.

Una compañía tiene que conocer el origen de sus costos.

El sistema integra el cálculo de costos de productos (por artículo, horas y cantidades) y la contabilidad de manufactura. El sistema muestra todos los elementos que influyen en el costo de un artículo.

El cálculo de costos de productos proporciona a su sistema una visibilidad mejorada de costos y apoya un mejor manejo en la toma de decisiones. La información del sistema puede incrementar la exactitud de una compañía para determinar costos para clientes.

Muchas compañías necesitan reducir sus plazos de entrega.

Puede usar el programa Acumulación de plazos de entrega (R30822A) para visualizar los plazos de entrega de cada artículo en cada sucursal. Puede identificar posibles problemas en la producción y la entrega.

Cuando su compañía produce artículos manufacturados al promedio definido en la ruta, los planificadores pueden determinar si la planta cumple su programa a tiempo. Si no, los planificadores pueden evaluar las causas e identificar soluciones al inicio de la fase de producción.

El contar con recursos inadecuados hace que las compañías dependan de horas extra costosas para cumplir con sus programas de manufactura.

Use el programa Mesa de trabajo de planta (P31225) para revisar las órdenes de trabajo, los centros de trabajo y las situaciones de capacidad excesiva. También puede modificar el programa para asegurar que la producción satisfaga la demanda.

La demanda del cliente se satisface mediante una planificación y programación mejoradas en la aplicación Mesa de trabajo de plantas.

Cuando una compañía compra y da salida a artículos con diferentes unidades de medida se tienen conversiones inexactas y conteos de inventario.

El sistema convierte las diferentes unidades de medida a una unidad de medida estándar que permite a la compañía comprar, consumir y fabricar artículos en las unidades de medida adecuadas. El inventario conserva su precisión debido a que el sistema realiza las conversiones. Cada artículo puede tener definidas hasta ocho unidades de medida distintas.

La mayoría de las compañías no puede tener una interfaz con los sistemas operativos de otras compañías.

El software de J.D. Edwards puede operar interactivamente con sistemas de terceros como Manugistics y SynQuest. Los usuarios de J.D. Edwards pueden usar el sistema Administración de plantas de J.D. Edwards o un sistema compatible de terceros.

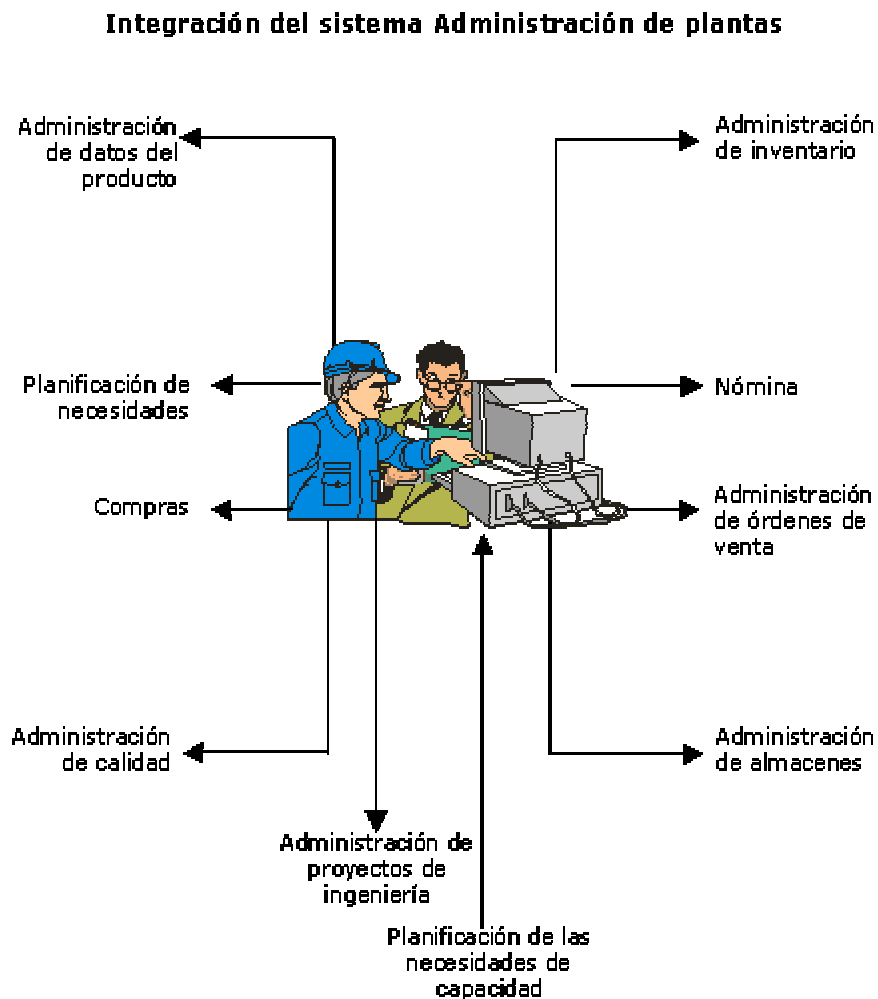
Actualmente, las compañías tienen más elecciones sobre cómo dirigir sus negocios y los sistemas que usan para dar soporte a los procesos de negocios.

Integración del sistema de plantas

El sistema Administración de plantas es uno de los sistemas que se usan para la Administración de la cadena de suministro. El sistema Administración de la cadena de suministro le permite coordinar los recursos de inventario, de materias primas y de mano de obra para entregar productos de acuerdo con un programa administrado. Los sistemas de Administración de la cadena de suministro están completamente integrados, lo que asegura que la información que se proporciona durante todas las operaciones de negocios es actual y exacta. Es un sistema de manufactura que formaliza las actividades de la compañía y la planificación de las operaciones, así como la ejecución de dichas planificaciones.

El sistema Administración de plantas se integra con otros sistemas de J.D. Edwards para aprovechar los registros individuales, la distribución de la información y la uniformidad de datos en los distintos sistemas.

Estas integraciones de sistemas se describen en este gráfico:



El sistema Administración de datos del producto proporciona información sobre las listas de materiales, los centros de trabajo, las instrucciones de las rutas de fabricación y los costos del producto.

Los sistemas Planificación de necesidades de distribución, Programa maestro de producción y Planificación de necesidades de materiales sugieren las órdenes de compra y de manufactura necesarias para mantener un programa de producción admisible.

El sistema Compras le permite generar automáticamente las órdenes de compra para las operaciones subcontratadas en las instrucciones de la ruta de fabricación.

El sistema Administración de calidad le permite trabajar con los resultados de pruebas cuando realiza lo siguiente:

- Crea, procesa, administra y termina las órdenes de trabajo y los programas de tasas.
- Registra las horas y cantidades reales.
- Realiza el consumo de inventario de mano de obra y piezas.

El sistema Planificación de necesidades de capacidad lee las instrucciones de las rutas de fabricación de las órdenes de trabajo y de los programas de tasas y controla la carga en los centros de trabajo relacionados. Esto le permite administrar efectivamente las cargas en las unidades de negocio para maximizar la producción y satisfacer la demanda programada.

El sistema Administración de proyectos de ingeniería le permite trabajar con proyectos de ingeniería bajo pedido de envergadura. Puede usar varios programas del sistema Administración de plantas, por ejemplo Procesamiento de órdenes (R31410), Salidas de inventario (P31113), Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114) y otros para procesar las órdenes de trabajo que crea para el proyecto.

El sistema Administración de almacenes le permite emitir solicitudes de recolección a través de los sistemas de manufactura, lo cual mejora el método automatizado para dar seguimiento a los movimientos de inventario en un almacén.

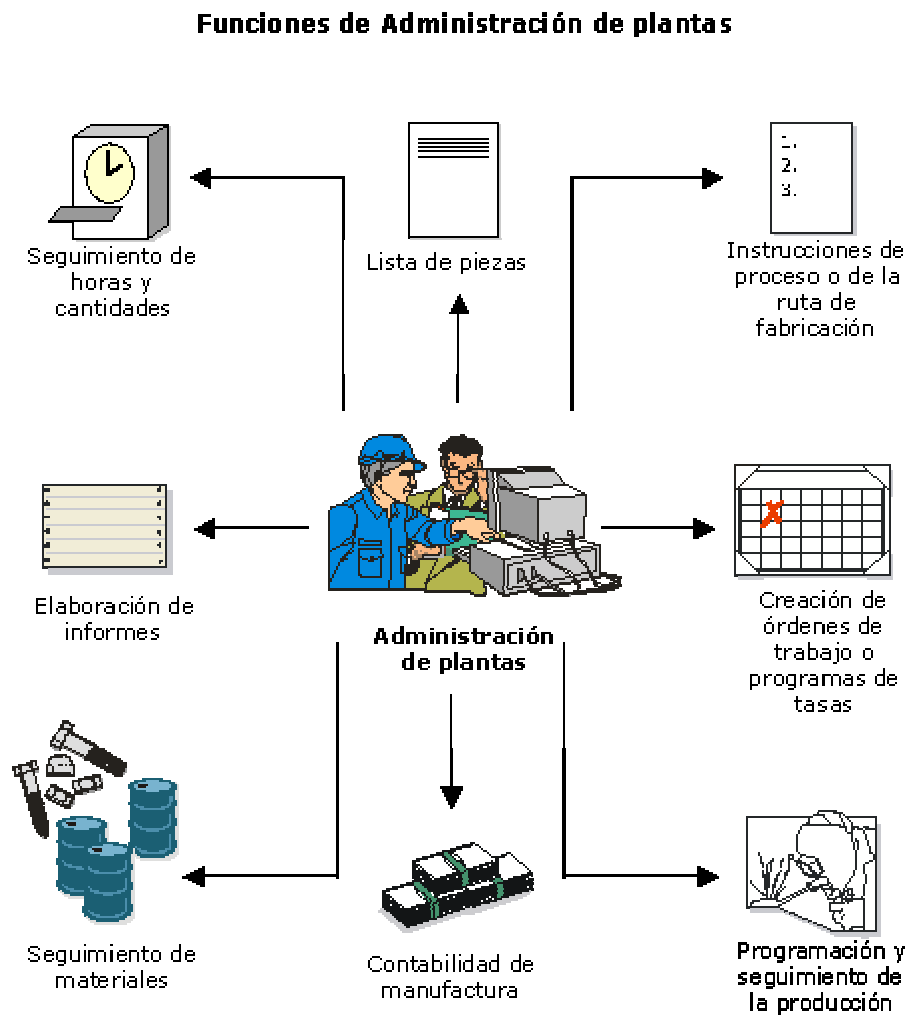
El sistema Administración de órdenes de venta le permite generar órdenes de trabajo cuando introduce información sobre las órdenes de venta y actualiza la información sobre las ventas en el sistema Administración de plantas.

El sistema Nómina le permite un sólo registro de las horas del empleado. Puede registrar horas y cantidades por solicitud de trabajo o por empleado para poder incluir la información de los empleados que trabajan a destajo y a los que trabajan por horas.

El sistema Administración de inventario le permite dar seguimiento a los materiales entre las ubicaciones de inventario o de almacenamiento y la planta. Puede administrar salidas y compromisos de inventario, órdenes terminadas y dar seguimiento a las cantidades de las órdenes durante el proceso de producción.

Funciones de Administración de plantas

El siguiente gráfico muestra las funciones disponibles en el sistema Administración de plantas. Estas funciones se describen en detalle en el siguiente gráfico.



Seguimiento de horas y cantidades

Use las funciones de seguimiento de horas y cantidades para realizar lo siguiente:

- Introducir y dar seguimiento al tiempo y a las cantidades terminadas y a las cantidades desechadas por orden de trabajo y por empleado
- Asignar y dar seguimiento al uso de recursos por unidad de negocios y por mes de calendario
- Revisar y analizar los informes de la orden de trabajo con detalles cuando usa los valores estándar con respecto a los reales para lo siguiente:
 - Tiempo de preparación, de mano de obra y de máquina
 - Cantidad terminada y cantidad desechada
- Cargar las horas y cantidades reales a una orden de trabajo conforme termina cada etapa de manufactura

Elaboración de informes

Use las funciones de elaboración de informes para realizar lo siguiente:

- Ejecución de informes que comparan los valores reales con los valores planificados y que indican las variaciones entre ambos
- Ejecutar informes de escasez por artículo o por orden de trabajo para identificar restricciones potenciales de manufactura debido a la carencia de disponibilidad de los componentes necesarios
- Imprimir papeleo de plantas, como órdenes de trabajo, listas de piezas e instrucciones de las rutas de fabricación para los artículos
- Revisar listas diarias de trabajo de plantas para verificar el estado de los trabajos, identificar problemas de colas en las unidades de negocio e indicar otras áreas como cambios de ingeniería o material perdido

Seguimiento de materiales

Use las funciones de seguimiento de materiales para realizar lo siguiente:

- Crear una lista de piezas automáticamente cuando ejecute el programa Procesamiento de órdenes (R31410).
- Anexar la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación a la orden de trabajo e imprimir el papeleo de plantas.
- Verificar la disponibilidad de componentes necesarios para fabricar un artículo principal y generar una lista de escasez.
- Surtir piezas a una orden de trabajo usando los métodos manuales de consumo de inventario y consumo anticipado de inventario.
- Realizar el consumo de inventario de las cantidades de componentes surtidos a una orden de trabajo y el gasto de mano de obra para operaciones con puntos de pago.
- Señalar movimientos de materiales con procesamiento kanban desde inventarios, órdenes de trabajo u órdenes de compra.
- Introducir y dar seguimiento a las terminaciones en el inventario cuando se terminan los artículos principales.

- Dar seguimiento a los puntos de uso y dividir y rastrear los puntos de origen de los lotes con un control avanzado de lotes.
- Mantener y controlar las órdenes de trabajo que se crean en el sistema Configurator base para artículos configurados.
- Procesar las órdenes de trabajo que producen los coproductos o subproductos.
- Introducir transacciones de salida para los artículos de inventario que se asocian con una orden de trabajo.
- Generar una solicitud de recolección en el sistema Administración de almacenes para seleccionar una ubicación y mover el inventario. Esta tarea se produce una vez que el sistema crea una lista de piezas sin un centro de trabajo anexo y comprueba la disponibilidad. Debe tener instalado el sistema Administración de almacenes para realizar este paso.

Contabilidad de manufactura

Use las funciones de Contabilidad de manufactura para realizar lo siguiente:

- Planear y dar seguimiento a los costos de preparación, mano de obra, materiales y gastos generales
- Comparar costos planeados con costos reales y calcular el importe de la variación
- Crear asientos de diario en el Libro mayor para cargar los costos reales y las variaciones de costos a una orden de trabajo o a un programa de tasas.
- Usar la función del porcentaje de costos para el cálculo de costos de coproductos y subproductos

Programación y seguimiento de la producción

Use las funciones de programación y seguimiento de la producción para realizar lo siguiente:

- Programar la producción de los centros de trabajo de las órdenes de trabajo, los programas de tasas o ambos
- Dar seguimiento y comparar los programas planificados de producción con los programas reales
- Usar la mesa de trabajo de programación en línea para revisar, despachar y actualizar la información del programa de producción en tiempo real
- Calcular las fechas de inicio y de terminación de cada orden de trabajo por operación
- Mantener el programa de tasas después de usar el MRP o MPS basados en tasas

Creación de programas de tasas y órdenes de trabajo

Use las funciones de creación de órdenes de trabajo y programas de tasas para realizar lo siguiente:

- Introducir manualmente las órdenes de trabajo o los programas de tasas
- Crear automáticamente órdenes de trabajo y programas de tasas de los sistemas Programa maestro de producción o Planificación de requisitos materiales respondiendo a los mensajes de acción o del sistema Registro de órdenes de venta, en el que puede seleccionar productos de ensamblaje bajo pedido.
- Generar automáticamente el papeleo de planta para los programas de tasas, incluyendo la lista de piezas estándar y las instrucciones de la ruta de fabricación.

- Diferenciar órdenes de trabajo por tipo, prioridad y estado.
- Agrupar las órdenes de trabajo por un número principal. Por ejemplo, puede crear números de trabajo que contengan varios números de órdenes de trabajo.
- Generar automáticamente las órdenes de compra de operaciones subcontratadas en las instrucciones de la ruta de fabricación para las órdenes de trabajo y los programas de tasas. Puede generar la orden de compra cuando ejecuta el programa Procesamiento de órdenes (R31410).

Instrucciones de proceso o de la ruta de fabricación

Use las funciones de las instrucciones de la ruta de fabricación o de proceso para realizar lo siguiente:

- Generar instrucciones de rutas automáticamente cuando ejecuta el programa Procesamiento de órdenes (R31410)
- Usar las rutas de fabricación maestras o las instrucciones de las rutas de fabricación no estandarizadas para los artículos e indicar el momento de uso de cada artículo
- Cambiar los centros de trabajo y los procedimientos de cada operación en las instrucciones de las rutas de fabricación
- Modificar la secuencia y el estado de cada operación en las instrucciones de la ruta de fabricación
- Modificar las instrucciones de la ruta de fabricación en tiempo real
- Revisar la cantidad ordenada, terminada y desechada de cada operación en el programa Estado de la producción (P31226) o en el programa Historial de la producción (P31227)

Lista de piezas

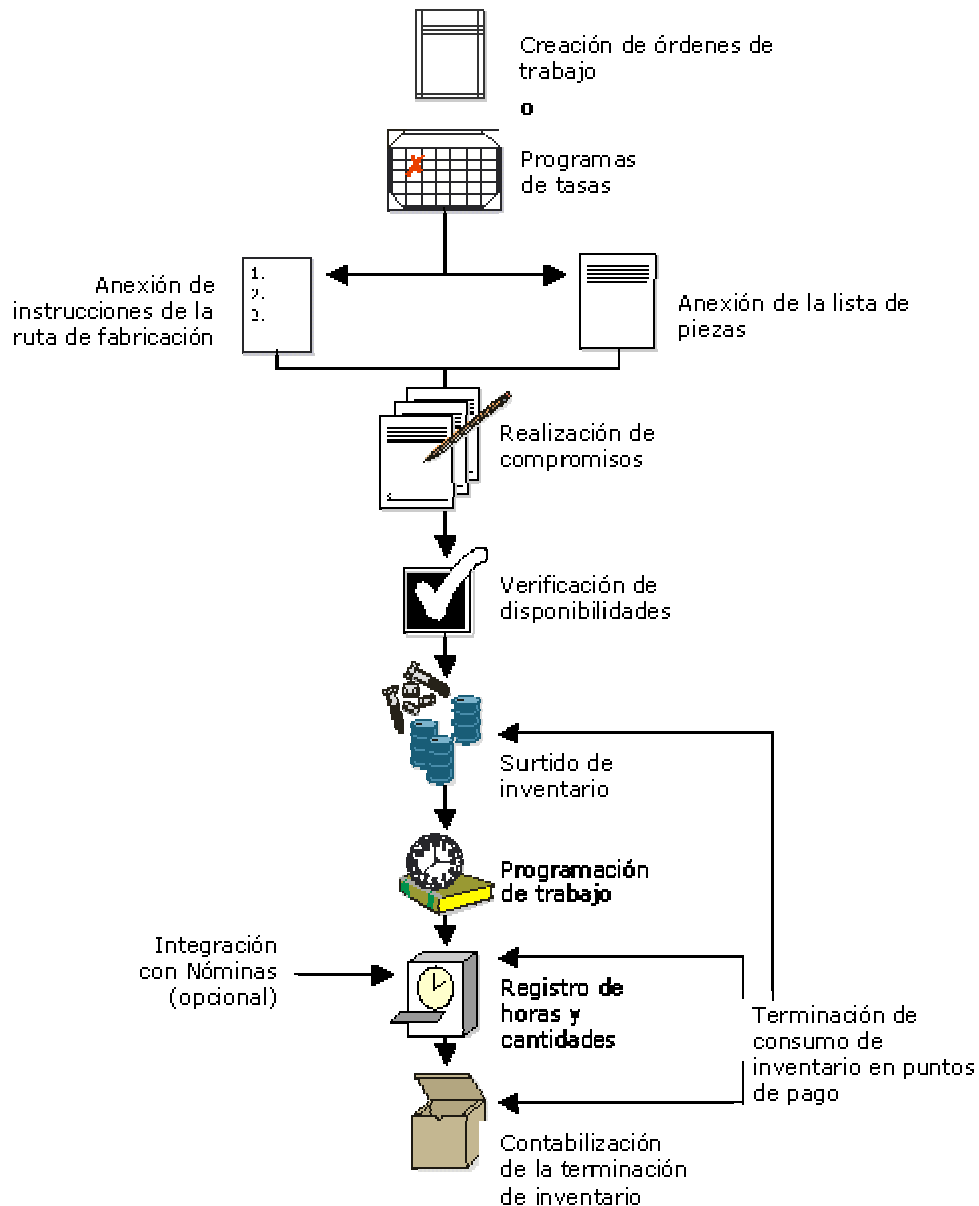
Use las funciones de listas de piezas para realizar lo siguiente:

- Crear una lista de piezas automáticamente cuando ejecute el programa Procesamiento de órdenes (R31410)
- Copiar una lista de materiales existente para los artículos que requieren una nueva orden de trabajo y anexar la lista de piezas a la nueva orden de trabajo
- Copiar una Lista de piezas de las órdenes de trabajo existente y anexarla a una nueva orden de trabajo
- Especificar o cambiar un artículo sustituto o las cantidades desde diferentes ubicaciones
- Escoger artículos sustitutos y sus cantidades en existencias cuando hay una escasez de componentes

Flujo del proceso de Administración de plantas

El siguiente gráfico muestra todos los procesos que intervienen en el sistema Administración de plantas. Las flechas muestran el flujo de un proceso a otro, iniciando con la orden de trabajo o con el programa de tasas y finalizando con la terminación del inventario.

Flujo del proceso de Administración de plantas



Tablas de Administración de plantas

La siguiente lista enumera las tablas que se usan en el sistema Administración de plantas:

Maestro de unidades de negocio (F0006)	Almacena la información de sucursal, planta, almacén y unidad de negocios como compañía, descripción y los códigos de categoría que se asignan a la entidad.
Tasas/mensajes genéricos (F00191)	Almacena los códigos correspondientes a un mensaje de texto y la tasa de mano de obra del empleado. En el sistema Administración de plantas, estos códigos se usan para el texto de las instrucciones de la ruta de fabricación de una orden de trabajo.
Maestro de cuentas (F0901)	Almacena definiciones de cuentas, incluyendo números y descripciones.
Libro mayor de cuentas (F0911)	Almacena las transacciones detalladas en el Libro mayor.
Archivo Maestro de centros de trabajo (F30006)	Almacena información detallada como la eficiencia sobre todos los centros de trabajo definidos.
Archivo Maestro de listas de materiales (F3002)	Almacena información a nivel de planta acerca de las listas de materiales, como cantidades de componentes, funciones, opciones y niveles de detalle de cada lista.
Adiciones de los componentes de costos de artículos (F30026)	Almacena costos estándar congelados para la creación de asientos de diario relacionados con órdenes de trabajo.
Archivo Maestro de rutas (F3003)	Almacena la información sobre las instrucciones de las rutas de fabricación, incluyendo la secuencia de operaciones, centros de trabajos y tiempo de ejecución, de preparación y de máquina. El sistema usa esta información para calcular los costos de mano de obra, de maquinaria y los gastos generales.
Unidades de recursos del centro de trabajo (F3007)	Almacena la información sobre la capacidad de los centros de trabajo, por ejemplo, unidad de negocios, mes, turno y eficacia.

Constantes de manufactura de trabajos en planta (F3009)	Almacena información general sobre la sucursal/planta, como la validación de la lista de materiales e instrucciones de la ruta de fabricación, control de compromisos, horas de trabajo por día y costeo.
Maestro de Kanban (F3016)	Almacena el grupo de tarjetas kanban que se asocian con un artículo. Cada kanban define la ubicación de suministros de consumo cantidad, y unidad de medida. El sistema utiliza los números siguientes para controlar el número de identificación de kanban. Si el sistema obtiene el artículo de una fuente externa, se incluirá el número del proveedor.
Detalle de tarjetas Kanban (F30161)	Almacena la información relacionada con el kanban, por ejemplo, el estado, cantidad de la transacción y fecha de actualización.
Costo de producción (F3102)	Almacena la variación de las órdenes de trabajo. La variación es la diferencia entre los costos reales y los costos estándar que se definieron al inicio del periodo contable.
Nº de serie del lote de la orden de trabajo (F3105)	Almacena los datos que identifican los ensamblajes de las órdenes de trabajo con números de serie de lotes.
Referencia cruzada de las órdenes de trabajo resumidas (F3108)	Almacena la información de referencia cruzada de las órdenes de trabajo, como el número y la fecha del batch, el usuario, ID del programa y la estación de trabajo.
Maestro de relación entre artículo/línea (F3109)	Almacena las relaciones que existen entre los artículos y las líneas de producción. El sistema usa uno de los registros como regla de generación de valores predeterminados de tasas.
Detalle de cantidades del programa (F31091)	Almacena las cantidades diarias que componen una orden de trabajo o un programa de tasas. El sistema usa este archivo para la programación y la secuencia de las líneas de producción y los centros de trabajo.
Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111)	Almacena los componentes que requiere una orden de trabajo.
Rutas de fabricación de órdenes de trabajo (F3112)	Almacena los pasos de la ruta de fabricación que se anexa a una orden de trabajo o a un programa de tasas. Contiene un registro por cada número de secuencia de operación y centro de trabajo.

Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122)	Almacena las transacciones de mano de obra de las órdenes de trabajo y los programas de tasas.
Maestro de mantenimiento de escasez (F3118)	Almacena la escasez de componentes de las órdenes de trabajo.
Valores de ICA: Distribución y Manufactura (F4095)	Almacena las instrucciones de contabilidad automática de los sistemas de Manufactura.
Reglas de inclusión de ensamblaje (F3293)	Almacena los parámetros de inclusión de los números de artículos y las unidades de negocio.
Archivo mensajes de MPS/MRP/DRP (F3411)	Almacena las relaciones de suministro y demanda entre sucursales.
Archivo Pronósticos (F3460)	Almacena los datos de pronósticos que valida el programa Planificación de necesidades de recursos (RRP). Los datos se usan luego como información de entrada de MPS/MRP/DRP.
Constantes de inventario (F41001)	Contiene las constantes de las transacciones cotidianas que ocurren en el sistema Administración de inventario. Las constantes de inventario dirigen la naturaleza de ciertas operaciones integradas entre Administración de inventario y otros sistemas, como Administración de órdenes de venta, Compras y Contabilidad general.
Maestro de artículos (F4101)	Almacena información básica sobre cada artículo definido como inventario, tal como número de artículo, descripción, códigos de categoría y unidades de medida.
Archivo Sucursal de artículos (F4102)	Almacena la información a nivel de almacén o de planta como costos, cantidades, códigos de categoría y ubicaciones físicas.
Archivo Ubicación de artículos (F41021)	Almacena todas las ubicaciones de inventario de un artículo.

Referencia cruzada de artículos (F4104)	Almacena información que le permite relacionar números de artículos para propósitos específicos.
Maestro de lotes (F4108)	Almacena la potencia real de un lote.
Archivo Libro mayor de artículos (F4111)	Almacena el historial de transacciones de todos los artículos.
Historial de artículos (F4115)	Almacena los datos de uso de artículos opcionales en algunos programas de transacciones del sistema Administración de plantas.
Solicitudes de almacén (F4600)	Almacena solicitudes de almacenamiento, recolección y reabastecimiento.
Información de detalle de la ubicación (F4602)	Contiene la información de las ubicaciones como artículo, unidad de negocios y lote.
Sugerencias de almacén (F4611)	Almacena las sugerencias de almacenamiento, recolección y reabastecimiento para realizar los movimientos del inventario.
Archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801)	Almacena la información de las órdenes de trabajo y el programa de tasas como los números de artículos, cantidades, fechas, lotes, ubicaciones y códigos de turno.
Archivo Instrucciones de órdenes de trabajo (F4802)	Almacena texto e instrucciones de órdenes de trabajo específicas que se identifican por medio de diversos tipos de registros.

Tipos de manufactura

Tanto la manufactura discreta, como la de proceso y la repetitiva usan listas de materiales e instrucciones de las rutas de fabricación. Las listas de materiales contienen piezas o componentes individuales de cantidad fija o variable, como tuercas, pernos, alambre, plástico o piezas de metal. Los productos se pueden desglosar en subensamblajes que forman parte de diversos ensamblajes mayores. Las instrucciones de la ruta de fabricación incluyen las operaciones que se realizan, su secuencia, los distintos centros de trabajo que intervienen y los estándares de preparación y ejecución.

Todos los tipos de manufactura usan el término *artículo* tanto para las materias primas como para los productos terminados. No todos los artículos se planifican, programan o producen en la unidad de medida primaria. Para incluir esto, se permiten capacidades totales de unidades de medida en todo el sistema Administración de plantas. La mayoría de los programas de registro tienen la unidad de medida junto a los campos de cantidades. La unidad de medida se almacena en las tablas de bases de datos con las cantidades. El sistema Administración de plantas usa los valores en los tres campos siguientes en la tabla Maestro de artículos (F4101) como valores predeterminados en las pantallas de registro:

- Unidad de medida del componente
- Unidad de medida de producción
- Unidad de medida primaria

El valor Unidad de medida primaria debe ser el menor de las tres unidades de medida.

Consulte también

- ❑ *Definición de unidades de medida predeterminadas para artículos a granel* en la guía *Administración de productos a granel*, si su compañía usa o fabrica productos a granel.

Manufactura discreta

La manufactura discreta se caracteriza por lo siguiente:

- Las órdenes de trabajo producen una cantidad específica de un solo artículo para una fecha de terminación específica.
- Las instrucciones de la ruta de fabricación son una serie de operaciones independientes.
- Se pueden liberar manualmente los componentes al liberar la orden de trabajo, con un consumo de inventario al terminar la orden de trabajo o mediante ambos.

La manufactura discreta se usa mayormente en los siguientes ambientes de manufactura:

- Fabricación contra existencias, mediante el uso de un sistema altamente repetitivo o un sistema basado en órdenes de proceso
- Cualquiera de las estrategias 'bajo pedido', como fabricación bajo pedido, ensamblaje bajo pedido o ingeniería bajo pedido.
- Ambiente de fabricación unitaria o de taller

La manufactura discreta se usa para producir artículos como los siguientes:

- Automóviles
- Muebles
- Productos electrónicos
- Aviones

Manufactura de proceso

La manufactura de proceso se caracteriza por lo siguiente:

- Las órdenes de trabajo producen varios artículos, coproductos y subproductos, para una fecha de terminación específica.
- Las instrucciones de la ruta de fabricación son una serie de operaciones dependientes que funcionan continuamente juntas.
- Los productos se fabrican generalmente en batches o en un proceso continuo.
- Los componentes o ingredientes se expresan generalmente en forma de una receta o fórmula.
- Las cantidades de componentes o ingredientes pueden variar de acuerdo con el nivel de calidad o la potencia.
- Los componentes o ingredientes se surten con mayor frecuencia mediante un consumo anticipado de inventario con la liberación de la orden de trabajo o con un consumo de inventario al terminar la orden de trabajo.

La manufactura de proceso se usa generalmente para producir lo siguiente:

- Farmacéuticos
- Alimentos y bebidas
- Materias primas como madera, metales y líquidos

Los diversos procesamientos en la manufactura de proceso consisten en lo siguiente:

Procesamiento en batch En el procesamiento en batch, un producto se hace normalmente en una ejecución estándar o un tamaño de lote determinado por el tamaño del recipiente, las tasas de la línea o la duración de la ejecución estándar. Los artículos producidos de esta forma se programan normalmente en ejecuciones cortas de producción debido al ciclo de duración del producto después de su terminación. Los artículos típicos pueden ser productos farmacéuticos, alimentos, tintas, pegamentos, productos químicos o derivados del petróleo y pinturas. Es posible generar una lista de coproductos y subproductos durante un procesamiento en batch.

Procesamiento continuo En el procesamiento (o flujo) continuo, la producción se realiza generalmente en un período prolongado, usando equipo especializado que produce un producto o una línea de productos con ligeras variaciones. Este método de manufactura se caracteriza por la dificultad para planificar y controlar las variaciones en el rendimiento de la cantidad y la calidad. Los artículos típicos pueden ser los productos derivados del petróleo o el agua de mar destilada. Por lo general, los coproductos y subproductos son más frecuentes en el procesamiento continuo que en el procesamiento en batch.

Se pueden emplear las estrategias similares a la manufactura discreta, como la repetitiva o cualquiera de las formas 'bajo pedido' (por ejemplo fabricación bajo pedido, ensamblaje bajo pedido o ingeniería bajo pedido) para dirigir el proceso. Normalmente, los métodos de procesamiento continuo o por lote requieren un amplio mantenimiento de registros. Debe hacer un seguimiento a los valores de calidad y tolerancia durante el proceso así como al *seguimiento de lote* y *rastreo de lote*. El seguimiento de lote sirve para mostrar los artículos que se asignan a un lote. El rastreo de lote sirve para mostrar los artículos que se retiran de un lote.

Manufactura repetitiva

La manufactura repetitiva se caracteriza normalmente por lo siguiente:

- Las líneas de producción completas están dedicadas a una familia de productos.
- Las familias de productos tienen componentes e instrucciones de rutas de fabricación similares.
- Los productos se fabrican frecuentemente en procesos continuos que requieren menos movimiento de inventario desde y hacia la línea de producción.
- Los tiempos de preparación y cambio de formato del centro de trabajo entre productos relacionados se minimiza.
- La producción se define en unidades por hora. El tiempo que se usa en el nivel operacional puede o no ser de importancia. Por ello, debe ser capaz de configurar la capacidad de la línea y de definir las instrucciones de la ruta de fabricación en unidades por hora a nivel de línea. La base fundamental de la programación retroactiva y la planificación de la capacidad son las horas. Para ver la información en unidades, el sistema usa un factor de conversión definido a nivel del centro de trabajo.
- Las guías visuales, llamadas kanban, controlan el movimiento de material Las tarjetas Kanban representan cantidades de componentes predeterminadas en ubicaciones especificadas en la línea de producción. Se diseñan para minimizar los inventarios del trabajo en curso.

Comandos de acceso rápido

La siguiente tabla proporciona los comandos de acceso rápido que puede usar para desplazarse entre los menús de Contabilidad de plantas. Desde cualquier menú, introduzca el comando de acceso rápido en el cuadro Acceso rápido.

Acceso rápido	Menú	Título de menú
SFC	G31	Administración de plantas
DOPD	G3111	Elaboración diaria de órdenes - Discreta
DORD	G3112	Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta
DOPP	G3113	Elaboración diaria de órdenes - Proceso
DORP	G3114	Elaboración diaria de informes de órdenes - Proceso
DRB	G3115	Procesamiento diario - Repetitivo
MA	G3116	Contabilidad de manufactura
PSFD	G3121	Funciones periódicas - Discreta
PSFP	G3122	Funciones periódicas - Proceso
PMA	G3123	Informes de contabilidad de manufactura
ASF	G3131	Administración avanzada de plantas
SSFC	G3141	Configuración de Administración de plantas

Puede usar la pantalla Trabajo con códigos definidos por el usuario para localizar los comandos de acceso rápido (UDC 00/FP).

Configuración del sistema Administración de plantas

El sistema Administración de plantas requiere cierta configuración previa a su uso. La configuración de Administración de plantas incluye la identificación de los códigos necesarios para las órdenes de trabajo, como prioridad, estado y códigos de categoría, así como la definición de la información necesaria para los procesos discretos y la manufactura repetitiva como las tarifas de mano de obra, el calendario de planta y los centros de trabajo.

Debe configurar la información necesaria para manufactura, como los mensajes genéricos, calendarios de plantas, constantes de manufactura, centros de trabajo, unidades de recursos y relaciones entre artículos y líneas.

Antes de comenzar

- ❑ Configure los siguientes registros en las siguientes tablas en el sistema Administración de inventario:

- Maestro de artículos (F4101)
- Archivo Sucursal de artículos (F4102)

Consulte *Configuración de sistemas y Procesamiento de lotes* en la guía *Administración de inventario* para obtener más información sobre la configuración de registros en Maestro de artículos, Sucursal de artículos y Maestro de lotes.

- ❑ Verifique que todos los artículos que desea controlar mediante kanban estén configurados y que se hayan generado e impreso los kanban. Consulte *Configuración de artículos controlados por Kanban y Generación de tarjetas Kanban* en la guía *Administración de datos del producto* para obtener información sobre el uso de las tarjetas Kanban.

Códigos definidos por el usuario para órdenes de trabajo

Muchos campos en el sistema Administración de plantas aceptan sólo códigos de órdenes de trabajo definidos por el usuario. Necesita definir esos códigos definidos por el usuario para sus órdenes de trabajo de manufactura.

Los códigos definidos por el usuario se almacenan en tablas por sistema y por código. Por ejemplo, el sistema 31, tipo OS representa Administración de plantas y un código definido por el usuario llamado estado de la operación. Para la configuración de los códigos de estado de sus órdenes de trabajo identifique todos los códigos que desea usar para identificar los diferentes estados de operación mediante el programa Códigos definidos por el usuario (P0004A). Si introduce un código de estado de la operación en otra pantalla que no identificó como un código de estado de la operación en el programa Códigos definidos por el usuario, el sistema muestra un mensaje de error. Por ejemplo, sólo puede introducir en el campo códigos de estado de operación aquellos códigos que se encuentran en la tabla de códigos definidos por el usuario para el sistema 31 y para el tipo OS.

Puede tener acceso a todos los códigos por medio de una sola pantalla de códigos definidos por el usuario. Después de seleccionar una pantalla de códigos definidos por el usuario en un menú, cambie el campo Código de sistemas y el campo Códigos definidos por el usuario para tener acceso a otra tabla de códigos definidos por el usuario. El sistema almacena los códigos definidos por el usuario en la tabla de códigos definidos por el usuario (F0005).

La siguiente tabla enumera los códigos definidos por el usuario para las órdenes de trabajo:

Tipo de orden de trabajo/OCI ((00/TY)	Los códigos del tipo de orden de trabajo/OCI indican la clasificación de una orden de trabajo. Por ejemplo, las órdenes de reproceso pueden ser de tipo R y las órdenes de diseño pueden ser de tipo D.
Código de prioridad de la orden de trabajo (00/PR)	Los códigos de prioridad de órdenes de trabajo indican la prioridad de una orden de trabajo con respecto a otras órdenes de trabajo. Estos códigos son sólo para referencia y no afectan la programación ni la planificación del trabajo. No los use como su sistema formal de prioridad de trabajo.
Código de estado de órdenes de trabajo (00/SS)	Los códigos de estado de las órdenes de trabajo describen el estado de una orden o el paso actual en el proceso de implementación de una orden de trabajo. Puede evitar que ciertas transacciones se lleven a cabo según el estado de una orden de trabajo. Por ejemplo, el sistema puede retener órdenes de trabajo cuyo estado indique que su aprobación o su inspección de calidad está pendiente y liberar las órdenes de trabajo que tienen un código de estado que indique que se han aprobado o que han pasado la inspección de calidad. Puede también configurar el sistema para que actualice automáticamente el código de estado de una orden de trabajo cuando registra transacciones de salida y de terminación.
Código de asunto o fase (00/W1)	Los códigos de asunto o fase indican la fase de implementación de la orden de trabajo. Puede usar los códigos de fase o de asunto para agrupar familias de órdenes para la administración de proyectos, contabilidad de costos y para fines de consulta. Por ejemplo, si la inspección en las piezas internas de un producto no es posible más allá de un punto determinado en su producción, puede dividir la ruta en fases. Puede luego usar el código de fase para indicar la disponibilidad del producto en el siguiente nivel de inspección.
Códigos de categoría de órdenes de trabajo (00/W2 y 00/W3)	Los códigos de categoría de órdenes de trabajo pueden representar cualquier categoría o descripción mediante la que desea agrupar las órdenes de trabajo para la administración de proyectos, contabilidad de costos o consultas. Por ejemplo, puede configurar un código de categoría para representar los tipos de problemas en la ejecución de órdenes de trabajo, como un inicio incorrecto o un mantenimiento insuficiente y otro código para representar las ubicaciones donde se ejecuta el trabajo.

Código de estado de la operación (31/OS)

Los códigos de estados de operaciones de órdenes de trabajo indican el progreso o el estado de una orden durante los pasos que sigue una operación en particular. Por ejemplo, puede configurar los códigos para indicar si se han recibido los materiales o si el trabajo empezó en una operación en particular. Este código le permite a la administración supervisar el progreso de las operaciones que tienen tiempos de ejecución más prolongados o permite al personal de planta indicar el momento en que los artículos están listos para avanzar a la siguiente operación.

Código de tipo de documento (00/DT)

Los códigos de tipo de documento clasifican información en todos los sistemas de J.D. Edwards. Puede especificar hasta 12 tipos de documentos que puede usar para las órdenes de trabajo y las tasas en los cálculos de oferta y demanda al introducirlos en las opciones de proceso de las Reglas de inclusión de la oferta y la demanda (P34004) en el sistema Planificación de manufactura. El sistema Contabilidad de manufactura usa el tipo de documento para cotejar los tipos de documento definidos en sus instrucciones de contabilidad automática (ICA) cuando contabiliza los asientos de diario en el Libro mayor. Puede asignar categorías a sus órdenes de trabajo por tipo de documento usando los códigos definidos por el usuario (00/DT). Por ejemplo, puede definir los códigos del tipo de documento para indicar las órdenes de reproceso, las órdenes de prototipo o las órdenes de reparación. Si no especifica un tipo de documento en una nueva orden de trabajo, el sistema introduce el tipo de documento WO (Orden de trabajo firme).

Introduzca el código de dos caracteres del tipo de documento para el cual desea que el sistema dé seguimiento a las cantidades de lote en el campo Códigos. Por ejemplo, introduzca OP para permitir que el sistema de seguimiento a las cantidades de lote de todas las órdenes de compra.

Tipo de orden (48/OT)

Este código permite distinguir cada registro de orden de trabajo en la tabla Maestro de órdenes de trabajo (F4801) de los registros con diferentes tipos de órdenes de trabajo. Por ejemplo, no se usa el mismo documento y orden de trabajo para representar una orden de trabajo de equipo y una orden de trabajo de manufactura. La relación entre el documento y la orden de trabajo relacionada se define en el programa Actualización de tipos de documentos (P40400)

Unidad de medida (00/UM)

Los códigos de unidad de medida deben asignarse a cada artículo que compra, surte, fabrica o vende. Cada artículo puede tener hasta ocho unidades de medida, pero una se debe identificar como la unidad de medida primaria. También debe configurar tablas de conversión después de configurar todos los códigos de unidades de medida y de unidades de medida de ingredientes activos.

Las unidades de ingredientes activos son unidades de medida para los artículos con ingredientes activos. Las unidades de ingredientes activos siempre tienen un código comparable en UDC 00/UM. Por ejemplo, si su compañía usa ingredientes activos y mide los productos en galones, configure un código como GA para galones y un código de unidad de ingredientes activos como GP para galones de ingredientes activos. Cuando configure códigos de unidades de ingredientes activos, debe introducir una P en el código Manejo especial.

Cuando el sistema crea compromisos para un artículo que está configurado como una unidad de medida de ingrediente activo, convierte la cantidad a la unidad de medida primaria. Por ejemplo, si surte un producto en GP (galones de ingrediente activo), el sistema lo convierte a la unidad de medida primaria de GA (galones).

Definición de Constantes de documentos para órdenes de trabajo

Los documentos se usan en el software de J.D. Edwards para especificar transacciones concretas. Las características de tipo de documento se definen en el programa Actualización de tipo de documentos (P40040). Las constantes del tipo de documento definidas en este programa afectan a todas las transacciones del software. El tipo de orden para cada documento debe definirse de modo que el sistema sepa cómo procesar la actividad para dicha orden. Por ejemplo, el documento de una orden de trabajo de manufactura puede configurarse en OT para las transacciones correctas que se relacionan con el procesamiento de una orden de trabajo de manufactura.

Para diferenciar varios tipos de documentos para órdenes de trabajo entre sí, asigne una orden específica a cada tipo de documento para órdenes de trabajo. Por ejemplo, una orden de trabajo de manufactura se asocia con el tipo de orden 02.

Los siguientes valores del tipo de orden para el procesamiento de órdenes de trabajo se almacenan en la tabla UDC 48/OT (Tipo de orden) y son de codificación fija.

Tipo de documento	Tipo de orden
Órdenes de trabajo de manufactura	02
Órdenes de trabajo de reproceso de manufactura	03
Orden de trabajo por equipo	04
Orden de servicio	05
Orden de reclamo por garantía	06
Orden de recuperación del proveedor	07
Orden de cambio de ingeniería	08
Orden de solicitud de cambio de ingeniería	09
Administración de bienes inmuebles	10
Orden de resumen EPM	11
Lista de tarifas	12

Consulte también

- ❑ *Configuración de información sobre tipo de documentos en la guía Administración de inventario.*

Conversión de tipos de documentos

En el menú Mejorar Conversiones (GH9619A), escoja Conversión de F4003 a ERP 9.0.

En el software de J.D. Edwards ERP 9.0, cada tipo de orden de trabajo específica designa un tipo de orden de trabajo. Si existen registros en Maestro de tipos de documentos (F40039), estos registros necesitan un valor específico en el campo Tipo de orden de trabajo (A201). Ejecute solo una vez el programa Conversión de F40039 a ERP 9.0 (R31P40039) para introducir los valores que desea en el campo. Determine los valores que se han introducido en las opciones de proceso. Dependiendo de qué sistemas use, llenará los campos de las fichas correspondientes. Por ejemplo, llene los campos en la ficha Manufactura para las órdenes de trabajo de manufactura. Puede ejecutar este programa en la modalidad de prueba o en la final.

Opciones de proceso para Conversión del Maestro de tipos de documentos (R31P0039)

Ficha Proceso

Esta opción de proceso determina si ejecuta este programa de conversión en modalidad de prueba o final.

1. Modalidad

En blanco - Prueba

1 - Final

Utilice esta opción de proceso para especificar si el sistema ejecuta el informe en la modalidad final o en la de prueba. Los valores admisibles son:

1 - Prueba (valor predeterminado)

2 - Final

Ficha Manufactura

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de manufactura durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para órdenes de manufactura

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de manufactura.

2. Valor de tipo de orden 02 para órdenes de manufactura

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de manufactura.

3. Valor de tipo de orden 03 para órdenes de manufactura

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de manufactura.

4. Valor de tipo de orden para órdenes de manufactura

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de manufactura.

5. Valor de tipo de orden 05 para órdenes de manufactura

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de manufactura.

Ficha Reproceso de manufactura

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de reproceso de manufactura durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería.

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de reproceso de manufactura.

2. Valor de tipo de orden 02 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de reproceso de manufactura.

3. Valor de tipo de orden 03 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de reproceso de manufactura.

4. Valor de tipo de orden 04 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería.

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de reproceso de manufactura.

5. Valor de tipo de orden 05 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de reproceso de manufactura.

Ficha Equipo

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de equipo durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para órdenes de equipo

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de equipo.

2. Valor de tipo de orden 02 para órdenes de equipo

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de equipo.

3. Valor de tipo de orden 03 para órdenes de equipo

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de equipo.

4. Valor de órdenes de tipo 04 para órdenes de equipo

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de equipo.

5. Valor de equipo 05 para órdenes de equipo

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de equipo.

Ficha S/MT

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de servicio durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para órdenes de servicio

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de servicio.

2. Valor de tipo de orden 02 para órdenes de servicio

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de servicio.

3. Valor de tipo de orden 03 para órdenes de servicio

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de servicio.

4. Valor de tipo de orden 04 para órdenes de servicio

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de servicio.

5. Valor de tipo de orden 05 para órdenes de servicio

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de trabajo de servicio.

Ficha Reclamo por garantía

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de reclamo por garantía durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para órdenes de reclamación de garantía

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de reclamación de garantía.

2. Valor de tipo de orden 02 para órdenes de reclamación de garantía

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de reclamación de garantía.

3. Valor de tipo de garantía 03 para órdenes de reclamación de garantía

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de reclamación de garantía.

4. Valor de tipo de orden 04 para órdenes de reclamación de garantía

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de reclamación de garantía.

5. Valor de tipo de orden 05 para órdenes de reclamación de garantía

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de reclamación de garantía.

Ficha Recuperación del proveedor

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de recuperación del proveedor durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para órdenes de recuperación del proveedor

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de recuperación del proveedor.

-
2. Valor de tipo de orden 02 para órdenes de recuperación del proveedor
 3. Valor de tipo de orden 03 para órdenes de recuperación del proveedor

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de recuperación del proveedor.

4. Valor de tipo de orden 04 para órdenes de recuperación del proveedor

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de recuperación del proveedor.

5. Valor de tipo de orden 05 para órdenes de recuperación del proveedor

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de recuperación del proveedor.

Ficha OCI

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de cambio de ingeniería durante la conversión.

-
1. Valor de tipo de orden 01 para órdenes de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de cambio de ingeniería.

2. Valor de tipo de orden 02 para órdenes de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de cambio de ingeniería.

3. Valor de tipo de orden 03 para órdenes de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de cambio de ingeniería.

4. Valor de tipo de orden 04 para órdenes de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de cambio de ingeniería.

5. Valor de tipo de orden 05 para órdenes de cambio de ingeniería
-

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de cambio de ingeniería.

Ficha Solicitud de OCI

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería.

2. Valor de tipo de orden 02 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería.

3. Valor de tipo de orden 03 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería.

4. Valor de tipo de orden 04 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería.

5. Valor de tipo de orden 05 para las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de solicitud de cambio de ingeniería.

Ficha Administración de bienes inmuebles

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de Administración de bienes inmuebles durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para órdenes de administración de bienes raíces

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de administración de bienes.

2. Valor de tipo de orden 02 para órdenes de administración de bienes raíces

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de administración de bienes.

3. Valor de tipo de orden 03 para órdenes de administración de bienes raíces

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de administración de bienes.

4. Valor de tipo de orden 04 para órdenes de administración de bienes raíces

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de administración de bienes.

5. Valor de tipo de orden 05 para órdenes de administración de bienes raíces

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las órdenes de administración de bienes.

Ficha Programa de tasas

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a los programas de tasas durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para órdenes de programa de tasas

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las listas de tasas.

2. Valor de tipo de orden 02 para órdenes de programa de tasas

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las listas de tasas.

3. Valor de tipo de orden 03 para órdenes de programa de tasas

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las listas de tasas.

4. Valor de tipo de orden 04 para órdenes de programa de tasas

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las listas de tasas.

5. Valor de tipo de orden 05 para órdenes de programa de tasas

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de orden correspondiente a las listas de tasas.

Orden de resumen de MPE

Estas opciones de proceso especifican qué tipo de orden se asigna a las órdenes de resumen EPM durante la conversión.

1. Valor de tipo de orden 01 para órdenes de resumen de MPE
 2. Valor de tipo de orden 02 para órdenes de resumen de MPE
 3. Valor de tipo de orden 03 para órdenes de resumen de MPE
 4. Valor de tipo de orden 04 para órdenes de resumen de MPE
 5. Valor de tipo de orden 05 para órdenes de resumen de MPE
-

Conversión de tipos de órdenes

En el ambiente Windows de J.D. Edwards, escoja Versiones en batch (Versiones por lote) del menú Herramientas de administración del sistema (GH9011).

En el software de J.D. Edwards ERP 9.0, las órdenes de trabajo diferentes deben estar designadas por tipos de documentos diferentes. Por ejemplo, si las órdenes de trabajo de manufactura tienen el tipo de documento OT, las órdenes por equipo deberán estar asignadas a otro tipo de documento. Para asegurarse de que los diferentes tipos de órdenes de trabajo tienen un solo tipo de documento, debe ejecutar el programa Conversión de tipos de órdenes (R31P802). Se asignan nuevos tipos de documentos a las órdenes de trabajo según la definición en las opciones de proceso.

Opciones de proceso para Conversión de tipos de órdenes (R31P802)

Ficha Valores predeterminados

Esta opción de proceso define el tipo de orden nuevo al que deberían convertirse las órdenes de trabajo que ha seleccionado.

1. Tipo de orden (que se va a convertir)

Use esta opción de proceso para especifica el tipo de orden nueva a la que se convierten las órdenes. El tipo de orden que especifica aquí será el tipo de orden predeterminada para los registros que seleccione.

Ficha Proceso

Esta opción de proceso controla si se ejecuta el programa en modalidad de prueba o final.

1. Modalidad

1 - Final

En blanco - Prueba

Use esta opción de proceso para especificar si el programa se ejecuta en la modalidad de prueba o en la modalidad final. Si ejecuta el programa en la modalidad de prueba, el sistema genera un informe pero no actualiza los datos. Cuando ejecute el programa en modalidad final, el sistema actualiza el tipo de orden en la tabla Maestro de órdenes de trabajo (F4801). Los valores admisibles son:

En blanco

Modalidad de prueba

1

Modalidad final

Configuración de procedimientos estándar

Puede configurar los códigos y el texto para describir los procedimientos estándar para las órdenes de trabajo. Por ejemplo, puede realizar lo siguiente:

- Designar un procedimiento específico para una orden de trabajo o un grupo de órdenes de trabajo.
- Proporcionar una lista de instrucciones para terminar la orden de trabajo
- Incluir mensajes para las órdenes de trabajo.

Por ejemplo, puede configurar un código llamado 1000 para una inspección de mantenimiento de 1000 horas. Para el código 1000, puede introducir texto para describir los procedimientos como verificación de los niveles de enfriamiento y ajuste de tensión de correas.

Para evitar tener que escribir procedimientos similares para cada orden de trabajo, puede copiar el texto del mensaje adecuado de otro procedimiento.

Después de configurar los procedimientos, puede asignarlos a las órdenes de trabajo apropiadas.

► **Para configurar procedimientos estándar**

Utilice una de las siguientes formas de navegación:

En el sistema Órdenes de trabajo, escoja *Procedimientos estándar* del menú *Configuración de órdenes de trabajo (G4841)*.

Para el sistema Administración de datos del producto, escoja *Descripciones de procedimientos estándar* en el menú *Configuración de administración de datos del producto (G3041)*.

Para el sistema Administración de plantas, escoja *Calendario de planta* en el menú *Configuración de administración de plantas (G3141)*.

1. En la pantalla Trabajo con mensajes genéricos y tipos de tasas, haga clic en Seleccionar o Añadir.

PeopleSoft®

Procedimientos estándar - Registro de mensajes genéricos y tasas

OK Buscar Borrar Cancelar Pantalla Fila Herramientas

Cód producto 48 Work Order Processing

Cód def usuario SN

Personalizar cuadrícula

	Código	Descripción
☒	01-405	Overhaul Motor
☒	1000	1000 hour maintenance steps
☒	1001	General Assembly Procedure
☒	1002	Quality Control General Proc
☒	250	250 hour maintenance steps
☒	500	500 hour maintenance steps
☒	CHECKLIST	Maintenance Checklist
☒	LOCKOUT	Lockout / Tagout Procedure
☒	VEHICLE	General Work On Vehicle

2. En la pantalla Registro de mensajes genéricos y tasas, llene los siguientes campos:
 - Código
 - Descripción
3. Seleccione el registro que introdujo y escoja Mensaje general en el menú Fila.
4. En Mensaje general, para introducir un nuevo texto de mensaje, llene el siguiente campo:
 - DescripciónIntroduzca una descripción del procedimiento estándar.

5. Haga clic en OK y realice el paso 10.
6. En Mensaje general, para copiar mensajes de otro procedimiento, elija Buscar en el menú Fila.
7. En Buscar texto estándar, llene cualquiera de los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Cód producto
 - Cód defin por usuar
 - Número de mensaje
8. Elija las filas de texto que desea copiar y haga clic en Seleccionar.
El texto que seleccione para copiar aparecerá en la pantalla Mensaje general.
9. En Mensaje general, haga clic en OK.
El sistema añade el texto del mensaje al código de procedimiento estándar.
10. En la pantalla Registro de mensajes genéricos y tasas, haga clic en OK.
Si necesita cambiar el texto del mensaje de un código de procedimiento estándar, puede escribir sobre el texto existente.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cód producto	Es un código definido por el usuario (98/SY) que identifica un sistema de J.D. Edwards.
Cód defin por usuar	Es un código que designa el archivo que contiene códigos definidos por el usuario. El archivo también se denomina tipo de UDC.
Número de mensaje	Es una lista de los códigos válidos de una lista de códigos definidos por un usuario específico.

Opciones de proceso para procedimientos estándar (P00191)

Valores predeterminados

1. Introduzca el Código del sistema deseado.

1. Código del sistema

2. Tipo de registro

2. Introduzca el Tipo de registro deseado.

Autoridad fiscal 5

Tipo de registro

Visualización

1. Introduzca un 1 para mostrar el el Texto de tasas o un 2 para mostrar el Texto de mensajes

1. Tipo de texto

-
- 1 - Mostrar texto de la tasa
 - 2 - Mostrar texto del mensaje
 - 2. Visualización de columna de texto

- 1 - Mostrar 60 columnas
- 2 - Mostrar 80 columnas
- 2. Introduzca un 1 para el despliegue de 60 columnas o un 2 para el despliegue de 80 columnas.
- 2. Visualización de columna de texto

- 1 - Mostrar 60 columnas
 - 2 - Mostrar 80 columnas
-

Configuración de tasas de mano de obra de empleados

Puede configurar códigos que representen las tasas de mano de obra para sus empleados. La tabla 31/ER contiene tasas del empleado que usa el sistema para calcular los costos reales de la mano de obra. Para cada código, puede definir el nombre o tipo de empleado que el código representa y la tasa por hora de la mano de obra o de la categoría del trabajo.

En el cálculo real de costos, la tasa que defina para cada empleado aparece en el campo Tasa del empleado en la pantalla Modificaciones de registro de horas cuando el empleado introduce las transacciones del tiempo.

Consulte también

- ❑ *Configuración de constantes de manufactura* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos de productos* para obtener más información sobre los campos que se usan para el cálculo real de costos.

► **Para configurar las tasas de mano de obra de empleados**

En el menú *Configuración de Administración de plantas (G3141)*, escoja *Tasas de mano de obra de empleados*.

1. En la pantalla Trabajo con mensajes genéricos/tipos de tasas, escoja Mensajes/tasas en el menú Fila.

PeopleSoft®

Registro de mensajes genéricos y tasas

OK Buscar Borrar Cancelar Pantalla Fila Herramientas

Cód producto 31 Shop Floor Control

Cód def usuario ER

Registros 1 - 10 Personalizar cuadrícula

	Código	Descripción	Tasa
☒	00001001	Edwards, J.D. & Compnay	15,0000
☐	00002006	Walters, Annette	16,5000
☐	00005127	Chester, Ebby	19,0000
☐	00006001	Allen, Ray	18,0000
☐	00006002	Abbott, Dominique	18,5000
☐	00007500	McDougle, Cathy	17,5000
☐	00007505	Mastro, Robert	18,7500
☐	00007506	Mayeda, Donald	16,0000
☐	00007701	Holiday, Anthony	15,0000
☐	00007703	Bellas, Debbie	15,5000

2. En Registro de mensajes genéricos y tasas, en el área de detalle llene los siguientes campos y haga clic en OK:

- Código
- Descripción
- Tasa

El código debe representar un registro en el Libro de direcciones de un empleado que terminará una orden de trabajo.

Descripción de los campos

Descripción

Tasa

Glosario

Es un código que se usa para definir información en la tabla Tasas genéricas/Registro de mensajes (F00191).

Configuración de Calendario de planta

Puede definir los días de trabajo por mes y año para una o todas las sucursales de su sistema en el programa Calendario de planta (P00071). El sistema usa este calendario para determinar los programas de manufactura.

Puede también definir los calendarios por turno. El sistema usa estos calendarios para la programación y el orden en secuencia de la línea por turno en la manufactura repetitiva. Los calendarios de turno no se usan para las aplicaciones DRP/MPS/MRP.

Para incrementar la capacidad de la planta, los fabricantes ejecutan las líneas de producción para más de un turno, así como también ejecutan diversas líneas de producción en diferentes días de la semana. Especifique estos turnos y líneas en el programa Calendario de planta.

Si todavía no ha definido el mes y año en el calendario de planta de la sucursal, el sistema carga previamente los días hábiles predeterminados (de lunes de viernes) y los fines de semana (sábado y domingo). Los días festivos son siempre códigos definidos por el usuario.

► Para añadir un calendario de días hábiles

Utilice una de las siguientes formas de navegación:

Para los sistemas Cuentas por pagar y Cuentas por cobrar, escoja Calendario de días hábiles en el menú Modificaciones de condiciones de pago (G00141).

Para el sistema Administración de activos empresariales, escoja Calendario de días hábiles en el menú Configuración de planificación (G1346).

Para el sistema Administración de transporte, escoja Calendario de días hábiles en el menú Configuración de transporte (G4941).

Para el sistema Administración de plantas, escoja Calendario de planta en el menú Configuración de administración de plantas (G3141).

Para el sistema Administración de datos del producto, escoja Calendario de planta en el menú Configuración de administración de datos del producto (G3041).

La pantalla Trabajo con calendario de días hábiles aparece y muestra todos los calendarios configurados.

PeopleSoft®

Trabajo con calendario de días hábiles

Seleccionar Buscar Añadir Borrar Cerrar Herramientas

Suc/planta 1

Tipo calendario *

Nbre calendario *

Mes calendario 6 Año calendario 05 Cód turno *

Registros 1 - 10 Personalizar cuadrícula

Sucursal/planta	Descripción	Mes	Año	Siglo	Cód turno	Tipo de calendario	Nombre calendario
☐	10 Western Distribution Center	6	5	20			
☐	27 Eastern Area DC	1	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	2	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	3	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	4	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	5	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	6	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	7	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	8	98	19			
☐	27 Eastern Area DC	9	98	19			

1. Para añadir un calendario nuevo, llene los siguientes campos en Trabajo con calendario de días hábiles:
 - Suc/planta
Con la excepción de ALL, que es un valor de codificación fija para este programa, la sucursal/planta asignada se encuentra en la tabla Maestro de unidades de negocio (F0006).
 - Año calendario
 - Mes calendario
2. Llene los siguientes campos opcionales para especificar calendarios únicos para la misma sucursal/planta.
 - Tipo calendario
 - Nbre calendario
 - Cód turno
Si introduce un valor en el campo Nombre de calendario, debe introducir un código de turno.

3. Haga clic en Añadir.

Aparece la pantalla Modificaciones del calendario de días hábiles que muestra dos calendarios para el mes y el año. El calendario que aparece a la izquierda muestra los días numéricos mientras que el de la derecha muestra los días hábiles y no hábiles.

4. En la pantalla Modificaciones del calendario de días hábiles, cambie los valores predeterminados según sea necesario para cada día de la semana y haga clic en OK.

Los días que puede definir están en UDC 00/TD. Con la excepción de W, que es un valor de codificación fija, todos los demás valores especificados son días no hábiles. Algunos ejemplos de los días que puede definir en el calendario son:

- W (día hábil)
- E (fin de semana)
- H (día festivo)
- S (cerrado)

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Suc/planta	Es un código que representa una unidad de negocios de alto nivel. Use este código para referirse a una sucursal o planta que pudiera tener departamentos o trabajos, que representan unidades de negocios de niveles más bajos, subordinadas a la misma. Por ejemplo: - o Sucursal/planta (MMCU) - o Depto A (MCU) - o Depto B (MCU) - o Trabajo 123 (MCU) La seguridad de la unidad de negocios se basa en la unidad de negocios del nivel más alto.
Tipo calendario	Es un código definido por el usuario (42/WD) que especifica cómo se usa el calendario. Es posible que, por ejemplo, el calendario sea específico de un sector como el bancario o que se use para programar las personas de entrega de una ruta. Nota: Si usa un valor predeterminado de *, el sistema actualiza el valor y deja el campo en blanco a pesar de que dicha acción no está configurada como un valor admisible en la tabla de UDC.
Mes calendario	Es un número que corresponde al mes de un año civil.
Año calendario	Es el año civil correspondiente a este calendario.
Cód turno	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito.

Opciones de proceso para Calendario de días hábiles (P00071)

Interop

1. Introduzca el tipo de transacción para la transacción de interoperabilidad. Si deja este campo en blanco, no se realizará el procesamiento de interoperabilidad de salida.

Tipo - Transacción

2. Introduzca un 1 para escribir antes de las imágenes para las transacciones de cambio de salida. Si lo deja en blanco, sólo se escribirá después de las imágenes.

Procesamiento antes de la imagen

Configuración de constantes de manufactura

Configure las constantes de manufactura para definir la información específica de la sucursal que afecta el procesamiento en todos los sistemas de manufactura de J.D. Edwards. Puede usar el programa Constantes de manufactura (P3009) para especificar los valores de las constantes. La siguiente tabla describe la información que aparece en cada ficha del programa Constantes de manufactura:

Constantes de manufactura

Estas constantes especifican lo siguiente:

- Si el sistema valida las listas de materiales en línea a medida que las introduce.
- Si una prueba de auditoría da seguimiento a todos los cambios realizados a las listas de materiales.
- Si el sistema usa la ruta de fabricación maestra para un artículo o las instrucciones de ruta que se definen para el artículo principal.

Turnos

Esas constantes especifican el número de horas de trabajo que la planta suele operar al día.

Control de compromisos

Estas constantes especifican cuándo se compromete el inventario y se realiza el consumo de inventario.

Opciones de cálculo de costos

Estas constantes especifican los cálculos de costos generales que se usan y si la eficiencia de centro de trabajo se considera al calcular la mano de obra directa y los gastos generales. Puede especificar si los costos se mantienen por los componentes de costos y centro de trabajo o solo por el componente de costo. Las opciones de cálculo de costos también incluyen la fuente para las tasas de máquina y mano de obra.

► **Para configurar las constantes de manufactura en Administración de plantas**

En el menú *Configuración de Administración de plantas (G3141)*, escoja *Constantes de manufactura*.

1. En la pantalla Trabajo con constantes de manufactura, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Ir a sucursal/planta
2. Escoja la sucursal/planta apropiada y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Modificaciones de constantes de fabricación

OK Cancelar Herramientas

Sucursal planta M30 Eastern Manufacturing Center

Constantes de manufactura Turnos Control de compromisos Opciones de cálculo de costos

Opc consumo invent Based on Commitment Control

Estado para cambios 95 Manufacturing Complete

Opciones de ruta de fabricación de LM

☐ Registro lista de materiales

☒ Valid en línea de la LM (Y/N)

☐ Rutas maestras de fabricación

3. En Modificaciones de constantes de manufactura, haga clic para activar las opciones de ruta de fabricación de la lista de materiales que sean necesarias.
 - Valid en línea de la LM (Y/N)
4. Haga clic en la ficha Constantes de manufactura y llene los siguientes campos opcionales:
 - Opc consumo invent
 - Estado para cambios

5. Haga clic en cualquiera de las siguientes opciones de ruta de fabricación de LM para activarlas:

- Registro lista de materiales
- Rutas maestras de fabricación

6. Haga clic en la ficha Turnos y llene los siguientes campos:

- Hrs lab
- Cód turno

Puede introducir horas hasta para seis turnos diferentes. Sin embargo, el campo Horas de trabajo por día es el total de los tres primeros turnos de horas solamente.

7. Haga clic en la ficha Control de compromisos y haga clic en una de las siguientes opciones de Control de compromisos:

- Ubicación primaria
- Dividir - Cruzar fronteras entre sucursales
- Dividir - No cruzar fronteras entre sucursales

8. Escoja una de las siguientes opciones de Compromiso fijo/flexible:

- Fijo al crear lista de piezas
- Flexible, fijo al imprimir
- Flexible al crear lista de piezas

9. Haga clic en OK.

Consulte también

- ❑ *Configuración de constantes de manufactura para el cálculo de costos de productos* en la guía *Manufactura de contabilidad y Cálculo de costos de productos* para obtener más información sobre la definición de las opciones del cálculo de costos.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Opc consumo invent	Es un código que determina la forma en que el sistema realiza los compromisos y libera el inventario. Los valores admisibles son: 1 Crear una lista de piezas estándar con base en el valor que aparece en el campo Control de compromisos en el archivo Constantes de manufactura de trabajo (F3009). 2 Crear una lista de piezas comprometiendo la ubicación indicada en el artículo Maestro del centro de trabajo (F30006). El campo Secuencia de operación del archivo Maestro de lista de materiales (F3002) determina el centro de trabajo que se utiliza. Nota: debe crear la ruta de la orden de trabajo antes de hacer la lista de piezas. Si está generando órdenes de trabajo (R31410), debe configurar el separador Proceso: Opción lista de piezas y ruta en '3' para generar ambas al mismo tiempo. Si define un lugar de consumo en las instrucciones de ruta, ésta sustituye al lugar de consumo definido en el archivo Maestro del centro de trabajo.
Estado para cambios	Este campo especifica el estado más allá del cual las órdenes de trabajo y las tarifas no pueden cambiarse en los programas Programación de línea y Mesa de trabajo de secuencia en línea.
Valid en línea de la LM (Y/N)	Es una opción que determina si el sistema realiza una validación en línea de componente o principal y asignación de códigos de nivel bajo cuando se revisa una lista de materiales. J.D. Edwards recomienda que se validen los artículos en línea a no ser que la lista de materiales sea demasiado larga. Si decide no validar los artículos en línea, entonces debe validarlos en batch. Ejecute el programa Impresión del análisis de integridad (P30601) después de actualizar la lista de materiales y antes de ejecutar el programa Actualización de costo congelado (P30835) o de que ejecute el programa generación de DRP/MPS/MRP (P3482). En World: Los valores admisibles son: 'Y' Sí validar los artículos en línea. 'N' No validar los artículos en línea. En OneWorld: Si desea que el sistema valide los artículos en línea, haga clic en la opción Validación de la LM en línea bajo el encabezado Opciones de LM/Ruta. Si no hace clic en esta última opción, el sistema no validará los artículos en línea.
Registro lista de materiales	Es un código que determina si los cambios en la lista de materiales se registran en la tabla Cambios en Lista de materiales (F3011). Cuando se registran los cambios de la lista de materiales, el sistema guarda la lista de materiales anterior y la lista de materiales nueva modificada. Para registrar cambios en la lista de materiales, haga clic en la opción Registro de lista de materiales en el encabezado LM/Opciones de ruta.

Rutas maestras de fabricación	Es una opción que determina si el sistema utiliza el enrutamiento maestro de un artículo o un enrutamiento definido para el artículo principal. Ambos enrutamientos se obtienen de la tabla Maestro de enrutamientos (F3003). Si decide verificar los enrutamientos maestros, el sistema Administración de plantas busca el artículo principal en la tabla Referencias cruzadas de artículo (F4104), tipo de referencia cruzada MR. Si encuentra una referencia cruzada, el programa utiliza el enrutamiento maestro de la tabla Maestro de enrutamientos (F3003). Si no encuentra una referencia cruzada, el sistema utiliza el enrutamiento que se definió con respecto al artículo principal. Si decide no verificar los enrutamientos maestros, el programa utiliza el enrutamiento del artículo principal que se encuentra en la tabla Maestro de enrutamientos. En World los valores admisibles son: Y - Utilizar el enrutamiento maestro del artículo si es que existe N - No buscar el enrutamiento maestro del artículo En OneWorld: Si desea especificar que el sistema busque las referencias cruzadas y utilice el enrutamiento maestro de un artículo, haga clic en la opción Enrutamiento maestros bajo el encabezado Opciones de LM/enrutamiento.
Hrs lab	Es el número de horas laborales durante las cuales funciona la planta de fabricación por día.
Turno	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito.

Ubicación primaria

Es una opción que determina la forma en la que el sistema compromete el inventario a una orden de trabajo y especifica la ubicación del inventario en el que se hacen los compromisos. Los valores admisibles son:

- 1 - Ubicación principal
- 2 - Dividir cruzando los límites de sucursal
- 3 - Dividir sin cruzar los límites de sucursal

Nota: el sistema activa este campo sólo cuando se crean compromisos en firme. Las tres opciones son las siguientes:

o Ubicación primaria. Se hacen compromisos en la ubicación primaria en la planta/sucursal en donde se origina el pedido.

o Dividir cruzando los límites de sucursal. Se divide la lista de piezas y compromisos para compensar cualquier escasez. El sistema puede dividir entre sucursales para satisfacer los requisitos. En este caso, el sistema usa la siguiente planta/sucursal que aparezca en orden alfabético en la tabla luego de la sucursal/planta del encabezado de la orden de trabajo.

Por ejemplo, para las sucursales/plantas CAL, CHI, CLE y HOU:

Si el sistema empieza a comprometer el inventario en la planta/sucursal CHI, considerará que la siguiente es CLE. Si el inventario es bajo en todas las ubicaciones, el sistema hace los compromisos restantes en la ubicación primaria de la planta/sucursal que aparece en el encabezado de la orden de trabajo.

o Dividir sin cruzar los límites de sucursal Esta opción es similar a la División entre sucursales sólo que el sistema no podrá hacer la división.

Nota: cuando configura el campo Método de compromisos en la tabla Sucursal/planta de artículos en 2 ó 3 (número de lote o control de fecha de vencimiento), debe usar la opción Dividir sin cruzar los límites de sucursal.

Dividir - Cruzar fronteras entre sucursales

Es una opción que determina la forma en la que el sistema compromete el inventario a una orden de trabajo y especifica la ubicación del inventario en el que se hacen los compromisos. Los valores admisibles son:

- 1 - Ubicación principal
- 2 - Dividir cruzando los límites de sucursal
- 3 - Dividir sin cruzar los límites de sucursal

Nota: el sistema activa este campo sólo cuando se crean compromisos en firme. Las tres opciones son las siguientes:

o Ubicación primaria. Se hacen compromisos en la ubicación primaria en la planta/sucursal en donde se origina el pedido.

o Dividir cruzando los límites de sucursal. Se divide la lista de piezas y compromisos para compensar cualquier escasez. El sistema puede dividir entre sucursales para satisfacer los requisitos. En este caso, el sistema usa la siguiente planta/sucursal que aparezca en orden alfabético en la tabla luego de la sucursal/planta del encabezado de la orden de trabajo.

Por ejemplo, para las sucursales/plantas CAL, CHI, CLE y HOU:

Si el sistema empieza a comprometer el inventario en la planta/sucursal CHI, considerará que la siguiente es CLE. Si el inventario es bajo en todas las ubicaciones, el sistema hace los compromisos restantes en la ubicación primaria de la planta/sucursal que aparece en el encabezado de la orden de trabajo.

o Dividir sin cruzar los límites de sucursal Esta opción es similar a la División entre sucursales sólo que el sistema no podrá hacer la división.

Nota: cuando configura el campo Método de compromisos en la tabla Sucursal/planta de artículos en 2 ó 3 (número de lote o control de fecha de vencimiento), debe usar la opción Dividir sin cruzar los límites de sucursal.

**Dividir - No cruzar
fronteras entre sucursales**

Es una opción que determina la forma en la que el sistema compromete el inventario a una orden de trabajo y especifica la ubicación del inventario en el que se hacen los compromisos. Los valores admisibles son:

- 1 - Ubicación principal
- 2 - Dividir cruzando los límites de sucursal
- 3 - Dividir sin cruzar los límites de sucursal

Nota: el sistema activa este campo sólo cuando se crean compromisos en firme. Las tres opciones son las siguientes:

o Ubicación primaria. Se hacen compromisos en la ubicación primaria en la planta/sucursal en donde se origina el pedido.

o Dividir cruzando los límites de sucursal. Se divide la lista de piezas y compromisos para compensar cualquier escasez. El sistema puede dividir entre sucursales para satisfacer los requisitos. En este caso, el sistema usa la siguiente planta/sucursal que aparezca en orden alfabético en la tabla luego de la sucursal/planta del encabezado de la orden de trabajo.

Por ejemplo, para las sucursales/plantas CAL, CHI, CLE y HOU:

Si el sistema empieza a comprometer el inventario en la planta/sucursal CHI, considerará que la siguiente es CLE. Si el inventario es bajo en todas las ubicaciones, el sistema hace los compromisos restantes en la ubicación primaria de la planta/sucursal que aparece en el encabezado de la orden de trabajo.

o Dividir sin cruzar los límites de sucursal Esta opción es similar a la División entre sucursales sólo que el sistema no podrá hacer la división.

Nota: cuando configura el campo Método de compromisos en la tabla Sucursal/planta de artículos en 2 ó 3 (número de lote o control de fecha de vencimiento), debe usar la opción Dividir sin cruzar los límites de sucursal.

Fijo al crear lista de piezas

Es una opción que determina la forma en la que el sistema Administración de planta compromete el inventario. Las opciones son las siguientes:

Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso en firme en el momento en que se crea la lista de piezas. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

Compromiso flexible el cual cambia a compromiso en firme en el momento de la impresión. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. Posteriormente, el sistema cambia el compromiso a compromiso en firme durante la impresión de la lista de acopio (P31410) de la orden de trabajo. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El compromiso flexible conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

Cuando el usuario introduce un '2' o un '3' en el campo Método de compromiso de la pantalla Constantes de sucursal/planta, debe usar ya sea Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas o Compromiso flexible y después compromiso en firme cuando se imprima porque debe realizarse un compromiso en firme.

Si desea identificar artículos sustitutos cuando hay escasez, debe seleccionar el compromiso en firme en el momento de crear la opción de lista de piezas.

Cuando seleccione Flexible, En firme en el momento de la impresión o Flexible en el momento de la creación de la lista de piezas, cualquier línea de la lista de piezas puede ser comprometida en firme antes de imprimir o liberar el inventario.

En World:

Cuando se introduce un '2' o un '3' en la opción de compromiso en firme/flexible, cualquier línea de la lista de piezas puede ser comprometida en firme antes de imprimir o liberar el inventario. Los valores admisibles son:

- 1 Compromiso en firme
- 2 Compromiso flexible, compromiso en firme en el momento de la impresión (P31410)
- 3 Compromiso flexible

En OneWorld:

Si desea especificar la forma en la que el programa debe comprometer el inventario, haga clic en una de las opciones que siguen al encabezado

Compromiso en firme/flexible:

Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas.

Compromiso flexible, compromiso en firme en el momento de la impresión (P31410)

Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas.

Flexible, fijo al imprimir

Es una opción que determina la forma en la que el sistema Administración de planta compromete el inventario. Las opciones son las siguientes:

Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso en firme en el momento en que se crea la lista de piezas. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

Compromiso flexible el cual cambia a compromiso en firme en el momento de la impresión. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. Posteriormente, el sistema cambia el compromiso a compromiso en firme durante la impresión de la lista de acopio (P31410) de la orden de trabajo. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El compromiso flexible conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

Cuando el usuario introduce un '2' o un '3' en el campo Método de compromiso de la pantalla Constantes de sucursal/planta, debe usar ya sea Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas o Compromiso flexible y después compromiso en firme cuando se imprima porque debe realizarse un compromiso en firme.

Si desea identificar artículos sustitutos cuando hay escasez, debe seleccionar el compromiso en firme en el momento de crear la opción de lista de piezas.

Cuando seleccione Flexible, En firme en el momento de la impresión o Flexible en el momento de la creación de la lista de piezas, cualquier línea de la lista de piezas puede ser comprometida en firme antes de imprimir o liberar el inventario.

En World:

Cuando se introduce un '2' o un '3' en la opción de compromiso en firme/flexible, cualquier línea de la lista de piezas puede ser comprometida en firme antes de imprimir o liberar el inventario. Los valores admisibles son:

- 1 Compromiso en firme
- 2 Compromiso flexible, compromiso en firme en el momento de la impresión (P31410)
- 3 Compromiso flexible

En OneWorld:

Si desea especificar la forma en la que el programa debe comprometer el inventario, haga clic en una de las opciones que siguen al encabezado

Compromiso en firme/flexible:

Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas.

Compromiso flexible, compromiso en firme en el momento de la impresión (P31410)

Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas.

Flexible al crear lista de piezas

Es una opción que determina la forma en la que el sistema Administración de planta compromete el inventario. Las opciones son las siguientes:

Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso en firme en el momento en que se crea la lista de piezas. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

Compromiso flexible el cual cambia a compromiso en firme en el momento de la impresión. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. Posteriormente, el sistema cambia el compromiso a compromiso en firme durante la impresión de la lista de acopio (P31410) de la orden de trabajo. El compromiso en firme conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El sistema realiza un compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas. El compromiso flexible conserva su vigencia hasta que se libera el inventario.

Cuando el usuario introduce un '2' o un '3' en el campo Método de compromiso de la pantalla Constantes de sucursal/planta, debe usar ya sea Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas o Compromiso flexible y después compromiso en firme cuando se imprima porque debe realizarse un compromiso en firme.

Si desea identificar artículos sustitutos cuando hay escasez, debe seleccionar el compromiso en firme en el momento de crear la opción de lista de piezas.

Cuando seleccione Flexible, En firme en el momento de la impresión o Flexible en el momento de la creación de la lista de piezas, cualquier línea de la lista de piezas puede ser comprometida en firme antes de imprimir o liberar el inventario.

En World:

Cuando se introduce un '2' o un '3' en la opción de compromiso en firme/flexible, cualquier línea de la lista de piezas puede ser comprometida en firme antes de imprimir o liberar el inventario. Los valores admisibles son:

- 1 Compromiso en firme
- 2 Compromiso flexible, compromiso en firme en el momento de la impresión (P31410)
- 3 Compromiso flexible

En OneWorld:

Si desea especificar la forma en la que el programa debe comprometer el inventario, haga clic en una de las opciones que siguen al encabezado

Compromiso en firme/flexible:

Compromiso en firme en el momento de la creación de la lista de piezas.

Compromiso flexible, compromiso en firme en el momento de la impresión (P31410)

Compromiso flexible en el momento de la creación de la lista de piezas.

Configuración de centros de trabajo

Puede mantener información general sobre un centro de trabajo, como puntos de pago, códigos de carga principales, número de máquinas y de trabajadores, tamaño del equipo y ubicaciones del consumo de inventario. Configure los centros de trabajo por sucursal/planta, lo que significa que puede asociar un mismo centro de trabajo a varias sucursales/plantas. Asimismo puede definir un único calendario de planta para una combinación concreta de centro de trabajo y sucursal/planta.

En la pantalla Registro/cambio de centros de trabajo (P3006), puede tener acceso a la información de unidades de negocio para actualizarlas y dar seguimiento a los costos.

Nota

Si usa Administración de almacenes y no configura las ubicaciones del centro de trabajo de forma admisible, el sistema se conecta con Administración de almacenes cuando anexa una lista de piezas a una orden de trabajo. Si configura las ubicaciones admisibles de los centros de trabajo antes de anexar una lista de piezas pero la cantidad de la orden de trabajo excede la cantidad que tiene en el centro de trabajo, el sistema usa Administración de almacenes para crear una solicitud de surtido por la cantidad restante para surtir la solicitud de la orden de trabajo. Este proceso sigue las reglas que haya definido en el sistema Administración de almacenes.

Use el programa Registro/cambio de centros de trabajo para configurar las líneas de producción de la manufactura repetitiva. Esta configuración consiste en enlazar los centros de trabajo entre sí para establecer una línea repetitiva específica sobre la que se fabricará una familia de productos.

Antes de comenzar

- ❑ Configure los centros de trabajo y los grupos de despacho como centros de trabajo admisibles en el programa Corrección de una unidad de negocio (P0006). Consulte *Trabajo con unidades de negocio* en la guía *Contabilidad general*.

► **Para configurar los centros de trabajo**

En el menú Configuración de administración de plantas (G3141), escoja Registro/cambio de centros de trabajo.

1. En la pantalla Trabajo con centros de trabajo, haga clic en Añadir.

PeopleSoft®

Modificaciones del Maestro de centros de trabajo

OK Cancelar Pantalla Herramientas

Centro de trabajo 200-101 Ubic/sucursal D30

Maestro centros de trabajo Capacidad y turnos Horas y eficiencia

Grupo de despacho 200-100

Ubic de salidas

Sucursal de ubic D30 Nombre del calendario

Tipo centro trab 0 Tamaño del equipo 1,0

Punto de pago 0 Número de máquinas 2

Carga principal B Número de empleados 3

Ctro trabajo crítico 3 Compensac recursos

2. En Modificaciones del Maestro de centros de trabajo, llene los siguientes campos:
 - Centro de trabajo
 - Ubic/sucursal
3. En la ficha Maestro de centros de trabajo, llene los siguientes campos:
 - Carga principal
 - Tamaño del equipo
 - Número de empleados
4. Si desea asociar un calendario de planta concreto al centro de trabajo, llene el siguiente campo:
 - Nombre del calendario

Nota

Si está configurando un centro de trabajo como una línea de producción, llene los siguientes campos también:

- Grupo de despacho
 - Ubic de salidas
 - Sucursal de ubic
 - Tipo centro trab
 - Punto de pago
 - Ctro trabajo crítico
 - Número de máquinas
-

5. Haga clic en la ficha Capacidad y turnos y llene los siguientes campos:

- Hrs lab
 - Turno
-

Nota

Si está configurando un centro de trabajo como una línea de producción, llene los siguientes campos también:

- Cap estándar
 - UM capacidad
 - Capacidad mín
 - Capacidad máx
-

6. Escoja la ficha Horas y eficiencia y llene los siguientes campos opcionales:

- Hrs cola espera
- Horas mov

7. Haga clic en OK.

Consulte también

- ❑ *Trabajo con centros de trabajo* en la guía *Administración de datos del producto* para obtener más información sobre la definición de contabilidad y el cálculo de costos de los centros de trabajo
- ❑ *Configuración de tasas simuladas para centros de trabajo* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de productos* para obtener más información sobre la actualización de tasas simuladas para centros de trabajo

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Centro de trabajo	Es un número que identifica una sucursal, planta, centro de trabajo o unidad de negocio.
Ubic/sucursal	Representa una sucursal/planta o centro de trabajo, generalmente definido como unidad de negocios. El valor implícito proviene de la tabla de impresoras y ubicaciones implícitas.
Carga principal	Es un código que determina si un centro de trabajo concentra material o mano de obra. El sistema utiliza también los códigos de carga principales en los cálculos de la Planificación de requerimientos de recursos y de la Planificación de requerimientos de capacidad para desarrollar los perfiles de carga. Los códigos admisibles son: L Ejecutar sólo horas de mano de obra M Sólo horas de máquina B Ejecutar horas de mano de obra más horas de mano de obra configuradas C Horas de máquina más horas configuradas O Otras (no generará unidades de recursos)

Tamaño del equipo	Es el número de personas que trabaja en un centro de trabajo u operación de ruta específico. El sistema multiplica el valor Mano de obra de ejecución en el archivo Maestro de rutas (F3003) por el tamaño del personal durante el cálculo de costos para generar el importe monetario de la mano de obra total. Si el Código de carga principal es 'L' o 'B', el sistema utiliza las horas de mano de obra totales para realizar una programación retroactiva. Si el código de carga principal es 'C' o 'M', el sistema utiliza las horas de máquina totales para la programación retroactiva sin modificación por el tamaño del personal. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Para Administración de planta: Si deja en blanco el campo de Horas de la pantalla Revisiones de rutas, el sistema usa el valor introducido en este campo para los cálculos de plazo y de programación.
Número de empleados	Es el número normal de empleados en este centro de trabajo. Cuando se ejecuta el programa Regenerar unidades de recurso del centro de trabajo, el sistema multiplica este número por el número de horas de trabajo por día de la tabla Constantes de manufactura (F3009) para generar el total bruto de horas de máquina disponibles cada día en el centro de trabajo.
Grupo de despacho	Es un código de categoría que se usa para agrupar centros de trabajo en una unidad de negocios general. Por ejemplo, puede usar este código para agrupar máquinas similares que operan en diferentes centros de trabajo que le reportan a una unidad de negocios.
Ubic de salidas	La ubicación de almacenaje de donde se retirará la mercancía.
Sucursal de ubic	Es sucursal/planta de una ubicación asociada con el centro de trabajo.
Tipo centro trab	Es un código que define el tipo de centro de trabajo. Los valores admisibles son: 0 Centro de trabajo único 1 Línea de producción en un ambiente repetitivo
Punto de pago	Es un código que indica si se efectúan las bajas de mano de obra, de material o de ambos a través del centro de trabajo, en el momento del informe de las operaciones que se llevan a cabo en el centro de trabajo. Cuando no se modifica el registro de ruta, el sistema utiliza el valor del centro de trabajo como valor implícito. Los valores admisibles son: '0' No es un centro de trabajo donde se efectúa el consumo de inventario 'B' Se efectúa el consumo de inventario de materiales y mano de obra 'M' Sólo se efectúa el consumo de inventario de materiales 'L' Sólo se efectúa el consumo de inventario de mano de obra 'P' Sólo se efectúa el consumo previo de inventario de materiales

Ctro trabajo crítico	Es un código que indica si el centro de trabajo es crítico o no cuando el sistema calcula la capacidad. Los valores admisibles son: N No es un centro de trabajo crítico. 1 Es un centro de trabajo crítico para calcular RRP solamente. 2 Es un centro de trabajo crítico para calcular RCCP y CRP. 3 Es un centro de trabajo crítico para calcular RRP, RCCP y CRP. El sistema también muestra centros de trabajo Tipo 3 cuando se selecciona el Tipo 1 o el Tipo 2 en este campo. 4 No es un centro de trabajo de capacidad. El sistema no incluye este centro de trabajo en la planificación de la capacidad. Nota: La selección de datos es una característica del sistema que procesa ciertos grupos de información con los programas RPP, CRP y RCCP.
Número de máquinas	Es el número normal de máquinas en este centro de trabajo. Cuando se ejecuta el programa Regenerar unidades de recurso del centro de trabajo, este número se multiplica por el número de horas de trabajo por día del archivo Constantes de manufactura (F3009) para generar el total bruto de horas de máquina disponibles cada día en el centro de trabajo.
Cap estándar	Es el nivel de capacidad estándar en la que una línea de producción suele operar. La capacidad está establecida en unidades por hora. Este nivel sólo se usa para procesamiento repetitivos.
UM capacidad	Es una unidad de medida que se usa para expresar la capacidad de una línea de producción. Algunos ejemplos de unidades de medida son horas, número de troquelados, capas de pintura, etc. Este artículo sólo se usa para procesamiento repetitivos.
Capacidad máx	Es la capacidad límite superior que una línea de producción no puede exceder. La capacidad está establecida en unidades por hora. Este límite sólo se usa para procesamiento repetitivos.
Capacidad mín	Es la capacidad límite inferior que una línea de producción no puede exceder. Este valor lo asigna la administración, basada en factores como rendimiento, costos, entre otros. La capacidad está establecida en unidades por hora. Este límite sólo se usa para procesamiento repetitivos.

Hrs cola espera	Es el total de horas que se espera que permanezca una orden en la cola de los centros de trabajo y en los traslados entre centros de trabajo. El sistema almacena este valor en el archivo Sucursal de artículos (F4102). Es posible calcular este valor utilizando el programa Acumulación de plazos o se puede introducir manualmente. Cuando se ejecuta el programa Acumulación de plazos, el sistema modifica los registros introducidos manualmente y llena el archivo con los valores calculados.
Horas mov	Son las horas planificadas que se requieren para mover la orden desde esta operación a la siguiente en el mismo centro de trabajo. Cuando los valores del Maestro de rutas están en blanco, el sistema recupera el valor predeterminado de la ruta de la orden de trabajo. Sin embargo, el sistema usa estos valores solo para los artículos de plazo de programación retroactiva variable. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Cuando se deja en blanco el campo Horas en la pantalla Modificaciones de ruta, el sistema utiliza el valor en este campo para el cálculo de plazos y de programaciones.
Hrs reabastecim	Es el tiempo que se requiere antes de que una ubicación de consumo tenga un kanban de repuesto disponible desde su ubicación de aprovisionamiento. Este valor se utiliza sólo para el procesamiento de tarjetas kanban en la Administración de planta.
Eficiencia	Es un valor definido por el usuario que indica el nivel de eficiencia con que opera un centro de trabajo. Este valor suele referirse a la eficiencia del personal. Cuando introduce un valor en este campo y el campo Modificar costo por eficiencia del centro de trabajo en el archivo Constantes de manufactura de planta (F3009) está configurado en Y, el sistema crea un nuevo componente de costos (B4) del costo calculado del costo de mano de obra directa (B1). Por ejemplo, si la constante se configura en Y, el valor de este campo es 80% y el costo de mano de obra directa es 10, el sistema crea un componente de costos B4 para 2 en el archivo Adiciones de componentes de costo de artículo (F30026). El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor predeterminado cuando calcula la capacidad estimada. Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00. Nota: El sistema espera que los tiempos de ruta introducidos para cada operador sean los tiempos reales que necesitan para terminar la operación. La eficiencia no afecta el costo total. La eficiencia reasigna algunos de los costos a diferentes componentes de costos. La eficiencia no cambia la duración o programación retroactiva de una orden de trabajo.

Utilización

Es un porcentaje que indica la intensidad con la que se trabaja en un centro de trabajo. Este valor generalmente se refiere al uso de máquinas. Es la proporción entre el tiempo directo cargado para actividades de producción y las horas planificadas.

El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor predeterminado cuando calcula la capacidad estimada.

Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00.

Opciones de proceso para Modificación de centros de trabajo (P3006)

Interoperar

1. Introduzca el tipo de transacción para la transacción interoperable.

Si se deja en blanco, no se llevará a cabo el procesamiento de interoperabilidad saliente.

Tipo - Transacción

2. Introduzca un '1' para escribir imágenes anteriores para las transacciones de cambio salientes.

Si se deja en blanco, sólo se se escribirán imágenes posteriores.

Procesamiento de imágenes anteriores

Versiones

Constantes de manufactura (P3009)

Unidades de negocios (P0006)

Configuración de unidades de recursos

La información de unidades de recursos indica la capacidad de un centro de trabajo en un día determinado. El sistema usa la información para hacer una programación retroactiva de las órdenes de trabajo en el programa Administración de plantas y para calcular las horas disponibles para la planificación de capacidad.

Puede cambiar manualmente los valores para considerar el tiempo de inactividad programado y no programado, los turnos adicionales o las vacaciones. Sin embargo, cada vez que ejecuta el programa Generación de unidades de recursos de centros de trabajo (R3007G), el sistema recalcula los valores basados en la información del programa Modificaciones de centros de trabajo (P3006), el programa Calendario de planta (P00071) y la tabla Constantes de manufactura de plantas (F3009) y sobrescribe los cambios que introduce manualmente, basándose en las fechas de vigencia que especifique en las opciones de proceso.

El programa Generación de unidades de recursos de centros de trabajo vuelve a calcular las horas de los centros de trabajo y las actualiza en el programa Unidades de recursos de centros de trabajo (P3007). El sistema vuelve a calcular las unidades de recursos de un centro de trabajo basándose en información del programa Modificaciones de centros de trabajo, del programa Calendario de planta y de la tabla Constantes de manufactura de planta (F3009). Puede crear versiones para volver a calcular las horas de mano de obra, de preparación y de máquina y configurar las opciones de proceso para actualizar las distintas fechas y sucursales.

El sistema multiplica el número de máquinas o de empleados por las horas de trabajo al día del programa Modificaciones de centros de trabajo. Si las horas trabajo al día no están disponibles en el programa Modificaciones de centros de trabajo, entonces el sistema usa las horas de trabajo al día de la tabla F3009 que el sistema define por cada día hábil en el Calendario de planta.

Los cálculos de las unidades de recursos de las horas máquina y de mano de obra asociadas son:

- Horas de máquina asociadas (código de carga primaria = C o M)
Número de máquinas multiplicado por las horas de trabajo al día
- Horas de mano de obra asociadas (código de carga primaria = L o B)
Número de empleados multiplicado por las horas de trabajo al día

Antes de comenzar

- ☐ Defina los días hábiles de la sucursal o planta en el calendario de planta.

► Para configurar las unidades de recursos

Utilice una de las siguientes formas de navegación:

Para el sistema Administración de plantas, escoja Registro/cambio de unidades de recurso en el menú Configuración de administración de plantas (G3141).

Para Administración de activos empresariales, escoja Unidades de recursos de oficinas en el menú Planificación de mano de obra (G1324).

1. En la pantalla Trabajo con unidades de recursos, llene los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Centro de trabajo
 - Mes
 - Año
2. Para mostrar un turno específico, llene el siguiente campo:
 - Turno
3. Haga clic en Buscar.

- Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Unidades de recursos de oficios - Revisión de unidades de recursos del centro de trabajo

Cancelar Pantalla Herramientas

Ctr de trabajo: R-A1 Frame Line 1 Suc/planta: M30

Mes/año: 1 0 Siglo: 20 Unidad de medida: W/U Turno:

Domingo	Lunes	Martes	Miércoles	Jueves	Viernes	Sábado	Eficiencia
						1	100,00
2	3	4	5	6	7	8	
9	10	11	12	13	14	15	
16	17	18	19	20	21	22	
23	24	25	26	27	28	29	
30	31						Utilización
							100,00

0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	Unid recur totales
0	144	144	144	144	144	0	
0	144						3.024,00

- En la pantalla Modificación de unidades de recursos de centros de trabajo, llene el siguiente campo para cada día:
 - Unid recur totales
- Llene los siguientes campos opcionales:
 - Eficiencia
 - Utilización
- Haga clic en OK.
- Revise el siguiente campo:
 - Turno

Nota

No puede cambiar manualmente los valores si el valor de campo Turno está en blanco. Si el campo Turno está en blanco representa la suma de todos los turnos para un centro de trabajo en un periodo específico.

- Haga clic en OK.

Consulte también

- ❑ *Configuración de Calendario de planta*
- ❑ *Generación automática de unidades de recursos en la guía Planificación de necesidades* para obtener más información sobre la regeneración de unidades de recursos para los centros de trabajo

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Unid recur totales	Son las unidades de recursos totales para el mes.
Eficiencia	Es un valor definido por el usuario que indica el nivel de eficiencia con que opera un centro de trabajo. Este valor suele referirse a la eficiencia del personal. Cuando introduce un valor en este campo y el campo Modificar costo por eficiencia del centro de trabajo en el archivo Constantes de manufactura de planta (F3009) está configurado en Y, el sistema crea un nuevo componente de costos (B4) del costo calculado del costo de mano de obra directa (B1). Por ejemplo, si la constante se configura en Y, el valor de este campo es 80% y el costo de mano de obra directa es 10, el sistema crea un componente de costos B4 para 2 en el archivo Adiciones de componentes de costo de artículo (F30026). El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor predeterminado cuando calcula la capacidad estimada. Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00. Nota: El sistema espera que los tiempos de ruta introducidos para cada operador sean los tiempos reales que necesitan para terminar la operación. La eficiencia no afecta el costo total. La eficiencia reasigna algunos de los costos a diferentes componentes de costos. La eficiencia no cambia la duración o programación retroactiva de una orden de trabajo.
Utilización	Es un porcentaje que indica la intensidad con la que se trabaja en un centro de trabajo. Este valor generalmente se refiere al uso de máquinas. Es la proporción entre el tiempo directo cargado para actividades de producción y las horas planificadas. El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor predeterminado cuando calcula la capacidad estimada. Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00.

Opciones de proceso para Unidades de recursos del centro de trabajo (P3007)

Implícitos

1. Introduzca el valor predeterminado de la unidad de medida de las unidades de recursos del centro de trabajo. Si se deja en blanco, se utilizará el valor HR como el predeterminado de la unidad de medida.

Unidad de medida como entrada

Calendario de días de trabajo

(P00071)

Configuración de relaciones de artículos y líneas

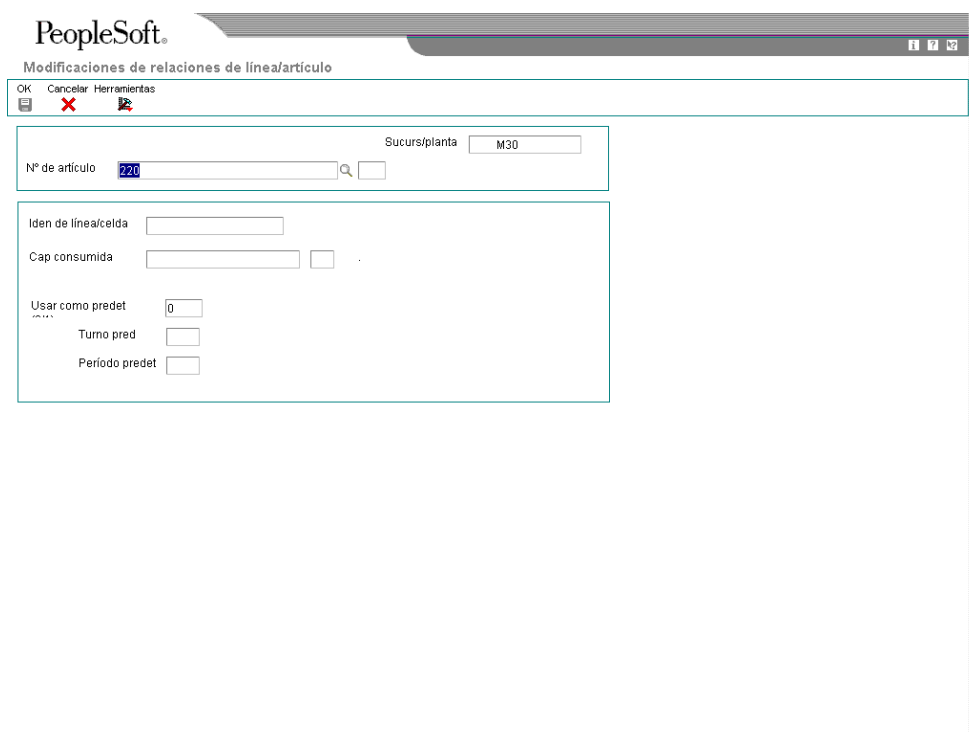
Para la manufactura repetitiva, estas relaciones definen las líneas en las que se produce un artículo y el importe de los recursos consumidos por un artículo en cada línea. El programa Relaciones entre artículos y líneas (P31093) le permite añadir, cambiar y eliminar los datos almacenados en la tabla Relaciones entre artículos y líneas (F3109). Puede definir las operaciones del centro de trabajo en una línea de producción.

► **Para configurar las relaciones entre artículos y líneas**

En el menú *Configuración de Administración de plantas (G3141)*, escoja *Relaciones de artículos/líneas*.

1. En la pantalla Trabajo con relaciones de línea/artículo, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:

- Sucursal /planta
- N° artículo



2. En la pantalla Modificaciones de relaciones entre artículos y líneas, llene los siguientes campos y haga clic en OK:

- ID de línea/celda
- Cap consumida
- Usar como predet (0/1)
- Turno pred
- Período predet

Nota

El sistema Planificación de necesidades usa el registro que usted identifica como la línea predeterminada cuando el sistema crea las tasas. Las especificaciones de turno y periodo son admisibles solamente para la línea predeterminada.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
ID de línea/celda	Es un número que identifica una línea o celda de producción. Las operaciones detalladas del centro de trabajo pueden definirse dentro de la línea o celda.
Cap consumida	Es un número que indica cuántas unidades de recursos de la línea se necesitan para producir un artículo.
Usar como predet (0/1)	Es un código que determina qué artículo escoge el sistema como valor predeterminado.
Turno pred	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- El sistema usa este campo como valor implícito cuando se introducen tarifas.
Período predet	Es un código que determina la frecuencia del programa. Los valores admisibles son: 1 - Mensual 2 - Semanal 3 - Diario 4 - Por turno (para uso futuro) --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- El sistema usa este campo como valor predeterminado cuando introduce tarifas.

Órdenes de trabajo y programas de tasas

Las órdenes de trabajo y los programas de tasas son solicitudes para terminar una determinada cantidad de un artículo específico. Un programa de tasas es una solicitud para terminar una cantidad determinada de un artículo en un período de tiempo en una línea de producción específica. Los programas de tasas se usan en la manufactura repetitiva en la que se producen artículos en un proceso continuo en una línea de producción dedicada. Al igual que las órdenes de trabajo, los programas de tasas consisten en un encabezado, una lista de piezas e instrucciones de la ruta.

El encabezado de la orden de trabajo especifica la cantidad solicitada del artículo y la fecha en que se requiere. La lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación especifican los componentes, las operaciones y los recursos necesarios para finalizar la orden de trabajo. Sin embargo, el encabezado del programa de tasas no sólo especifica la cantidad solicitada del artículo y la fecha en la que se necesita, sino también la línea de producción. En la Manufactura de proceso, la orden de trabajo incluye también una lista de coproductos y de subproductos. Esta lista identifica los productos que se obtienen durante el proceso de manufactura.

Creación de órdenes de trabajo o programas de tasas

Puede crear órdenes de trabajo o programas de tasas de diferentes formas. Puede introducir el encabezado de una orden de trabajo manualmente. También puede crear una orden de trabajo como resultado de un programa maestro de producción o de una planificación de necesidades de materiales. Finalmente, cuando crea una línea de orden de venta con el tipo de línea W, el sistema crea automáticamente una orden de trabajo.

Una vez que haya creado el encabezado de una orden de trabajo, anexe la lista de piezas y las instrucciones de ruta así como la lista de coproductos y subproductos, en caso necesario. Puede realizar estos pasos manualmente, interactivamente o mediante el programa Procesamiento de órdenes (R31410). Este programa en batch también le permite procesar varias órdenes de trabajo o programas de tasas: realiza las siguientes acciones:

- Actualización del estado de cada orden de trabajo o programa de tasas
- Suministro de la fecha que se va a usar para verificar la vigencia
- Salidas de inventario
- Impresión del papeleo de planta
- Cálculo de costos estándar de los artículos configurados
- Permiso del uso de artículos sustitutos
- Creación de una orden de compra para una operación externa

Por lo general, primero se introducen todos los encabezados de la orden de trabajo y del programa de tasas y luego se anexan las listas de piezas, las instrucciones de la ruta de fabricación y la lista de coproductos y subproductos para crear la orden de trabajo o el programa de tasas, mediante el programa Procesamiento de órdenes. Sin embargo, puede anexar esta información a la orden de trabajo o al programa de tasas interactivamente o corregirla manualmente una vez que haya ejecutado el programa en batch. Por ejemplo, para cambiar una pieza en la lista de piezas o especificar sustitutos, puede hacerlo manualmente después de ejecutar la aplicación en batch. Cuando anexe las instrucciones de la ruta de fabricación a la orden de trabajo o al programa de tasas interactivamente, puede identificar el porcentaje de tiempo de ejecución que se puede superponer una secuencia a la operación anterior.

Independientemente del método que use para anexar la lista de piezas, las instrucciones de la ruta de fabricación y la lista de coproductos y subproductos, puede usar las opciones de proceso para los programas Registro de órdenes de trabajo (P17714) y Procesamiento de órdenes para definir la información como la unidad de medida que se va a usar para efectuar la programación retroactiva de la orden de trabajo o del programa de tasas.

Después de determinar los recursos necesarios para producir los artículos solicitados, puede programar la orden de trabajo o el programa de tasas e iniciar el trabajo. A medida que finalice los artículos de la orden de trabajo o del programa de tasas, puede informar sobre:

- Artículos terminados
- Materiales utilizados
- Cantidades desechadas
- Horas de máquina y tiempo de personal empleados

Puede elaborar informes de terminaciones por operación para que pueda dar seguimiento a la actividad de la orden de trabajo o del programa de tasas conforme están en proceso. Mediante el uso de la función de porcentaje de costos de los artículos configurados y del porcentaje de recursos de los artículos de proceso, puede también calcular los costos por operación y dar seguimiento al inventario durante el proceso de producción.

Nota

Si usa el sistema Administración de calidad, puede realizar pruebas y registrar los resultados de las pruebas de los artículos fabricados, de las siguientes formas.

- Use el programa Modificaciones de preferencia de calidad (P40318) para actualizar las pruebas del artículo principal
 - Conserve el texto genérico para indicar el momento de prueba de los materiales y el tipo de prueba.
 - Introduzca los resultados de las pruebas que usted mismo define para el artículo principal.
-

Consulte también

- ❑ *Órdenes de trabajo en contabilidad* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos de productos*

Anexión de lista de piezas

Se anexa una lista de piezas después de introducir el encabezado de una orden de trabajo o de un programa de tasas. Una lista de piezas es una tabla de los componentes y las cantidades necesarias para terminar la orden de trabajo. Puede anexar la lista de piezas mediante uno de los siguientes métodos:

- Manualmente, introduciendo las piezas necesarias en la pantalla Lista de piezas de órdenes de trabajo (W3111A)
- Interactivamente, copiando una lista de materiales o una lista de piezas existente
- Automáticamente, usando el programa Procesamiento de órdenes (R31410)
- Automáticamente, configurando una opción de proceso para el programa Instrucciones de rutas de órdenes de trabajo (P3112) después de que anexe las instrucciones de ruta usando el programa registro de órdenes de trabajo

Para las listas en batch y rutas de fabricación en batch, el sistema determina las listas de piezas por usarse al comparar la cantidad del tipo de lista de materiales que se especifica en el encabezado de la orden de trabajo. (Use una lista de materiales en batch para incluir a las restricciones físicas, por ejemplo hornos o cubas, en industrias en las que los productos se fabrican en cantidades fijas. Use las rutas de fabricación en batch en industrias como la farmacéutica, de alimentos o del petróleo en las que los productos se fabrican en cantidades fijas o en batches.) Si el sistema no encuentra un tamaño de batch que coincida, usa la siguiente secuencia de búsqueda para encontrar una correspondencia:

- Búsqueda por tipo de lista especificado con cantidad de batch igual a cero
- Búsqueda por tipo de lista M con la cantidad especificada
- Búsqueda por tipo de lista M con una cantidad de batch en cero

Si el sistema no encuentra uno que coincida, no anexa una lista de piezas y usted debe anexarla manualmente.

Los componentes se incluyen o se excluyen de la lista de piezas de una orden de trabajo con base en sus fechas de vigencia. El sistema incrementa la cantidad de cada componente por su factor de desecho y por el desecho de la operación, si procede.

La siguiente tabla define los términos que se usan en todos los ejemplos de órdenes de trabajo a continuación:

Merma	Es la pérdida planeada de un artículo principal producida por factores como destrozos, robo, deterioro y evaporación.
Desecho	Es el material no utilizable que resulta del proceso de producción. Es el material fuera de especificaciones y de características tales que no resulta práctico volverlo a procesar.
Rendimiento	Es la proporción de producción útil que resulta de un proceso, con respecto a la entrada.

Los siguientes ejemplos muestran varios casos de merma, desecho y rendimiento operacional para los siguientes componentes de un artículo principal A. Cada ejemplo se basa en una cantidad de 10 para un artículo principal A.

	Artículo principal A					
Componente	B	C	D -	E	F	G
Cantidad por	(2)	(4)	(1)	(12)	(2)	(1)
Operación	10	10	10	10	25	30

El siguiente ejemplo muestra una orden de trabajo sin merma, desecho o rendimiento

Ejemplo 1	Artículo principal A					
Componente	B	C	D -	E	F	G
Cantidad por	20	40	10	120	20	10
Operación	10	10	10	10	25	30

El siguiente ejemplo muestra una orden de trabajo con una merma del 10% del artículo principal A:

Ejemplo 2	Artículo principal A					
Componente	B	C	D -	E	F	G
Cantidad por	22	44	11	132	22	11
Operación	10	10	10	10	25	30

El siguiente ejemplo muestra una orden de trabajo con un desecho del 10% del componente G:

Ejemplo 3	Artículo principal A					
Componente	B	C	D -	E	F	G
Cantidad por	20	40	10	120	20	11
Operación	10	10	10	10	25	30

El siguiente ejemplo muestra una orden de trabajo con un rendimiento del 95% en las operaciones 10 y 25:

Ejemplo 4	Artículo principal A					
Componente	B	C	D -	E	F	G
Cantidad por	22	44	11	133	21	10
Operación	10	10	10	10	25	30

El siguiente ejemplo muestra una orden de trabajo con una merma del 10% del artículo principal A, un desecho del 10% del componente G y un rendimiento del 95% en las operaciones 10 y 25:

Ejemplo 5	Artículo principal A					
Componente	B	C	D -	E	F	G
Cantidad por	24	49	12	146	23	12
Operación	10	10	10	10	25	30

Artículos ficticios

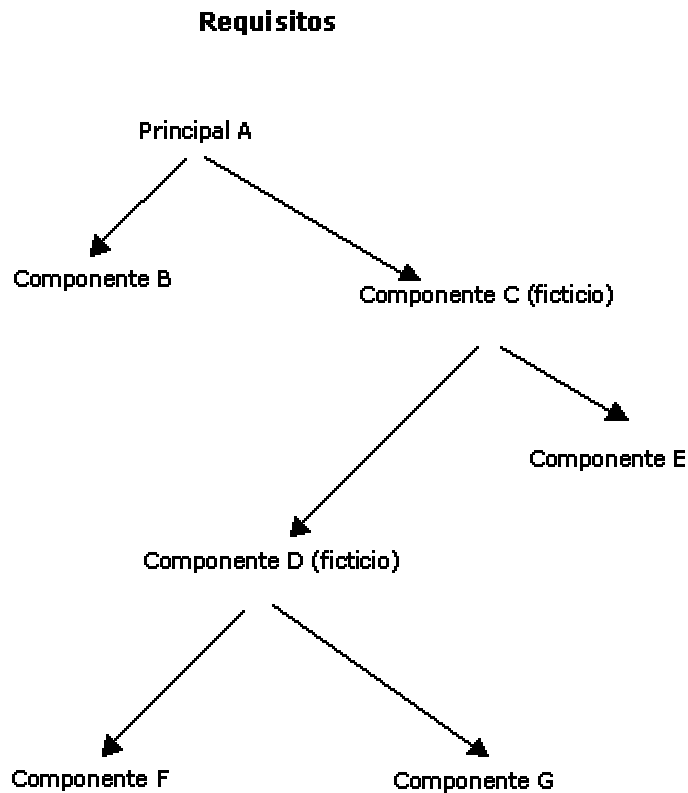
El sistema Administración de plantas incluye los componentes de bajo nivel de artículos ficticios cuando anexa una lista de piezas. Los artículos ficticios se caracterizan por lo siguiente:

- No los planifica MRP.
- Puede ser cualquier componente de nivel bajo en la lista de un artículo principal
- Se pueden usar para definir un subensamblaje en un artículo principal cuando el subensamblaje no se almacena en el inventario o no lo planifica MRP, pero si lo usa el principal.

Para la manufactura de proceso, estos artículos son intermedios y pueden ser cualquier pieza intermedia de nivel bajo dentro del proceso de un coproducto (artículo principal).

Requisitos de la lista de piezas

En el siguiente ejemplo, la lista de piezas puede incluir los artículos B, E, F y G.



Para artículos de cantidad variable, el sistema calcula cantidades de componentes de acuerdo con la cantidad de orden en la orden de trabajo.

Nota

Si activa la función redondeo en el archivo Maestro de artículos (F4101), el sistema redondea el valor de la cantidad total a un número entero si éste tiene un valor decimal mayor o igual a .01.

Si no hay inventario disponible suficiente para cubrir las necesidades de la lista de piezas de las órdenes de trabajo, el sistema resalta el campo Cantidad ordenada en la lista de piezas para el artículo que está escaso.

La compensación del plazo indica el número de días en que se necesita una pieza antes o después de la fecha de inicio de una orden de trabajo de manufactura. El sistema añade los días de compensación del plazo a la fecha de inicio de la orden de trabajo para determinar la fecha real en la que se requiere la pieza. Para indicar el número de días posteriores a la fecha de inicio de la orden de trabajo en que se requiere la pieza, introduzca un número positivo en la pantalla Registro de información de listas de materiales (W3002A). Para indicar que una pieza se necesita antes de la fecha de inicio de la orden de trabajo, introduzca los días como un número negativo. Los ejemplos de números negativos son los artículos que necesitan ser procesados o inspeccionados antes de su uso en el ensamblaje. Si la fecha de la solicitud de un componente es posterior a la fecha de terminación de la orden, el sistema introduce la fecha de terminación del artículo.

Cuando define un factor de merma para el artículo en la pantalla Información de sistema adicional del programa Sucursal de artículos (P41026), el sistema compensa la pérdida aumentando las necesidades del componente para los artículos principales por porcentaje o por cantidad. El sistema muestra la cantidad de orden que se ha aumentado en el campo Orden + Merma en el encabezado de la orden de trabajo. Use el desecho o rendimiento para aumentar la cantidad de componente. El sistema incluye ajustes de merma, cuando corresponde, al calcular las cantidades de la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación de la orden.

Anexión de instrucciones de la ruta de fabricación

Anexe las instrucciones de la ruta de fabricación después de introducir el encabezado de una orden de trabajo. Las instrucciones de ruta son una lista de las operaciones y los recursos que se necesitan para completar la cantidad de artículos solicitados por la planta. Puede anexar las instrucciones de la ruta de fabricación mediante uno de los siguientes métodos:

- Manualmente, introduciendo cada centro de trabajo en la pantalla Rutas de órdenes de trabajo (W3112E)
- Interactivamente, usando el programa Registro de órdenes de trabajo (P48013)
- Automáticamente, configurando una opción de proceso para el programa Lista de piezas de órdenes de trabajo (P3111) después de que anexe una lista de piezas usando el programa registro de órdenes de trabajo
- Automáticamente, usando Procesamiento de órdenes (R31410)

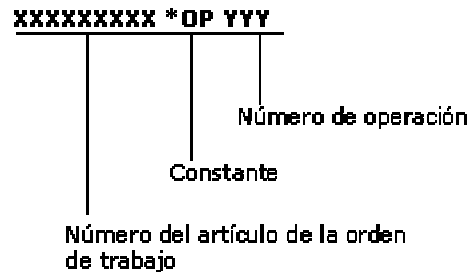
Independientemente del método que use para anexar instrucciones de rutas a órdenes de trabajo, debería anexar las instrucciones al mismo tiempo que anexa la lista de piezas. El sistema usa la ruta de fabricación para verificar la información acerca de cada pieza en la lista de piezas.

Operaciones externas

Puede tener etapas de la ruta de fabricación que se realizan a través de operaciones externas. En este caso, necesita identificar esos pasos y ejecutar el procesamiento de órdenes para crear las órdenes de compra de estos pasos. Asimismo puede crear órdenes de compra de forma interactiva cuando añade el paso de ruta que incluye la operación externa. Cuando registre el recibo en la pantalla Registro de recepciones por OC (P4312), la pantalla Cantidades y estado de la ruta de fabricación aparece automáticamente y le permite actualizar dichas cantidades y el estado como sea necesario.

También puede dar seguimiento a los costos de las operaciones externas. Para hacerlo, configure la operación externa como un artículo en la tabla Maestro de artículos (F4101), usando la siguiente estructura de numeración de artículos como número del artículo antes de procesar la orden.

Estructura del número del artículo



Después, puede asignar un costo unitario al artículo en la pantalla Modificaciones de costos del artículo (W4105A). El costo unitario se sumará al costo total del artículo principal cuando ejecute la acumulación de costos.

Si no configura la operación externa como artículo en la tabla F4101, el sistema usa la estructura mencionada anteriormente para generar un número de artículo para la operación e introducirlo en la orden de compra. Los números de artículos que genera el sistema para las operaciones externas no tienen costos unitarios definidos. Por lo tanto, si no define las operaciones externas como artículos, éstas operaciones tendrán un costo unitario en ceros cuando ejecute la acumulación de costos para el artículo principal y causará errores en el programa Recibos de órdenes de compra.

La cantidad del nuevo artículo en la orden de compra y las instrucciones del proveedor se actualizan con la información actual.

Si el sistema no puede crear una orden de compra, introduce *NO PO en el campo Orden relacionada en las instrucciones de la ruta de fabricación. Tal vez el sistema no pueda crear una orden de compra por las siguientes razones:

- Las instrucciones de ruta para el artículo principal no incluyen un registro de maestro o sucursal de artículos que tiene una operación externa.
- Las reglas de actividad de órdenes de compra no se configuraron para la combinación del tipo de línea, documento y estado.

Anexión de coproductos y subproductos

En la manufactura de proceso, los coproductos y subproductos se anexan después de introducir el encabezado de la orden de trabajo. Los coproductos normalmente se fabrican juntos o en secuencia debido a las similitudes del proceso o del producto. Los subproductos son materiales creados accidentalmente en el proceso pero que puede tengan valor.

Puede usar los métodos siguientes para anexar una lista de coproductos y subproductos:

- Manualmente, realizando cambios después de ejecutar el programa Procesamiento de órdenes (R31410)
- Interactivamente, usando el programa Registro de órdenes de trabajo (P48013)
- Automáticamente, anexándola después de introducir el encabezado mediante la configuración de una opción de proceso en el programa Registro de órdenes de trabajo (P48013)
- Automáticamente, anexarla desde el sistema MRP por medio de la configuración de una opción de proceso.

Anexión de productos intermedios

Los productos intermedios le permiten dar seguimiento a la cantidad de salida en cualquier operación en un centro de trabajo, en un momento determinado. Puede definir los productos intermedios en distintas unidades de medida, por artículo o por cantidad. Puede configurar un producto intermedio por operación excepto en el caso de la última operación. Puede anexar productos intermedios manualmente.

El líquido fermentado es un ejemplo de producto intermedio. El líquido se fermenta durante un periodo largo antes de destilarlo. El líquido resultante no es el producto final, sino que pasa a la operación siguiente. Puede usar los productos intermedios para verificar la calidad a medida que el proceso se ejecuta para asegurar que el producto final se fabrica de acuerdo a las especificaciones.

Cálculo de la fecha de inicio

Después de introducir toda la información necesaria de la orden de trabajo en la pantalla Detalles de órdenes de trabajo (W48013A), el sistema calcula la fecha de inicio de la orden de trabajo. Para calcular la fecha de inicio de una orden de trabajo según la fecha de vencimiento de la orden de trabajo, el sistema usa el nivel de plazo de entrega por unidad de un artículo que se encuentra definido en la ficha Manufactura en planta en la pantalla Información adicional sobre el sistema (W41026D). El sistema calcula la fecha de inicio usando el plazo de entrega fijo o variable del artículo. Para órdenes de trabajo de proceso, use las fechas vigentes para programar la tasa.

Consulte también

- ❑ *Plazos de entrega* en la guía *Administración de plantas* para obtener más información sobre los cálculos de plazos de entrega

Plazo de entrega fijo

Cuando un artículo tiene un plazo fijo en la orden de trabajo, el sistema determina la fecha de inicio mediante el nivel de plazo de entrega para hacer una programación retroactiva.

Por ejemplo, supongamos lo siguiente:

- Fecha de vencimiento de la orden de trabajo = 15/10/99
- Nivel de plazo de entrega = tres días

Nota

El calendario de planta determina los días que se consideran hábiles.

El sistema tiene la fecha de inicio el 12/10/99. El sistema calcula la fecha de inicio para la orden de trabajo restando el nivel de plazo de entrega o el plazo de entrega por unidad, dependiendo de la opción de fijo o variable que se haya seleccionado, desde la fecha solicitada. El sistema muestra un mensaje de error si se produce una de las siguientes situaciones:

- La fecha de inicio es diferente de la fecha de la secuencia de la primera operación en las instrucciones de la ruta de fabricación del artículo.
- Las fechas de la secuencia de operaciones no se pueden calcular usando la programación retroactiva.

Nota

El sistema programa las órdenes de trabajo que deben completarse el día anterior a la fecha de vencimiento de la orden de trabajo.

Plazo de entrega variable

Cuando un artículo tiene un plazo variable en la orden de trabajo, el sistema determina la fecha de inicio mediante el plazo de entrega por unidad para hacer una programación retroactiva. El sistema usa el siguiente cálculo:

$$\frac{(\text{Plazo por unidad} \times \text{cantidad de orden} / \text{Código de tiempo base (Sucursal de artículo)}) + \text{prepara} + \text{cola}}{\text{Horas de trabajo por día}}$$

Por ejemplo, supongamos lo siguiente:

- Fecha de vencimiento de la orden de trabajo = 15/10/99
- Plazo de entrega por unidad = 32 horas
- Cantidad de la orden de trabajo = 1000
- Preparación = 1 hora
- Cola = 9 horas
- Código de tiempo base (TBC) = 4 (unidades/1000)
Esta información se obtiene de la tabla Sucursal de archivos (F4102)
- Horas de trabajo por día = 8

El sistema calcula la fecha de inicio contando hacia atrás dos días de trabajo en el calendario de planta a partir de la fecha de vencimiento. La fecha de inicio de la orden de trabajo es 10/13/99.

Programación retroactiva de una orden de trabajo

Para cumplir con la fecha solicitada por MRP de una orden, el sistema de Administración de planta asigna una fecha de terminación a las instrucciones de la ruta de la orden de trabajo que es un día anterior a la fecha solicitada de MPS/MRP. Después, el sistema asigna la fecha de inicio y la fecha solicitada a cada operación de las instrucciones de la ruta de fabricación de la orden de trabajo o del programa de tasas. La asignación de la fecha solicitada y la fecha de inicio de cada operación se llama programación retroactiva.

La programación retroactiva asegura que el material esté fuera de la producción y disponible en la fecha solicitada. Por ejemplo, una fecha de terminación del 15 de febrero para instrucciones de ruta asegura que los artículos estarán fuera de producción y disponibles para envío o venta el 16 de febrero, que es la fecha solicitada por MRP.

Una vez que haya definido las instrucciones de ruta de la orden de trabajo, el sistema realiza las siguientes acciones:

- Obtiene las unidades de recursos del centro de trabajo de cada operación.
- Usa las horas (de cola, ejecución, después las horas de movimiento), usando los cálculos del plazo fijo o variable.
- Realiza un balance de las unidades restantes del centro de trabajo de manera proporcional a las unidades restantes de la operación anterior. Por ejemplo, si el 25% de las unidades del centro de trabajo anteriores permanecen disponibles, las unidades del centro de trabajo actual disponibles para programarse ese mismo día serán igual al 25% de su total diario. Esto supone que todos los centros de trabajo han consumido el 50% de las unidades disponibles a mediados del día hábil del calendario.

Generación del papeleo de plantas

El papeleo de planta incluye los siguientes documentos impresos:

- Órdenes de trabajo o programas de tasas con o sin información de la lista de piezas o de las instrucciones de la ruta de fabricación
- Resumen de la documentación de planta
- Escasez de la lista de piezas

Para generar el papeleo de la planta, debe ejecutar el programa Procesamiento de órdenes (R31410) con la opción de proceso Resumen de la documentación de planta activada.

Registro de encabezados de órdenes de trabajo

Para introducir el encabezado de una orden de trabajo, identifique el artículo, su sucursal/planta y cantidad y la fecha solicitada de la orden de trabajo. Puede también introducir otra información opcional en el registro de órdenes, como el nivel de revisión de la lista de materiales o la información asociada de ventas. Si ha configurado el artículo con una unidad de medida secundaria en los programas Maestro de artículos (P4101) y Sucursal/planta de artículos (P41026), puede introducir la información de órdenes en la unidad de medida primaria y secundaria, pero no es obligatorio.

El sistema calcula la fecha de inicio con base en la fecha solicitada que introduzca. Si la fecha de solicitud es anterior a la fecha actual o no se define como un día hábil, se muestra un mensaje de error. El sistema no puede calcular la fecha de inicio de la orden de trabajo si la fecha de solicitud tiene un error.

Si la orden se ha creado para un artículo controlado por lotes, puede definir una fecha vigente planificada para la que el artículo estará disponible para la venta u otros compromisos. Puede introducir esta fecha manualmente o puede dejar que el sistema calcule la fecha según el campo Días vigentes de manufactura en la tabla Sucursal de artículos (F4102). Si se deja en blanco el campo Días vigentes de manufactura, la fecha solicitada para la orden de trabajo proporciona el valor predeterminado del campo Fecha vigente planificada.

Si existe un problema de programación en la orden de trabajo, el sistema muestra un mensaje de error. Este mensaje indica que hay una diferencia entre la fecha de inicio de la orden de trabajo y una o más de las siguientes fechas:

- La fecha de inicio de la primera operación de la ruta de fabricación
- La fecha de inicio calculada para la orden de trabajo, la cual indica dificultades en la programación retroactiva

Necesita diferenciar cada tipo de orden de trabajo como órdenes de trabajo de manufactura, de reproceso, de reparaciones, de cambio de ingeniería, de prototipos, etc., asignando a cada una un documento y una orden de trabajo únicos. Use el programa Actualización de tipos de documentos (P40040) para configurar estas constantes de documentos.

Use el programa Registro/cambio de OCI (P48020) para crear una orden de trabajo y revisarla previamente mediante lo siguiente:

- Selección de un nivel de revisión por anexarse a la orden de trabajo
- Introducción manual de un nivel de revisión diferente

Tal vez desee verificar la disponibilidad de las piezas que se necesitan para completar una orden de trabajo antes de crearla.

Con la introducción del encabezado de una orden de trabajo, puede acceder a las siguientes pantallas:

Información de dirección de órdenes (W4006B)	Use esta pantalla si necesita la dirección del cliente en la orden de venta relacionada con la orden de trabajo. Los campos en blanco aparecen cuando no existe ninguna orden de venta asociada con la orden de trabajo.
Detalle de órdenes de trabajo (W48013A)	Use esta pantalla para añadir detalles a la descripción de la orden de trabajo.
Objetos de multimedia	Use esta pantalla para crear un registro de texto genérico separado para cada orden de trabajo. Las notas proporcionan más información e instrucciones específicas para una orden. Toda modificación que haga al texto no afectará el texto original que se anexó a la lista de materiales. Puede revisar también la actualización de las fechas y la información sobre el usuario escogiendo Propiedades del menú Fila en la pantalla Objetos de multimedia. Con Plantillas del menú Archivo, puede acceder a la pantalla Trabajo con plantillas de objetos de multimedia para recuperar las plantillas que puede usar para crear notas.

Si usa otros sistemas de J.D. Edwards, aplican las siguientes características de integración:

Integración de Planificación de necesidades	Los sistemas Planificación de necesidades de distribución, Programa maestro de producción y Planificación de necesidades de materiales sugieren las órdenes de manufactura que necesitan mantener un programa admisible de producción.
Integración de Administración de órdenes de venta	Puede generar órdenes de trabajo al introducir una orden de ventas. Con la integración puede actualizar la información de ventas desde el sistema Administración de plantas.

Antes de comenzar

- ☐ Introduzca la unidad de medida en las opciones de proceso que desea que el sistema use para efectuar la programación retroactiva de las operaciones de la ruta de fabricación del proceso.
- ☐ Configure el calendario de planta para los días hábiles y los meses que durará la actividad de la orden, incluyendo los plazos.
- ☐ Configure los tipos de documento que usa para identificar los diferentes tipos de órdenes de trabajo en la tabla Códigos definidos por el usuario 48/OT.
- ☐ Si los nuevos tipos de documentos se van a usar en otros sistemas de manufactura de J.D. Edwards, especifique los tipos de órdenes de trabajo que va a usar en las opciones de proceso para el programa Reglas de inclusión de oferta/demanda (P34004).
- ☐ Configure las ubicaciones admisibles de las unidades de negocio.

► **Para introducir encabezados de órdenes de trabajo**

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, haga clic en Añadir.

PeopleSoft®

Registro/cambio de la orden - Detalles de órdenes de trabajo

OK Cancelar Pantalla Herramientas

Número/tipo orden 451135 WVO Sucursal/planta M30

Descripción de OT Multivitamin Tablets W.O. Scheduling

Nº de artículo 4200

Seleccionar ficha: Fechas y cantidades

Fechas	Cantidades
Solicitada 23/06/05	Orden/unid medida 10000 PC
Fch vigent/planif 23/06/05	Secundaria/UM
Inicio 22/06/05	Embarcada
Orden trabajo 15/12/97	Cancelado
Terminado	

2. En la pantalla Detalles de órdenes de trabajo, llene los siguientes campos:
 - Sucursal/planta
 - Nº de artículo
3. Haga clic en la ficha Fechas y cantidades y llene los siguientes campos:
 - Solicitada
 - Orden/unid medida
4. Llene los siguientes campos opcionales:
 - Secundaria/UM
 - Fch vigent/planif
 - Inicio

5. Haga clic en la ficha Estado y tipo y llene los siguientes campos opcionales:
 - Comenta edo
 - Tipo lista
 - Tipo ruta fab
 - Estado
 - Tipo
 - Código de cong
6. Haga clic en la ficha Detalles adicionales 1 y llene los siguientes campos opcionales:
 - Cargar al la UN
 - OT principal
 - Lote/nº de serie

Nota

Si el sistema creó una orden de trabajo a partir de una línea de orden de venta con el tipo de línea W, los campos en la ficha Detalles adicionales 2 se actualizan con la información de la orden de trabajo.

7. Para añadir notas específicas a su orden de trabajo, haga clic en la ficha Anexo.
8. Introduzca la información que desea anexar a la orden de trabajo en el espacio proporcionado.
9. Haga clic en OK.

Consulte también

- ❑ *Revisión de disponibilidad de piezas* en la guía *Administración de plantas* para determinar la disponibilidad de una pieza

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Sucursal/planta	Es un código que representa una unidad de negocios de alto nivel. Use este código para referirse a una sucursal o planta que pudiera tener departamentos o trabajos, que representan unidades de negocios de niveles más bajos, subordinadas a la misma. Por ejemplo: - o Sucursal/planta (MMCU) - o Depto A (MCU) - o Depto B (MCU) - o Trabajo 123 (MCU) La seguridad de la unidad de negocios se basa en la unidad de negocios del nivel más alto. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Para Control de planta y Contabilidad de manufactura: Este campo identifica la Sucursal/Planta en la que reside el artículo.
Nº de artículo	Es un número que el sistema asigna a un artículo. Puede ser en formato corto, largo o tercer número de artículo. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- En el caso de las órdenes de trabajo discretas, el número de artículo es el artículo que se está produciendo. En el caso de las órdenes de trabajo de proceso, el número de artículo será el proceso.
Solicitada	Es la fecha en la que está programada una acción o la llegada de un artículo para la terminación. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- En el sistema Administración de plantas, cuando cambia la fecha solicitada sucede lo siguiente: - o El sistema calcula una nueva fecha de inicio según la nueva fecha solicitada si usted elimina la fecha del campo Fecha de inicio antes de introducir la nueva fecha solicitada. Si no elimina la fecha de inicio, el sistema no la cambia ni la vuelve a calcular. - o El sistema vuelve a calcular las fechas de inicio y terminación de operaciones según las reglas de programación definidas.

Orden/unid medida	Es la cantidad de unidades afectada por esta transacción. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Para Control de planta de manufactura discreta: Cuando se cambia la cantidad de la orden, el sistema vuelve a calcular lo siguiente: - o Las cantidades requeridas de componente y compromisos - o Las fechas de comienzo y finalización de la operación, si los plazos son variables En industrias por procesos: Es la cantidad de de co/sub producto obtenido por el proceso.
Fch vigent/planif	Es la fecha en que se planea completar la orden de trabajo o la orden de cambio de ingeniería.
Inicio	Este campo identifica la fecha de inicio tanto para una orden de trabajo como para las instrucciones de rutas.
Comenta edo	Es una descripción breve para explicar el estado de la orden de trabajo.
Tipo lista	Es un código definido por el usuario (40/TB) que indica el tipo de lista de materiales. Puede definir diferentes tipos de listas de materiales para distintos usos. Por ejemplo: 'M' Lista regular de manufactura 'RWK' Lista de productos que vuelven a elaborarse 'SPR' Lista de refacciones El sistema introduce la lista tipo 'M' en el encabezado de la orden de trabajo cuando usted crea una orden de trabajo, a menos que especifique otro tipo de lista. El sistema lee el código del tipo de lista en el encabezado de la orden de trabajo para saber la lista de material que usará para crear la lista de partes de la orden de trabajo. MRP usa el código del tipo de lista para identificar la lista de materiales que se usarán cuando anexe los mensajes de MRP. La lista de materiales de batches debe ser del tipo 'M' para la administración de la planta de manufactura, costo de productos y procesamiento de MRP.
Tipo ruta fab	Es un código definido por el usuario (40/TR) que indica el tipo de ruta. Puede definir diferentes tipos de instrucciones de rutas para distintos usos. Por ejemplo: 'M' Lista regular de manufactura 'RWK' Lista de productos que vuelven a elaborarse 'RSH' Ruta rápida Usted define el tipo de ruta en el encabezado de la orden de trabajo. El sistema después usa el tipo específico de ruta que usted defina en la ruta de la orden de trabajo. Los sistemas Costo de productos y Planificación de la capacidad usan sólo las rutas tipo 'M'.

Estado	Es un código definido por el usuario (00/W6) que indica el estado de una orden de trabajo.
Tipo	Es un código (00/TY) que indica la clasificación de una orden de trabajo o el orden de cambio de ingeniería. Puede usar el tipo de orden de trabajo como criterio de selección en la aprobación de órdenes de trabajo.
Código de cong	Es un código que indica si la línea de la orden está congelada. MPS/MRP no sugiere cambios para las órdenes congeladas. Los valores admisibles son: Y Sí, congelar la orden. N No, no congelar la orden. Este es el valor predeterminado.
Cargar al la UN	Es un código alfanumérico que identifica una entidad separada dentro de un negocio para el que desea dar seguimiento a los costos. Por ejemplo, una unidad de negocio puede ser una ubicación de almacén, trabajo, proyecto, centro de trabajo, sucursal o planta. Puede asignar una unidad de negocio a un documento, entidad o persona para fines de informes de responsabilidad. Por ejemplo, el sistema proporciona informes de cuentas por pagar y cuentas por cobrar por unidad de negocio para dar seguimiento al equipo por departamento responsable. La seguridad de unidad de negocio puede impedirle ver información acerca de las unidades de negocio a las que usted no tiene acceso autorizado.
OT principal	Es un número que identifica la orden de trabajo principal. Puede usar este número para realizar lo siguiente: - o Introducir valores implícitos para las nuevas órdenes de trabajo, como Tipo, Prioridad, Estado y Administrador - o Agrupar órdenes de trabajo para la configuración y elaboración de informes de un proyecto --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Para Administración de plantas: Puede introducir este número manualmente para: - o Identificar datos configurados de niveles múltiples. - o Proporcionar el valor implícito de las órdenes de trabajo del artículo que se ha configurado con el nivel más bajo (si lo introduce para el artículo configurado con el nivel más elevado). - o Agrupar órdenes de trabajo para configuración y preparación de informes de proyecto.

Lote/n° de serie

Es un número que identifica un número de lote o de serie. Un lote es un grupo de artículos con características similares.

Opciones de proceso para Registro/cambio de la orden (P48013)

Ficha Valores predeterminados

Use estas opciones de proceso para especificar los valores predeterminados para efectuar la programación retroactiva de una orden de trabajo.

1. Tipo de documento

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de documento asociado con una orden de trabajo. El tipo de documento es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y propósito del documento. Introduzca el tipo de documento que va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Unidad de medida de programación retroactiva

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado de la unidad de medida por usar para la programación retroactiva en las órdenes de trabajo. La unidad de medida es un código definido por el usuario (00/UM) que identifica la unidad de medida por usar en el documento. Introduzca la unidad de medida que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

3. Horas de cola de programación y de movimiento atrasadas

Use esta opción de proceso para especificar el método que usa el sistema en la programación retroactiva de la ruta de fabricación de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema programa en forma retroactiva las horas de cola de espera como un porcentaje de las unidades de recursos por día.

1 El sistema programa en forma retroactiva las horas de cola de espera como un porcentaje de las horas hábiles por día.

Ficha Valores predeterminados opcionales (Opciones predeterminadas)

Use estas opciones de proceso para especificar los valores predeterminados para el tipo, prioridad, estado inicial y códigos de referencia cruzada de la orden de trabajo, así como el lugar de donde el sistema obtiene el valor predeterminado para el campo Cargo a la unidad de negocio.

1. Tipo de orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de orden de trabajo asociado con la orden de trabajo. El tipo de orden de trabajo es un código definido por el usuario (00/TY) que identifica el tipo de orden de trabajo. Introduzca el tipo de orden de trabajo que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Prioridad de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado de la prioridad asociada con la orden de trabajo. La prioridad de la orden de trabajo es un código definido por el usuario (00/PR) que identifica la prioridad del documento. Introduzca la prioridad de la orden de trabajo que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

3. Estado inicial

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de estado inicial del encabezado de la orden de trabajo. El código de estado inicial es un código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo por usar cuando se crea una orden de trabajo. Introduzca el código de estado que va a utilizar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

4. Cargo a la unidad de negocios

1 El programa usa el número de proyecto

Blanco El programa usa la sucursal/planta

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema usa en Número de proyecto en el archivo Maestro de unidades de negocios (F0006) o la sucursal/planta en la orden de trabajo como el Cargo a la unidad de negocios. Los valores admisibles son:

1 - El sistema usa el número de proyecto.

En blanco - El sistema usa la sucursal/planta.

5. Código de referencia cruzada

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de referencia cruzada. El código de referencia cruzada es un código definido por el usuario (41/DT) que determina la forma en la que el sistema recupera los reemplazos de artículos para los artículos obsoletos. Introduzca el código que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Cuando introduce una orden que contiene un artículo que será obsoleto en el período de tiempo de su orden de trabajo, el sistema le permite un artículo de reemplazo cuando configura esta opción de proceso con una R.

Ficha Proceso de venta (Ventas/configuradas)

Use estas opciones de proceso para especificar los valores predeterminados para las órdenes de trabajo que se generan mediante las órdenes de venta.

1. Código de estado de retención

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado que el sistema asigna a:

- Una orden de trabajo generada por una orden de venta cuando la orden de venta relacionada ha sido retenida.

El sistema asigna este estado a la orden de trabajo si el estado actual de la orden de trabajo es inferior al estado de cierre. El código de estado es un código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca el código de estado que va a utilizar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Código de estado de cambio (antes del cierre)

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado que el sistema asigna a:

- Una orden de trabajo generada por una orden de venta cuando la orden de venta ha sido cambiada.

- Una orden de trabajo configurada cuando ha sido modificada como resultado de un cambio en su Configuración.

El sistema asigna este estado a la orden de trabajo si el estado actual de la orden de trabajo es inferior al estado de cierre. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no actualiza el estado de la orden de trabajo. Los códigos de estado son códigos definidos por el usuario (00/SS). Introduzca un código de estado predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

3. Código de estado de cambio (después del cierre)

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado que el sistema asigna a:

- Una orden de trabajo generada por una orden de venta cuando la orden de venta relacionada ha sido cambiada.
- Una orden de trabajo configurada cuando ha sido modificada como resultado de un cambio en su Configuración.

El sistema asigna este estado a la orden de trabajo si el estado actual de la orden de trabajo es superior o igual al estado de cierre. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no actualiza el estado de la orden de trabajo. Los códigos de estado son códigos definidos por el usuario (00/SS). Introduzca un código de estado predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección códigos definidos por el usuario.

4. Código de estado de cancelación

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado que el sistema asigna a:

- Una orden de trabajo generada por una orden de venta cuando la orden de venta relacionada ha sido cancelada.
- Una orden de trabajo configurada que ha sido retirada de su Configuración.

El sistema asigna este estado a la orden de trabajo si el estado actual de la orden de trabajo es inferior al estado de cierre. El código de estado es un código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca el código de estado por utilizar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Seleccionar códigos definidos por el usuario.

5. Código de estado de cierre

Use esta opción de proceso para especificar el estado de cierre de los siguientes tipos de órdenes de trabajo:

- Una orden de trabajo generada por una orden de venta.
- Una orden de trabajo configurada.

El sistema usa este estado para determinar si la orden de trabajo puede cambiarse automáticamente. El código de estado es un código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca el código de estado que va a utilizar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Ficha Códigos de categoría

Use estas opciones de proceso para especificar los valores predeterminados de los códigos de categoría para la orden de trabajo y los códigos de clasificación del Artículo/sucursal.

Los códigos de categoría de la orden de trabajo son códigos definidos por el usuario (00/W1, W2, W3) que identifica la categoría de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

El código de categoría de Artículo/sucursal es un código definido por el usuario (32/CC) que identifica el código de clasificación del artículo/sucursal en el encabezado de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

1. Código de categoría 1

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de categoría de la orden de trabajo. El código de categoría de la orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/W1) que identifica la categoría de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Código de categoría 2

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de categoría de la orden de trabajo. El código de categoría de la orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/W2) que identifica la categoría de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

3. Código de categoría 3

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de categoría de la orden de trabajo. El código de categoría de la orden de trabajo es el código definido por el usuario (00/W3) que identifica la categoría de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

4. Código de categoría 1 en encabezado de órdenes de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de categoría del artículo/sucursal del encabezado de la orden de trabajo. El código de categoría del artículo/sucursal es un código definido por el usuario (32/CC) que identifica el código de clasificación del artículo/sucursal en el encabezado de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

5. Código de categoría 2 en encabezados de órdenes de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de categoría del artículo/sucursal del encabezado de la orden de trabajo. El código de categoría del artículo/sucursal es un código definido por el usuario (32/CC) que identifica el código de clasificación del artículo/sucursal en el encabezado de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría por usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

6. Código de categoría 3 en encabezado de órdenes de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de categoría del artículo/sucursal del encabezado de la orden de trabajo. El código de categoría del artículo/sucursal es un código definido por el usuario (32/CC) que identifica el código de clasificación del artículo/sucursal en el encabezado de la orden de trabajo. Introduzca el código de categoría por usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Ficha Validación

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema calcula de nuevo la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación cuando cambian las cantidades y si valida que el texto de la lista de piezas coincida con el registro del artículo/sucursal.

1. Cantidades y fechas

1 - El programa calcula de nuevo la información de ruta y de lista de piezas.

En blanco - El programa no calcula de nuevo la información.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema vuelve a calcular automáticamente la lista de piezas y las hojas de instrucciones existentes cuando cambia las cantidades en la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1

El sistema calcula de nuevo la lista de piezas, instrucciones de ruta y costos de producción.

En blanco

El sistema no vuelve a calcular la información.

2. Validación de sucursal/planta de artículos

1 Validar los registros existentes de sucursal/planta de artículos

Blanco No validar los registros existentes de sucursal/planta de artículos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema valida un registro de artículo/sucursal existente cuando añade o actualiza una orden de trabajo. Los valores admisibles son:

En blanco

No validar un registro de artículo/sucursal existente.

1

Validar un registro de artículo/sucursal existente.

Ficha Códigos de retención

Use estas opciones de proceso para especificar los códigos de retención relacionados de la orden de venta y de compras que usa el sistema si cambia la cantidad o la fecha de la orden de trabajo.

1. Orden de venta

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado de la orden de venta que se va a usar. El código de retención es un código definido por el usuario (42/HC) que identifica si se encuentra retenida la orden de venta. Introduzca el código de retención por usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Orden de compra

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado de la orden de compra que se va a utilizar. El código de retención es un código definido por el usuario (42/HC) que identifica si se encuentra retenida la orden de compra. Introduzca el código de retención por usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Ficha Opciones de visualización

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema muestra los campos Lista de materiales y el Tipo de la ruta de fabricación si sus órdenes de trabajo no son órdenes de trabajo de manufactura. Las órdenes de trabajo son órdenes de trabajo de manufactura si M es el valor en los campos Lista de materiales y Tipo de la ruta de fabricación.

1. Campo Lista de materiales

1	El programa muestra el campo
Blanco	El programa no muestra el campo
-

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema despliega el campo Tipo de lista de materiales en la pantalla Detalles de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1 - El sistema muestra el campo Tipo de lista de materiales.

E blanco - El sistema no muestra el campo Tipo de lista de materiales.

2. Campo Tipo de ruta de fabricación

1 El programa muestra el campo

Blanco El programa no muestra el campo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema despliega el campo Tipo de hoja de instrucciones en la pantalla Detalles de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1 - El sistema muestra el campo Tipo de hoja de instrucciones.

En blanco - El sistema no muestra el campo Tipo de hoja de instrucciones.

Ficha Versiones

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de los siguientes programas que usa el sistema en el proceso de creación de órdenes de trabajo:

1. Disponibilidad de listas (P30200)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila para el programa Disponibilidad de facturas (P30205) de la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o de la pantalla Detalles de la orden de trabajo. Cuando se deja en blanco esta opción de proceso, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Disponibilidad de facturas.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Disponibilidad de facturas despliega la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

2. Registro de órdenes de trabajo para OCI (P48020)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción de menú Fila para el programa Registro de las órdenes de trabajo de la OCI (P48020) de la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o de la pantalla Detalles de las órdenes de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Registro de las órdenes de trabajo de la OCI.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Registro de las órdenes de trabajo de la OCI muestra la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

3. Asignación de números de serie (P3105)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila para el programa Asignación de números de serie (P3105) de la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o de la pantalla Detalles de la orden de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Asignación de números de serie.

La versión controla la forma en la que el programa Asignación de números de serie muestra la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

4. Rutas de fabricación (P3112)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila para el programa Hoja de instrucciones (P3112) de la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o de la pantalla Detalles de las órdenes de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Hojas de instrucciones.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Hoja de instrucciones despliega la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

5. Lista de piezas (P3111)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Lista de piezas (P3111) desde la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o desde la pantalla Detalles de las órdenes de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Lista de piezas.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Lista de piezas muestra la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

6. Salidas de material (P31113)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Salidas de inventario de órdenes de trabajo (P31113) desde la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Salidas de inventario de las órdenes de trabajo.

7. Especificación del artículo configurada (P32942)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Especificaciones de artículos configurados (P32942) que usa el sistema para crear una orden de trabajo para un artículo configurado. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

8. Órdenes configuradas relacionadas

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Órdenes configuradas relacionadas (P3201) que el sistema usa cuando llama este programa desde la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Ficha Manufactura de proceso

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema crea automáticamente los coproductos y subproductos.

1. Coproductos y subproductos

- 1 El programa crea coproductos y subproductos
Blanco El programa no crea coproductos y subproductos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema copia y adjunta automáticamente los coproductos y subproductos de la Lista de materiales. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema copia y adjunta los coproductos y subproductos de la Lista de materiales.

En blanco - El sistema no copia y adjunta los coproductos y subproductos de la Lista de materiales.

Ficha Interoperabilidad

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de transacción que usa el sistema para el procesamiento de exportaciones.

1. Tipo de transacción

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de transacción que usa el sistema para el procesamiento de exportaciones. El tipo de transacción es un código definido por el usuario (00/TT) que identifica el tipo de transacción de la orden de trabajo. Introduzca el tipo de transacción que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema no usa el procesamiento de exportaciones.

Registro de programas de tasas

La manufactura repetitiva se diseña para los artículos que produce en un proceso continuo en una línea de producción dedicada. Un programa de tasas es una solicitud para terminar una cantidad determinada de un artículo en un período de tiempo en una línea de producción específica.

Los programas de tasas contienen un encabezado, una lista de piezas e instrucciones de la ruta. El encabezado de un programa de tasas especifica la cantidad solicitada del artículo, la fecha solicitada y la línea de producción. La lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación especifican las piezas, las operaciones y los recursos necesarios para finalizar la tasa.

Use el programa Registro/cambio de programa de tasas (P3109) para agregar un programa de tasas. Cuando añade una tasa, el sistema verifica lo siguiente:

- La línea existe en la tabla Maestro de relaciones línea/artículos (F3109)
- Las fechas aparecen en el calendario de planta correspondiente
- Los rangos de fecha vigente están dentro del periodo definido

Para incrementar la capacidad de la planta, los fabricantes ejecutan las líneas de producción en más de un turno, así como también ejecutan diversas líneas de producción en diferentes días de la semana. Especifique estos turnos y líneas en el calendario de la planta.

Usted puede identificar hasta seis turnos en la línea de producción, usando las Constantes de manufactura (P3009). Puede identificar hasta seis turnos en la línea de producción por centro de trabajo si es necesario. Después de configurar los turnos, use los programas Mesa de trabajo de programación de líneas y Mesa de trabajo en secuencia de líneas (P3156) para programar la producción.

Antes de comenzar

- ☐ Use el programa Relaciones de línea/artículo (P31093) para crear una relación entre una línea y un artículo.
- ☐ Configure las opciones de proceso para anexar automáticamente la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación cuando introduzca un programa de tasas.

► **Para introducir programas de tasas**

En la pantalla Procesamiento diario - Repetitivo (G3115), escoja Registro/cambio de programa de tasas.

1. En la pantalla Trabajo con programas de tarifas, llene los siguientes campos:

- Suc/planta
- N° artículo
- Vigente desde fecha
- Hasta fecha

2. Haga clic en Añadir.

PeopleSoft®

Modificaciones del programa de tasas

OK Borrar Cancelar File Herramientas

Programa de tasas Vigencia

Suc/planta M30

Línea/celda R-A1 Tipo SC

N° de artículo

Personalizar cuadrícula

	Cantidad pedida	Unid med	2ª cantidad ordenada	UM secund	Por trn	Trn	Línea/celda	Descripción línea/celda	N° de artículo	Descripción del artículo
☒										

3. En la pantalla Modificaciones del programa de tasas, haga clic en la ficha Programa de tasas y llene los siguientes campos:

- Cantidad pedida
- Unid med
- Línea/ celda
- N° de artículo

4. Llene los siguientes campos opcionales:

- 2ª cantidad ordenada
- UM secundaria
- Por trn
- Trn
- Estado de tasa
- Categoría 1
- Categoría 2
- Categoría 3
- Tipo de lista
- Tipo de ruta
- Código congela

5. Haga clic en OK.

Dependiendo de cómo configure la opción de proceso Anexar lista de piezas y ruta, el sistema puede anexar la lista de piezas y las instrucciones de ruta a los programas de tasas automáticamente llamando el programa Proceso de órdenes (R31410) cuando hace clic a OK.

Consulte también

Los temas siguientes en la guía *Administración de plantas*:

- ❑ *Información sobre el programa de tasas y órdenes de trabajo* para más información sobre el uso del programa Proceso de órdenes (R31410).
- ❑ *Anexión de información suplementaria* para obtener más información sobre la anexión interactiva de las listas de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación.
- ❑ *Configuración de un calendario de planta* para obtener información sobre la configuración de turnos
- ❑ *Configuración de centros de trabajo* para obtener más información sobre la configuración de líneas de producción
- ❑ *Configuración de Relaciones entre línea y artículo* para obtener más información sobre la creación de relaciones entre líneas y artículos

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cantidad pedida	Es la cantidad de unidades afectada por esta transacción.
Unid med	Es un código definido por el usuario (00/UM) que indica la cantidad en la que se va a expresar un artículo de inventario, por ejemplo, CS (cajón) o BX (caja).
Línea/celda	Es un número que identifica una línea o celda de producción. Las operaciones detalladas del centro de trabajo pueden definirse dentro de la línea o celda.
Nº de artículo	Es un número que el sistema asigna a un artículo. Puede ser en formato corto, largo o tercer número de artículo.
Por trn	Es un código que determina la frecuencia del programa. Los valores admisibles son: 1 - Mensual 2 - Semanal 3 - Diario 4 - Por turno (para uso futuro)
Trn	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Es el turno para el cual se programó originalmente la tarifa.
Estado de tasa	Es un código definido por el usuario (00/SS) que describe el estado de una orden de trabajo, lista de tarifas u orden de cambio de ingeniería. Cualquier cambio de estado del 90 hasta el 99 activa el sistema para que actualice automáticamente la fecha de finalización.

Categoría 1	Es un código definido por el usuario (00/W1) que indica la etapa o fase actual de desarrollo de una orden de trabajo. Puede designar una orden de trabajo a un solo código de fase a la vez. Nota: algunas pantallas contienen una opción de proceso que le permite introducir un valor predeterminado en este campo. Si introduce un valor predeterminado en una pantalla para la que ha definido una opción de proceso, el sistema muestra el valor en los campos apropiados en cualquier orden de trabajo que usted cree. El sistema también muestra el valor en la pantalla Configuración de proyectos. Puede aceptar o sustituir el valor predeterminado.
Categoría 2	Es un código definido por el usuario (00/W2) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo. NOTA: una opción de proceso de algunas pantallas le permite introducir un valor implícito en este campo. El sistema introduce el valor implícito automáticamente en los campos correspondientes en cualquier orden de trabajo que cree en esas pantallas y en la pantalla Configuración de proyectos. Puede aceptar o modificar el valor implícito.
Categoría 3	Es un código definido por el usuario (00/W3) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo. NOTA: una opción de proceso para algunas pantallas le permite introducir un valor implícito en este campo. El sistema introduce el valor implícito automáticamente en los campos correspondientes en cualquier orden de trabajo que cree en esas pantallas y en la pantalla Configuración de proyectos. Puede aceptar o modificar el valor implícito.
Tipo de lista	Es un código definido por el usuario (40/TB) que indica el tipo de lista de materiales. Puede definir diferentes tipos de listas de materiales para distintos usos. Por ejemplo: 'M' Lista regular de manufactura 'RWK' Lista de productos que vuelven a elaborarse 'SPR' Lista de refacciones El sistema introduce la lista tipo 'M' en el encabezado de la orden de trabajo cuando usted crea una orden de trabajo, a menos que especifique otro tipo de lista. El sistema lee el código del tipo de lista en el encabezado de la orden de trabajo para saber la lista de material que usará para crear la lista de partes de la orden de trabajo. MRP usa el código del tipo de lista para identificar la lista de materiales que se usarán cuando anexe los mensajes de MRP. La lista de materiales de batches debe ser del tipo 'M' para la administración de la planta de manufactura, costo de productos y procesamiento de MRP.

Tipo de ruta	Es un código definido por el usuario (40/TR) que indica el tipo de ruta. Puede definir diferentes tipos de instrucciones de rutas para distintos usos. Por ejemplo: 'M' Lista regular de manufactura 'RWK' Lista de productos que vuelven a elaborarse 'RSH' Ruta rápida Usted define el tipo de ruta en el encabezado de la orden de trabajo. El sistema después usa el tipo específico de ruta que usted defina en la ruta de la orden de trabajo. Los sistemas Costo de productos y Planificación de la capacidad usan sólo las rutas tipo 'M'.
Código congela	Es un código que indica si la línea de la orden está congelada. MPS/MRP no sugiere cambios para las órdenes congeladas. Los valores admisibles son: Y Sí, congelar la orden. N No, no congelar la orden. Este es el valor predeterminado.

Opciones de proceso para Registro/cambio de programas de tasas (P3109)

Ficha Valores predeterminados

Use estas opciones de proceso para especificar los valores predeterminados que va a usar en el programa Registro/cambio de programa de tasas.

1. Tipo de tasa

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de tarifa predeterminada (UDC 00/DT) para una orden de trabajo. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa el tipo de tarifa SC.

2. Unidad de medida de la programación

Use esta opción de proceso para especificar la unidad de medida predeterminada (00/UM) que debe usarse para la programación.

3. Introduzca el número de días a añadir a la fecha de hoy para el campo 'Hasta la fecha' (Opcional).

Utilice esta opción de proceso para especificar la fecha de fin de vigencia para una tarifa. Especifique el número de días que el sistema añade a la fecha actual para calcular la fecha de fin de vigencia. La fecha de fin de vigencia especifica cuando una tarifa ya no está activa. Esta fecha actúa como filtro de revisión de las tarifas.

4. Estado desde

Use esta opción de proceso para especificar el Desde el estado (UDC 00/SS) de una tarifa para una orden de trabajo. Desde el estado actúa como filtro cuando revisa las tarifas.

5. Estado hasta

Use esta opción de proceso para especificar el Desde el estado predeterminado (UDC 00/SS) de una tarifa. Hasta el estado se usa como filtro de revisión de las tarifas.

6. Estado inicial

Use esta opción de proceso para especificar el código Estado inicial predeterminado (UDC 00/SS) en el encabezado de tarifas. El código Estado inicial especifica el estado que usa para crear tarifas nuevas.

Nota: Esta opción de proceso no se usa si la lista de piezas y ruta de fabricación se crean en la modalidad en lote. El sistema usa el estado inicial del programa Procesamiento de órdenes (R31410) para la modalidad en lote.

7. Código del estado de tasas cerrado

Use esta opción de proceso para especificar el código Estado de tasas cerrado (UDC 00/SS) que el sistema usa para indicar una tasa cerrada. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa 99 períodos.

8. Cargar a la unidad de negocios

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema usa el número de puesto en la tabla Maestro de unidades de negocios (F0006) o el número de la sucursal/planta en la orden de trabajo como el Cargo a la unidad de negocios. Los valores admisibles son:

En blanco

Usar el número sucursal/planta.

1

Cargar la unidad de negocios que se asocia con el número de puesto en la tabla Maestro de unidades de negocio.

Ficha Visualización

Use esta opción de proceso para controlar si el sistema muestra todos los programas de tasas o solo los programas de tasas pendientes.

1. Programas pendientes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra todas las listas o si sólo las abre. Las listas abiertas incluyen listas que tienen un código de estado menor que el código Estado de tasas cerrados. Los valores admisibles son:

En blanco

Mostrar todas las listas.

1

Mostrar sólo listas abiertas.

Ficha Categorías

Use estas opciones de proceso para especificar los valores predeterminados en los campos de los códigos de categoría introduciéndolos manualmente o recuperándolos de los códigos de clasificación de la Sucursal/artículo correspondiente.

1. Código de categoría 1 (Opcional)

Use esta opción de proceso para especificar el código de categoría predeterminado (00/W1) para la lista de tarifas.

2. Código de categoría 2 (Opcional)

Use esta opción de proceso para especificar el código de categoría predeterminado (00/W2) para la lista de tarifas.

3. Código de categoría 3 (Opcional)

Use esta opción de proceso para especificar el código de categoría predeterminado (00/W3) para la lista de tarifas.

4. Código de categoría 1 (opcional)

Use esta opción de proceso para especificar el valor UDC del código de categoría de artículo/sucursal predeterminado (32/CC) que debe usar para encabezados de listas de tarifas nuevas. El programa Mesa de trabajo de secuencia de línea (P3156) secuencia las listas de tarifas por número de secuencia de tarifas o por este código de categoría.

5. Código de categoría 2 (opcional)

Use esta opción de proceso para especificar el valor UDC del código de categoría de artículo/sucursal predeterminado (32/CC) que debe usar para encabezados de listas de tarifas nuevas. El programa Mesa de trabajo de secuencia de línea (P3156) secuencia las listas de tarifas por número de secuencia de tarifas o por este código de categoría.

6. Código de categoría 3 (opcional)

Use esta opción de proceso para especificar el valor UDC del código de categoría de artículo/sucursal predeterminado (32/CC) que debe usar para encabezados de listas de tarifas nuevas. El programa Mesa de trabajo de secuencia de línea (P3156) secuencia las listas de tarifas por número de secuencia de tarifas o por este código de categoría.

Ficha Proceso

Use esta opción de proceso para especificar el método que el sistema usa para anexar listas de piezas y rutas de fabricación a los programas de tasas.

1. Anexo de lista de piezas y ruta de fabricación

En blanco - Lista de piezas y ruta de fabricación no se anexarán

1 - Anexar lista de piezas y ruta de fabricación interactivamente

2 - Anexar lista de piezas y ruta de fabricación a través del procesamiento de batches

Use esta opción de proceso para especificar el método que el sistema usa para anexar listas de piezas y rutas de fabricación a las listas de tarifas. Los valores admisibles son:

En blanco

No anexar listas de piezas y rutas de fabricación.

1

Anexar listas de piezas y rutas interactivamente.

2

Anexar listas de piezas y rutas de fabricación mediante el procesamiento en lote.

Ficha Edición

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema actualiza automáticamente la lista de piezas y la ruta cuando las cantidades y las fechas de tasas cambian y si valida los registros de sucursales artículos existentes cuando añade programas de tasas.

1. Actualización de lista de piezas y ruta de fabricación

En blanco - No se efectuará ningún cálculo cuando las cantidades o las fechas cambien

1 - Actualizar lista de piezas y ruta de fabricación cuando las cantidades o las fechas cambien

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema vuelve a calcular automáticamente las cantidades de listas de piezas, rutas y fechas cuando cambia las cantidades de listas de tarifas o fechas de listas de tarifas en el programa Registro/cambio de listas de tarifas (P3109). Los valores admisibles son:

En blanco

No volver a calcular las cantidades de listas de piezas, cantidades de rutas o fechas.

1

Actualizar listas de piezas, cantidades de rutas y fechas.

2. Validar los registros de artículos y sucursales existentes

En blanco - No validar

1 - Validar los registros de artículos y sucursales existentes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema valida un registro de artículo/sucursal existente cuando añade o actualiza una lista de tarifa. Los valores admisibles son:

En blanco

No validar un registro de artículo/sucursal existente.

1

Validar un registro de artículo/sucursal existente.

Ficha Versión

Use estas opciones de proceso para especificar la versión que utiliza el sistema cuando llama los siguientes programas desde el programa Registro/cambio de programa de tasas.

1. Mesa de trabajo de terminaciones (P3119)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Terminaciones de mesa de trabajo (P3119) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Terminaciones de mesa de trabajo. Esta versión controla la forma en la que el programa Terminaciones de mesa de trabajo muestra la información.

2. Series de tiempo de MPS/MRP/DRP (P3413).

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Series de tiempo de MPS (P3413) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Series de tiempo de MPS. La versión controla la forma en la que el programa Series de tiempo de MPS muestra la información.

3. Disponibilidad de lista (P30200)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de lista de materiales (P30200) que desea usar cuando escoja Disponibilidad en el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

4. Asignación de números de serie (P3105)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Asignación de números de serie (P3105) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Asignación de números de serie. La versión controla la forma en la que el programa Asignación de números de serie muestra la información.

5. Revisiones del Maestro de lotes (P4108)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Maestro de lotes (P4108) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Maestro de lotes. La versión controla la forma en la que el programa Maestro de lotes muestra la información.

6. Revisiones de lista de materiales (P3002).

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Modificaciones de listas de materiales (P3002) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Cuando se deja en blanco esta opción de proceso, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Modificaciones de listas de materiales. La versión controla la forma en la que el programa Modificaciones de listas de materiales muestra la información.

7. Consulta de lista de materiales (P30200).

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Consulta listas de materiales (P3002) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Cuando se deja en blanco esta opción de proceso, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Consulta de listas de materiales. La versión controla la forma en la que el programa Consulta de listas de materiales muestra la información.

8. Mesa de trabajo de programación de líneas (P3153).

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Mesa de trabajo de programación de líneas (P3153) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Mesa de trabajo de programación de líneas. Esta versión controla la forma en la que el programa Mesa de trabajo de programación de líneas muestra la información.

9. Consulta de oferta/demanda (P4021).

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Consulta de oferta y demanda (P4021) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Consulta de oferta y demanda. La versión controla la forma en la que el programa Consulta de oferta y demanda muestra la información.

10. Procesamiento de órdenes (R31410). Si deja este campo en blanco, se usará la versión XJDE0008.

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Procesamiento de órdenes (R31410) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0008 del programa Procesamiento de órdenes. La versión controla la forma en la que el programa Procesamiento de órdenes actualiza la información.

11. Lista de piezas (P3111).

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Lista de piezas de órdenes de trabajo (P3111) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con lista de tarifas. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Lista de piezas de órdenes de trabajo. La versión especifica la forma en la que el programa Lista de piezas de órdenes de trabajo muestra la información.

12. Rutas de fabricación (P3112).

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Ruta de órdenes de trabajo (P3112) que el sistema usa cuando usted la selecciona desde el menú Fila del programa Registro/cambio de listas de tarifas (P3109). Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001. La versión especifica la forma en la que el programa Ruta de órdenes de trabajo muestra la información.

Ficha Interoperabilidad

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de transacción de exportación que usa con la función de interoperabilidad.

1. Exportación de tipo de transacciones

Use esta opción de proceso para especificar un tipo de transacción que usa el sistema para el procesamiento de exportaciones o para la planificación y programación de la cadena de suministros. El tipo de transacción es un código definido por el usuario (00/TT).

Nota: El valor en blanco es un valor admisible si no selecciona procesamiento de exportaciones.

Ficha Códigos de retención

Use esta opción de proceso para especificar el código de retención predeterminado de las órdenes de compra relacionadas.

1. Orden de compra relacionada

Use esta opción de proceso para especificar el código de retención predeterminado de la orden de compra. El código de retención es un código definido por el usuario (42/HC) que identifica si se encuentra retenida la orden de compras.

Procesamiento de órdenes de trabajo y programas de tasas

Después de introducir el encabezado de la orden de trabajo, use la aplicación Procesamiento de órdenes en batch (R31410) para anexar la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación de cada orden de trabajo o encabezado de programa de tasas. Si anexa la lista de piezas y las instrucciones de ruta interactivamente, use el programa Procesamiento de órdenes en batch para generar e imprimir el papeleo de la planta.

Las opciones de proceso del programa Procesamiento de órdenes le permiten utilizar un gran abanico de funciones como las siguientes:

- Generar una lista de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación.
- Indicar la fecha por usarse para la verificación de vigencia.
- Cambiar el código de estado de las órdenes de trabajo o programas de tasas que se están procesando.
- Imprimir información variada sobre la orden de trabajo o el programa de tasas, como la ruta de fabricación, la lista de piezas, el texto de la orden de ventas, etc.
- Imprimir un resumen de los documentos de control de planta que enumera las órdenes de trabajo y programas de tasas procesados.
- Introducir la unidad de medida para la programación retroactiva.
- Realizar salidas automáticas de inventario.
- Generar un informe de escasez para las órdenes de trabajo y para los programas de tasas.
- Indicar las versiones de los programas asociados a las que desea tener acceso.
- Crear listas de piezas basadas en los niveles de revisión anteriores.

Puede organizar y separar estas funciones, configurando varias versiones de informes con una selección de datos diferente y valores de opciones de proceso para realizar diversas tareas. Por ejemplo, puede configurar una versión para generar las listas de piezas y las rutas de fabricación de órdenes de trabajo, otra versión para imprimir el papeleo de la planta y otra versión para efectuar salidas de inventario en batch.

Si usa otros sistemas de J.D. Edwards, aplican las siguientes características de integración:

Integración de artículos configurados	Use Procesamiento de órdenes para procesar las reglas de inclusión de ensamblajes y generar una lista de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación, si no existen todavía. Las reglas de inclusión de ensamblaje se definen en el sistema Configurador base. La regla de inclusión de ensamblaje P se usa para colocar las piezas de componentes en la orden de venta y en la de trabajo, mientras que la Q se usa solo para colocar las piezas de componentes en la orden de trabajo. La regla de inclusión de ensamblaje R se usa para crear las instrucciones de ruta para la orden de trabajo. Cuando una orden de venta se introduce para un artículo configurado, entonces la regla de inclusión de ensamblajes P realiza las siguientes funciones: Imprimir los componentes como artículos en líneas separadas en la orden de venta. Mostrar niveles diferentes para componentes configurados en el programa Registro de órdenes de venta (P4210) La ejecución del programa Procesamiento de órdenes genera una lista de piezas para un artículo configurado y realiza lo siguiente: Usa los datos del archivo Detalle de órdenes de venta (F4211), que se generan a partir de las reglas de la lista de piezas durante el Registro de órdenes de venta para crear registros en la tabla Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111) Procesa las reglas de inclusión de ensamblaje Q para introducir componentes adicionales a la tabla Lista de piezas de órdenes de trabajo En el proceso, el sistema genera una ruta mediante el procesamiento de la regla de inclusión de ensamblaje R. El sistema usa los campos Código del tipo de salida y Secuencia de operaciones de la tabla Reglas de Inclusión de ensamblaje (F3293).
Integración de Administración de calidad	Cuando procesa las órdenes de trabajo, puede usar las opciones de proceso para configurar los valores del estado de la orden de trabajo y el lote de operación cuando falla la prueba.
Integración de Administración de órdenes de venta	Cuando crea una orden de trabajo para un juego durante el registro de órdenes de venta, el sistema puede crear el artículo principal y almacenarlo en el inventario después de que procesa y finaliza la orden de trabajo. Cuando usted crea la orden de trabajo, el sistema resta los componentes de la cantidad en existencias del inventario. Cuando usted crea la orden de trabajo, el sistema resta los componentes de la cantidad en existencias del inventario. Especifique el tipo de línea T (Texto) para órdenes de venta en el programa Procesamiento de órdenes y evitar tener que introducir asientos de diario para el costo de bienes vendidos e inventario por componentes cuando actualiza la orden de venta. Este tipo de línea asegura también que el sistema no reste los componentes nuevamente de la cantidad disponible de inventario durante la confirmación de embarques o la actualización de ventas.

Integración de Administración de almacenes

Si usa Administración de almacenes y está procesando una orden de trabajo, el sistema no hace búsqueda de inventario. En cambio, el sistema genera una solicitud de recolección. La solicitud de recolección le notifica que se necesitan materiales en el almacén.

Después de que el sistema genera la solicitud de recolección, el sistema Administración de almacenes procesa las instrucciones y crea sugerencias para que usted las confirme. Después, el sistema actualiza la lista de piezas e incrementa la cantidad disponible de la ubicación Hasta y disminuye la cantidad disponible de la ubicación Desde.

En las opciones de proceso, puede especificar si desea imprimir una lista de recolección consolidada para varias órdenes de trabajo, así como listas de recolección individuales para cada orden de trabajo.

Antes de comenzar

- ❑ Cree una versión del programa Procesamiento de órdenes (R31410) con las configuraciones de las opciones de proceso adecuadas.
- ❑ Configure las ubicaciones admisibles de los centros de trabajo. Consulte *Configuración de centros de trabajo* en la guía *Administración de plantas*.
- ❑ Configure una ruta admisible con la información adecuada sobre la relación entre el artículo y la línea.
- ❑ Use las opciones de proceso para iniciar la integración del sistema Administración de almacenes.

Ejecución de Procesamiento de órdenes

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Procesamiento de órdenes

Cuando ejecuta el programa Procesamiento de órdenes (R31410), el sistema crea la variación planificada en la tabla Variación de órdenes de trabajo – Necesaria para actualización (F3102T). La variación muestra las diferencias en costos a partir de la fijación de estándares al inicio del periodo contable.

Cuando ejecuta el programa Procesamiento de órdenes, el sistema elimina cualquier lista de piezas introducida manualmente o generada con anterioridad que se anexa a la orden de trabajo o al programa de tasas. Puede corregir manualmente la lista de piezas que genera el sistema. Si añade piezas a la lista, el sistema las compromete desde la ubicación primaria en el programa Sucursal de artículos (P41026).

No debe volver a generar la lista de piezas si se ha dado salida a alguna pieza de la lista para la orden de trabajo o para el programa de tasas. Si regenera la lista de piezas después de la salida de piezas, debe ajustar la lista manualmente para evitar la duplicación de cantidades de componentes.

Cuando genera una lista de piezas que incluye los componentes controlados por lote, el sistema compromete en firme los componentes de la ubicación del centro de trabajo donde existen lotes con cantidades. Si la cantidad de lote no es suficiente, la línea de lista de piezas se divide.

Cuando ejecuta el programa Procesamiento de órdenes, el sistema elimina cualquier instrucción de la ruta de fabricación introducida manualmente o generada con anterioridad. No debe regenerar las instrucciones de la ruta de fabricación de la orden de trabajo o del programa de tasas si las horas y las cantidades se registran para cualquiera de sus operaciones.

Use una opción de proceso para actualizar las instrucciones de la ruta de fabricación si cambia la orden de trabajo o el programa de tasas. El sistema vuelve a calcular las horas de ejecución de mano de obra y las de ejecución de máquina con base en la cantidad de la orden de trabajo o del programa de tasas.

Si el sistema encuentra un error al calcular la fecha de una secuencia de operaciones, introduce la fecha de inicio y la fecha solicitada de la orden de trabajo o el programa de tasas para esa operación.

Para que se surta material automáticamente a una orden de trabajo cuando ejecuta el programa Procesamiento de órdenes, configure la opción de proceso Artículos de consumo anticipado para dar salida solo a los artículos de consumo anticipado o a todos los artículos.

Use una opción de proceso para imprimir una lista de piezas consolidada, que le proporciona los medios para la recolección del inventario necesario para una serie de órdenes de trabajo o programas de tasas. Los artículos se consolidan en base al nombre, ubicación, lote, unidad de medida y la sucursal/planta del artículo. El sistema imprime la información de cada sucursal/planta en una página separada e imprime en una línea aparte cada incidencia de artículo que se encuentra en una ubicación, lote o unidad de medida diferente.

Cuando ejecuta el programa Procesamiento de órdenes, el sistema genera un informe de excepciones para las siguientes condiciones:

- El sistema generó anteriormente listas de recolección pero no regeneró una lista de piezas.
- El sistema no creó una solicitud de recolección porque la opción Control de almacenes para la sucursal/planta no se configuró con el valor Y.

Opciones de proceso para Procesamiento (R31410)

Ficha Proceso

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema realiza lo siguiente:

- Genera una lista de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación.
- Actualiza la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación si han cambiado las cantidades o las fechas.

1. Genere Lista de piezas e Instrucciones de la ruta de fabricación

1	Sólo lista de piezas
2	Sólo instrucciones de la ruta de fabricación
3	Lista de piezas e Instrucciones de la ruta de fabricación
Blanco	No generar Lista de piezas, ni instrucciones de la ruta de fabricación

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema genera una lista de piezas, instrucciones de ruta o ambas cuando se procesa una orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1 - El sistema genera sólo una lista de piezas.

2 - El sistema genera sólo las instrucciones de ruta.

3 - El sistema genera una lista de piezas y las instrucciones de ruta.

En blanco - El sistema no genera una lista de piezas ni las instrucciones de ruta.

Para información detallada acerca de la generación de la lista de piezas y las instrucciones de ruta, consulte la ayuda del separador Ordenes de trabajo.

2. Actualice Lista de piezas e Instrucciones de la ruta de fabricación

1 Actualizar Lista de piezas e Instrucciones de la ruta de fabricación existentes

Blanco No actualizar Lista de piezas, ni Instrucciones de la ruta de fabricación existentes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza una lista de piezas y las instrucciones de ruta existentes cuando cambian la cantidad o las fechas de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1 - El sistema actualiza la lista de piezas y las instrucciones de ruta existentes.

En blanco - El sistema no actualiza la lista de piezas o las instrucciones de ruta existentes.

Ficha Valores predeterminados

Use estas opciones de proceso para especificar cómo verifica el sistema la vigencia y cómo especifica el valor predeterminado del código de estado del encabezado que se va a usar.

1. Fecha vigente de orden de trabajo

1 - Fecha de orden de trabajo

En blanco - Fecha de inicio de orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado de la fecha de la orden de trabajo para la verificación de la vigencia. Cuando este campo se deja en blanco, el sistema usa la fecha de inicio de la orden de trabajo.

2. Código de estado de encabezado

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de estado del encabezado de la orden de trabajo. El tipo de documento es el código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo. Introduzca el tipo de documento que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no modifica el estado del encabezado de la orden de trabajo.

Ficha Lista de piezas

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema realiza lo siguiente:

- Usa los artículos sustitutos en caso de escasez
 - Usa los niveles de revisión anteriores para generar la lista de piezas.
 - Realiza sólo salidas de consumo anticipado de inventario o da salida a todos los artículos.
 - Usa el procesamiento de compromisos como se especifica en la pantalla Constantes de manufactura (P3009)
-

1. Sustituciones

1 Realizar el procesamiento de sustituciones

Blanco No realizar el procesamiento de sustituciones

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema usa los sustitutos de la lista de materiales cuando hay escasez. Los valores admisibles son:

1 - El sistema usa las sustituciones.

En blanco - El sistema no usa las sustituciones.

2. Nivel de revisión anterior

- 1 Usar el nivel de revisión anterior
Blanco No usar el nivel de revisión anterior

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema genera la lista de piezas contra un nivel de revisión previo. Los valores admisibles son:

1 - El sistema usa niveles de revisión previos.

En blanco - El sistema no usa niveles de revisión previos.

3. Artículos de consumo anticipado de inventario

- 1 Salida de material para todos los artículos
Blanco Salida de material sólo de los artículos de consumo anticipado de inventario

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema da salida a todos los artículos de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1 - El sistema da salida a todos los artículos.

En blanco - El sistema da salida sólo a los artículos con consumo anticipado de inventario.

Si selecciona la salida de todos los artículos, el sistema sólo da salida al material cuando especifica la versión del programa Salidas de inventario (P31113) en la opción de proceso Salidas de inventario en la ficha Versiones.

4. Pasar por alto procesamiento de compromisos

- 1 No realizar procesamiento de compromisos
Blanco Realizar el procesamiento de compromisos usando el control de compromisos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema pasa por alto el procesamiento de compromiso cuando crea la lista de piezas. Los valores admisibles son:

1 - El sistema no usa el procesamiento de compromisos.

En blanco - El sistema usa el control de compromisos.

El procesamiento de compromisos se especifica en el campo Control de compromisos en el programa Constantes de manufactura (P3009).

5. Procesamiento del batch de Lista de materiales

1 Pasar por alto el procesamiento del batch de lista de materiales

Blanco Realizar el procesamiento del batch de lista de materiales

Use esta opción de proceso para determinar si el sistema usa el procesamiento de facturas en batch. En el procesamiento de facturas en batch, el sistema busca una lista de materiales que coincida con la cantidad de la orden de trabajo. Si no se encuentra una lista de materiales que coincida, el sistema usa la lista de materiales en cero para totalizar los componentes necesarios. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema usa el procesamiento de facturas en batch.

1 - El sistema no usa el procesamiento de facturas en batch.

6. Texto de la lista de materiales

1 Copiar el texto genérico del componente

Blanco No copiar el texto genérico del componente

Use esta opción de proceso para determinar si el sistema copia el texto genérico del componente en una lista de piezas.

1 - El sistema copia el texto genérico de un componente en la lista de piezas.

En blanco - El sistema no copia el texto genérico de un componente en la lista de piezas.

7. Número de secuencia de operación ficticio

1 - Usar el número de secuencia de operación ficticio (principal)

En blanco - Usar el número de secuencia de operación de componente

Use esta opción de proceso para especificar cómo muestra el sistema los números de secuencia de operación para componentes de un artículo ficticio. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema muestra el número de secuencia de operación del componente.

1

El sistema muestra el número de secuencia de operación del artículo ficticio.

Ficha Ruta de fabricación

Use estas opciones de proceso para especificar los valores predeterminados que el sistema usa para la unidad de medida, el tipo de documento y el estado inicial del tipo de línea, etc.

1. Unidad de medida

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado de la unidad de medida que se va a usar para la programación retroactiva en las instrucciones de la ruta. La unidad de medida es un código definido por el usuario (00/UM) que identifica la unidad de medida por usar en el documento. Introduzca la unidad de medida que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Tipo de documento

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de documento asociado con la orden de compra para la hoja de instrucciones de un subcontrato. El tipo de documento es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y propósito del documento. Introduzca el tipo de documento que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

3. Tipo de línea

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de línea asociado con la orden de compra para la hoja de instrucciones de un subcontrato. Introduzca el tipo de línea que se va a utilizar como valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Búsqueda de tipo de línea.

4. Estado inicial

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del estado inicial asociado con la orden de compra para la hoja de instrucciones de un subcontrato. El estado inicial es un código definido por el usuario (40/AT) que identifica el estado inicial del documento. Introduzca el estado inicial por usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

5. Campo de L/M auxiliar

1 Introducir N° de orden de trabajo en el campo del L/M auxiliar de los asientos de diario de compras

Blanco No usar el N° de orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema introduce el número de la orden de trabajo en el campo Mayor auxiliar de la orden de compra. Los valores admisibles son:

1 - El sistema introduce el número de la orden de trabajo.

En blanco - El sistema no introduce el número de la orden de trabajo.

6. Procesamiento del batch de rutas de fabricación

1 Pasar por alto el procesamiento del batch de la ruta de fabricación

Blanco Realizar el procesamiento del batch de la ruta de fabricación

Use esta opción de proceso para determinar si se usa el procesamiento de rutas de fabricación en batch. En el procesamiento de rutas de fabricación en batch, la lógica busca una ruta de fabricación que corresponda a la cantidad de la orden de trabajo. Si no encuentra una ruta que coincida, el sistema usa la ruta de fabricación en cero para totalizar las horas necesarias. Los valores admisibles son:

1 El sistema no busca una ruta de fabricación en batch.

En blanco - El sistema busca una ruta de fabricación en batch.

7. Texto de la ruta de fabricación

1 Copiar el texto genérico de la operación

Blanco No copiar el texto genérico de la operación

Use esta opción de proceso para determinar si el sistema copia un texto genérico de operación en una ruta.

En blanco - El sistema no copia el texto genérico de la operación en una ruta.

1 - El sistema copia el texto genérico de la operación en una ruta.

8. Horas de cola de espera y de movimiento atrasadas

Use esta opción de proceso para especificar el método que usa el sistema en la programación retroactiva de la ruta de fabricación de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema programa en forma retroactiva las horas de cola de espera como un porcentaje de las unidades de recursos por día.

1

El sistema programa en forma retroactiva las horas de cola de espera como un porcentaje de las horas de trabajo por día.

9. Horas de movimiento y de cola de espera

1 - Predetermina las horas de cola de espera y de movimiento del Centro de trabajo.

En blanco - No predetermina las horas de cola de espera y de movimiento del Centro de trabajo.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema introduce horas de cola de espera y de movimiento en el programa Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (P3112) desde el centro de trabajo cuando las horas de cola de espera y de movimiento están en blanco o en cero en la ruta estándar del programa Trabajo con Maestro de rutas de fabricación (P3003). Los valores admisibles son:

En blanco

Si las horas de cola de espera y de movimiento están en blanco o en cero en la ruta estándar, no introduzca las horas de cola de espera y de movimiento desde el centro de trabajo en la ruta de fabricación de la orden de trabajo.

1

Si las horas de cola de espera y de movimiento están en blanco o en cero en la ruta estándar, introduzca las horas de cola de espera y de movimiento desde el centro de trabajo en la ruta de fabricación de la orden de trabajo.

2

Introduzca las horas de cola de espera y de movimiento desde el centro de trabajo en la ruta de fabricación de la orden de trabajo sólo si un segmento de la ruta o instrucción se ha añadido manualmente al área de detalles de la ruta de fabricación de la orden de trabajo.

10. Sustitución del nº de Empleados/máquinas por 1

1 - Sustitución del nº de empleados/máquinas por 1

En blanco - Usar nº de empleados/máquinas existentes

Ficha Ventas/configurador

Use estas opciones de proceso para especificar los valores predeterminados que usa el sistema para el tipo de línea y estado siguiente de los componentes de juego en las órdenes de venta y si calcula el costo en la tabla de variaciones de la orden de venta.

1. Tipo de línea

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de línea asociado con la orden de ventas para los componentes de un juego. Esta opción de proceso sólo funciona para juegos. Introduzca el tipo de línea por usar como el valor implícito o selecciónelo de la pantalla Búsqueda de tipo de línea.

2. Estado siguiente

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del estado siguiente asociado con la orden de ventas. El estado siguiente es el código definido por el usuario (40/AT) que identifica el estado siguiente para las líneas del componente del juego en la orden de ventas. Introduzca el estado siguiente por usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

3. Cálculo de costos estándar

- 1 Calcular costos estándar
- 2 Calcular sólo costos estándar si no se han calculado ya
- Blanco No calcular costos estándar

Use esta opción de proceso para especificar la forma en la que el sistema calcula el costo de las hojas de instrucciones configuradas en el archivo de variaciones. Los valores admisibles son:

- 1 - El sistema calcula el costo estándar.
 - 2 - El sistema calcula el costo estándar si no se ha calculado todavía.
 - En blanco - El sistema no calcula el costo.
-

Ficha Impresión 1

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema imprime las órdenes de trabajo y, de ser así, si imprime también la información asociada.

Si activa la interfaz de recolección de Administración de almacenes, el informe muestra el valor En almacén en el campo Ubicación para todas las piezas con el código de estado de material apropiado.

1. Ordenes de trabajo

1 Imprimir órdenes de trabajo

Blanco No imprimir órdenes de trabajo o cualquier información asociada

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las órdenes de trabajo. Cuando no se selecciona la impresión de las órdenes de trabajo usando esta opción de proceso, no es posible imprimir la información asociada que se describe en las opciones de proceso que se encuentran aún en el separador Impresión. Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime las órdenes de trabajo.

En blanco - El sistema no imprime las órdenes de trabajo o ninguna información asociada.

Cuando desea imprimir información sobre las listas de piezas y las instrucciones de ruta, los documentos de control del taller o las líneas de texto de las órdenes de ventas, se debe seleccionar imprimir las órdenes de trabajo.

2. Lista de piezas

1 Imprimir la lista de piezas

Blanco No imprimir la lista de piezas

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (ficha Impresión 1), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las listas de piezas asociadas.

Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime las listas de piezas.

En blanco - El sistema no imprime las listas de piezas.

3. Detalle de la lista de piezas

1 Imprimir información detallada

Blanco No imprimir información detallada

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1) y la opción de proceso Lista de piezas (ficha Impresión 1) para imprimir las listas de piezas, use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime la segunda línea de información en las listas de piezas. Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime los detalles de las listas de piezas.

En blanco - El sistema no imprime los detalles de las listas de piezas.

4. Lista de piezas en hojas separadas

1 Imprimir cada lista de piezas en una nueva hoja

Blanco Imprimir la lista de piezas en la hoja del encabezado de la orden de trabajo

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (ficha Impresión 1) y la opción de proceso Lista de piezas (ficha Impresión 1) para imprimir las listas de piezas, use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime cada una de las listas de piezas en una página nueva. Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime cada lista de piezas en una página nueva.

En blanco - El sistema no imprime cada lista de piezas en una página nueva.

5. Lista de piezas consolidada

1 - Consolidar la lista de piezas

En blanco - No consolidar la lista de piezas

Cuando seleccione la opción de proceso Ordenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (tabulador Impresión 1) y la opción de proceso Lista de piezas (tabulador Impresión 1) para imprimir las listas de piezas, use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime una lista de piezas consolidada. Los artículos se consolidan en base al nombre del artículo, la ubicación, el lote, la unidad de medida y la sucursal/planta. El sistema imprime cada sucursal/planta que encuentra en una página por separado e imprime la existencia de cada artículo que se encuentra en una ubicación, lote o unidad de medida diferente en una línea por separado. Los valores admisibles son:

1 - El sistema consolida la lista de piezas.

En blanco - El sistema no consolida la lista de piezas.

6. Texto del componente de la lista de piezas

-
1	Imprimir texto (genérico) del componente
Blanco	No imprimir texto del componente

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (ficha Impresión 1) y la opción de proceso Lista de piezas (ficha Impresión 1) para imprimir las listas de piezas, use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime el texto del componente en las listas de piezas. Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime el texto del componente.

En blanco - El sistema no imprime el texto del componente.

Ficha Impresión 2

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema imprime las órdenes de trabajo y, de ser así, la información asociada que se imprime también.

Si activa la interfaz de recolección de Administración de almacenes, el informe muestra el valor En almacén en el campo Ubicación para todas las piezas con el código de estado de material apropiado.

1. Instrucciones de la ruta de fabricación

1	Imprimir instrucciones de la ruta de fabricación
2	No imprimir instrucciones de la ruta de fabricación

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (ficha Impresión 1), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las instrucciones de ruta asociadas. Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime las instrucciones de ruta.

En blanco - El sistema no imprime las instrucciones de ruta.

2. Instrucciones de la ruta de fabricación en hojas separadas

1	Imprimir instrucciones de la ruta de fabricación en una hoja nueva
Blanco	No imprimir instrucciones de la ruta de fabricación en una hoja nueva

Cuando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (ficha Impresión 1) y la opción Instrucciones de ruta para imprimir las instrucciones de ruta (ficha Impresión 2), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime cada instrucción de ruta en una página nueva. Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime cada instrucción de ruta en una nueva página.

En blanco - El sistema no imprime cada instrucción de ruta en una página nueva.

3. Texto de las instrucciones de la ruta de fabricación

1 Imprimir texto (genérico) de las instrucciones de la ruta de fabricación

Blanco No imprimir texto de las instrucciones de la ruta de fabricación

Quando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (ficha Impresión 1) y la opción Instrucciones de ruta para imprimir las instrucciones de ruta (ficha Impresión 2), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime el texto en las instrucciones de ruta. Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime el texto.

En blanco - El sistema no imprime el texto.

4. Resumen de documentos de planta

1 Imprimir resumen de documentos de planta

Blanco No imprimir resumen

Quando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (ficha Impresión 1), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime los documentos de control del taller. Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime el resumen.

En blanco - El sistema no imprime el resumen.

5. Líneas de texto de órdenes de venta

1 Imprimir el texto de las órdenes de venta

Blanco No imprimir el texto de las órdenes de venta

Quando seleccione la opción de proceso Órdenes de trabajo para imprimir las órdenes de trabajo (ficha Impresión 1), use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las líneas de texto de las órdenes de ventas. Los valores admisibles son:

1 - El sistema imprime el texto.

En blanco - El sistema no imprime el texto.

6. Configurador del texto genérico

-
- 1 - Imprimir Configurador del texto genérico
En blanco - No imprimir Configurador del texto genérico
-

Ficha Administración de almacenes

Use estas opciones de proceso para especificar la forma en la que el sistema procesa las solicitudes de almacenamiento para la integración de Administración de almacenes, con el fin de especificar el valor predeterminado de la ubicación de disposición y si el sistema debe verificar la disponibilidad.

1. Solicitudes de recolección

- 1 Generar sólo solicitudes
- 2 Generar solicitudes y procesos usando el subsistema
- Blanco No procesar solicitudes

Use esta opción de proceso para especificar la modalidad de almacenaje dirigido que debe usar el sistema. Los valores admisibles son:

- 1 - El sistema procesa sólo las solicitudes de almacenaje.
- 2 - El sistema procesa las solicitudes de almacenaje usando el subsistema.
- En blanco - El sistema no procesa las solicitudes de almacenaje.

Cuando especifica la modalidad 2, introduzca la versión del subsistema que debe usar el sistema en la opción de proceso Procesamiento del controlador de ubicaciones (abajo).

2. Versión de procesamiento del controlador de ubicaciones (R416171)

Cuando selecciona la modalidad 2 de almacenaje dirigido para la opción de proceso Solicitudes de almacenaje (arriba), use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Procesamiento del controlador de ubicaciones (R46171) que debe usar el sistema cuando procesa solicitudes de almacenaje. Cuando este campo se deja en blanco, el sistema usa la versión XJDE0007 del programa Procesamiento del controlador de ubicaciones.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Procesamiento del controlador de ubicaciones despliega la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

3. Ubicación de disposición

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado de la ubicación de disposición para el traslado de mercancías que salen del almacén. Las piezas que se surten del almacén se disponen en esta ubicación antes de su uso en el proceso de manufactura. Introduzca la ubicación de disposición que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Ubicaciones del artículo/sucursal.

4. Disponibilidad de ubicaciones de disposición

1 Verificar la disponibilidad de las ubicaciones de disposición

Blanco No verificar la disponibilidad

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema verifica la disponibilidad en la ubicación de disposición. Cuando una pieza no se encuentra disponible en una ubicación de disposición, el sistema no genera una solicitud. Esta opción corresponde sólo a las piezas sin ubicaciones de centro de trabajo. Los valores admisibles son:

1 - El sistema verifica la disponibilidad de las piezas en la ubicación de disposición.

En blanco - El sistema no verifica la disponibilidad.

Ficha Versiones

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de los siguientes informes y programas que usa el sistema cuando procesa las órdenes de trabajo:

1. Impresión de órdenes de trabajo (R31415)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del informe Impresión de órdenes de trabajo (R31415) que usa el sistema. El valor predeterminado de la secuencia de la lista de piezas es por número de artículos. El valor predeterminado de la secuencia de las hojas de instrucciones es por número de secuencia de operación. Cuando deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del informe Impresión de órdenes de trabajo.

Las versiones controlan la forma en la que el informe Impresión de órdenes de trabajo despliega la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

2. Informe de escasez (R31418)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del informe Escasez (R31418) que usa el sistema. Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no genera este informe.

Las versiones controlan la forma en la que el informe Escasez despliega la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

3. Informe Código de barras (R31413)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del informe Códigos de barras (R31413) que usa el sistema. Cuando este campo se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Códigos de barras.

Las versiones controlan la forma en la que el informe Códigos de barras despliega la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

4. Salidas de inventario (P31113)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Salidas de inventario (P31113) que usa el sistema. Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no realiza ninguna salida de material.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Salidas de inventario despliega la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

5. Registro de órdenes de compra (P4310)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Registro de órdenes de compra (P4310) que usa el sistema para generar órdenes de compra. El valor predeterminado de las opciones de la zona fiscal y de la liberación de órdenes abiertas se controlan mediante la versión del programa Registro de órdenes de compra que se especifica.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Registro de órdenes de compra muestra la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

6. Hoja de trabajo sobre resultados de prueba (R37470)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Hoja de trabajo de resultados de pruebas (R37470) que usa el sistema. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001. La versión especifica la forma en la que el programa muestra la información.

Ficha Interoperabilidad

Use estas opciones de proceso para especificar el tipo de transacción predeterminado que usa el sistema para el procesamiento de transacciones de exportación y para especificar si el sistema introduce las imágenes anteriores en las tablas Maestro de órdenes de trabajo (F4801) y Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111).

1. Tipo de transacción de órdenes de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de transacción del encabezado de la orden de trabajo que usa el sistema para procesar las transacciones de las exportaciones. Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de exportaciones.

2. Tipo de transacción de la lista de piezas

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de transacción de la lista de piezas que usa el sistema para procesar las transacciones de las exportaciones. Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de exportaciones.

3. Tipo de transacción de la ruta de fabricación

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de transacción de las hojas de instrucciones que usa el sistema para procesar las transacciones de las exportaciones.

Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de exportaciones.

4 Imagen anterior del encabezado de la orden de trabajo

- 1 Incluir imagen anterior
Blanco No incluir imagen anterior

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema escribe la imagen anterior del encabezado de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1- El sistema incluye la imagen.

En blanco - El sistema no incluye la imagen.

5. Imagen anterior de la lista de piezas

- 1 Incluir imagen anterior
Blanco No incluir imagen anterior
-

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema escribe la imagen anterior de la lista de piezas. Los valores admisibles son:

1 El sistema incluye la imagen.

En blanco - El sistema no incluye la imagen.

6. Imagen anterior de las instrucciones de la ruta de fabricación

1 Incluir imagen anterior

Blanco No incluir imagen anterior

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema escribe la imagen anterior de las hojas de instrucciones. Los valores admisibles son:

1 - El sistema incluye la imagen.

En blanco - El sistema no incluye la imagen.

Impresión de un resumen

En el menú Funciones periódicas - Discreta (G3121), escoja Resumen de órdenes de trabajo.

El informe Resumen de órdenes de trabajo obtiene las órdenes de trabajo que selecciona en la tabla Maestro de órdenes de trabajo (F4801). Puede usar este informe para revisar las órdenes de trabajo en su sistema. El informe muestra la identificación del planificador, el número de artículo, la cantidad de la orden, la cantidad terminada y las fechas de inicio y de vencimiento.

Anexión de información suplementaria

En vez de usar el programa Procesamiento de órdenes (R31410) para anexar las listas de piezas e instrucciones de ruta a las órdenes de trabajo y programa de tasas, puede realizar esta tarea de forma interactiva. Asimismo puede anexar los coproductos y subproductos, así como artículos intermedios, para procesar las órdenes de trabajo. Por último, también puede asignar números de serie.

Nota

El sistema Administración de datos del producto proporciona información al sistema Administración de plantas sobre las listas de materiales, centros de trabajo e instrucciones de la ruta de fabricación.

Anexión interactiva de una lista de piezas

Después de introducir el encabezado de la orden de trabajo, anexe la lista de piezas a la orden. Puede introducir manualmente una lista de piezas de un cliente o copiar la lista de piezas de una lista de materiales o de una orden de trabajo existente. Use el método manual para crear la lista de piezas, componentes, cantidad y materiales. Use el método de copiar cuando desee copiar información ya existente.

Después de anexar la lista de piezas al encabezado de la orden de trabajo, puede:

- Especificar o cambiar un artículo sustituto o las cantidades desde diferentes ubicaciones
- Añadir o borrar componentes
- Cambiar cantidades u otra información en la lista de piezas o escoger artículos sustitutos y sus cantidades disponibles cuando hay una escasez de componentes.

Para usar artículos sustitutos o integrarlos con otros sistemas de J.D. Edwards, debe estar familiarizado con la información que se proporciona en la siguiente tabla:

Artículos sustitutos

Para usar los artículos sustitutos, debe activar una opción de proceso para el programa Lista de piezas de órdenes de trabajo (P3111) para especificar el proceso de sustitución que desea usar. Puede seleccionar uno de los siguientes compromisos:

- Comprometer usando el control de compromisos configurado en el programa Constantes de Manufactura (P3009)
- Comprometer usando el control de compromisos configurado en Constantes de manufactura pero usando los sustitutos en caso de escasez
- Comprometer usando el control de compromisos configurado en Constantes de manufactura, pero usando los sustitutos si la cantidad disponible puede cubrir la escasez

La opción Compromiso firme/flexible en la pantalla Modificaciones de constantes de manufactura debe indicar Firme en la configuración de Creación de lista de piezas para que pueda usar sustituciones.

Cuando el sistema encuentra una escasez de componentes, puede escoger los sustitutos y cantidades disponibles. Después de introducir la información, el sistema añade los artículos y cantidades seleccionados a la lista de piezas y deduce la cantidad equivalente del componente.

Integración de Administración de almacenes

Si usa Administración de almacenes y genera una lista de piezas, el sistema busca el inventario en la ubicación del centro de trabajo o de la disposición. Si no definió una ubicación de disposición o de centro de trabajo, o si no se localiza el inventario, el sistema genera una solicitud de recolección. La solicitud de recolección le notifica que se necesitan materiales en el almacén.

Después de que el sistema genera la solicitud de recolección, el sistema Administración de almacenes procesa las instrucciones y crea sugerencias para que usted las confirme. Después, el sistema actualiza la lista de piezas e incrementa la cantidad disponible de la ubicación Hasta y disminuye la cantidad disponible de la ubicación Desde.

Cuando vuelve a crear la lista de piezas y los artículos están en el almacén, pueden suceder dos cosas:

- El programa Impresión de órdenes de trabajo (R31415) imprime En almacén para todos los artículos con el código de estado de material apropiado.
- El programa Procesamiento de órdenes (R31410) imprime un mensaje que indica que existe una solicitud de recolección de almacén. El sistema no genera una lista de piezas.

► **Para introducir una lista de piezas del cliente**

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro y después Lista de piezas en el menú Fila.

3. En la pantalla Lista de piezas de la orden de trabajo, llene los siguientes campos que necesite:
 - Número de artículo del componente
 - Descripción
 - Cantidad de la orden
 - Uni med
 - Tipo línea
 - Sucursal componente
 - Ubicación
 - N° lote/serie
 - Calid lote
 - Potencia lote
 - N° secuencia de operación
 - Potencia inicial
 - Potencia final
 - Calid ini
 - Calid final
 - Desecho oper
 - Cód sali
 - Modif comp
 - Fija vari
 - Número de artículo del componente
4. Haga clic en OK, para añadir la lista de piezas al encabezado de la orden de trabajo.

5. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, escoja Lista de piezas en el menú Fila, para revisar la lista de piezas.

PeopleSoft®

Lista de piezas de la orden de trabajo

OK Herramientas

Número de la orden: 451194 WO Suc/planta: M30
Touring Bike, Red Solicitada: 30/06/98
Número del artículo: 220 Touring Bike, Red

Registros 11 - 18 Personalizar cuadrícula

		Número de artículo del componente	Descripción	Cantidad de la orden	Cantidad surtida	Unid med	2ª cantidad ordenada	Can secundaria surtida	UM secund.	Tipo línea
☐	☒	2016	Wheel Set, Rear		11	EA				S
☐	☒	2017	Seat		11	EA				S
☐	☒	2018	Seat Post, AA		11	EA				S
☐	☒	2020	Stern		11	EA				S
☐	☒	2021	Handle Bar		11	EA				S
☐	☒	2022	Pedal, Right		11	EA				S
☒	☒	2023	Pedal, Left	11		EA				S
☐	☐									

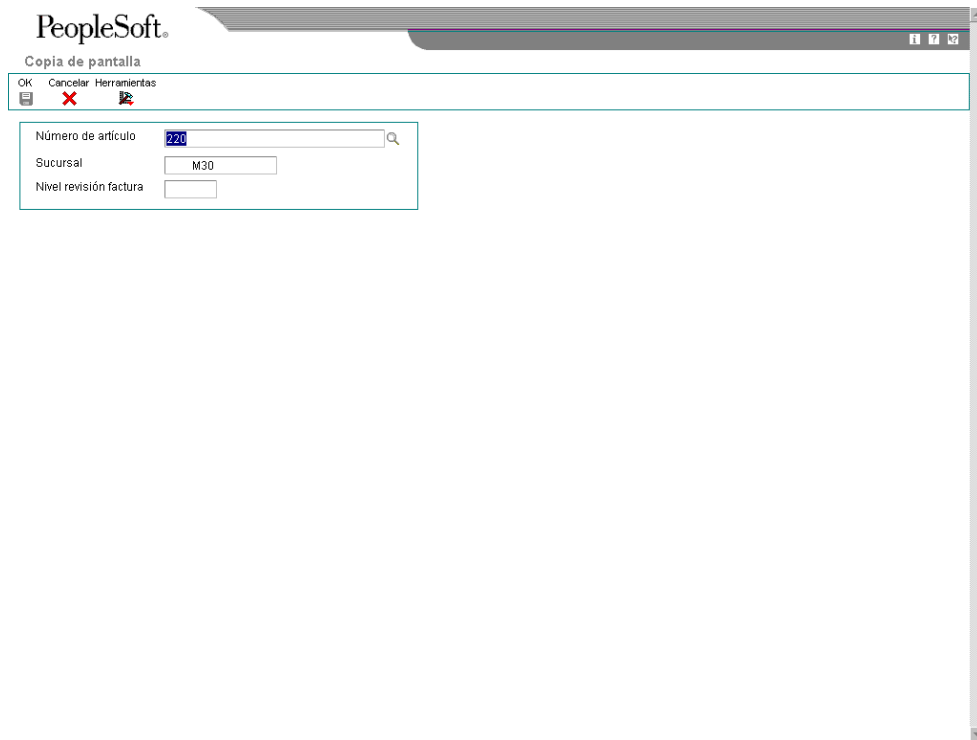
► Para copiar una lista de piezas de una lista de materiales

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.

También puede copiar una lista de piezas de una lista de materiales que haya establecido en el encabezado de la orden de trabajo.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.

3. En Lista de piezas de las órdenes de trabajo, escoja Copiar LM en el menú Pantalla.



4. En Copiar pantalla, llene los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Suc/planta
 - N° artículo
5. En Trabajo con Lista de piezas de la orden de trabajo, revise los componentes copiados de la lista de materiales.
6. Haga clic en OK.

► **Para copiar una lista de piezas de una orden de trabajo existente**

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar la orden de trabajo a la que desea anexar una lista de piezas.
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.
3. En Lista de piezas de la orden de trabajo, escoja Copiar desde OT en el menú Pantalla.

4. En Copiar pantalla, llene los siguientes campos para introducir la orden de trabajo desde la que desea copiar la lista de piezas y haga clic en OK.

- N° orden

5. Haga cualquier corrección final a la lista de piezas importadas y haga clic en OK.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Descripción	Es una descripción breve acerca de un artículo; una observación o una explicación.
Tipo línea	Es un código que controla la manera en la que el sistema procesa las líneas en una transacción. Controla los sistemas con los que la transacción tiene interfaz como, Libro mayor, Costos de trabajo, Cuentas por pagar, Cuentas por cobrar y Administración del inventario. También especifica las condiciones bajo las cuales se imprime una línea en los informes y se incluye en los cálculos. Los códigos incluyen los siguientes: S Artículo en inventario J - Costo de trabajo N Artículo no almacenable F Flete T Información sobre texto M Cargos y créditos varios W Orden de trabajo
Sucursal componente	Es una unidad de negocios secundaria o de nivel inferior. El sistema usa el valor introducido para indicar que una sucursal o planta contiene varios departamentos o trabajos subordinados. Por ejemplo, imagine que el componente de sucursal se denominase MMCU. La estructura de MMCU podría ser la siguiente: Sucursal/planta - (MMCU) Dept A - (MCU) Dept B - (MCU) Trabajo 123 - (MCU)

Calid lote	Es un código que indica el nivel de calidad de un lote. Algunos ejemplos incluyen lo siguiente: A1 - Nivel de calidad alto A2 - Nivel de calidad secundario El nivel de calidad de un lote se almacena en el archivo Maestro del lote (F4108).
Potencia lote	Este campo contiene la potencia del lote expresada como un porcentaje del material activo o útil (por ejemplo, el porcentaje de alcohol de una solución). La potencia real de un lote se define en el archivo maestro del lote (F4108).
Nº secuencia de operación	Es un número que se usa para indicar un orden de sucesión. En las instrucciones de ruta, es un número que da la secuencia de los pasos de fabricación o ensamblaje en la fabricación de un artículo. Puede dar seguimiento de los costos y tiempo de cargos por operación. En la lista de materiales, es un número que indica el paso de ruta en el proceso de fabricación o ensamblaje que requiere una parte especificada del componente. Usted define la secuencia de la operación después de crear las instrucciones de ruta para el artículo. El sistema Administración de planta usa este número en el proceso consumo de inventario/consumo anticipado de inventario por operación. En las órdenes de cambio de ingeniería, es un número que da la secuencia de los pasos de ensamblaje para el cambio de ingeniería. Para la manufactura repetitiva, es un número que identifica la secuencia en la que está programado que se produzca un artículo. Los campos Saltar a le permiten introducir una secuencia de operaciones con la que desea empezar el despliegue de la información. Puede usar decimales para añadir pasos entre pasos existentes. Por ejemplo, use 12.5 para añadir un paso entre los pasos 12 y 13.
Potencia inicial	Es un número que indica la potencia mínima o porcentaje de ingredientes activos aceptables en un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos que no satisfacen el nivel de potencia mínimo aceptable. El sistema no le permite vender artículos cuyos niveles de potencia no cumplan con el mínimo aceptable.
Potencia final	Es un número que indica la potencia máxima o porcentaje de ingredientes activos aceptables en un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuya potencia excede el nivel máximo aceptable. El sistema no permite vender artículos cuya potencia exceda el nivel máximo aceptable.

Calid ini	Es un código definido por el usuario (40/LG) que indica el nivel de calidad mínimo aceptable de un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuyos niveles de calidad no satisfacen el mínimo aceptable. El sistema no le permite vender artículos cuyos niveles de calidad no cumplan con el mínimo aceptable.
	--- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Los campos Nivel mínimo y Nivel máximo definen los niveles de calidad permisibles de un artículo. El Nivel mínimo debe ser inferior al Nivel máximo. Estos valores también se utilizan para determinar los requerimientos de nivel de calidad de un componente en una lista de materiales o un artículo en una orden de compra o venta. Por ejemplo, el valor del Nivel mínimo es igual a A01 y el valor del Nivel máximo es igual a A05. En este caso, el inventario se asignará de lotes cuyo nivel de calidad sea mayor o igual a A01 e inferior o igual a A05.
Calid final	Es un código definido por el usuario (40/LG) que indica el nivel de calidad máximo aceptable de un artículo. El sistema muestra un mensaje de advertencia si intenta comprar o dar salida a artículos cuyos niveles de calidad excede el nivel máximo aceptable. El sistema no permite vender artículos cuyos niveles de calidad exceden el máximo aceptable. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Los campos Nivel mínimo y Nivel máximo definen los niveles de calidad permisibles de un artículo. El Nivel mínimo debe ser inferior al Nivel máximo. Estos valores también se utilizan para determinar los requisitos correspondientes al nivel de calidad de un componente en una lista de materiales o un artículo en una orden de compra o venta. Por ejemplo, el valor del Nivel mínimo es igual a A01 y el valor del Nivel máximo es igual a A05. En este caso, se asignará el inventario de lotes cuyo nivel de calidad sea mayor o igual a A01 e inferior o igual a A05.
Desecho oper	Es un valor que utiliza el sistema para aumentar o disminuir la cantidad de materiales para justificar las pérdidas en la operación. El sistema actualiza este valor en Registro/cambio de la lista de materiales cuando se ejecuta el programa Actualización de producción planificada. El sistema calcula este valor juntando los porcentajes de producción de la última operación con los de la primera. Utilice una opción de proceso en Registro/cambio de ruta para permitir que el sistema pueda calcular el porcentaje de desecho de los componentes.

Cód sali	Es un código que indica la forma en la que el sistema saca del inventario cada componente de la lista de materiales. En el sistema Administración de plantas, indica la forma en la que el sistema saca una pieza para una orden de trabajo. Los valores admisibles son: - I Salida manual - F Inventario de planta (no hay salida) - B Consumo de inventario (cuando se informa que la pieza está terminada) - P Consumo de inventario anticipado (cuando se genera la lista de piezas) - U Consumo de inventario en puntos de recuento (en la operación de puntos de pago) - S Artículo subcontratado (enviar al proveedor) - Blanco Artículo final embarcable Puede sacar un componente del inventario en más de una forma dentro de una planta/sucursal determinada usando códigos diferentes en la lista de materiales y en la lista de piezas de la orden de trabajo. El código de la lista de materiales sustituye al valor de la sucursal/planta.
Modif comp	Es un código que indica el nivel actual de modificación de un componente en la lista de materiales. Generalmente se utiliza con un aviso de cambio de ingeniería (ACI) o una orden de cambio de ingeniería (OCI).
Fija vari	Es un código que indica si la cantidad por ensamble de un artículo que está en la lista de materiales varía de acuerdo con la cantidad del artículo principal producido o si se arregla independientemente de la cantidad principal. Este valor también determina si la cantidad del componente es un porcentaje de la cantidad principal. Los valores admisibles son: - F Cantidad fija - V Cantidad variable (implícita) % Las cantidades se expresan como un porcentaje y deben totalizar el 100% Para los componentes de cantidad fija, la Orden de trabajo y Requerimientos de materiales, los sistemas de planificación no extienden la cantidad del componente por el valor del ensamble por cantidad de la orden.

Para escoger artículos sustitutos

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.

Cuando el sistema encuentra una escasez de componentes, puede escoger los sustitutos y cantidades disponibles. Después de introducir la información, el sistema añade los artículos y cantidades seleccionados a la lista de piezas y deduce la cantidad equivalente del componente. No puede tener acceso a esta pantalla a menos que haya una cantidad disponible como mínimo.

6. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
7. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.
8. En la pantalla Lista de piezas de la orden de trabajo, seleccione un artículo y luego escoja Disponibilidad de sustitutos en el menú Fila.

Nota

No puede acceder al programa Disponibilidad de sustitutos (P3111S), a no ser que exista una cantidad para el artículo sustituto.

9. En la pantalla Modificaciones de disponibilidad de sustitutos, revise la siguiente información:
 - Cantidad pedida
 - 2º N° de componente
 - Cantidad neta
 - Cant disponible
10. Cambie el valor en el siguiente campo según se requiera:
 - Cantidad pedida
11. Para colocar la cantidad equivalente del componente en la lista de piezas, haga clic en OK.

La cantidad se calcula usando los valores de configuración del artículo sustituto (fijo o variable, parcial, etc).

► Para introducir varias ubicaciones

En el menú *Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111)*, escoja *Registro/cambio de la orden*.

Puede especificar más de una ubicación de compromiso para el artículo. Sin embargo, si usted selecciona una ubicación que no sea la ubicación primaria señalada en la lista de piezas, el sistema crea un compromiso firme para el artículo.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú Fila.
3. En la pantalla Lista de piezas de las órdenes de trabajo, seleccione un artículo y luego escoja Varias ubicaciones en el menú Fila.

The screenshot shows the 'Selección de varias ubicaciones' (Select Multiple Locations) screen in PeopleSoft. The form includes the following fields:

- Número de línea: [Empty]
- Nº artículo: 2004
- Total selec: 167
- Cant faltante: [Empty]
- Unidades: 167 EA
- Ubicación: [Empty]
- Clasif lote 1: [Empty]
- Clasif lote 2: [Empty]
- Lote orig: [Empty]
- LT dest: [Empty]
- Suc/planta: M30
- Cro-Moly Frame
- Total secundario selec: [Empty]
- Cantidad sec en exceso: [Empty]
- Cantidad sec pedida: [Empty]

At the bottom, there is a table with the following columns: Cantidad, Cantidad secundaria, Ubicación, Lote/serie, Sucursal/planta, Disponible, Uni med, Cant sec disponible, UM secundaria, Basado en la fecha. The first row of data shows: Cantidad: 167, Cantidad secundaria: [Empty], Ubicación: [Empty], Lote/serie: [Empty], Sucursal/planta: M30, Disponible: -177, Uni med: EA, Cant sec disponible: [Empty], UM secundaria: [Empty], Basado en la fecha: [Empty].

4. En la pantalla Selección de varias ubicaciones, llene los siguientes campos:
 - Cantidad
 - Ubicación
 - Lote/ serie
 - Suc/planta

5. Haga clic en OK.

Nota

Puede especificar más de una ubicación de compromiso para el artículo. Sin embargo, si usted selecciona una ubicación que no sea la ubicación primaria señalada en la lista de piezas, el sistema crea un compromiso firme para el artículo.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cantidad	Es el número de unidades que está comprometido para envío en el registro de las órdenes de ventas, utilizando la unidad de medida introducida o la primaria definida para este artículo. En el sistema de manufactura y registro del tiempo de la orden de trabajo, este campo pudiera indicar las cantidades completadas o desechadas. El tipo de cantidad es determinado por el código de tipo que se haya introducido.
Ubicación	Es el área del almacén en la que se recibe el inventario. El formato de la ubicación lo define el usuario, y deberá introducirlo para cada sucursal/planta.
Lote/ serie	Es un número que identifica un número de lote o de serie. Un lote es un grupo de artículos con características similares.
Suc/planta	Es un código alfanumérico que identifica una entidad separada dentro de un negocio para el que desea dar seguimiento a los costos. Por ejemplo, una unidad de negocio puede ser una ubicación de almacén, trabajo, proyecto, centro de trabajo, sucursal o planta. Puede asignar una unidad de negocio a un documento, entidad o persona para fines de informes de responsabilidad. Por ejemplo, el sistema proporciona informes de cuentas por pagar y cuentas por cobrar por unidad de negocio para dar seguimiento al equipo por departamento responsable. La seguridad de unidad de negocio puede impedirle ver información acerca de las unidades de negocio a las que usted no tiene acceso autorizado.

Consulte también

- ❑ *Listas de piezas y rutas de fabricación* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos de productos* para obtener más información sobre los cálculos de costos de las órdenes de trabajo
- ❑ *Definición de reglas de compromiso* en la guía *Administración de plantas* para obtener más información sobre el control de compromisos y artículos sustitutos.

Opciones de proceso para Lista de piezas de la orden de trabajo (P3111)

Ficha Ediciones

Estas opciones de proceso controlan si desea anexar una lista de piezas a un nivel de revisión de la lista de materiales y si desea seleccionar componentes para la lista de piezas.

1. Lista de piezas en niveles de revisión anteriores

Use esta opción de proceso para especificar que el programa le permite anexar una lista de piezas antes de revisar los niveles de la lista de materiales a un artículo principal. Los valores admisibles son:

En blanco

No permitir el anexo de una lista de piezas antes de la revisión de los niveles.

1

Permitir el anexo de una lista de piezas antes de la revisión de los niveles.

2. Seleccione componentes para lista de piezas

Use esta opción de proceso para especificar que el sistema le permite seleccionar los componentes que van a incluirse en la lista de piezas cuando copia una orden de trabajo. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema desactiva el menú Fila e incluye todos los componentes en la lista de piezas. Los valores admisibles son:

En blanco

Incluir todos los componentes en la lista de piezas.

1

Permitir la opción de seleccionar los componentes específicos que van a incluirse en la lista de piezas.

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso controlan si el sistema genera una ruta cuando crea una lista de piezas y si el sistema copia el texto de componente. También controlan el procesamiento de compromisos y sustitutos.

1. Fabricación de rutas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema genera rutas de fabricación cuando crea listas de piezas para una orden de trabajo. El sistema añade la información de rutas de fabricación en la tabla Lista de piezas de las órdenes de trabajo (F3111). Los valores admisibles son:

En blanco

No generar rutas de fabricación cuando se crea una lista de piezas para una orden de trabajo.

1

No generar rutas de fabricación cuando se crea una lista de piezas para una orden de trabajo.

2. Método de procesamiento de sustitutos

En blanco - No se hará procesamiento de sustitutos.

1 - Usar sustitutos para escasez.

2 - Desplegar la Ventana de disponibilidad de sustitutos cuando la cantidad de sustitutos pueda cubrir la escasez.

Use esta opción de proceso para especificar el método de procesamiento de sustitutos que el sistema usa cuando anexa una lista de piezas a una orden de trabajo. Los valores admisibles son:

En blanco

No usar sustitutos para escasez.

1

Usar sustitutos para escasez.

2

Mostrar la pantalla Disponibilidad de sustitutos cuando la cantidad de sustitutos puede cubrir la escasez.

3. Procesamiento de compromisos

En blanco - El Control de compromisos procesará los compromisos en las Constantes de manufactura (F3009).

1 - Pasar por alto el procesamiento de compromisos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema genera compromisos de componentes (basado en configuraciones de control de compromisos almacenados en la tabla Constantes de manufactura de trabajos en planta (F3009)), cuando la lista de piezas se anexa a la orden de trabajo, o si el sistema ignora el procesamiento de compromisos. Los valores admisibles son:

En blanco

Usar las configuraciones de control de compromisos en la tabla Constantes de manufactura de trabajos en planta (F3009).

1

Ignorar el procesamiento de compromisos.

4. Texto genérico de componentes

En blanco - No copiar el texto genérico de componentes

1 - Copiar el texto genérico de componentes

Use esta opción de proceso para copiar el anexo de texto de un artículo de línea de componentes en la lista de piezas de una orden de trabajo. Los valores admisibles son:

En blanco

No copiar el anexo de texto del componente en la lista de piezas de una orden de trabajo.

1

Copiar el anexo de texto del componente en la lista de piezas de una orden de trabajo.

5. Número de secuencia de operación ficticio

En blanco - Usar el número de secuencia de operación de componentes.

1 - Usar el número de secuencia de operación ficticio (principal).

Use esta opción de proceso para especificar cómo muestra el sistema los números de secuencia de operación para componentes de un artículo ficticio. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema muestra el número de secuencia de operación del componente.

1

El sistema muestra el número de secuencia de operación del artículo ficticio.

Ficha Almacén

Estas opciones de proceso controlan la integración con el sistema Administración de almacenes, en caso de que lo utilice.

1. Modalidad de procesamiento de solicitudes

En blanco - No generar una solicitud de recolección

1 - Generar sólo una solicitud

2 - Generar solicitud y proceso mediante el subsistema

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema genera una solicitud de recolección de almacén para artículos de la lista de piezas.

Nota: Para usar esta opción de proceso, toda configuración de almacenes debe estar terminada y el control de almacén, activado en el programa Constantes de sucursal/planta (P41001).

Los valores admisibles son:

En blanco

No generar una solicitud de recolección.

1

Generar sólo una solicitud de recolección.

2

Generar una solicitud de recolección y procesar mediante el subsistema.

2. Versión de selección de ubicación

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Controlador de selección de ubicaciones (R46171) que usa el sistema. Si la opción de proceso Modalidad de procesamiento de solicitudes está configurada con un 2, debería introducir una versión aquí. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión Z del programa Controlador de selección de ubicaciones. Esta versión controla la forma en la que el programa Controlador de selección de ubicaciones muestra la información.

3. Ubicación de disposición predeterminada

Use esta opción de proceso para introducir la ubicación de disposición predeterminada y liberar mercancía del almacén. Cuando la opción de proceso Modalidad de procesamiento de solicitudes se configura para generar solicitudes de recolección, dichas solicitudes se disponen en la ubicación que introduce aquí.

4. Comprobación de disponibilidad para ubicación de disposición predeterminada

En blanco - No comprobar disponibilidad para ubicación de disposición.

1 - Comprobar disponibilidad para ubicación de disposición.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema verifica disponibilidad de piezas en la ubicación de disposición predeterminada. Cuando una pieza no se encuentra disponible en una ubicación de disposición, el sistema no genera una solicitud para esa pieza.

Nota: Esta opción de proceso se aplica a las piezas que no tienen una ubicación del centro de trabajo asignada.

Los valores admisibles son:

En blanco

No verificar la disponibilidad en la ubicación de disposición predeterminada.

1

Verificar la disponibilidad en la ubicación de disposición predeterminada.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan la versión que utiliza el sistema cuando llama los siguientes programas desde el programa Lista de piezas de la orden de trabajo (P3111).

1. Rutas de fabricación de órdenes de trabajo - P3112 (ZJDE0001)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Rutas de órdenes de trabajo (P3112) que debe usar cuando una lista de ruta se anexa automáticamente a la lista de piezas. La versión especifica la forma en la que el programa Ruta de órdenes de trabajo muestra la información. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Rutas de órdenes de trabajo.

2. Salidas de inventario de órdenes de trabajo - P31113 (ZJDE0001)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Lista de piezas de órdenes de trabajo (P3111) desde el menú Fila de la pantalla Lista de piezas de órdenes de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Salidas de inventario de las órdenes de trabajo. Esta versión controla la forma en la que el programa Salidas de inventario de órdenes de trabajo muestra la información.

3. Registro de orden de compra - P4310 (ZJDE0001)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Órdenes de compra (P4310) desde el menú Fila de la pantalla Lista de piezas de órdenes de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Órdenes de compra (P4310). La versión controla la forma en la que el programa Órdenes de compra despliegan la información.

4. Especificaciones de artículos configuradas - P32942 (ZJDE0001)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Especificaciones de artículos configurados (P32942) que usa el sistema para generar órdenes de compra. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

5. Consulta de oferta y demanda - P4021 (ZJDE0003)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Consulta de oferta y demanda (P4021) desde el menú Fila de la pantalla Lista de piezas de órdenes de trabajo. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0003 del programa Consulta de oferta y demanda. La versión controla la forma en la que el programa Consulta de oferta y demanda muestra la información.

Ficha Exportación

Estas opciones de proceso le permiten especificar el tipo de transacción que usa el sistema para el procesamiento de exportaciones y para la integración de Planificación y programación de la cadena de suministro.

1. Tipo de transacción de exportación

Use esta opción de proceso para especificar un tipo de transacción que usa el sistema para el procesamiento de exportaciones o para la planificación y programación de la cadena de suministros. El tipo de transacción es un código definido por el usuario (00/TT). Introduzca el tipo de transacción que se va a usar como valor implícito. El valor en blanco es un valor admisible si es que no desea usar procesamiento de exportaciones.

Lo que debe saber sobre las opciones de proceso para P3111

Para acceder a estas opciones de proceso, use el programa Versiones interactivas (P983051). En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas. Introduzca P3111 en el campo Aplicación interactiva, haga clic en Buscar, seleccione la versión de la aplicación y luego escoja Opciones de proceso en el menú Fila.

Anexión interactiva de instrucciones de las rutas de fabricación

Además de anexar en batch las instrucciones de rutas a los encabezados de la orden de trabajo, también puede introducir las instrucciones de las rutas de fabricación de forma interactiva o manual, es decir, puede crear un conjunto personalizado de instrucciones de rutas o corregirlas manualmente una vez que se hayan anexado al encabezado de la orden de trabajo. Por ejemplo, puede tener una ruta especial para una fase de la versión de ingeniería determinada en la que quiere probar un nuevo paso de proceso. Del mismo modo que con la lista de piezas, tiene la opción de copiar información de una ruta existente para un artículo o de otra orden de trabajo.

Cuando ubica las instrucciones de la ruta de fabricación, el sistema despliega las operaciones vigentes en la fecha de inicio de la orden de trabajo y las que son instrucciones estándar o líneas de texto. Si no se han anexado las instrucciones de la ruta de fabricación a la orden de trabajo, no aparecen los valores en los campos relacionados.

Debe crear una orden de compra para cualquier paso en las instrucciones de la ruta de fabricación en el que participe un subcontratista. Use el programa Registro/cambio de la ruta de fabricación (P3003) para añadir un paso a las operaciones externas. Para definir un paso de ruta como una operación externa, debe introducir un tipo de proveedor y costo e introducir una Y en el campo PO (Y/N). Cuando ejecute el programa en batch Procesamiento de órdenes (R31410), el sistema genera una orden de compra. También puede introducir la orden de compra de forma interactiva llamando el programa Modificaciones de operaciones externas (P3161) desde la pantalla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo (W3112E).

Advertencia

Cuando crea órdenes de compra para operaciones externas, considere lo siguiente:

- Cuando cambia el estado de una instrucción de ruta de fabricación, el sistema puede crear órdenes de compra duplicadas para esa operación cuando ejecute de nuevo el programa Procesamiento de órdenes para esa orden de trabajo.
- Cuando introduce una orden de compra de forma interactiva y ejecuta entonces el programa Procesamiento de órdenes, el sistema también crea órdenes de compra duplicadas.
- Cuando elimina una operación externa que tenga una orden de compra asociada, el sistema elimina la orden de compra si el estado original de la operación de las instrucciones de la ruta de fabricación no cambia. Cuando el sistema elimina la orden de compra, actualiza las instrucciones del proveedor con la cantidad del valor de la orden de compra de la ubicación primaria y el importe pendiente.

Nota

Si configura un centro de trabajo como una ubicación admisible, el sistema verifica la disponibilidad del centro de trabajo antes de que usted use Administración de almacenes.

Antes de comenzar

- ❑ Verifique que exista un registro del artículo principal en las tablas Maestro de artículos (F4101) y Sucursal de artículos (P41026).
- ❑ Introduzca el tipo de documento, tipo de línea y código de estado de la orden de compra en las opciones de proceso del programa Procesamiento de órdenes (R31410).

► Para copiar una instrucción de ruta de una ruta

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione un registro y después escoja Ruta de fabricación en el menú Fila.
3. En Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo, escoja Copia por artículo en el menú Pantalla.

4. En la pantalla Copia por artículo, haga clic en OK para copiar las instrucciones de la ruta de fabricación del artículo y de la sucursal/planta que se muestran en la orden de trabajo.

PeopleSoft®

Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo

OK Borrarr Cancelar Pantalla File Herramientas

Número de orden 451194 WO Suc/planta M30

Touring Bike, Red Fch solíc 30/06/98

Nº artículo 220 Touring Bike, Red

	Centro de trabajo	Secuencia de operación	Rec asig	Estado de operación	Descripción de operación	Hrs ejecución máquina	Hrs ejecución mano obra	Ejecución de MO	Cons /prod
☐	200-901	10,00 0			Assembly		5,50		
☐	200-901	20,00 0			Assembly		2,75		
☐	200-901	30,00 0			Assembly		11,00		
☐	200-901	40,00 0			Assembly		11,00		
☐	200-911	50,00 0			Test / Inspect		2,75		
☒	200-920	60,00			Package		5,50		

Personalizar cuadrícula

5. En la pantalla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo, revise los siguientes campos:

- Centro de trabajo
- Secuencia de operación
- Descripción de operación
- Hrs ejecución máquina
- Hrs ejecución mano obra
- Cons /prod
- Horas de preparación
- Horas mov
- Hrs cola espera
- Tamaño de equipo
- Fecha inicio

- Fch solic
 - Punto de pago
 - Tipo de operación
 - N° de instrucción
- Haga clic en OK, para añadir la lista de piezas al encabezado de la orden de trabajo.
 - En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, seleccione el registro y luego escoja Ruta de fabricación en el menú Fila para revisar la información sobre las instrucciones de la ruta de fabricación.
 - En la pantalla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo, para cambiar la información de las instrucciones de la ruta de fabricación para una secuencia de operación específica, seleccione la secuencia correcta y después Detalles en el menú Fila.

PeopleSoft
Detalles de ruta de fabricación

OK Cancelar Pantalla Herramientas

Número de orden	451194	WIO	Sucplanta	M30
Artículo principal	220	Touring Bike, Red	Solicitada	
			Touring Bike, Red	

Centro trabajo	200-920	Horas	
N° secuen opera	60,00	Mano obra	5,50
Descr oper	Package	Hrs mov	Máquina
		Cola	Prepara

Tamaño equip	2,0	Fecha solicitud		Punto pago	B
% rend opera	100,00	Fecha inicio		Tipo opera	
% rend acum	100,00	N° de equipo		Base tiempo	U
% superpos		N° de instruc		N° OC relacio	

- En Detalles de la ruta de fabricación, realice los cambios adecuados y haga clic en OK.

► **Para copiar las instrucciones de ruta de fabricación de una orden de trabajo existente**

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione un registro y luego escoja Ruta de fabricación en el menú Fila.
3. En Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo, escoja Copia por OT en el menú Pantalla.
4. En Copiar por número de orden, llene los siguientes campos para introducir la orden de trabajo de la que desea copiar la ruta y haga clic en OK.
 - Número de orden trabajo
5. En Ruta de fabricación de la orden de trabajo, haga cualquier corrección final a las instrucciones de ruta y haga clic en OK.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Saltar a número de orden	Es un número que identifica al documento original. Puede ser un número de una factura, de una orden de trabajo, de una orden de venta, de un asiento de diario, etc.
Hrs ejecución máquina	Son las horas de máquina estándar que se espera que tome la producción normal de este artículo.
Hrs ejecución mano obra	Son las horas de mano de obra estándar que estima para la producción normal de este artículo. La ejecución de las horas mano de obra del archivo Maestro de rutas (F3003) constituyen el total de horas que necesita el equipo especificado para terminar la operación. Se multiplican las horas por el tamaño del equipo durante la liberación de planta y el cálculo de costos del producto.
Fecha inicio	Este campo identifica la fecha de inicio tanto para una orden de trabajo como para las instrucciones de rutas.

Tipo de operación	Es un código definido por el usuario (30/OT) que indica el tipo de operación. Los valores admisibles incluyen: A Ruta alterna TT Tiempo de viaje IT Tiempo muerto T Texto
Punto de pago	Es un código que indica si se efectúan las bajas de mano de obra, de material o de ambos a través del centro de trabajo, en el momento del informe de las operaciones que se llevan a cabo en el centro de trabajo. Cuando no se modifica el registro de ruta, el sistema utiliza el valor del centro de trabajo como valor implícito. Los valores admisibles son: '0' No es un centro de trabajo donde se efectúa el consumo de inventario 'B' Se efectúa el consumo de inventario de materiales y mano de obra 'M' Sólo se efectúa el consumo de inventario de materiales 'L' Sólo se efectúa el consumo de inventario de mano de obra 'P' Sólo se efectúa el consumo previo de inventario de materiales --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Si deja este campo en blanco, el sistema obtiene el valor del archivo Ruta de la orden de trabajo (F3112).
Tamaño de equipo	Es el número de personas que trabaja en un centro de trabajo u operación de ruta específico. El sistema multiplica el valor Mano de obra de ejecución en el archivo Maestro de rutas (F3003) por el tamaño del personal durante el cálculo de costos para generar el importe monetario de la mano de obra total. Si el Código de carga principal es 'L' o 'B', el sistema utiliza las horas de mano de obra totales para realizar una programación retroactiva. Si el código de carga principal es 'C' o 'M', el sistema utiliza las horas de máquina totales para la programación retroactiva sin modificación por el tamaño del personal.
Horas de preparación	Son las horas estándar de configuración que espera se necesite para la terminación normal de este artículo. Este valor no se ve afectado por el tamaño del equipo.

Consulte también

- ❑ *Listas de piezas y rutas de fabricación* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos de productos* para obtener más información sobre los cálculos de las órdenes de trabajo

► Para añadir una orden de compra a una operación externa

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una orden de trabajo específica.
 - Saltar a número de orden
2. Escoja una orden de trabajo y luego Ruta de fabricación en el menú Fila.
3. En Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo, escoja el paso de ruta de operación externa para el que desea crear una orden de compra y luego escoja Operaciones externas en el menú Fila.
4. En Detalles de operaciones externas, el sistema completa los siguientes campos con la información sobre la ruta.
 - Tipo/número orden
 - Descr de OT
 - Suc/planta
 - Número artículo
 - N° secuencia operaciones
5. Llene los siguientes campos:
 - Proveedor
 - Tipo costo
6. En el menú Pantalla, escoja Generar OC.
El sistema genera un número de orden de compra que aparece en el campo Tipo/número de OC relacionada.
7. Haga clic en OK.
8. En la pantalla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo, haga clic en OK.

Nota

Asimismo puede cancelar órdenes de compra en este programa seleccionando Cancelar OC en el menú Pantalla.

Opciones de proceso para Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo (P3112)

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso controlan si el sistema crea una lista de piezas y copia texto genérico durante el procesamiento.

1. Creación de lista de piezas

Blanco No crear lista de piezas

1 Crear lista de piezas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema genera una lista de piezas cuando crea rutas de fabricación para una orden de trabajo. El sistema añade la información de la lista de piezas en el archivo Lista de piezas de las órdenes de trabajo (F3111). Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no genera una lista de piezas cuando crea rutas de fabricación para una orden de trabajo.

1 - El sistema genera una lista de piezas cuando crea rutas de fabricación para una orden de trabajo.

1. Texto genérico de operaciones

Blanco No copiar la ruta de fabricación de la orden de trabajo.

1 Copiar la ruta de fabricación de la orden de trabajo.

Use esta opción de proceso para copiar el texto genérico de la operación en una ruta de una orden de trabajo. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no copia el texto genérico de la operación en una ruta de orden de trabajo.

1 - El sistema copia el texto genérico de la operación en una ruta de orden de trabajo.

3. Horas en la cola de espera y horas en movimiento

En blanco - No usar las horas predeterminadas en la cola de espera y en movimiento en Centro de trabajo.

1 - Usar siempre las horas predeterminadas en la cola de espera y en movimiento en Centro de trabajo.

2 - Usar las horas predeterminadas en la cola de espera y en movimiento en Centro de trabajo sólo para registro manual.

Use esta opción de proceso para indicar si la cola de trabajo y las horas de movimiento en la aplicación Rutas de órdenes de trabajo (P3112) deben introducir o no el centro de trabajo cuando el sistema deja los valores en blanco en la aplicación Rutas estándar (P3003). Los valores admisibles son:

En blanco El sistema no introduce la cola de trabajo y las horas de movimiento del centro de trabajo en la aplicación Rutas de órdenes de trabajo cuando el sistema deja los valores en blanco en la aplicación Rutas estándar.

1 El sistema introduce la cola de trabajo y las horas de movimiento del centro de trabajo en la aplicación Rutas de órdenes de trabajo cuando el sistema deja los valores en blanco en la aplicación Rutas estándar.

2 El sistema introduce la cola de trabajo y las horas de movimiento del centro de trabajo en la aplicación Rutas de órdenes de trabajo cuando el sistema añade un paso en la ruta o una instrucción en el área de detalle de las rutas de las órdenes de trabajo.

4. Sustitución del número de empleados/máquinas por 1

En blanco - Usar nº de empleados/máquinas existentes

1 - Sustituir nº de empleados/máquinas por 1

Ficha Exportación

Estas opciones de proceso controlan el tipo de transacción que usa el sistema para el procesamiento de exportaciones y para la integración de Planificación y programación de la cadena de suministro.

1. Tipo de transacción

Introduzca el tipo de transacción de la exportación.

Blanco No se realizará el procesamiento de exportaciones.

Use esta opción de proceso para especificar un tipo de transacción que usa el sistema para el procesamiento de exportaciones o para la planificación y programación de cadena de suministros. El tipo de transacción es un código definido por el usuario (00/TT) que identifica el tipo de transacción de la orden de trabajo. Introduzca el tipo de transacción que se va a usar como valor predeterminado. El valor en blanco es un valor admisible si es que no desea usar procesamiento de exportaciones.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan la versión que utiliza el sistema cuando llama los siguientes programas desde el programa Lista de ruta de la orden de trabajo:

1. Programa Capacidad de carga (P3313)

Blanco ZJDE0003

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Capacidad de carga (P3313). El sistema usa este programa para identificar la capacidad de la carga en un centro de trabajo de una operación específica en la ruta de la orden de trabajo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión predeterminada ZJDE0003.

2. Trabajo con Mesa de trabajo del costeo basado en actividades (P1640)

En blanco - ZJDE0001

3. Asignación de recursos (P48331)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Asignación de recursos (P48331) que el sistema usa. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

4. Revisiones de operaciones externas (P3161)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Modificaciones de operaciones externas (P3161) a la que llama el programa Trabajo con órdenes de ruta (P3112). El sistema usa este programa para generar y mantener las órdenes de venta para operaciones externas. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Lo que debe saber sobre las opciones de proceso para P3112

Para acceder a estas opciones de proceso, use el programa Versiones interactivas (P983051). En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas. Introduzca P3112 en el campo Aplicación interactiva, haga clic en Buscar, seleccione la versión de la aplicación y luego escoja Opciones de proceso en el menú Fila.

Anexión de coproductos y subproductos

Para la manufactura de proceso, después de introducir un encabezado de orden de trabajo, anexe una lista de coproductos y subproductos a la orden de trabajo. La lista de coproductos y subproductos identifica los artículos que se obtienen del proceso, sean estos planificados o no.

► Para anexas coproductos y subproductos

En el menú *Preparación diaria de órdenes - Proceso (G3113)*, escoja *Registro/cambio de órdenes*.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione un registro y después escoja Co/subproductos en el menú Fila.

PeopleSoft

Modificaciones de recursos del proceso de órdenes de trabajo

OK | Borrar | Cancelar | Pantalla | Fila | Herramientas

Modificaciones

Número de orden: 451489 | WVO | Lubricant Process

Número de artículo: 5000 | Lubricant Process

☒ Mostrar todas las oper

	Co/subproducto del ingrediente	Cop/sub	Descripción	Nº secuen de operac	Tipo línea	Cant ordenada/salida	Unid med	Terminada/surtida	Cant sec pedida
☒	5010	B	Sludge	10,00	S	2	GA		
☐	5110	C	Household Lubricant Bulk	30,00	S		20 GA		
☐	5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40,00	S		30 GA		

3. En la pantalla Modificaciones de recursos del proceso de órdenes de trabajo, revise los siguientes campos y haga clic en OK:
- Número de artículo
 - Cop/ sub
 - Descripción
 - Cant ordenada/ salida
 - Uni med

Descripción de los campos

Descripción	Glosario								
Cop/ sub	Es un código que distingue los componentes o ingredientes estándar de los coproductos y subproductos y de los productos intermedios. Los coproductos son artículos finales resultado de un proceso. Los subproductos son artículos que aunque no se planean, pueden ser elaborados en cualquier etapa de un proceso. Los productos intermedios son artículos definidos como resultado de una etapa pero que se consumen de manera inmediata en la siguiente etapa. Por lo general, los productos intermedios son artículos no almacenables y son sólo etapas definidas con un punto de consumo para propósitos de elaboración de informes. Los componentes (Manufactura discreta) o ingredientes (Manufactura de proceso) estándar se consumen durante el proceso de producción. Los valores admisibles son: <table><tr><td>C</td><td>Coproductos</td></tr><tr><td>B</td><td>Subproductos</td></tr><tr><td>I</td><td>Productos intermedios</td></tr><tr><td>' '</td><td>Componentes o ingredientes estándar</td></tr></table>	C	Coproductos	B	Subproductos	I	Productos intermedios	' '	Componentes o ingredientes estándar
C	Coproductos								
B	Subproductos								
I	Productos intermedios								
' '	Componentes o ingredientes estándar								
Cant ordenada/ salida	Es la cantidad de unidades afectada por esta transacción.								

Anexión de artículos intermedios

En Manufactura de proceso, use productos intermedios para dar seguimiento a la cantidad de salida de cualquier operación en un centro de trabajo en un momento específico. Puede definir productos intermedios en diferentes unidades de medida y cantidades. Configure un producto intermedio por operación. Sin embargo, no puede definir un producto intermedio para la última operación.

► Para anexar productos intermedios

En el menú Preparación diaria de órdenes - Proceso (G3113), escoja Registro/cambio de órdenes.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione un registro y después escoja Ruta de fabricación en el menú Fila.
3. En la pantalla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo, seleccione un artículo y luego escoja Intermedios en el menú Fila.

PeopleSoft

Modificaciones de productos intermedios

OK Borrar Cancelar Pantalla Error Herramientas

Tipo/número orden 451469 WVO

Número de artículo 5000 Lubricant Process

	N° de artículo	Descripción	Cantidad pedida	Unid med	N° se opera	Observaciones	Tipo almacena	Sucursal componen
☒	5001	Refined Oil	48	OZ	10,00		0	M30

4. En Modificaciones de productos intermedios, llene los siguientes campos y haga clic en OK:

- N° de artículo
- Unid med
- Cantidad pedida

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cantidad pedida	Es la cantidad de unidades afectada por esta transacción.
Unid med	Es un código definido por el usuario (00/UM) que identifica la unidad de medida para un importe o cantidad. Por ejemplo, puede representar un barril, caja, metro cúbico, litro, hora y así sucesivamente.

Asignación de números de serie

Asigne los números de serie a las órdenes de trabajo para dar seguimiento a artículos con números de serie dentro de lotes. Puede asignar números de serie a las órdenes de trabajo en cualquier momento. Cuando introduce números de serie, el sistema crea registros en el Maestro de números de series, así como también en Números de serie/lote de órdenes de trabajo (LSN). El sistema no valida ningún número de serie que introduzca hasta que finalice la orden de trabajo. Si no asigna un número de serie a un ensamblaje en serie, el sistema requiere un número antes de que usted pueda terminar la orden de trabajo. Después de terminar la orden de trabajo, no puede modificar ningún número de serie asignado a los ensamblajes.

Puede asignar números de serie a ensamblajes específicos en cualquier momento antes de la terminación de la orden de trabajo. Asimismo puede asignar números de serie a ensamblajes específicos cuando se completan las órdenes de trabajo mediante Asociación de N° de serie/lote del menú Pantalla en la pantalla Modificaciones del número de serie (W3105B). Puede asociar componentes en serie a un ensamblaje específico en las salidas de inventario o en las terminaciones de órdenes de trabajo. Debe surtir componentes en serie en su unidad de medida primaria respectiva para asociarlos con un ensamblaje específico.

El programa Asignación de Números de serie (P3105) supone una cantidad igual a uno en la unidad de medida de la orden de trabajo. Para ensamblajes en serie, esta es la unidad de medida principal. No puede introducir más números de serie que la cantidad de la orden de trabajo.

Nota

Sólo pueden eliminar números de serie si el sistema no detecta ninguna actividad para el número.

Antes de comenzar

- ❑ Configure los campos Tipo de procesamiento de lotes y Número de serie obligatorio en la pantalla Información del Maestro de artículos para el procesamiento de números de serie. Consulte *Registro de información del Maestro de artículos* en la guía *Administración de inventario* para obtener más detalles sobre la pantalla Información del Maestro de artículos.

► Para asignar números de serie

En el menú *Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111)*, escoja *Registro/cambio de la orden*.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar la orden de trabajo a la que desea asignar números de serie.
 - Saltar a número de orden
2. Seleccione la orden de trabajo y luego escoja Números de serie en el menú Fila.
3. En la pantalla Trabajo con números de serie de órdenes de trabajo, escoja Modificaciones en el menú Pantalla.
4. En la pantalla Modificaciones de números de serie, escoja Generación de números de lote/serie en el menú Pantalla para asignar números de serie.

PeopleSoft®

Modificaciones de números de serie

OK Borrarr Cancelar Pantalla File Herramientas

Nº de orden 451080 WVO Suc/planta M30

Nº de artículo 2600 Bike Trailer

Cant ordenada 5 EA Solicitada 10/06/05

Cant terminada 5 Cant desechada

	Nº de lote/serie	Clasif nº lot 1	Clasif lot 2	Fecha de termina
☐	20592	1-1		24/11/97
☐	20593	1-1		24/11/97
☐	20594	1-1		24/11/97
☐	20595	1-1		24/11/97
☐	20596	1-1		24/11/97
☒				

Personalizar cuadrícula

5. Revise los siguientes campos y haga clic en OK:

- N° de lote/serie
- Clasif n° lot 1
- Clasif lot 2

Nota

También puede acceder al programa Asignación de números de serie (P3105) desde el menú (G3111). Sin embargo, en este caso puede usarlo solo para localizar los números de serie existentes, pero no para actualizar o añadir números de serie.

Procesamiento de lotes

El procesamiento de lotes le permite administrar la información acerca de grupos de artículos. Por ejemplo, puede hacer que el sistema asigne números de lote a grupos de artículos perecederos basándose en las fechas de recepción para identificar aquellos artículos que se deben vender primero. Puede ver la información actual acerca de cada lote, como la cantidad de artículos disponibles y las transacciones que han afectado al lote.

El control de lotes es útil para identificar grupos de artículos que son componentes de un producto final. Por ejemplo, si asigna números de lotes para ruedas de bicicletas y bicicletas ensambladas a partir de las ruedas, puede:

- Identificar el número de lote de las ruedas que se usaron para construir una bicicleta en particular.
- Identificar todas las bicicletas que usaron ruedas de un lote específico.

Si posteriormente descubre que un lote de ruedas en particular está defectuoso, puede identificar inmediatamente todas las bicicletas que se ensamblaron usando las ruedas defectuosas.

Un lote generalmente contiene un tipo de artículo, pero puede configurar las constantes del sistema en el programa Constantes de sucursal/planta (P41001) para que se permitan diferentes tipos de artículos en el mismo lote. Si un lote contiene diferentes artículos, el sistema mantiene la información de lotes de cada número de lote y artículo. También puede configurar las Constantes del sistema para restringir un lote a un tipo de artículo y aún permitir que ese lote exista en varios almacenes.

En manufactura, puede terminar los artículos en varios lotes en el inventario a partir de una sola orden de trabajo. Cuando informa sobre terminaciones de varios lotes, el sistema enlaza los materiales que han salido a la orden de trabajo con los artículos terminados por número de lote. Si no introduce el número de lote del artículo final en el momento de la salida de los materiales de componente, el sistema sólo usa el número de orden de trabajo para enlazar el componente con el producto final.

El sistema le permite definir varias fechas que son importantes para el procesamiento de lotes. Estas fechas sirven para determinar cuando los artículos controlados por lote están disponibles. Para cada lote que contenga un artículo, puede definir las siguientes fechas de disponibilidad en función de la información que se configura para el artículo en el Maestro de artículos (P4101) y los programas de Sucursal/planta de artículos (P41026).

- ☐ Fecha de vencimiento de lote
- ☐ Fecha disponible
- ☐ Día óptimo antes de fecha
- ☐ Venta a la fecha
- ☐ Fecha vigente de lote
- ☐ Fecha basada en
- ☐ Fechas de lote de usuario de 1 a 5

Puede usar la fecha de vencimiento de lote, venta a la fecha y día óptimo antes de fecha, así como fechas de lote definido por el usuario para definir el método de fecha de compromiso.

La planificación del vencimiento considera las fechas de vencimiento de los lotes al calcular las cantidades en existencia y emplea las cantidades de lote en el orden de las fechas de vencimiento. Es decir, los lotes con la fecha de vencimiento más reciente se usan primero. Este es el método Primeras entradas, primeras salidas (FIFO). La planificación del vencimiento es importante porque quien tenga el producto en la cadena cuando vence, incurre en la pérdida. Para la planificación del vencimiento, es muy importante la planificación, los pronósticos y el ajuste preciso a los programas porque los productos deben pasar por toda la cadena desde el proveedor y finalmente hasta el cliente antes de la fecha de vencimiento. Si cualquier parte en la cadena no sigue el programa, al menos una parte incurre en una pérdida.

Usando la fecha de vigencia de lote, puede definir el lote que estará disponible en un futuro para el usuario. Puede calcular la fecha vigencia para el lote de forma manual o automática cuando se crea el lote o se encuentra disponible. Puede usar el campo Días vigentes de manufactura en la pantalla Modificaciones del Maestro de artículos o en Información de sucursal/planta de artículos para definir el número de días antes de que el lote esté disponible.

Cuando defina las opciones de proceso apropiadas, los sistemas Planificación de manufactura de J.D. Edwards realizan las siguientes acciones:

- Deducen las cantidades vencidas de artículos de los valores en existencia.
- Envían un mensaje de advertencia que se registra en la tabla Mensajes de MPS/MRP/DRP (F3411).
- Ajustan las series de tiempo para que reflejen el efecto del producto vencido.

Puede usar varios métodos para asignar números de lote a artículos. Por ejemplo, puede usar uno de los métodos siguientes:

- Hacer que el sistema asigne números de lote.
- Asignar sus propios números de lote.
- Asignar números de lote del proveedor.

Consulte también

- ❑ Los siguientes capítulos en la guía *Administración de inventario* para obtener más información sobre el procesamiento de lotes.
 - *Definición de constantes del sistema* para obtener información sobre la aceptación de diferentes tipos de artículos en el mismo lote.
 - *Configuración de fechas para lotes* para obtener más información sobre la definición de las fechas de disponibilidad de lotes
 - *Selección del método de cálculo para fechas de vencimiento de lote* para obtener más información sobre los diferentes métodos para calcular las fechas de vencimiento de lote.
 - *Definición de fechas vigentes para disponibilidad futura* para obtener más información sobre los lotes disponibles en el futuro.

Creación de lotes

Puede crear lotes automática o manualmente. Los lotes se generan automáticamente cuando realiza cualquiera de las siguientes tareas:

- Crea recibos de órdenes de compra
- Termina órdenes de trabajo
- Ajusta inventario

Puede crear lotes manualmente accediendo al programa Modificaciones del maestro de lotes (P4108) directamente desde el menú o durante el registro de la orden de trabajo desde los Detalles de órdenes de trabajo (W48013A). Cada vez que genera un lote, el sistema añade un registro al archivo Maestro de lotes (F4108).

El nivel de calidad y la potencia real de un lote se definen en la tabla Maestro de lotes. También puede usar el programa Modificaciones del Maestro de lotes para especificar el código de razón de un cambio de potencia o de nivel de calidad. Además, puede usar las opciones de proceso para evitar la actualización del nivel de calidad y la potencia.

La información de maestro de lotes incluye el estado y las fechas de disponibilidad para el lote. Puede también definir la potencia o nivel de calidad para un lote y un código de razón para un cambio de potencia o nivel de calidad. Además, puede usar las opciones de proceso para evitar la actualización del nivel de calidad y la potencia.

Consulte también

- ❑ *Registro de información de lotes* en la guía *Administración de inventario* para obtener los pasos a fin de introducir la información del lote para los artículos y para introducir la información para los lotes

Estado del lote

El estado del lote determina si éste está disponible para que el sistema lo procese. Cuando se retiene un lote por cualquier motivo, el sistema no lo procesa a menos que se active una opción de proceso que permita el procesamiento de lotes retenidos.

Configure los códigos de estado de lotes para identificar las razones por las que se puede retener un lote. Una vez que haya configurado los códigos, puede asignarlos a los artículos y lotes.

Puede configurar los códigos de estado de lotes en la tabla de códigos definidos por el usuario usando el programa Modificaciones de códigos de estado de lote (P0004A). Asigne códigos de estado a las diferentes ubicaciones de lotes en el programa Modificaciones del Maestro de lotes (P4108). Puede asignar diferentes códigos de estado a un sólo lote con base en las distintas ubicaciones en las que se encuentra el lote. Cuando asigne un estado de lote, puede usar el código de estado del registro de lotes en la tabla Maestro de lotes (F4108) o el estado predeterminado de la tabla Sucursal de artículos (F4102) si no existe ningún estado de lote.

Puede ejecutar el programa Actualización de estados de lote (R41082) para poner en espera los lotes caducados. Puede ejecutar el programa en modalidad de prueba o final. Si ejecuta el programa en modalidad de prueba, puede generar un informe que muestre todos los lotes que se pueden retener. Si ejecuta la aplicación en la modalidad final, puede generar un informe que muestre todos los lotes que se han retenido. Asigne los estados de lotes cuando:

- Introduzca un nuevo lote usando la pantalla Modificaciones del Maestro de lotes. Si no introduce un estado en este momento, el sistema usa el estado de lote de la información de sucursal del artículo en la tabla Sucursal de artículos (F4102).
- Configure una nueva ubicación para un artículo usando el programa Sucursal/planta (P41026).

Puede asignar estados de lotes a distintas ubicaciones de lotes usando la pantalla Actualización de estado de lotes de la ubicación del programa Modificacioens del Maestro de lotes. El sistema asigna estados usando el código de estado de 'Desde la ubicación' cuando usted crea un lote a través de una transferencia desde otra ubicación. Puede asignar los códigos de estado a ubicaciones sin usar lotes. El sistema procesa artículos en las ubicaciones que están en retención dependiendo de la forma en la que configure las opciones de proceso.

Use las siguientes tablas para determinar el estado de lotes para los nuevos registros en la tabla Maestro de lotes y en la tabla Ubicación de artículos (F4108).

**Maestro de lotes
(F4108)**

Si introduce un estado de lote en la pantalla Modificaciones del Maestro de lotes, el sistema usa ese estado de lote.

Si no introduce un estado de lote, el sistema usa el estado predeterminado de lote de la tabla Sucursal de artículos (F4102).

**Archivo Ubicación de
artículos (F41021)**

Si introduce un estado de lote en la pantalla Modificaciones del Maestro de lotes, el sistema usa ese estado de lote.

Si está moviendo un lote desde otra ubicación, el sistema usa la siguiente secuencia para asignar un estado de lote:

- El estado de lote predeterminado de "Desde ubicación"
- Si existe un número de lote, el sistema usa el estado de lote del registro del Maestro de lotes.
- Si no existen números de lote, se usa el estado de lote predeterminado de la tabla Sucursal de artículos

Consulte también

- *Asignación de códigos de estado de lote* en la guía *Administración de inventario* para obtener los pasos a fin de configurar los códigos de estado de lotes y asignarlos a las distintas ubicaciones de lotes.

Nivel de calidad y potencia

Los fabricantes de la industria de proceso necesitan control total sobre la calidad de los productos que fabrican o compran. Ejemplos de ello son las industrias alimenticia, química y farmacéutica. El nivel de calidad y la potencia le permiten asignar categorías más específicamente a los productos y rastrear su movimiento a través de los procesos de manufactura y distribución.

El nivel de calidad identifica la composición específica y particular de un artículo que le permite al sistema separar un lote de los demás lotes de producción sin tener que cambiar el número de artículo. Ejemplos de artículos que tienen niveles de calidad son los diamantes, la madera y las turquesas en bruto. La potencia se refiere al porcentaje del ingrediente activo en una solución, por ejemplo, una solución al 40% de ácido clorhídrico en una solución, al 3.2 de la cerveza con respecto a los porcentajes estándar de alcohol y a las distintas concentraciones de cafeína del café.

En los sistemas de J.D. Edwards, el nivel de calidad y la potencia son mutuamente excluyentes. Sólo puede usar uno de los dos para asignar la categoría a un artículo. Debe darse seguimiento por número de lote a todos los artículos con control sobre el nivel de calidad o la potencia. El nivel de calidad y la potencia dividen los artículos por su composición o características específicas sin cambiar los números de artículo. Los programas que calculan las cantidades disponibles y en existencia usan el nivel de calidad y la potencia de cada lote.

Para los artículos controlados por nivel de calidad y potencia, puede introducir un valor estándar (de preferencia) para cada artículo. También puede introducir un rango de valores aceptables que le permitan continuar las operaciones con niveles de calidad y potencias fuera del valor estándar, pero con valores aceptables aún para su uso. Esto le ayuda a establecer y mantener niveles de calidad en sus productos, pero con la suficiente flexibilidad para mantener la ejecución de las operaciones cuando el nivel estándar del producto no está disponible. El sistema registra el nivel de calidad o la potencia y las transacciones de transferencia de lotes en el Libro mayor de artículos y en el Libro mayor, para incorporar la contabilidad en el seguimiento.

Sólo los artículos que cumplen con los requerimientos de rango del nivel de calidad o potencia indicados en la lista de materiales se envían a la planta para producción. Los componentes fuera del rango no aparecerán como disponibles o en existencia en las consultas de materiales de Administración de plantas. Puede ordenar sólo un cierto nivel de calidad o potencia de un artículo. Los sistemas de órdenes de venta y de compra incluyen los estándares y rangos de nivel de calidad y potencia.

Control del nivel de calidad y potencia

Configure los siguientes campos de control de potencia o de nivel de calidad en la ficha Nivel de calidad y potencia en la pantalla Información adicional del sistema en el programa Maestro de artículos (P4101). El sistema usa estos valores en el campo de control cuando crea un registro de sucursal/planta para el artículo.

Fijación de precios de nivel de calidad/potencia	Determina la forma en la que se fija el precio de los artículos controlados por nivel de calidad o potencia en Administración de órdenes de venta.
Control de potencia	Identifica si el artículo se controla por potencia.
Control del nivel de calidad	Identifica si el artículo se controla por nivel de calidad.
Potencia estándar	Identifica el porcentaje estándar de ingredientes activos que se encuentran normalmente en un artículo. El valor que se introduce aquí proporciona el valor predeterminado para varias pantallas de los sistemas de manufactura de J.D. Edwards. En ciertos casos, el estándar de potencia se usa para la conversión de la unidad de medida de la potencia.
Grado estándar	Identifica el nivel de calidad estándar del artículo, por ejemplo, de primera calidad o de calidad promedio. El valor que se introduce aquí proporciona el valor predeterminado para varias pantallas de los sistemas de manufactura de J.D. Edwards.
Desde la potencia y Hasta la potencia	Define los rangos de potencia permisibles de un artículo.
Desde el nivel de calidad y Hasta el nivel de calidad	Define los rangos de nivel de calidad permisibles de un artículo.

Defina los valores de nivel de calidad y las unidades de medida de potencia de la siguiente manera:

- Defina los códigos definidos por el usuario en la tabla de códigos definidos por el usuario 40/LG.
- Defina los códigos definidos por el usuario para las unidades de medida de potencia en la tabla de códigos definidos por el usuario 00/UM. Para cada unidad de medida de potencia que defina, debe introducir una P en el segundo espacio del campo de Código de manejo especial que se encuentra en la pantalla de Códigos definidos por el usuario.
- Defina una conversión por cada unidad de medida de potencia a una unidad de medida física en el programa Unidades de medida estándar (P41003). Por ejemplo, 100 galones de una solución con una potencia del 80% equivalen a 80 galones potentes y 80 galones potentes de una solución al 80% equivalen a 100 galones.

Consulte también

- ❑ *Registro de información de nivel de calidad y potencia* de artículos en la guía *Administración de inventario* para obtener información sobre el nivel de calidad y potencia

Artículos controlados por lote y serie

Los artículos controlados por nivel de calidad y potencia deben estar controlados por lote. Use el programa Sucursal/planta (P41026) para identificar un artículo como un artículo controlado por lote o por serie introduciendo uno de los siguientes valores en el campo Tipo de procesamiento de lotes:

En blanco	La asignación de lotes es opcional. Los números deben asignarse manualmente. La cantidad puede ser mayor que uno.
1	Se usa asignación de lotes. El sistema asigna los números usando la fecha del sistema en el formato AAMMDD. La cantidad puede ser mayor que uno.
2	Se usa asignación de lotes. Los números se asignan en secuencia ascendente usando números siguientes. La cantidad puede ser mayor que uno.
3	La asignación de lotes es obligatoria. Los números deben asignarse manualmente. La cantidad puede ser mayor que uno.
4	La asignación de números de serie es opcional excepto durante la confirmación del embarque. La cantidad no debe ser mayor que 1.
5	La asignación de números de serie es obligatoria. El sistema asigna los números usando la fecha del sistema en el formato AAMMDD. La cantidad no debe ser mayor que 1.
6	La asignación de números de serie es obligatoria. El sistema asigna los números en orden ascendente usando números siguientes. La cantidad no debe ser mayor que 1.
7	La asignación de números de serie es obligatoria. Debe asignar los números manualmente. La cantidad no debe ser mayor que 1.

Cuando anexe una lista de piezas al encabezado de una orden de trabajo, el sistema crea compromisos para los componentes. La forma en la que se crean estos compromisos depende de los parámetros del método de compromisos, del control de compromisos y de los compromisos firmes o flexibles. Después de configurar estos parámetros, se pueden crear compromisos de la misma manera usando las aplicaciones de Registro/cambio de la orden o Procesamiento de órdenes (R31410).

Cuando se define un artículo como controlado por lote, el sistema mueve el rango del nivel de calidad y potencia a la lista de piezas y permite sólo aquellos lotes dentro del rango elegible para compromisos. Cualquier cantidad restante se compromete a la ubicación primaria.

Compromisos

Un compromiso es una reserva de las piezas que se necesitan en una orden de trabajo. Puede definir los compromisos por sucursal o por centro de trabajo. Puede cambiar los compromisos manualmente o a través de un programa en batch.

Cuando anexa una lista de piezas al encabezado de una orden de trabajo, el sistema crea compromisos para la cantidad necesaria de cada componente. El compromiso reserva el material para una orden de trabajo en particular. El tipo de compromiso que crea el programa (firme o flexible) depende de la opción de compromiso que especifique en la pantalla Constantes de manufactura.

Un compromiso en firme reserva el inventario designado en una ubicación específica a una orden de trabajo en particular. Un compromiso flexible permite comprometer el inventario en la ubicación primaria en una orden de trabajo sin inventario designado desde una ubicación específica. Este inventario puede usarse para otra orden de trabajo. Los compromisos flexibles también le permiten comparar los materiales necesarios para las órdenes de trabajo actuales con el inventario disponible.

El sistema de J.D. Edwards le permite usar compromisos firmes o compromisos flexibles en una orden de trabajo o usted puede dejar que el sistema cambie el compromiso de flexible a firme cuando procesa la orden de trabajo. También puede configurar el sistema para que coloque un compromiso flexible cuando crea la orden de trabajo y lo cambie a firme cuando ejecute el programa Procesamiento de órdenes (R31410).

Si en algún momento la ubicación que se especifica en la lista de piezas no es la ubicación principal, el sistema crea un compromiso firme para ese artículo de la línea. El inventario permanece comprometido hasta que el sistema registra las salidas. Entonces, el sistema reduce las cantidades en existencia y las cantidades comprometidas.

La aplicación Salidas de inventario (P31113) libera compromisos. Cuando da salida o revierte material que ha comprometido a una ubicación secundaria cuando introdujo la línea de lista de piezas, el sistema realiza un compromiso firme para este material. También, cuando realiza una salida o reversión parcial de inventario a una ubicación diferente, el sistema libera el compromiso de la anterior ubicación y compromete el material restante a la nueva ubicación.

Si usa el procesamiento de lotes, el sistema crea compromisos basándose en el método de fecha de compromiso, en el de la fecha de vencimiento de lote y la fecha de vigencia de lote, en caso necesario, así como en los rangos de potencia y de nivel de calidad para los números de lotes. La lista de piezas de las órdenes de trabajo puede especificar un rango de niveles de calidad y de potencias que se pueden usar para la orden. El sistema compromete el lote del nivel de calidad o potencia dentro del límite que defina para la pieza. El sistema también puede buscar el inventario que necesita para la orden en una secuencia determinada. Por ejemplo, quizá desee buscar inventario con una potencia, nivel de calidad o número de lote específicos.

Cuando compromete cantidades de componente controladas por lote en la ubicación del centro de trabajo, el sistema busca cantidades disponibles en los lotes que están disponibles en la ubicación del centro de trabajo y compromete cantidades de esos lotes en función del método de compromiso. Cuando usa más de un lote, la línea de la lista de piezas se divide. Si se necesitan más componentes de los que están disponibles, el sistema compromete la cantidad restante de la ubicación principal. Este proceso se usa cuando no se usa el sistema Administración de almacenes.

Use la siguiente tabla para identificar las opciones de proceso disponibles para los programas Registro/cambio de la orden (P48013) y Procesamiento de órdenes.

Registro/cambio de la orden	Al usar la aplicación Registro/cambio de la orden puede generar automáticamente lo siguiente: • Instrucciones de la ruta de fabricación cuando crea la lista de piezas en línea • Lista de piezas cuando crea las instrucciones de la ruta en línea
Procesamiento de órdenes	Al usar el programa Procesamiento de órdenes puede especificar la fecha de vigencia o la fecha de inicio de la orden de trabajo para verificar la vigencia. Puede configurar el sistema para realizar las siguientes tareas automáticamente. • Usar sustitutos para el procesamiento de los artículos fuera de existencia y para la liberación de órdenes pendientes • Generar la lista de piezas, instrucciones de la ruta de fabricación o ambas

Definición de reglas de compromisos

Cuando se anexa una lista de piezas a un encabezado de la orden de trabajo, manualmente o usando el programa en batch, el sistema crea automáticamente los compromisos de los componentes a menos que configure la opción de proceso para pasar por alto los compromisos de inventario.

Cuando defina compromisos, configure los parámetros que determinan la forma en la que se crea el compromiso. Si usa control de lotes, también puede administrar compromisos por método de fecha de compromiso y por nivel de calidad y potencia. Vuelva a contabilizar los compromisos cuando necesite despejar los compromisos y volver a asignar cantidades a otras órdenes de trabajo.

Cuando cree compromisos, puede activar una opción de proceso para verificar si existen sustitutos para un artículo. Para usar sustituciones, debe usar un compromiso firme en el momento de crear una orden de trabajo o de recolección.

Puede definir el método que el sistema usa cuando crea un compromiso. Con el programa Sucursal/planta de artículos (P41026), puede definir el método de compromiso por ubicación, número de lote o fecha. Si define los compromisos por fecha, especifique el método de fecha de compromiso y el método de fecha de vencimiento de lote, en caso necesario, en la ficha Procesamiento de lotes. El sistema calcula estas fechas en función de la información de días predeterminados que define en los programas Maestro de artículos (P4101) y Sucursal/planta de artículos y los almacena en la tabla Maestro de lotes (F4108).

Use el programa Constantes de manufactura (P3009) para definir el método de control de compromiso y tipo de compromiso para la orden de trabajo. El control de compromiso determina cómo el sistema compromete inventario a una orden de trabajo. Por ejemplo, determina si el sistema puede cruzar los límites de la sucursal para cumplir con los requisitos. Además, puede especificar si el compromiso es firme o flexible. Los compromisos flexibles pueden convertirse en firmes en ciertas circunstancias cuando se libera inventario.

► **Para definir el método de compromiso del artículo**

En el menú Maestro de inventario y transacciones (G4111), escoja Sucursal/planta de artículo.

1. En la pantalla Trabajo con sucursal de artículos, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - N° artículo
2. Escoja un registro en el área de detalle y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft

Información sobre sucursal y planta del artículo

OK Cancelar Pantalla Herramientas

N° artículo 1001 Suc/planta M30

Bike Rack - Trunk Mount

Datos básicos de sucursal/planta Información adicional Procesamiento de lotes

Tipo almacena Purchased Inc. Raw Material

Clasif del L/M IN30 Inventory

Tipo línea S Stock Inventory Item

N° de planificador 8444 O'Malley, James

N° de comprador 8444 O'Malley, James

N° de proveedor 4343 Parts Emporium

Mensaje imp

Mét compromisos 1 Location With Most Quantity

País procedencia USA

Vtas gravables Y Ln is subj to applicable

Compras gravables Y Ln is subj to applicable

Verif disponibilidad

Permitir órdenes atrasadas

3. En la pantalla Información sobre la sucursal y planta del artículo, llene el siguiente campo:
 - Mét compromisos
4. Si define el método de fecha de compromiso, elija la ficha Procesamineto de lotes y llene el siguiente campo:
 - Método fecha de compromiso
5. Si especifica la fecha de vencimiento de lote como método de fecha de compromiso, llene el siguiente campo:
 - Mét cálc fch vencim lote
6. Haga clic en OK.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Mét compromisos	Es un código que indica el método que usa el sistema para comprometer los artículos de lotes del inventario. Los valores admisibles son: 1 Método de compromiso normal del inventario. El sistema compromete el inventario de las ubicaciones principales y después de las ubicaciones secundarias. El sistema compromete el inventario a partir de las ubicaciones con el mayor volumen de inventario antes de comprometerlo a partir de ubicaciones con menor volumen. El sistema compromete las órdenes atrasadas tomando inventario de la ubicación principal. 2 Método de compromiso de inventario por número de lote. El sistema compromete el inventario por número de lote, empezando con el número de lote menor y comprometiéndolo las órdenes a los lotes disponibles. 3 Método de compromiso de inventario por fecha de caducidad de lotes. El sistema compromete el inventario primero a partir de la fecha de caducidad más próxima. El sistema considera sólo las ubicaciones cuyas fechas de caducidad son posteriores o iguales a la fecha solicitada de la orden de venta y lista de piezas.

Opciones de proceso para Sucursal de artículos (P41026)

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso le permiten especificar si el sistema muestra pantallas adicionales de Sucursales de artículos cuando añada o cambie los datos de la pantalla Información de la sucursal/planta de artículos.

1. Códigos de categoría

Blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema debe mostrar la pantalla Códigos de categoría cuando añada o cambie información. Los valores admisibles son:

En blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

2. Cantidades

Blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema debe mostrar la pantalla Cantidades cuando añada o cambie información. Los valores

admisibles son:

Blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

3. Información adicional del sistema

Blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema debe mostrar la pantalla Información adicional del sistema cuando añada o cambie información. Los valores admisibles son:

Blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

4. Modificaciones del perfil de artículos

En blanco - No muestra la pantalla.

1 - Muestra la pantalla.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema debe mostrar la pantalla Revisiones del perfil de artículos cuando añada o cambie información. Los valores admisibles son:

En blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

5. Modificaciones de costos

En blanco - No muestra la pantalla.

1 - Muestra la pantalla.

Use esta opción de proceso para indicar si el sistema debe mostrar la pantalla Revisiones de costo cuando añada o cambie información. Los valores admisibles son:

Blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

6. Modificaciones de precios

En blanco - No muestra la pantalla.

1 - Muestra la pantalla.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema debe mostrar la pantalla Revisiones de precio cuando añada o cambie información. Los valores admisibles son:

Blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

7. Unidad de medida

Blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla Unidad de medida.

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema debe mostrar la pantalla Unidad de medida cuando añada o cambie información y cuando las conversiones de Unidad de medida no sean al nivel de sucursal. Los valores admisibles son:

En blanco No mostrar la pantalla.

1 Mostrar la pantalla.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso le permiten especificar las versiones de varios programas a las que tiene acceso desde el programa Maestro de artículos. Las versiones controlan la forma en la que el sistema procesa y muestra la información. Por lo tanto, tal vez necesite configurar las opciones de proceso de tal manera que satisfagan sus necesidades específicas.

1. Disponibilidad resumida (P41202)

Blanco ZJDE0001.

Use esta opción de proceso para especificar la versión que el sistema utilizará cuando entre a la aplicación Disponibilidad de artículos (P41202). Si deja esta opción de proceso en blanco el sistema usará la versión ZJDE0001.

2. Información sobre ubicación de artículos (P41024)

En blanco - ZJDE0001.

Use esta opción de proceso para especificar la versión que el sistema utilizará cuando entre a la aplicación Revisiones de ubicación (P41024). Si deja esta opción de proceso en blanco el sistema usará la versión ZJDE0001.

Ficha Interoperabilidad

Estas opciones de proceso controlan el hecho de si el sistema realiza el procesamiento de interoperabilidad de salida y si crea un registro de una transacción antes de los cambios a la misma.

1. Tipo de transacción

En blanco - Sin procesamiento de interoperabilidad de salida.

Use esta opción de proceso para definir el tipo de documento en el que desea que busque el sistema.

El tipo de transacción es un código definido por el usuario (00/TT) que identifica al tipo de transacción como puede ser una factura o una orden de venta. Puede ya sea introducir el tipo de transacción o escogerlo de la pantalla Seleccionar código definido por el usuario. El sistema usa el tipo de transacción como el valor predeterminado.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no usa el procesamiento de exportaciones.

2. Procesamiento de imágenes anterior/posterior

En blanco - Introduce sólo la imagen posterior.

1 - Introduce la imagen anterior y posterior.

Use esta opción de proceso para especificar el punto en el que el sistema crea un registro de una transacción. Los valores admisibles son:

En blanco Crear un registro de la transacción después de los cambios.

1 Crear dos registros. Uno para antes de los cambios, y el otro, para después.

► Para definir el control de compromisos y el tipo de compromiso

En el menú Configuración de Administración de plantas (G3141), escoja Constantes de manufactura.

Después de definir el método de compromiso del artículo, defina el control de compromisos y el tipo de compromiso para la orden de trabajo.

1. En la pantalla Trabajo con constantes de manufactura, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Ir a sucursal/planta

2. Escoja un registro en el área de detalle y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Modificaciones de constantes de fabricación

OK Cancelar Herramientas

Suc/planta M30 Eastern Manufacturing Center

Constantes de manufactura Turnos Control de compromiso Opciones de cálculo de costos

Control de compromisos

- ☐ Ubicación primaria
- ☐ Dividir - Cruzar fronteras entre sucursales
- ☒ Dividir - No cruzar fronteras entre sucursales

Compromiso fijo/flexible

- ☒ Fijo al crear lista de piezas
- ☐ Flexible, fijo al imprimir
- ☐ Flexible al crear lista de piezas

3. En la pantalla Modificaciones de constantes de manufactura, haga clic en la ficha Control de compromiso y luego escoja una de las siguientes opciones bajo Control de compromisos:

- Ubicación primaria
- Dividir - Cruzar fronteras entre sucursales
- Dividir - No cruzar fronteras entre sucursales

Si escoge la ubicación primaria, el programa no seleccionará los lotes.

Si desea hacer división de ubicaciones, cuenta con dos opciones. Puede especificar compromisos en las diversas ubicaciones dentro de una sucursal/planta o especificar compromisos en las diversas ubicaciones en las distintas sucursales/plantas.

4. Escoja una de las opciones siguientes y haga clic en OK:

- Fijo al crear lista de piezas
- Flexible, fijo al imprimir
- Flexible al crear lista de piezas

Si usa sustitutos, debe especificar un compromiso firme.

Definición de compromisos en la ubicación de un centro de trabajo

Con el fin de comprometer inventario para surtir una orden de trabajo concreta, necesita definir los valores que permitan hacer disponible el material cuando y donde sea necesario. Para ello, necesita especificar el centro de trabajo para las instrucciones de ruta así como la ubicación de salida del centro de trabajo. Especifique también la secuencia de operación en la que se necesita cada componente. Si trabaja en un ambiente de manufactura de proceso, no dispone de una lista de materiales. Finalmente, debe especificar en el programa Constantes de manufactura (P3009) qué opción de consumo de inventario va a usar para la sucursal/planta.

► Para definir el centro de trabajo en las instrucciones de la ruta de fabricación del artículo

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de rutas de fabricación.

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - N° artículo
 - Suc/planta

2. Escoja un registro en el área de detalle y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Modificaciones del Maestro de centros de trabajo

OK Cancelar Pantalla Herramientas

Centro de trabajo 200-101 Ubic/sucursal D30

Maestro centros de trabajo Capacidad y turnos Horas y eficiencia

Grupo de despacho 200-100

Ubic de salidas

Sucursal de ubic D30

Tipo centro trab 0

Punto de pago 0

Carga principal B

Ctro trabajo crítico 3

Nombre del calendario

Tamaño del equipo 1,0

Número de máquinas 2

Número de empleados 3

Compensac recursos

3. En Modificaciones del Maestro de centros de trabajo, llene los campos correspondientes y haga clic en OK:

- Ubic de salidas
- Sucursal de ubic

► **Para asignar un componente a una operación de la ruta de fabricación**

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de lista de materiales.

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - N° artículo

- Escoja un registro en el área de detalle y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Registro/cambio de lista de materiales - Registro de información de lista de materiales

OK Buscar Borrar Cancelar Pantalla Fila Informe Herramientas

Suc/planta M30

Art principal 220 Touring Bike, Red

Cantidad batch EA

A la fecha * Tipo de LM M N° sec operac * Ir a línea n°

N° de plano 200T Nivel modif art

Registros 1 - 10 Personalizar cuadrícula

	N° de artículo	Descripción	Cantidad	Unid med	Ingres activos	Fija vari	Cód sal	Tipo almcn	Tip if	N° de línea	# sec oper	Vigencia del
☒	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA		V	U	M	S	10,00	10,00	04/0
☐	2021	Handle Bar	1	EA		V	U	P	S	150,00	10,00	
☐	2006	Touring Fork	1	EA		V	U	P	S	20,00	20,00	
☐	2007	Bottom Bracket	1	EA		V	U	P	S	30,00	30,00	
☐	2013	Shift Kit	1	EA		V	U	P	S	80,00	30,00	
☐	2008	Head Set	1	EA		V	U	P	S	40,00	40,00	
☐	2014	Brake Kit	1	EA		V	U	P	S	90,00	40,00	
☐	2009	Crank	2	EA		V	U	P	S	50,00	50,00	
☐	2010	Chain Rings	1	EA		V	U	P	S	60,00	60,00	
☐	2011	Chain, Std	1	EA		V	U	P	S	70,00	60,00	

- En Registro de información de la lista de materiales, llene los siguientes campos en el área de detalle y haga clic en OK:

- N° sec operac

Administración de compromisos por nivel de calidad y potencia

Cuando el sistema crea compromisos de artículos controlados por nivel de calidad y potencia, mueve el nivel de calidad y potencia a la lista de piezas. Sólo aquellos lotes que están dentro del rango son elegibles para compromisos. El sistema crea los compromisos por secuencia de fechas.

En el siguiente ejemplo, la cantidad de la orden de trabajo necesaria es 800 y el rango del nivel de calidad es de A01 a A03:

	Ubicación	Fecha de caducidad	Nivel de calidad	En existencia	Compromiso
Primaria					50
Secundaria	9406220000	08/31	A01	50	50
Secundaria	9406230000	08/15	A02	300	300
Secundaria	9406240000	12/12	A03	400	400
Secundaria	9406250000	09/01	A04	5	
Secundaria	9406260000	09/01	A05	5000	

El sistema compromete las cantidades usando la unidad de medida principal. Cuando los lotes especificados en el rango tienen cantidad insuficiente para satisfacer todos los compromisos, el sistema compromete lo que falta de la ubicación primaria con el nivel de calidad o potencia estándar.

Conversión de unidades de medida a unidades de potencia

Cuando define una unidad de medida para un ingrediente activo y el sistema crea compromisos, la cantidad se convierte a la unidad de medida primaria. Por ejemplo, supongamos que la unidad de medida primaria es GA (galones), la unidad de medida del componente GP (galones de potencia) y la potencia estándar es 70%. También supongamos que la lista de piezas requiere 500 GP.

En el siguiente ejemplo sólo se encuentra disponible el equivalente a 470 GP. La demanda del resto de los 30 galones potentes se compromete de nuevo a la ubicación primaria ($30 \text{ GP} / .7 = 43 \text{ GA}$).

	Ubicación	Potencia	En existencia	Unidades potentes	Compromiso estándar de 70%
Primaria					43
Secundaria	9406220000	80%	50	40	50
Secundaria	9406230000	90%	300	270	300
Secundaria	9406240000	40%	400	160	400

Usando el ejemplo anterior, si la unidad de medida primaria es GP, la potencia asociada con dicha unidad en la tabla Maestro de lotes (F4108) sólo se usa para fines de conversión. Se supone que una unidad de medida eficaz es de 100% potente.

También, un lote que contiene 100 unidades potentes con una potencia del 75% equivale a 133.3333... galones físicos ($100/.75$). Las compañías que almacenan inventario en unidades potentes deben conocer el tamaño físico del inventario.

Advertencia

El sistema envía un mensaje de advertencia cuando cambia el valor estándar de nivel de calidad y potencia en el registro de la sucursal/planta. Los compromisos pueden quedar fuera de balance si la unidad de medida primaria de un artículo no potente y si existen compromisos de una orden de venta u orden de trabajo en una unidad de medida eficaz. Los errores de conversión se dan en ambos casos. Eso es, los compromisos pueden estar fuera de balance por la unidad de medida primaria impotente o potente. Puede corregir esta impotencia ejecutando una contabilización para la orden de trabajo y la de venta. J.D Edwards recomienda ejecutar informes de órdenes de venta y contabilizar la orden de venta una vez que haya contabilizado la orden de trabajo.

Para crear compromisos para unidades potentes, debe configurar las conversiones correctas para las unidades de medida. Configure una conversión de unidades de medida para las unidades potentes y así el sistema puede:

- Convertir unidades de medida potentes a unidades de medida físicas.
- Convertir unidades de medida físicas a unidades de medida potentes.

Antes de comenzar

- ❑ Configure unidades potentes en la tabla UDC 00/UM (Unidades de medida).

► **Para convertir unidades de medida para unidades potentes**

En el menú Configuración del inventario (G4141), escoja Unidades de medida estándar.

1. En la pantalla Trabajo con unidades de medida estándar, haga clic en Añadir.

De la UM	Fact conversión	A la UM
1	=	

2. En la pantalla Modificaciones de unidades de medida estándar, llene los siguientes campos y haga clic en OK:

- A la UM
- Fact conversión
- De la UM

La conversión de unidades potentes es siempre 1 unidad potente = 1 unidad física.
Por ejemplo, 1 LP = 1 LT y 1 GP = 1 GA.

Administración de compromisos para artículos controlados por nivel de calidad y potencia

Use la pantalla Lista de piezas de las órdenes de trabajo (W3111A) para especificar la ubicación y el nivel de calidad o potencia de cada componente que corresponde a una orden de trabajo.

► **Para administrar compromisos de artículos controlados por nivel de calidad y potencia**

En el menú *Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111)*, escoja *Registro/cambio de la orden*.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, llene los siguientes campos y haga clic en **Buscar**:
 - Saltar a número de orden
2. Escoja un registro, después Lista de piezas en el menú **Fila**.

PeopleSoft®

Lista de piezas de la orden de trabajo

OK Herramientas

Número de la orden: 451012 WVO Suc/planta: M30
Cro-Moly Frame, Red Solicitada: 23/06/05
Número del artículo: 2001 Cro-Moly Frame, Red

Personalizar cuadrícula										
☒	☒	Número de artículo del componente	Descripción	Cantidad de la orden	Cantidad surtida	Unid med	2ª cantidad ordenada	Can secundaria surtida	UM secundi	Tipo línea
☒	☒	2004	Cro-Moly Frame	10		EA			EA	S
☐	☒	2005	Chain Stay		20	EA			EA	S
☐	☒	9026	Acid		3	LP			LT	S
☐	☒	9011	Paint, Red		2250	ML			ML	S
☐	☒	9031	Primer		2250	ML			ML	S

3. En la pantalla Lista de piezas de órdenes de trabajo, revise los siguientes campos:
 - Cantidad surtida
 - Ubicación
 - N° lote/serie
 - Calid lote
 - Potencia lote
 - Potencia inicial
 - Calid ini
 - Calid final
4. Haga clic en OK.

Nueva contabilización de compromisos

En el menú Administración avanzada de plantas (G3131), escoja Nueva contabilización de cantidades pendientes.

Después de configurar los compromisos, ejecute el programa en batch Nueva contabilización de cantidades pendientes (R3190) para realizar lo siguiente:

- Borrar todos los valores de la cantidad y de la cantidad comprometida en la tabla Ubicación de artículos (F41021).
- Volver a contabilizar el valor de la cantidad en la tabla Sucursal de artículos (F4102) para el artículo principal. El sistema usa la información en el archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801) y el cálculo siguiente:
$$\text{cantidad ordenada} - (\text{cantidad terminada} + \text{cantidad desechada})$$
- Volver a contabilizar el valor de la cantidad comprometida de los componentes en la tabla Sucursal de artículos para la ubicación especificada en la lista de piezas de las órdenes de trabajo del artículo. El sistema usa la información del archivo Lista de piezas de las órdenes de trabajo (F3111) y el cálculo siguiente:
$$\text{cantidad necesaria} - \text{cantidad surtida}$$

Las opciones de proceso le permiten hacer la recontabilización sólo de aquellas órdenes de trabajo menores a cierto estado.

El sistema no vuelve a contabilizar los artículos a granel y las líneas que no tengan una interfaz de inventarios.

Antes de comenzar

- ☐ Verifique que la tabla Ubicación de artículos (F41021) no esté en uso.
- ☐ Indique si desea un compromiso de inventario firme o flexible en cada sucursal.

Opciones de proceso para Nueva contabilización de órdenes de trabajo pendientes (R3190)

Procesar

1. Introduzca el estado de la orden de trabajo que se va a actualizar.

Cualquier orden con un estado menor que el estado de entrada volverá a contabilizarse. Si se deja en blanco el estado pasará automáticamente a '99'

Código de estado de la orden de trabajo

Disponibilidad y escasez

La administración de plantas incluye la coordinación del manejo de materiales, la disponibilidad de materiales, la configuración y disponibilidad de herramientas y las habilidades del operador para que un trabajo se realice de la manera menos costosa. Puede usar los programas de seguimiento de disponibilidad y escasez para determinar el inventario que posee y el que necesita.

Debe verificar la disponibilidad de las piezas necesarias para terminar una orden de trabajo antes de crear la orden de trabajo o cuando ésta se ha procesado y está lista para enviarse a la planta. Puede usar la lista de materiales así como también la lista de piezas para revisar los materiales que están disponibles para terminar la orden de trabajo o el programa de tasas. Puede escoger imprimir la escasez de componentes especificados o imprimir toda la escasez.

Nota

Si usa el sistema Compras de J.D. Edwards, puede generar automáticamente las órdenes de compras para las operaciones subcontratadas en las instrucciones de la ruta de fabricación. También puede introducir la orden de compra de forma interactiva llamando el programa Modificaciones de operaciones externas (P3161) desde la pantalla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo.

Cuando existe escasez, puede introducir y revisarla mediante el programa Mesa de trabajo de escasez (P3118). También puede crear informes de escasez.

Definición de los cálculos de disponibilidad de una sucursal

El sistema usa las cantidades que se definen para cada sucursal a fin de calcular la disponibilidad. Por lo tanto, indique las cantidades que desea que el sistema sume o reste del saldo en existencia cuando éste calcula la disponibilidad en su sucursal. Si deja cualquier campo en blanco, el sistema excluye esa cantidad del cálculo.

► Para definir los cálculos de disponibilidad de una sucursal

En el menú Configuración del inventario (G4141), escoja Constantes de sucursal/planta.

1. En la pantalla Trabajo con constantes de sucursal/planta, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Sucursal/ planta

2. Escoja la sucursal y después Disponibilidad en el menú Fila.

PeopleSoft®

Definición de disponibilidad de artículos

OK Cancelar Herramientas

Suc/planta M30 Eastern Manufacturing Center

Restar:

- ☒ Cant compr flexible a OV y OT
- ☒ Cantidad comprometida en firme a OV
- ☐ Cantidad comprometida a futuro a OV
- ☒ Cantidad comprometida en firme de OT
- ☐ Otra cantidad 1 OV
- ☐ Otra cantidad 2 OV
- ☒ Cantidad en espera
- ☐ Inventario de seguridad
- Cant disponible comprometida al proyecto

Sumar:

- Cantidad en existencia
- ☐ Cantidad en recepciones de OC
- ☐ Otra cantidad en OC 1
- ☐ Cantidad en recepciones de OT
- ☐ Cantidad en tránsito
- ☐ Cantidad en inspección
- ☐ Cantidad en operación 1
- ☐ Cantidad en operación 2

3. En Definición de disponibilidad de artículos, haga clic en cualquiera de las siguientes opciones para restar las cantidades adecuadas:

- Cant compr flexible a OV y OT
- Cantidad comprometida en firme a OV
- Cantidad comprometida a futuro a OV
- Cantidad comprometida en firme de OT
- Otra cantidad 1 OV
- Otra cantidad 2 OV
- Cantidad en espera
- Inventario de seguridad

4. Para añadir una cantidad, haga clic en cualquiera de las siguientes opciones y luego haga clic en OK:

- Cantidad en recepciones de OC
- Otra cantidad en OC 1
- Cantidad en recepciones de OT
- Cantidad en tránsito
- Cantidad en inspección
- Cantidad en operación 1
- Cantidad en operación 2

Revisión de la información de disponibilidad de piezas

Puede determinar la disponibilidad de las piezas necesarias para producir una cantidad determinada de un artículo principal antes de crear una orden de trabajo o un programa de tasas. Use el programa Disponibilidad de piezas (P30200) para determinar la disponibilidad de las mismas.

Antes de que libere una orden de trabajo o un programa de tasas a la planta, puede revisar la lista de piezas para la orden de trabajo para determinar la disponibilidad de las piezas que se requieren para producir una determinada cantidad de un artículo principal. Use el programa Consulta de lista de piezas (P3121) para determinar la disponibilidad de las mismas.

Cuando especifica un compromiso flexible para la pieza, las cantidades que aparecen indican la disponibilidad del artículo en todas las ubicaciones. Cuando especifica un compromiso firme para la pieza, sólo aparecen las cantidades de las ubicaciones de los compromisos firmes. También puede mostrar las cantidades de cada pieza que tiene compromisos firmes y flexibles con las órdenes de trabajo y las órdenes de venta.

► Para revisar la disponibilidad de piezas

En el menú *Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111)*, escoja *Disponibilidad de piezas*.

1. En la pantalla *Disponibilidad de piezas - Nivel múltiple sangrado (Varios niveles indentados)*, llene los siguientes campos y haga clic en *Buscar*:

- Artículo principal
- Sucursal

PeopleSoft®

Disponibilidad de piezas - Disponib pzas- Nivel múlt sangrado

Seleccionar Buscar Cerrar Pantalla Informe Ver Fila Herramientas

Consulta de la LM Disponibilidad de piezas Consulta del plazo

Artículo principal 220 Sucursal M30

Touring Bike, Red

Cantidad solicitada EA

Cantidad con merma Tipo de LM M

Nivel de revisión A la fecha 09/10/03 Pasar a la línea *

Registros 1 - 10

Nivel	2do n° artículo	Descripción	Cantidad	Cantidad disponible	Cantidad neta	Unid med	Fija vari	Cód salida	Ingrediente activo
1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	200	177	EA	V	U	
2	2004	Cro-Moly Frame	1		-178	EA	V	I	
3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	3500	1810	CM	V	B	
3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	3000	1754	CM	V	B	
3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	200	89	CM	V	B	
2	9011	Paint, Red	225	745000	-35050	ML	V	B	
2	9031	Primer	225	745000	-785050	ML	V	B	
2	9026	Acid	3	12	3	LP	F	I	
2	2005	Chain Stay	2	90000	89644	EA	V	B	
3	9003	16 mm Cro-Moly	203	9000	4311	CM	V	B	

2. Revise los siguientes campos y haga clic en *Cerrar*:

- 2do n° artículo
- Cantidad neta

Después de terminar estos pasos, puede revisar la disponibilidad de la lista de piezas.

Descripción de los campos

Descripción

Cantidad neta

Glosario

La disponibilidad puede ser los saldos en existencias menos los compromisos, las reservaciones y las órdenes atrasadas. La disponibilidad es definida por el usuario y puede hacerse en las constantes de sucursal/planta.

Opciones de proceso para Disponibilidad de piezas (P30200)

Implícitas

1. Modalidad de proceso

En blanco El sistema muestra la lista de materiales en la modalidad de consulta simple.

- 1 El sistema muestra la lista de materiales en la modalidad de consulta simple.
- 2 El sistema muestra la lista de materiales en la modalidad de disponibilidad de partes.
- 3 El sistema muestra la lista de materiales en la modalidad de consulta del plazo.

2. Modalidad de consulta

En blanco El sistema muestra la modalidad indentada de varios niveles.

- 1 El sistema muestra la modalidad de un nivel.
- 2 El sistema muestra la modalidad de varios niveles.
- 3 El sistema muestra la modalidad indentada de varios niveles.

3. Tipo de lista de materiales

En blanco El sistema usa M para la lista de materiales de manufactura.

4. Muestre la secuencia

En blanco La secuencia que sigue el sistema es por número de línea del componente.

- 1 La secuencia que sigue el sistema es por número de línea del componente.
- 2 La secuencia que sigue el sistema es por número de secuencia de la operación.

Versiones

1. Impresión de la lista de materiales (R30460)
2. Mesa de trabajo de la OCI (P30225)
3. Encabezado de la OCI (P48020)
4. Revisiones de la lista de materiales (P3002)
5. Maestro de artículos (P4101B)
6. Consulta de procesos (P30240)
7. Trabajo con Maestro de rutas (P3003)
8. Disponibilidad de artículos (P41202)
9. Referencia cruzada de artículos (P3003)
10. Búsqueda de artículos (P41202)

Selección

1. Inventario de seguridad

En blanco El sistema no sustrae el inventario de seguridad de la cantidad disponible.

- 1 El sistema sustrae el inventario de seguridad de la cantidad disponible.

2. Cantidades negativas

En blanco - El sistema muestra todos los importes.

- 1 - El sistema muestra sólo importes negativos

3. Valores del plazo

En blanco - El sistema muestra los valores reales de la tabla de la sucursal de artículos

(F4102).

1 - El sistema muestra los valores calculados del plazo.

Proceso

1. Artículos ficticios

En blanco El sistema excluye artículos ficticios de la consulta.

1 El sistema incluye artículos ficticios en la consulta.

2. Artículos de proceso

En blanco El sistema excluye los artículos de proceso de la consulta.

1 El sistema incluye artículos de proceso en la consulta.

3. Líneas del texto

En blanco El sistema excluye las líneas del texto de la consulta.

1 El sistema incluye las líneas del texto en la consulta.

4. Consolide los artículos de componentes

En blanco El sistema muestra ocurrencias de componentes duplicados en la consulta.

1 El sistema consolida componentes duplicados en la consulta.

5. Subconjuntos

En blanco El sistema excluye subconjuntos de la consulta.

1 El sistema incluye subconjuntos en la consulta.

6. Merma

En blanco El sistema excluye la merma del cálculo de la cantidad solicitada.

1 El sistema incluye la merma en el cálculo de la cantidad solicitada.

7. Rechazo

En blanco El sistema excluye el rechazo del cálculo de la cantidad extendida.

1 El sistema incluye el rechazo en el cálculo de la cantidad extendida.

8. Rendimiento

En blanco El sistema excluye el rendimiento del cálculo de la cantidad extendida.

1 El sistema incluye el rendimiento en el cálculo de la cantidad extendida.

9. Artículos comprados

En blanco El sistema explota el siguiente nivel de artículos comprados.

1 El sistema no secciona el siguiente nivel de artículos comprados.

10. Número de secuencia de operación ficticio

En blanco - El sistema dará el valor predeterminado a los números de secuencia de operación del componente.

1 - El sistema dará el valor predeterminado al número de secuencia de operación ficticio (principal) para los componentes.

Ficha Valores predeterminados

Estas opciones de proceso controlan las configuraciones predeterminadas para ejecutar este programa. Por ejemplo, puede usar una opción de proceso para especificar la modalidad de procesamiento que el sistema usa y el tiempo que aparece la lista de materiales.

1. Modalidad de proceso

Use esta opción de proceso para especificar la forma en la que el sistema muestra la información que usted consulta. Seleccione de las siguientes modalidades de procesamiento: consulta simple, disponibilidad de piezas o consulta de plazos.

La modalidad consulta simple muestra los componentes de una lista de materiales.

La modalidad disponibilidad de piezas muestra los componentes de una lista de materiales y las cantidades disponibles de dichos componentes. Si usa esta modalidad, especifique si desea que el sistema reste las existencias de seguridad de la cantidad en existencia y si se muestran las cantidades negativas usando las opciones de proceso Existencias de seguridad y

Artículos negativos de la ficha Seleccionar.

La modalidad consulta de plazos muestra los plazos reales y calculados de un artículo. Los plazos reales muestran los plazos actualizados del archivo Sucursal de artículos por programa Acumulación de plazos. Los plazos calculados son el número de días en que debe empezar la fabricación de una pieza, anteriores a la fecha en que la necesita el artículo

principal. Puede usar esta modalidad de procesamiento para definir los plazos de un artículo en cada paso de instrucción de la ruta de fabricación o para comparar los plazos reales y calculados. Si usa esta modalidad, especifique si desea que el sistema muestre los plazos reales o calculados en la opción de proceso Valores de plazos de la ficha Seleccionar.

Los valores admisibles son:

- 1 El sistema muestra la modalidad consulta sencilla.
- 2 El sistema muestra la modalidad disponibilidad de piezas.
- 3 El sistema muestra la modalidad consulta de plazos.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema muestra la modalidad el consulta sencilla.

2. Modalidad de consulta

Use esta opción de proceso para especificar el nivel de detalle que desea que muestre el sistema. La modalidad de un solo nivel muestra el artículo principal y sus componentes. La modalidad de niveles múltiples muestra el artículo principal, sus componentes y los subensamblajes de los componentes. La modalidad indentada de niveles múltiples muestra el artículo principal, sus componentes y los subensamblajes de los componentes. Además, se indentan los subensamblajes. Los valores admisibles son:

-
- 1 El sistema muestra la modalidad de un solo nivel.
 - 2 El sistema muestra la modalidad de niveles múltiples.
 - 3 El sistema muestra la modalidad indentada de niveles múltiples.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema muestra la modalidad indentada de niveles múltiples.

3. Tipo de lista de materiales

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de lista de materiales que usa el sistema como valor predeterminado en el campo Tipo de lista de la pantalla Trabajo con lista de materiales. El tipo de lista de materiales es un código definido por el usuario (40/TB) que designa el tipo de lista de materiales. Introduzca el tipo de lista de materiales que se va a usar o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa M para la lista de materiales de manufactura.

4. Muestre la secuencia

Use esta opción de proceso para especificar la forma en la que desea que el sistema clasifique la información en la pantalla Trabajo con listas de materiales. Puede escoger la secuencia de los datos por número de línea del componente o por número de secuencia de la operación. El número de línea del componente indica la secuencia de los componentes en una lista

de materiales. El número de secuencia de operaciones indica la secuencia de la fabricación o las etapas del ensamblaje en la fabricación de un artículo. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema clasifica por número de línea del componente.
- 2 El sistema clasifica por número de secuencia de operación.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema clasifica los datos por número de línea del componente.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan la versión que el sistema usa cuando se llaman los siguientes programas desde el programa Disponibilidad de piezas.

1. Impresión de la lista de materiales (R30460)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del informe Impresión de listas de materiales que usa el sistema. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el informe Impresión de materiales muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

2. Mesa de trabajo de la OCI (P30225)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila al programa Mesa de trabajo de OCI en la pantalla Trabajo con lista de materiales. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Mesa de trabajo de OCI muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

3. Encabezado de la OCI (P48020)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Encabezado de OCI que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Pantalla al programa Modificaciones de listas de materiales en la pantalla Trabajo con lista de materiales. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Encabezado de OCI muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

4. Revisiones de la lista de materiales (P3002)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Pantalla al programa Modificaciones de listas de materiales en la pantalla Trabajo con lista de materiales. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Modificaciones de listas de materiales muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

5. Maestro de artículos (P4101B)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Pantalla al programa Maestro de artículos en la pantalla Trabajo con lista de materiales. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Maestro de artículos muestra la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario definir la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

6. Consulta de procesos (P30240)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Pantalla al programa Consulta de procesos en la pantalla Trabajo con lista de materiales. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Consulta de procesos muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

7. Trabajo con Maestro de rutas (P3003)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Trabajo con Maestro de rutas de fabricación que usa el sistema. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Trabajo con Maestro de rutas de fabricación muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

8. Disponibilidad de artículos (P41202)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Disponibilidad de artículos que usa el sistema. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Disponibilidad de artículos muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

9. Referencia cruzada de artículos (P3003)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Referencia cruzada de artículos que usa el sistema. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Referencia cruzada de artículos muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

10. Búsqueda de artículos (P41202)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Búsqueda de artículos que usa el sistema. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Búsqueda de artículos muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

Ficha Selección

Estas opciones de proceso controlan la aparición de ciertos valores en función de la selección predeterminada de la opción de proceso Modalidad de proceso.

1. Inventario de seguridad

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema resta las existencias de seguridad de las cantidades en existencia. Use esta opción de proceso en conjunto con la modalidad Disponibilidad de piezas en la opción de proceso Modalidad de procesamiento de la ficha Valores predeterminados. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no resta las existencias de seguridad de la cantidad en existencia.

1- El sistema resta las existencias de seguridad de la cantidad en existencia.

2. Cantidades negativas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra importes negativos para las cantidades del componente. Use esta opción de proceso en conjunto con la modalidad Disponibilidad de piezas en la opción de proceso Modalidad de procesamiento de la ficha Valores predeterminados. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema muestra todos los importes.

1 - El sistema muestra solo los importes negativos.

3. Valores del plazo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra los valores de plazos reales o calculados. Use esta opción de proceso en conjunto con la modalidad Consulta de plazos en la opción de proceso Modalidad de procesamiento de la ficha Valores predeterminados. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema muestra los valores del archivo Sucursal de artículos (F4102).

1 - El sistema muestra los valores de plazos calculados.

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso controlan la forma en que el sistema usa determinados datos en el programa. Por ejemplo, puede usar una opción de proceso para especificar si el artículo ficticio o de proceso está incluido en la consulta.

1. Artículos ficticios

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema desglosa los artículos ficticios en el siguiente nivel y no muestra el artículo ficticio. Un artículo ficticio se define generalmente para fines de ingeniería o manufactura. Los artículos ficticios permiten que las piezas comunes, ensambladas o no ensambladas, se agrupen en una estructura de lista de materiales. Cuando ve una lista de materiales, tal vez desee que se muestre solo los subensamblajes y las materias primas. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema omite los artículos ficticios en la consulta y muestra solo los subensamblajes y las materias primas.

1- El sistema incluye los artículos ficticios en la consulta.

2. Artículos de proceso

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra los artículos del proceso. Los artículos del proceso incluyen los coproductos, subproductos e ingredientes del proceso. Una lista discreta puede incluir un componente que se produce como resultado de un proceso. Use esta opción de proceso cuando combina la manufactura discreta y de proceso para mostrar una estructura completa de necesidades. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema excluye los artículos del proceso en la consulta.

1- El sistema incluye los artículos del proceso en la consulta.

3. Líneas del texto

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra las líneas del texto. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema excluye las líneas de texto en la consulta.

1- El sistema incluye las líneas de texto en la consulta.

4. Consolide los artículos de componentes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema consolida los componentes duplicados. El mismo componente puede aparecer varias veces en la lista de materiales en distintos subensamblajes o en el mismo subensamblaje en operaciones distintas. Cuando usa esta opción de proceso con la opción de proceso Subensamblajes, el sistema consolida los componentes en el nivel de subensamblajes o en todos los niveles de la lista de materiales. Cuando se ven los componentes consolidados, la cantidad necesaria de componentes duplicados se acumula. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema muestra los eventos individuales de componentes duplicados en la consulta.

1- El sistema consolida los componentes duplicados en la consulta.

5. Subconjuntos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra los subensamblajes. Un subensamblaje es un ensamblaje usado en la composición de otro ensamblaje en un nivel superior. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema excluye los subensamblajes en la consulta.

1 - El sistema incluye los subensamblajes en la consulta.

6. Merma

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ajusta la cantidad solicitada para considerar la merma. La merma es la pérdida planificada de un artículo principal producida por factores como ruptura, robo, desgaste y evaporación. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no ajusta la cantidad solicitada.

1- El sistema ajusta la cantidad solicitada para considerar la merma.

7. Rechazo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ajusta la cantidad total para considerar el desecho. El desecho es el material no utilizable que se genera durante el proceso de producción. Es el material fuera de especificaciones y de características tales que no resulta práctico volverlo a procesar. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no ajusta la cantidad total.

1 - El sistema ajusta la cantidad total para considerar el desecho.

8. Rendimiento

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ajusta la cantidad total para considerar el rendimiento. El rendimiento es la proporción de la producción utilizable de un proceso con respecto a las entradas y las salidas. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no ajusta la cantidad total.

1 - El sistema ajusta la cantidad total para considerar el rendimiento.

9. Artículos comprados

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema desglosa los artículos comprados en el siguiente nivel en el informe de listas de materiales. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema excluye los artículos comprados de niveles inferiores en el informe.

1- El sistema incluye los artículos comprados de niveles inferiores en el informe.

10. Número de secuencia de operación ficticio

Use esta opción de proceso para especificar cómo muestra el sistema los números de secuencia de operación para componentes de un artículo ficticio. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema muestra el número de secuencia de operación del componente.

1

El sistema muestra el número de secuencia de operación del artículo ficticio.

► Para revisar la disponibilidad de la lista de piezas

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Consulta de lista de piezas.

Después de revisar la disponibilidad de piezas, puede revisar la disponibilidad de la lista de piezas.

1. En la pantalla Trabajo con lista de piezas de la orden de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:

- Número de OT

2. Escoja el artículo adecuado y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Consulta de detalle de la lista de piezas

Cancelar Herramientas

Nº artículo Cro-Moly Frame, Red

Sucursal/planta Ubicación

Fecha solicitada Nº lote/serie

Cal lote Calid inicial Calid final

Potcia lot Potencia ini Potencia fin

Cantidad de transacción

Cant obligatoria	11	Comprom firme OT	22
Cant disponible	200	Comprom firme OV	
Cant neta	178	Comprom flex OT/OV	
Ordenada	12	Cant ordenada	187
Surtida	1		

3. En la pantalla Consulta de detalle de listas de piezas, revise los siguientes campos:

- Nº artículo
- Cant obligatoria
- Cant disponible
- Cant neta
- Ordenada
- Surtida
- Comprom firme OT
- Comprom firme OV
- Comprom flex OT/OV
- Cant ordenada

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cant obligatoria	Es un número que indica la cantidad disponible. Por ejemplo, la cantidad disponible puede constar de la cantidad en existencia menos los compromisos, las reservaciones y las órdenes atrasadas. La disponibilidad es definida por el usuario. Puede especificar este valor en el programa Constantes de sucursal/planta (P41001).
Comprom firme OT	Es el número de unidades comprometidas de manera firme a órdenes de trabajo en la unidad de medida principal.
Comprom firme OV	Es el número de unidades comprometidas a una ubicación y lote específicos.
Comprom flex OT/OV	Es el número de unidades comprometidas tentativamente a las órdenes de ventas y de trabajo en la unidad primaria de medida.
Cant ordenada	Es el número de unidades de la orden de compra en unidades de medida principales.

Opciones de proceso para Consulta de la lista de piezas (P3121)

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan la versión que el sistema usa cuando se llaman los siguientes programas desde el programa Consulta de lista de piezas.

1. Versión de consulta de órdenes de compra (P4310)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Órdenes de compra (P4310). Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

2. Versión de oferta/demanda (P4021)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de la oferta y la demanda (P4021). Si deja una opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0003.

3. Lista de piezas de OT de manufactura (P3111)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de fila al programa Lista de piezas (P3111) desde la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura o desde la pantalla Detalles de las órdenes de trabajo. Cuando esta opción de proceso se deja en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Lista de piezas.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Lista de piezas muestra la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

4. Lista de piezas de órdenes de servicio/equipo (P17730)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Detalle de material de órdenes de trabajo (P17730) que usa el sistema. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Administración de información de escasez

La escasez se produce cuando no tiene suficientes materiales necesarios para completar la cantidad del artículo principal solicitado en una orden de trabajo. Cuando verifica la disponibilidad de artículos y la compara con una lista de materiales o a una orden de trabajo, el sistema muestra los artículos insuficientes con una cantidad disponible negativa.

Realice un seguimiento de la información de escasez para piezas con las siguientes características:

- Las piezas compradas que obtiene de una sola fuente
- Las piezas compradas que son difíciles de obtener
- Las piezas con un plazo de entrega largo
- Las piezas ausentes que paran la línea de producción
- Las piezas cuya compra o fabricación es cara
- Las piezas que se deben supervisar más minuciosamente
- Las piezas que se producen en centros de trabajo críticos

Puede cambiar la información de escasez de componentes por artículo, orden de trabajo, sucursal/planta, tipo de orden de trabajo o cualquier combinación de éstos mediante el programa Mesa de trabajo de escasez (P3118"). También puede revisar y corregir información que indique la manera como el sistema llena la escasez de artículos.

Puede ubicar y revisar la información de escasez de un artículo que se asocie con una o más órdenes de trabajo. Use este programa para determinar la cantidad de la escasez y la forma en la que se cubre la escasez. Puede localizar la escasez de un artículo siguiendo los siguientes criterios:

- Sucursal/planta y número de artículo
- Sucursal/planta, número de artículo, número de orden y tipo de orden
- Número de orden y tipo de orden
- Tipo de orden

Puede imprimir un informe para todo tipo de escasez o sólo para el de los componentes de una orden de trabajo específica. El sistema obtiene la información de escasez de estos informes en la tabla Maestro de mantenimiento de escasez (F3118).

► **Para corregir la información de escasez**

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Mesa de trabajo de escasez.

1. En la pantalla Trabajo con mesa de trabajo de escasez, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Sucursal/plant
 - N° orden
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.
3. Corrija la siguiente información, en caso necesario:
 - Fecha vencim
 - Cantidad faltante
 - Entregar al centro trabajo
 - Tipo de ord relac
 - Fecha solicitada
4. Haga clic en OK.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Fecha vencim	Es la fecha en la que está programada una acción o la llegada de un artículo para la terminación.
Cantidad faltante	Es la cantidad de unidades afectada por esta transacción.
Entregar al centro trabajo	Es un código alfanumérico que identifica una entidad separada dentro de un negocio para el que desea dar seguimiento a los costos. Por ejemplo, una unidad de negocio puede ser una ubicación de almacén, trabajo, proyecto, centro de trabajo, sucursal o planta. Puede asignar una unidad de negocio a un documento, entidad o persona para fines de informes de responsabilidad. Por ejemplo, el sistema proporciona informes de cuentas por pagar y cuentas por cobrar por unidad de negocio para dar seguimiento al equipo por departamento responsable. La seguridad de unidad de negocio puede impedirle ver información acerca de las unidades de negocio a las que usted no tiene acceso autorizado.
Tipo de ord relac	Es el código definido por el usuario sistema 00, tipo DT, que indica el tipo de documento de una orden secundaria o relacionada. Por ejemplo, una orden de compra puede ser tipo de documento OP y pudiera haber sido creada para llenar una orden de trabajo con tipo de documento WO.
Fecha solicitada	Es la fecha solicitada en una Orden de compra que se creó mediante el registro de Envío directo u Orden de transferencia. Si se deja este campo en blanco, el sistema utilizará la fecha del sistema. Es posible modificar esta fecha en cualquier momento. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- 1Es la fecha en que se requiere el componente. Si se deja este campo en blanco, el sistema utilizará la fecha de la lista de piezas de la orden de trabajo.

Opciones de proceso para Modificaciones de escasez (P3118)

Versiones

Introduzca la versión de la función para elaboración de informes. Si lo deja en blanco, se usará ZJDE0001.

1. Para Salidas de inventario de órdenes:
2. Para Ordenes de trabajo pendientes:
3. Para Ordenes de compra pendientes:

Implícitos

1. Introduzca el tipo de orden de trabajo implícita. Si lo deja en blanco, se usará OT.

Impresión de la información de escasez

En el menú Funciones periódicas - Discreta (G3121), escoja Escasez de componentes.

El informe Escasez de componentes (R31418) enumera los componentes necesarios para terminar una orden de trabajo e indica su disponibilidad actual. Incluye la siguiente información:

- Cantidades disponibles
- Cantidades ordenadas
- Cantidades necesarias
- Cantidades faltantes

Use la opción de proceso para especificar si el sistema imprime sólo las partes con escasez. Se incluye una pieza con escasez en más de una orden sólo cuando la suma de la cantidad disponible y la cantidad en la orden menos la cantidad requerida es negativa. También puede generar este informe como parte del papeleo de la planta cuando ejecute el programa Procesamiento de órdenes (R31410).

Nota

Si usa Administración de almacenes, el informe Escasez de componentes no incluye las piezas que tienen un estado de 'En almacén'.

Además, puede imprimir el informe Todo tipo de escasez (R3118P) que enumera los detalles de la escasez de los artículos en la tabla Maestro de mantenimiento de escasez (F3118). Puede configurar las opciones de proceso para imprimir ya sea una o dos líneas de información detallada acerca de cada artículo faltante.

Opciones de proceso para Escasez de componentes (R31418)

Imprimir

1. Introduzca un '1' para imprimir solamente las piezas escasas.
Impresión de escasez solamente.

Opciones de proceso para Todo tipo de escasez (R3118P)

Imprimir

1. Introduzca un '1' para imprimir una
línea de detalle o un '2' para
imprimir una segunda línea dedetalle.
Introduzca su selección

Salidas, Kanban y movimiento de materiales

Debe enviar a la planta los materiales necesarios para la producción, sin considerar si usa las órdenes de trabajo o los programas de tasas para un artículo que produce. También debe deducir las cantidades que salen a la planta del inventario mediante una transacción de salida. Junto con las transacciones de salida, debe usar un sistema visual para reducir el papeleo llamado procesamiento kanban.

Los sistemas Administración de plantas y Contabilidad de manufactura usan las transacciones de salida para determinar las cantidades reales de materiales que se usan en los procesos de producción, de acuerdo con la lista de piezas para la orden de trabajo o el programa de tasas.

En la siguiente tabla se identifican las características de integración con otros sistemas de J.D. Edwards:

Administración de inventario	El sistema Administración de inventario le permite dar seguimiento a los materiales entre las ubicaciones de inventario o almacenamiento y la planta. Puede administrar salidas y compromisos de inventario, órdenes terminadas y dar seguimiento a las cantidades de las órdenes durante todo el proceso de producción. El sistema le permite dar salida a los materiales en dos unidades de medida distintas, siempre y cuando ambas unidades estén definidas para el artículo en el programa Maestro de artículos (P4101). Cuando el artículo al que está dando salida está controlado por lotes y la fecha vigente del lote es posterior a la fecha actual, el sistema emite un mensaje de advertencia.
Administración de almacenes	El sistema Administración de almacenes le permite emitir solicitudes de recolección a través de los sistemas de manufactura, lo cual mejora el método automatizado para dar seguimiento a los movimientos de inventario en un almacén.

Salidas de inventario

No necesita generar una transacción de salida al mismo tiempo en que se realizan movimientos físicos de inventario. El sistema Administración de plantas le permite escoger el punto en el proceso de producción en el que desea generar transacciones de salida. Es decir, puede escoger cuando desea que sus registros de inventario reflejen la salida de los materiales a la orden de trabajo o al programa de tasas.

Por ejemplo, en el caso de un ciclo corto de producción, tal vez desee deducir las salidas de inventario y recibir el producto terminado en el inventario al mismo tiempo cuando informa sobre las terminaciones de una orden de trabajo o de un programa de tasas. En el caso de procesos más largos, tal vez necesite generar transacciones de salidas en varias operaciones dentro de las instrucciones de la ruta de fabricación para minimizar las discrepancias entre los materiales que se encuentran realmente en la planta y los materiales que el sistema de inventarios enumera como que se encuentran en la planta.

Puede escoger cualquiera de los siguientes métodos para dar salida al inventario.

Salidas manuales	El sistema retira los materiales del inventario cuando introduce las transacciones de salidas en la pantalla Modificaciones de inventario de salida.
Consumo anticipado de inventario	El sistema retira material automáticamente del inventario cuando ejecuta el programa Procesamiento de órdenes (R31410).
Consumo de inventario	El sistema retira los materiales del inventario cuando reporta los artículos en la orden de trabajo o programa de tasas como terminados. Esto puede ocurrir cuando informa sobre productos terminados parcialmente en el proceso de producción o cuando informa sobre productos completamente terminados en la última operación de las instrucciones de la ruta de fabricación. Cuando la lista de piezas incluye artículos controlados por lotes, el sistema primero da salida a las líneas de la lista de piezas con números de lote porque estas cantidades tienen un compromiso firme. Cuando esas cantidades no son suficientes, el sistema busca lotes adicionales en la ubicación del centro de trabajo y da salida a materiales desde aquellos lotes en función del método de compromiso.
Consumo de inventario en puntos de recuento	El sistema resta automáticamente los materiales del inventario en operaciones definidas como puntos de pago en todas las instrucciones de la ruta de fabricación. El consumo de inventario en puntos de pago le permite reducir el inventario de materiales y de horas de mano de obra y, al mismo tiempo, informar sobre los artículos como terminados.

Algunos métodos de salida le permiten dar salida a los materiales sin necesidad de que aparezca la pantalla Modificaciones de salida de inventario. Otros métodos muestran la transacción de salida para su revisión antes de que el sistema la registre.

Puede realizar salidas parciales configurando la orden de trabajo o el programa de tasas y emitiendo diariamente un consumo de inventario. Por ejemplo, si la tasa de la semana es 10,000 y el consumo de inventario diario es 2,000, puede realizar una salida parcial de 2,000 durante cinco días. El quinto día, el programa de tasas está terminado.

La fecha de la transacción predeterminada para las transacciones de salida es la fecha en curso del sistema. Puede introducir una fecha distinta. Si da salida a una gran cantidad de un artículo, el sistema muestra un mensaje de advertencia. Puede ajustar la cantidad surtida o aceptar la salida.

El inventario sale de la ubicación donde se compromete. Puede cambiar la ubicación del compromiso de un artículo. El programa Salidas de inventario (P31113) libera compromisos de forma correcta. Si da salida a un artículo controlado por el nivel de calidad o potencia desde un lote y la clasificación del nivel de calidad o potencia del lote no se encuentra dentro del rango deseado, el sistema muestra un mensaje de advertencia.

Cuando da salida a inventario, el sistema realiza las siguientes actualizaciones:

- Libera inventario.
- Actualiza la tabla Ubicación de artículos (F41021).
- Obtiene registros de la tabla Libro mayor de artículos (F4111).
- Actualiza la tabla Costo de producción (F3102).
- Actualiza las unidades sin contabilizar en la tabla Lista de piezas de la orden de trabajo (F3111).
- Introduce las transacciones del L/M en la tabla Libro mayor de cuentas (F0911).

Puede tener salidas de materiales sin registrar una terminación en una orden de trabajo. Puede también registrar cantidades desechadas de componentes y la razón del desecho.

Nota

Si tiene materiales repetidos en la lista de materiales, asegúrese de que los números de secuencia de operaciones sean exclusivos de la lista de materiales.

Si está usando Administración de almacenes y dando salida a los materiales para una orden de trabajo, el sistema no surte ninguna pieza con el estado de 'En el almacén'. Necesita actualizar el estado a Fuera del almacén por medio de una confirmación de surtido antes de que el sistema dé salida a la pieza. Una lista de recolección es un documento que especifica al personal del almacén el inventario por recolectar por orden de trabajo y la ubicación del inventario. El sistema genera la lista de recolección cuando ejecuta Procesamiento de órdenes.

Consulte también

- ❑ *¿Qué sucede cuando da salida a material?* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos de productos* para obtener información sobre el impacto en los cálculos de costos al dar salida a material
- ❑ *Confirmación de sugerencias de recolección* en la guía *Administración de almacenes* para obtener información sobre la confirmación de una solicitud de recolección

Salida de material mediante el consumo anticipado de inventario

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Procesamiento de órdenes

El consumo anticipado de inventario consiste en introducir las transacciones de salida de todos los materiales necesarios para una orden de trabajo cuando se procesa usando el programa Procesamiento de órdenes (R31410). Esto incluye los materiales que no se necesitan hasta la última operación de las instrucciones de la ruta de fabricación, la cual puede tener lugar semanas o meses más adelante. Estos artículos se surten en la fecha de inicio de la orden de trabajo cuando usa el programa Procesamiento de órdenes.

Advertencia

J.D. Edwards recomienda que no use el método de consumo anticipado de inventario a menos que el ciclo de manufactura sea lo suficientemente corto para asegurar que los materiales se trasladan físicamente a la planta el mismo día en que se registra la transacción de salida. Si el tiempo del ciclo es mayor que un día, aparecerá una discrepancia en los registros del inventario porque los materiales se han deducido de los registros del inventario pero no se han quitado físicamente del inventario.

Puede configurar una opción de proceso para dar salida sólo a los artículos de consumo anticipado de inventario. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema dará salida anticipada a cualquier artículo que se asocie con la orden de trabajo, independientemente del código de salida del artículo.

Antes de comenzar

- ❑ Configure el código del tipo de surtido en la lista de piezas.

Salida manual de materiales

Puede usar el programa Salidas de inventario (P31113) para dar salida manual a los materiales asociados con una orden de trabajo. Cuando da salida al material, puede elegir que el sistema ajuste automáticamente la cantidad de salida por el factor de merma o rendimiento del artículo principal. También puede usar este programa para cambiar los compromisos que registró el sistema. Cuando cambia compromisos, el sistema muestra un mensaje de error si las cantidades no suman la cantidad total necesaria. También ajusta el saldo disponible en cualquier ubicación en la cual haya cambiado la cantidad comprometida.

Si está trabajando con una lista de piezas larga y no necesita dar salida a todos las cantidades de componente al mismo tiempo, el sistema le proporciona campos de filtro sólo para mostrar los registros de componente a los que desea realizar las salidas. Puede filtrar la lista de piezas por secuencia de operación, fechas solicitadas, números de artículos de componentes y números de líneas de componentes. Si da salida a artículos que tienen una unidad de medida secundaria, la línea de salida debe reflejar la cantidad de salida en la unidad de medida primaria y secundaria.

Si no asignó un número de serie a ninguno de los ensamblajes de la orden de trabajo al registrar la orden, puede asignarlo durante el proceso de las salidas de inventario.

Puede acceder al programa Selección de varias ubicaciones (P42053) desde la pantalla Modificaciones de salidas de inventario si necesita dar salida a material desde ubicaciones distintas de las que aparecen en dicha pantalla.

► Para realizar salidas de material desde una sola ubicación

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Salidas de inventario

1. En la pantalla Trabajo con salidas de inventario para órdenes de trabajo, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
 - Suc/planta

2. Escoja una orden y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Salidas de inventario - Modificaciones de salidas de inventario

OK Buscar Cancelar Pantalla File Herramientas

Información básica Detalles adicionales Filtros

Tipo/número orden 451469 WVO Sucursal/Planta M30
Lubricant Process Fch transacción 02/10/03
Cant ordenada/UM 1 EA
Env mater para/UM 1 EA

Registros 1 - 5 Personalizar cuadrícula

	Salida 1/10	Nº de artículo	Descripción	Nº secun de operac	Salidas	Salidas secundarias	Fch sole	Edo mat	Cantidad pedida
☒	☒	1	5001	Oil	10,00	50	31/05/05	20	
☒	☒	1	5002	Rust Inhibitor	20,00		31/05/05	20	
☒	☒	1	5004	Thinner	20,00		31/05/05	20	
☒	☒	1	5003	Graphite	40,00		31/05/05	20	
☒	☒	1						20	

Nota

Realice el paso 3 solo si no desea dar salida a material a todas las cantidades de componentes de una sola vez.

3. En Modificaciones de salidas de inventario, escoja la ficha Filtros, llene cualquiera de los siguientes campos y opciones y haga clic en Buscar:
 - Fch solicitada - Desde
 - Fch solicitada - Hasta
 - Desde sec operac
 - Hasta sec operac
 - Nº de artículo componente
 - Saltar a nº de componente
 - Mostr todas las lín
 - Mostrar sólo líneas pend

4. Revise los siguientes campos:

- Edo mat
- Cantidad pedida
- Sucursal componente
- Cant sec pedida
- Ubicación
- N° lote/serie
- Fecha vencimiento
- Fch vigente del lote

5. Seleccione la ficha Información básica y llene el siguiente campo:

- Env mater para/UM

Use este campo para introducir la cantidad del artículo principal que indica cuantos juegos de piezas se necesitan. Si está dando salida a una cantidad parcial para un artículo principal, introduzca esta cantidad y haga clic en Buscar. El área de detalle muestra la cantidad parcial a la que se va a dar salida. El campo Cantidad ordenada indica la cantidad de cada componente que el sistema deduce del inventario.

6. Para reemplazar las configuraciones de la opción de proceso para aplicar el factor merma o rendimiento de la cantidad principal, escoja Detalles adicionales y active una o ambas de las siguientes opciones:

- Exceder merma
- Exceder rendim

7. Haga clic en OK para terminar el proceso de salidas.

Nota

Para revertir una transacción de salida, cambie la cantidad del artículo que desea revertir a un número negativo. El sistema disminuye el importe en el campo Cantidad ordenada de un artículo por el importe de la reversión.

Para liquidar los artículos que ya no necesita, cambie los artículos y luego escoja Cerrar línea en el menú Fila. El sistema cierra el artículo y cambia la información en el campo Descripción a ****Línea de artículo cerrada****.

Puede asociar los componentes con un ensamblaje en serie específico durante las salidas de inventario. Si no sabe el número de ensamblaje, use el programa Números de serie de ensamblaje (P3105) para revisar los números que el sistema asigna previamente a los ensamblajes de la orden de trabajo.

► **Para realizar salidas de materiales desde varias ubicaciones**

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Salidas de inventario

1. En la pantalla Trabajo con salidas de inventario para órdenes de trabajo, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
 - Suc/planta
2. Escoja una orden y haga clic en Seleccionar.
3. En Modificaciones de salidas de inventario, escoja Buscar:
4. Escoja un registro en el área de detalle y después seleccione Varias ubicaciones en el menú Fila.

PeopleSoft®

Salidas de inventario - Selección de varias ubicaciones

OK Buscar Cancelar Fila Herramientas

Número de línea

Nº artículo O/I

Suc/planta

Total selec Total secundario selec

Cant faltante Cantidad sec en exceso

Unidades GA Cantidad sec pedida

Ubicación

Clasif lote 1

Clasif lote 2

Lote orig

Lt dest

	Cantidad	Cantidad secundaria	Ubicación	Lote/serie	Sucursal/planta	Disponible	Unimod	Cant sec disponible	UM secundaria	Basado en la fecha
☒	50				M30	28	GA			
☐										

5. En la pantalla Selección de varias ubicaciones, revise la información predeterminada en los siguientes campos:
 - Cantidad
 - Ubicación
 - Lote/ serie
 - Suc/planta

- Fch de venc
 - Fecha vigencia del lote
6. Para dar salida a material desde varias ubicaciones, ponga el cursor en el primer registro que está en blanco en el área de detalle y llene los siguientes campos:
- Cantidad
 - Ubicación
 - Lote/ serie
 - Suc/planta
7. Haga clic en OK.
8. En Modificaciones de salidas de inventario, haga clic en OK:

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cantidad	Es el número de unidades que está comprometido para envío en el registro de las órdenes de ventas, utilizando la unidad de medida introducida o la primaria definida para este artículo. En el sistema de manufactura y registro del tiempo de la orden de trabajo, este campo pudiera indicar las cantidades completadas o desechadas. El tipo de cantidad es determinado por el código de tipo que se haya introducido.
Ubicación	La ubicación de almacenaje de donde se retirará la mercancía.
Lote/ serie	Es un número que identifica un número de lote o de serie. Un lote es un grupo de artículos con características similares.
Suc/planta	Es un código alfanumérico que identifica una entidad separada dentro de un negocio para el que desea dar seguimiento a los costos. Por ejemplo, una unidad de negocio puede ser una ubicación de almacén, trabajo, proyecto, centro de trabajo, sucursal o planta. Puede asignar una unidad de negocio a un documento, entidad o persona para fines de informes de responsabilidad. Por ejemplo, el sistema proporciona informes de cuentas por pagar y cuentas por cobrar por unidad de negocio para dar seguimiento al equipo por departamento responsable. La seguridad de unidad de negocio puede impedirle ver información acerca de las unidades de negocio a las que usted no tiene acceso autorizado.

Fecha vigencia del lote

Es la fecha en la que el lote se encuentra disponible. El sistema usa esta fecha para fines de disponibilidad y el procesamiento de compromisos a fin de indicar si el lote está disponible en o después de la fecha que usted especifique. Debe completar este campo cuando el inventario se convierta primero en una cantidad en existencia para el lote. Si deja este campo en blanco, el sistema calcula la fecha de vigencia del lote usando el valor correspondiente al campo Días de vigencia en la tabla Archivo de la sucursal del artículo (F4102) o la fecha en curso si el valor en el campo Días de vigencia es cero.

Opciones de proceso para Salidas de inventario para órdenes de trabajo (P31113)

Ficha Ediciones

Estas opciones de proceso controlan los valores predeterminados en el programa Salidas de inventario, por ejemplo, el tipo de documento predeterminado para las salidas de inventario así como el estado con el cual el sistema no puede dar salida al inventario y los códigos de retención de lotes que todavía le permiten dar salida de inventario a un lote. También puede determinar si desea que aparezca un mensaje de error cuando una salida hace que la cantidad en existencia se convierta en negativa.

1. Tipo de documento

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de documento que el sistema introduce para las salidas de inventario. El tipo de documento es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y el propósito del documento. Introduzca el tipo de documento por usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

2. Código de estado de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de estado del material enviado en el encabezado de la orden de trabajo. El código de estado de la orden de trabajo es un código definido por el usuario (00/SS) que identifica el estado de la orden de trabajo que usa el sistema cuando se ha realizado una salida de material. Introduzca el código de estado por usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Cuando deja este campo en blanco, el sistema no actualiza el código de estado del encabezado de la orden de trabajo.

3. Código de estado del material

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del código de estado del material que usa el sistema en el encabezado de la orden de trabajo. El código de estado del material es un código definido por el usuario (31/MS) que identifica el estado del material por usar cuando el sistema realiza una salida de material. Introduzca el código de estado por usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no introduce el código de estado del material.

4. Límite del código de estado de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado predeterminado que asigna el sistema al encabezado de la orden de trabajo en el que el sistema no puede emitir material.

5. Cantidad disponible negativa

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra un mensaje de error cuando el material surtido establece un importe negativo para la cantidad de material en existencia. Los valores admisibles son:

1 - El sistema muestra un mensaje de error para cantidades negativas en existencia.

En blanco - El sistema no muestra un mensaje de error para cantidades negativas en existencia.

6. Historial de venta del artículo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza el archivo Historial de ventas del artículo (F4115) cuando se realiza una salida de material. Los valores admisibles son:

1 - El sistema actualiza el archivo Historial de ventas del artículo.

En blanco - El sistema no actualiza el archivo Historial de ventas del artículo.

7. Código de retención del lote

a. Código de retención del lote #1

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote a los cuales el sistema realiza salidas de inventario. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Cuando introduce un asterisco en este campo, el sistema realiza salidas de inventario a todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no realiza salidas de inventario a los lotes retenidos.

b. Código de retención del lote #2

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote a los cuales el sistema realiza salidas de inventario. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Cuando introduce un asterisco en este campo, el sistema realiza salidas de inventario a todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no realiza salidas de inventario a los lotes retenidos.

c. Código de retención del lote #3

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote a los cuales el sistema realiza salidas de inventario. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Cuando introduce un asterisco en este campo, el sistema realiza salidas de inventario a todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no realiza salidas de inventario a los lotes retenidos.

d. Código de retención del lote #4

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote a los cuales el sistema realiza salidas de inventario. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Cuando introduce un asterisco en este campo, el sistema realiza salidas de inventario a todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no realiza salidas de inventario a los lotes retenidos.

e. Código de retención del lote #5

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote a los cuales el sistema realiza salidas de inventario. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Cuando introduce un asterisco en este campo, el sistema realiza salidas de inventario a todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no realiza salidas de inventario a los lotes retenidos.

8. Salidas no planificadas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema procesa salidas no planificadas. Los valores admisibles son:

1 - El sistema procesa salidas no planeadas.

En blanco - El sistema no procesa salidas no planeadas.

9. Tipo de documento de la orden de compra

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de documento de la orden de compra asociada con la salida y recibo simultáneo de material.

El tipo de documento de orden de compra es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el tipo de documento que usa el sistema al buscar una orden de compra pendiente. Introduzca el tipo de documento por usar como valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema usa OP como el tipo de documento.

Ficha Visualización

Estas opciones de proceso controlan la visualización de los valores en el programa Salidas de inventario. Por ejemplo, puede especificar que el sistema sólo muestre los componentes con códigos de tipo de salida válidos y que la cantidad de salida se muestre con el factor de merma o rendimiento ya aplicado.

1. Código de tipo de salida

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra todos los componentes con un código de tipo de surtido admisible. Los valores admisibles son:

1 - El sistema muestra sólo los componentes con códigos de tipo de salida admisibles.

En blanco - El sistema muestra los componentes de todos los códigos de tipo de salida.

4. Aplicación de merma a la cantidad de salida

1 - Aplicar

En blanco - No aplicar

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema protege el campo Número de lote de la introducción de registros. Los valores admisibles son:

1 - El sistema no permite la introducción de valores en el campo Número de lote.

En blanco - El sistema permite la introducción de valores en el campo Número de lote.

5. Aplicación de rendimiento a la salida de cantidad

1 - Aplicar

En blanco - No aplicar

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema introduce la cantidad de salida recomendada para todos los componentes.

El sistema usa el valor del campo Salida de material para en la pantalla Trabajo con salidas de inventario de las órdenes de trabajo. El sistema realiza sólo salidas de artículos con una cantidad de salida. Los valores admisibles son:

1 - El sistema introduce la cantidad automáticamente.

En blanco - El sistema no introduce la cantidad.

4. Aplicación de merma a la cantidad de salida

1 - Aplicar

En blanco - No aplicar

Es un código que controla si el sistema aplica un factor de merma principal a la cantidad de salida recomendada de un artículo de componente. Los valores admisibles son:

1 - El sistema aplica el factor de merma a la cantidad de salida.

En blanco - El sistema no aplica el factor de merma a la cantidad de salida.

5. Aplicación de rendimiento a la salida de cantidad

1 - Aplicar

En blanco - No aplicar

Es un código que especifica si el sistema aplica el porcentaje de desecho de la operación a la cantidad de salida recomendada de un componente. Los valores admisibles son:

1 - El sistema aplica el porcentaje de desecho de la operación a la cantidad de salida.

En blanco - El sistema no aplica el porcentaje de desecho de la operación a la cantidad de salida.

6. Selección de todas las líneas de salida durante el registro

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema procesa los registros no visualizados después de hacer clic en OK. El área de detalle muestra los componentes en una página, de una en una. Haga clic en OK antes de desplazarse hacia abajo para ver y procesar todos los registros. Los valores admisibles son:

En blanco

Procesar registros no visualizados después de hacer clic en OK.

1

No procesar registros no visualizados después de hacer clic en OK.

7. Despliegue sólo de líneas pendientes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema debe mostrar sólo las líneas abiertas o todas las líneas en el área de detalles. Una línea se considera abierta si no se ha cerrado seleccionado Cerrar línea en el menú Fila. Una línea también está abierta si la cantidad de orden es mayor que la cantidad de emisión. Los valores admisibles son:

En blanco

Mostrar todas las líneas en el área de detalles.

Mostrar sólo las líneas abiertas en el área de detalles.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan la versión que utiliza el sistema cuando llama los siguientes programas desde el programa Salidas de inventario.

1. Mantenimiento de escasez (P3118)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila para el programa Mantenimiento de escasez (P3118) desde la pantalla Revisiones de salidas de inventario. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Mantenimiento de escasez. Las versiones controlan la forma en la que el programa Mantenimiento de escasez muestra la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

2. Ordenes de compra pendientes (P3160W)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila para el programa Consulta de órdenes de compra (P4310) desde la pantalla Modificaciones de salidas de inventario. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Consulta de órdenes de compra. Las versiones controlan la forma en la que el programa Consulta de órdenes de compra muestra la información.

Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

3. Recibos de órdenes de compra (P4312)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila para el programa Recibos de órdenes de compra (P4312) de la pantalla Revisiones de salidas de inventario. Si deja este campo en blanco, el programa usa la versión ZJDE0008 del programa Recibos de órdenes de compra. Las versiones controlan la forma en la que el programa Recibos de órdenes de compra muestran la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

4. Movimiento y disposición (P43250)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila para el programa Disposición y movimiento de rutas de recibo (P43250) de la pantalla Revisiones de salidas de inventario. Si deja este campo en blanco, el programa usa la versión ZJDE0002 del programa Disposición y movimiento de

rutas de recibo. Las versiones controlan la forma en la que el programa Disposición y movimiento de rutas de recibo muestran la información. Por lo tanto, tal vez sea necesario configurar la opción de proceso en la versión específica que satisfaga sus necesidades.

Ficha Administración de equipos

Esta opción de proceso controla si el sistema introduce automáticamente el número de orden de trabajo en el campo Libro mayor auxiliar del asiento de diario cuando procesa las órdenes de mantenimiento.

1. Número de orden de trabajo

Use esta opción de proceso si desea procesar órdenes de trabajo de mantenimiento en la opción de proceso Ejecución de administración de equipo/planta. También, use esta opción de proceso para especificar si el sistema introduce el número de la orden de trabajo en el campo Libro mayor auxiliar cuando el sistema procesa la orden de trabajo de mantenimiento. Los valores admisibles son:

1 - El sistema introduce automáticamente el número de la orden de trabajo en el campo Libro mayor auxiliar.

En blanco - El sistema no introduce el número de la orden de trabajo en el campo Libro mayor auxiliar.

Ficha Interoperabilidad

Estas opciones de proceso controlan el tipo de transacción predeterminada para las transacciones de salida de inventario y de órdenes de trabajo así como también si el sistema introduce una imagen anterior en el encabezado de la orden de trabajo.

1. Tipo de transacción de salida de inventario

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de transacción que usa el sistema para el procesamiento de exportaciones. El tipo de transacción es un código definido por el usuario (00/TT) que identifica el tipo de transacción de la orden de trabajo. Introduzca el tipo de transacción que se va a usar como valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema no usa el procesamiento de exportaciones.

2. Tipo de transacción de orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de transacción del encabezado de la orden de trabajo que usa el sistema para procesar las transacciones de las exportaciones. Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de exportaciones.

3. Encabezado de orden de trabajo anterior a la imagen

-
- 1 - Incluir la imagen
 - 2 - No incluir la imagen

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema escribe la imagen anterior del encabezado de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1- El sistema incluye la imagen.

En blanco - El sistema no incluye la imagen.

Registro de desecho de componentes

Puede usar el programa Desechos de componentes (P31116) para añadir las cantidades desechadas de los componentes en las tablas Libro mayor de artículos (F4111) y Lista de piezas de las órdenes de trabajo (F3111). El Libro mayor de artículos proporciona una prueba de auditoría de la cantidad desechada y la razón de la transacción del desecho.

Cuando usa el programa Desecho de componentes, considere la siguiente información importante:

- No puede desechar componentes a menos que hayan salido a una orden de trabajo.
- La cantidad total desechada de un componente no puede exceder la cantidad total surtida a la orden de trabajo.
- Las transacciones negativas se permiten a menos que la cantidad de la transacción provoque una salida negativa.
- Puede introducir transacciones de desecho en cualquier unidad de medida. La cantidad desechada se convierte a la unidad de medida de la lista de piezas y se redondea al número entero más cercano de la unidad de medida cuando el sistema actualiza la tabla F3111.

El sistema usa la información del número de la orden de la tabla Maestro de órdenes de trabajo (F4801) y la información del componente de la tabla F3111.

► Para registrar desechos de componentes

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Desecho de componentes (Rechazo de componentes).

1. En la pantalla Trabajo con desecho de componentes, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - N° artículo

- Escoja la orden correspondiente y haga clic en Seleccionar.

- En la pantalla Modificaciones de desecho de componentes, llene los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
 - Cantidad por desechar
 - Código razón
 - Explicación
 - Fecha

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Código razón	Es un código definido por el usuario (31/OS) que indica la razón de la cantidad desecheda en esta operación.
Explicación	Es el texto que identifica el motivo por el que ocurrió una transacción.

Consulte también

- ¿Qué sucede cuando registra el desecho de componentes? en la guía Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos del producto

Opciones de proceso para Rechazo de componentes (P31116)

Procesar

1. Introduzca un '1' para el registro de números de artículos. Si lo deja en blanco se pasa automáticamente al Registro de números de OT.

Modalidad de procesamiento

2. Introduzca el código de estado más allá del cual no se pueden hacer desechos de componentes. Un espacio en blanco significa que no hay restricción para el Desecho de componentes.

Implícitos

2. Fecha de transacción del Libro mayor de artículos. Si lo deja en blanco, pasarán automáticamente a la fecha en curso.

Fecha de la transacción

3. Código de motivo predeterminado.

Código de razón

4. Introduzca el tipo de documento asociado con la Transacción de desecho de componentes.

Tipo de documento

Procesar NS

1. Introduzca el tipo de documento usado para las salidas con número de serie. Si lo deja en blanco se usará 'IM' automáticamente.

Tipo de documento

Trabajo con Kanbans

La demanda dicta las necesidades de material, en tanto que el movimiento puede controlarse mediante señales visuales llamadas kanban. Las Kanban son cantidades de componentes predeterminadas en ubicaciones específicas de la línea de producción. Se diseñan para minimizar los inventarios del trabajo en curso. Aunque no se tienen que usar las Kanban en la manufactura, puede usarlas como medios de salida de material.

Con un solo programa se administran las kanban ejecutadas electrónicamente usando dos modalidades. Una modalidad procesa el consumo de kanban por artículo, y la otra procesa el suministro de kanban por artículo. Use la modalidad de consumo para tener acceso a las Kanban en una ubicación de consumo y la modalidad de suministros para tener acceso a las Kanban en una ubicación de las provisiones, especificando uno o una combinación de los siguientes criterios:

- Artículo
- Ubicación
- Proveedor
- Identificación de kanban

Puede procesar ensamblajes externos mediante la pantalla Trabajo con Maestros de Kanban (W3157A). Las Kanban que tienen un ensamblaje externo tienen un tipo de origen de 4. Cuando verifica una kanban con una ensamblaje externo, el sistema crea una orden de compra para el artículo final y una orden de venta para los componentes. Cuando devuelve la kanban, el sistema ejecuta la confirmación de envío, los recibos de compra y completa la transferencia de inventarios.

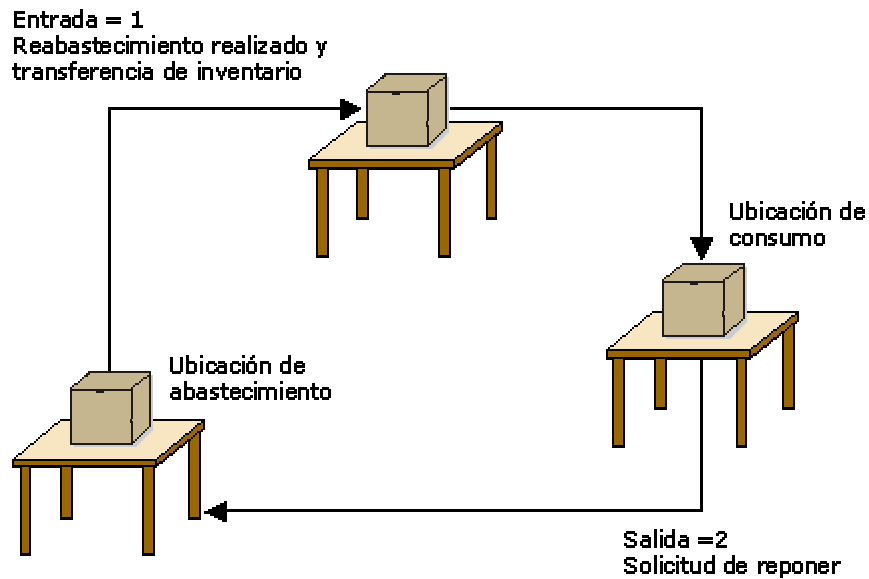
Nota

Debe configurar los artículos kanban que se usan para procesos externos con un tipo de almacenamiento 9 y un código especial de manejo O.

Procesamiento de Kanban

Las Kanban pueden usarse como parte de un proceso de una o dos fases. El procesamiento de una fase supone que la terminación y la transferencia a la ubicación de consumo se realiza en un sólo paso, en el cual se completa la cantidad directamente en la ubicación de consumo y se cambia el estado del Kanban a devuelto (1).

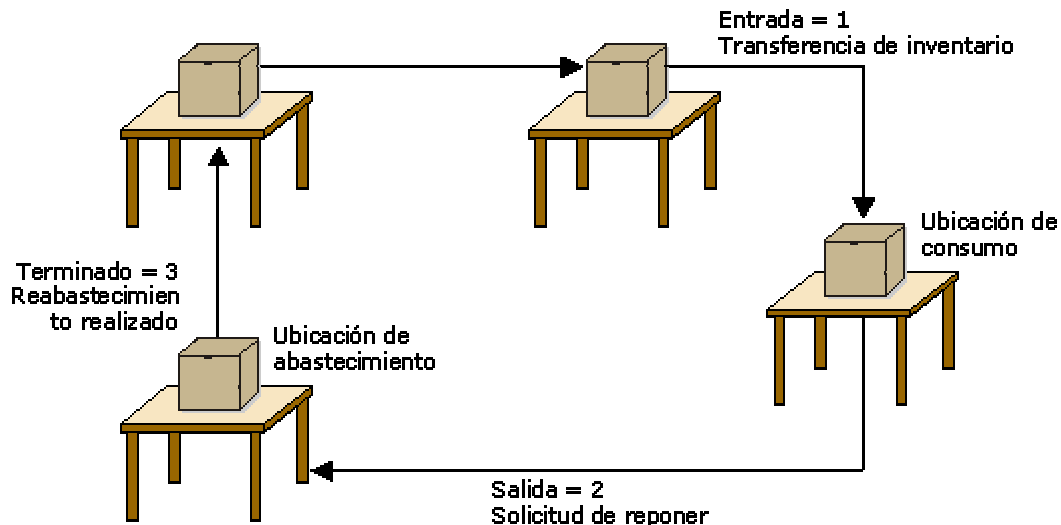
Kanban en una fase



El procesamiento de dos fases supone que se informa por separado sobre la terminación y la transferencia a la ubicación de consumo. Usted termina la cantidad en la ubicación de provisiones y cambia el estado del kanban a terminado (3). Después que la cantidad se ha recibido físicamente en la ubicación de consumo, se produce una transferencia desde la ubicación de provisiones a la de consumo y se cambia el estado del kanban a recibido (1). Este método es útil si está trabajando con artículos que requieren inspecciones o pruebas antes de que se consuman.

Si devuelve una cantidad Kanban del proveedor, el sistema inicia una transacción de recepción si el indicador maestro de la Kanban está activado.

Kanban en dos fases



Puede procesar las kanban de los siguientes artículos:

- Artículos inventariados
- Artículos manufacturados (subensamblajes o ficticios)
- Artículos de suministro externo

Cuando extrae una kanban que está inventariado, el sistema cambia el estado de dicha kanban. La ubicación de las provisiones reabastece la cantidad de kanban. Luego complete y devuelva la kanban, lo cual dará como resultado una transferencia de inventario.

Cuando extrae una Kanban ya fabricada, el programa crea una orden de trabajo o busca una orden de trabajo o tarifa existente. La acción se basa en el código de la política de órdenes para el artículo. (Si el sistema no encuentra una tarifa, la crea). Cuando el sistema crea una tasa, le anexa automáticamente la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación. Cuando usted devuelve una kanban, termina la orden de trabajo o la tasa, da salida a las piezas, introduce las horas y las cantidades y transfiere el artículo principal a la ubicación de consumo.

Cuando extrae o da salida a una kanban suministrada por un centro de trabajo o una línea de producción y el artículo es ficticio, sólo se producen transacciones de transferencias de inventario. Cuando no tiene órdenes de trabajo o tarifas que procesar, la línea de producción reabastece el artículo y el sistema completa la kanban y la devuelve. Esto origina una transacción para la transferencia de inventario de la ubicación de suministro a la ubicación de consumo.

Una Kanban de suministro externo, necesita una orden de compra pendiente para el artículo. Esta puede ser una orden de compra existente, o como opción, una orden que crea el proceso de extracción. Además, cuando extrae la Kanban, el sistema también puede dar inicio a la transacción de intercambio electrónico de datos (EDI). Cuando devuelve tarjetas kanban de un proveedor externo, el sistema realiza opcionalmente un recibo de orden de compra.

Consulte también

- ❑ *Envío de programas de envío* en la guía *Interfaz de datos para el intercambio electrónico de datos* para obtener información sobre las transacciones de EDI.

Procesamiento de kanban por artículo

Dependiendo de la configuración de la opción de proceso, puede acceder al programa Procesamiento de Kanban (P3157) en modalidad de consumo o de suministro. El consumo de kanban le permite tener acceso a todos los kanban en una ubicación de consumo determinada. Después de ubicar artículos, dependiendo del estado de cada uno, puede realizar uno de los siguientes cambios de estado en una ubicación de consumo:

- Devolución (1)
- Extracción (2)

El suministro de kanban le permite tener acceso a todos los kanban que necesitan reabastecimiento de artículos almacenados o producidos en determinada ubicación de suministro. Después de ubicar artículos, dependiendo del estado de cada artículo, puede realizar uno de los siguientes cambios de estado en una ubicación de suministros:

- Devolución (1)
- Terminado (3)

► **Para procesar un consumo de kanban por artículo**

En Procesamiento diario - Repetitivo (G3115), escoja Consumo Kanban.

PeopleSoft®

Trabajo con Maestros de Kanban

OK Buscar Cancelar Fila Herramientas

Criterios de selección Valores predeterminados

Sucursal de consumo M30

Nº de artículo 2037 Front Fork, Touring

Ubicación de consumo *

ID kanban *

Proveedor *

Estado Kanban *

Personalizar cuadrícula

	Identificación de kanban	Número de tarjeta	Estado kanban	2º nº de art	Cantidad de transacción	UM	Tamaño contenedor	Tamaño kanban	Ubicación de consumo
☒	588	1 1	2037	60	EA	60	60	LA.80 .	
☐	600	1 1	2037	60	EA	60	60	LA.80 .	

1. En la pantalla Trabajo con Maestros de Kanban, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucursal de consumo
 - Nº de artículo
2. Para extraer una kanban suministrada por la línea de producción (y para la que se creó una tasa u orden de trabajo), llene los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Turno
 - Nº de empleado
3. Escoja el recuadro apropiado de identificación de Kanban y luego seleccione Devolución en el menú Fila.
4. Para devolver una kanban, escoja la fila apropiada de identificación de kanban y luego seleccione Devolución en el menú Fila.

El sistema muestra una pantalla de confirmación que le permite confirmar o cancelar la transacción de kanban.

► Para procesar un suministro de Kanban por artículo

En Procesamiento diario - Repetitivo (G3115), escoja Suministro Kanban.

1. En la pantalla Trabajo con Maestros de Kanban, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucursal de suministro
 - N° de artículo
2. Escoja la ficha Valores predeterminados y llene los siguientes campos para devolver una kanban suministrada por la línea de producción (y para la que se creó una tasa u orden de trabajo):
 - Turno
 - N° de empleado
3. Escoja la fila apropiada de Kanban y luego seleccione Devolución en el menú Fila.
4. Haga clic en OK.

Opciones de proceso para Procesamiento de Kanban (P3157)

Modalidad

1. Introduzca un 1 para configurar la modalidad Suministro de kanban. Si lo deja en blanco, se supone la modalidad Consumo de kanban.
2. Introduzca un 1 para solicitar la confirmación de una transacción.
3. Introduzca el Estado de kanban que se mostrará. Si lo deja en blanco, se mostrarán todos los estados.

Implícitos

1. Número de artículo (opcional)
2. Ubicación (opcional)
3. Introduzca el número de horas que equivalen a un día. El valor implícito es 8.
4. Introduzca el estado Cerrado para un programa de tasas o una orden de trabajo. El valor predeterminado es 99.
5. Tipo de lista de material. Si lo deja en blanco, se usará M.
6. Número del empleado (opcional)

Proceso

1. Introduzca un 1 para solicitar automáticamente el procesamiento de Orden de trabajo (R31410) cuando se crea una orden de trabajo.
2. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Horas y cantidades.
3. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Salidas de material.
4. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Terminaciones de órdenes de trabajo.
5. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Confirmación del embarque.

6. Introduzca un 1 para realizar la ejecución ciega de Transferencias de inventario.

Compras

1. Creación de Orden de compra

En blanco - Usar OC ya creada

1 - Crear nueva OC

2 - Buscar OC existente y si no existe crear una nueva

2. Introduzca un 1 para activar una Transacción EDI 862

Versiones

Introduzca la versión de los siguientes programas. Si lo deja en blanco, se usará la versión ZJDE0001 a menos que se especifique otra.

1. Mantenimiento de encabezado de tasas (P3109)

2. Disponibilidad de piezas (P30205)

3. Registro de órdenes de trabajo (P48013))

4. Procesamiento de órdenes de trabajo (R31410)

5. Consulta de órdenes pendientes (P3160W)

6. Registro de órdenes de compra (P4310)

7. Impresión de órdenes de compra (R43500). Se usa para generar una transacción EDI 862. Si lo deja en blanco, se usará XJDE0011.

8. Recibos de órdenes de compra (P4312). Se solicitará en modalidad ciega. Si lo deja en blanco, se usará ZJDE0008.

9. Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123)

10. Horas y cantidades (P311221)

11. Salidas de material (P31113)

12. Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114)

13. Transferencias de inventario (P4113)

14. Registro de órdenes de venta (P4210)

15. Confirmación de embarques (P4205)

Programación de órdenes de trabajo y programas de tasas

Como parte de las actividades de programación, puede supervisar el progreso de las órdenes de trabajo, administrar las liberaciones de órdenes de trabajo y actualizar el estado de cualquier orden para mantener la eficacia de su programa de planificación de materiales y el programa maestro de producción. Cuando trabaja con programas, puede mostrar las órdenes de trabajo de manufactura por artículo, planificador, cliente, orden de trabajo principal, estado, tipo y prioridad o una combinación de éstos. Puede desplegar las órdenes por fecha de inicio o por fecha solicitada. También puede tener acceso a la información relacionada, como órdenes de trabajo, órdenes de venta, órdenes de compra, listas de piezas e instrucciones de la ruta de fabricación.

Nota

Si usa el sistema Planificación de necesidades de capacidad, el sistema lee las instrucciones de ruta de las órdenes de trabajo y los programas de tasas y supervisa la carga de los centros de trabajo que intervienen. Esto le permite administrar efectivamente las cargas en los centros de trabajo para maximizar la producción y satisfacer la demanda programada.

Una vez que haya establecido el programa de producción, puede imprimir la información de la programación y ejecutar la producción en un centro de trabajo.

La manufactura repetitiva supone la demanda consistente de una familia de productos que pueden fabricarse en líneas de producción. Para usar la capacidad de las líneas de producción de forma eficiente, programe en secuencia los artículos mediante los programas Mesa de trabajo de programación de línea (P3153) y Mesa de trabajo de secuencia de línea (P3156).

Revisión de la información de estado de la orden de trabajo

Después de que una orden de trabajo está en la planta, debe revisarla y verificar la capacidad en cada centro de trabajo por el que se ha programado la orden. Cuando revisa una orden de trabajo, puede cambiar el estado, tipo, clasificación de prioridad, designación del código de congelamiento o el tipo de mensaje intermitente.

► Para corregir la información de órdenes de trabajo

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Mesa de trabajo de la planta.

1. En la pantalla Trabajo con programación de órdenes, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta

2. Con el fin de filtrar la orden de trabajo que se muestra, escoja la ficha Información de orden de trabajo y llene cualquiera de los siguientes campos:
 - N° de artículo
 - Planificador
 - Número cliente
3. Seleccione la ficha Criterios de selección adicionales y llene cualquiera de los siguientes campos:
 - Tipo orden
 - Tipo de OT
 - Priorid
 - Fase
 - Categoría 02
 - Categoría 03
4. Escoja un número de orden de trabajo y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Actualización del estado de las órdenes de trabajo

OK Cancelar Pantalla Herramientas

Estado de la OT [Detalle de la OT adicional](#)

N°Tp/Cia ordn		451004	WO	00200	Touring Bike, Red	Suc/planta	M30
Número artículo		220			Transacción	Secundaria	
N° lote/serie					Unid med	EA	
Búsq refer cruzada					Ordenado	2000	
Fecha solicitada		28/06/05			Cant pendiente	2000	
Fecha de inicio		24/06/05			Terminada		
					Desechada		

Actualizaciones de estado

Estado	15	Material Issued	Men aviso	1	W.O. Scheduling
Tipo	S	Shop Order	Conge Y/N	N	Do not freeze the order.
Priorid	1	Emergency	Secuencia		

5. En la pantalla Actualización del estado de órdenes de trabajo, llene los campos opcionales y haga clic en OK:

- Estado
- Tipo
- Priorid
- Men aviso
- Conge Y/N
- Secuencia

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Estado	Es un código definido por el usuario (00/SS) que describe el estado de una orden de trabajo, lista de tarifas u orden de cambio de ingeniería. Cualquier cambio de estado del 90 hasta el 99 activa el sistema para que actualice automáticamente la fecha de finalización.
Tipo	Es un código (00/TY) que indica la clasificación de una orden de trabajo o el orden de cambio de ingeniería. Puede usar el tipo de orden de trabajo como criterio de selección en la aprobación de órdenes de trabajo.
Priorid	Es un código definido por el usuario, sistema 00, tipo PR, que indica la prioridad relativa de una orden de trabajo en relación con otras órdenes de trabajo. Es una opción de proceso para varias pantallas que le permite introducir un valor implícito para este campo. Posteriormente, el valor se despliega automáticamente en los campos adecuados en cualquier orden de trabajo que usted cree en esas pantallas y en la pantalla Configuración de proyectos. Puede aceptar o modificar el valor implícito.
Men aviso	Es un código definido por el usuario (00/WM) que indica un cambio en el estado de una orden de trabajo. El sistema indica una orden de trabajo cambiada con un asterisco en el campo de la pantalla de informe o consulta adecuados. El sistema resalta el mensaje intermitente en el campo Descripción de la orden de trabajo.

Conge Y/N

Es un código que indica si la línea de la orden está congelada. MPS/MRP no sugiere cambios para las órdenes congeladas. Los valores admisibles son:

Y

Sí, congelar la orden.

N

No, no congelar la orden. Este es el valor predeterminado.

Secuencia

Puede usarse el código de secuencia nueva para volver a arreglar los artículos de trabajo dentro del código de costos.

Si está utilizando una gráfica GANTT para su planeación, estará en secuencia por:

1. Código de costos,
2. Código de secuencia nueva, y
3. Número de la orden de trabajo

Opciones de proceso para Mesa de trabajo de plantas (P31225)

Valor predeterminado 1

1. Seleccione el rango de estados o el artículo

Desde el estado de la OT

Hasta el estado de la OT

Número de artículo

Referencia cruzada de artículos

2. Selección del planificador y/o cliente

Número de dirección/planificador

Número de dirección/planificador

Valor predeterminado 2

3. Selección de categorías de la OT

Tipo de la OT

Prioridad de la OT

Fase (Categoría 1)

Categoría 2

2. Selección del planificador y/o cliente

Categoría 3

4. Selección del tipo de documento de la OT

Número de dirección - Planificador

Tipo de documento de la OT

Versiones 1

Nota: Las versiones pasarán de forma predeterminada a ZJDE0001

1. Versión de las terminaciones de la orden de trabajo
-

-
- 2. Versión de consumo de inventario en puntos de recuento
 - 3. Versión de salidas de inventario
 - 4. Versión de registro de órdenes de trabajo
 - 5. Versión de Lista de piezas de órdenes de trabajo
 - 4. Selección de tipo de documento de la OT
 - 6. Versión de ruta de la orden de trabajo
 - 7. Versión del programa de tasas
 - 8. Versión del estado de la producción

Versión de Lista de piezas de
orden de trabajo

Versión de ruta de la orden de trabajo

Versión del programa de tasas

Versión del estado de la producción

Versión 2

Nota: Las versiones pasará de forma predeterminada a ZJDE0001

- 9. Versión de consulta de órdenes de venta
- 10. Versión de registro de órdenes de venta
- 11. Versión de consulta de órdenes de compra
- 12. Versión de registro de órdenes de compra

Interoperabilidad

1. Selección de las Categorías de la OT

1. Tipo de transacción de la orden de trabajo

2. Encabezado de la orden de trabajo anterior a la imagen

1 - Incluir antes de la imagen

En blanco - No incluir antes de la imagen

Prioridad de la OT

Fase (Categoría 1)

Categoría 2

Categoría 3

Versión de Registro de orden de trabajo

Versión de Registro de orden de venta

Versión de Registro de orden de compra

Versión de Lista de piezas de orden de trabajo

Versión de Lista de instrucciones de orden de trabajo

Versión de Programa de tasas

Documento

1. Selección de Tipo de documento de la OT

1. Tipo de transacción de orden de trabajo

Tipo de documento de la OT

Versiones

1. Nota: Las versiones pasarán de forma predeterminada a la versión ZJDE0001

Versión de Consulta de la OV

Versión de Consulta de la orden de compra

Versión de Terminaciones de la orden de trabajo

Versión Super backflush
Versión de Surtidos de inventario
Versión de Registro de orden de trabajo
Versión de Registro de orden de venta
Versión de Registro de orden de compra
Versión de Lista de piezas de orden de trabajo
Versión de Lista de instrucciones de orden de trabajo
Versión del Programa de tasas
Versión del Estado de la producción
Interoperabilidad
1. Tipo de transacción de orden de trabajo
2. Encabezado de la orden de trabajo anterior a la imagen
1 - Incluir antes de la imagen
En blanco - No incluir antes de la imagen

Impresión de la información sobre la programación de los centros de trabajo

En el menú Funciones periódicas - Discreta (G3121), escoja Lista de despacho

Use el programa Lista de despacho en batch (R31435) para planificar y ejecutar la producción de un centro de trabajo. El programa Lista de despacho muestra la información sobre la programación de un centro de trabajo. Puede revisar y cambiar esta información en el programa Lista de despacho (P31220).

El sistema obtiene la información de programación de los centros de trabajo de las tablas Maestro de órdenes de trabajo (F4801) y Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112).

Programación de artículos en una línea de producción

Use la Mesa de trabajo de programación de línea (P3153) para programar las tasas y órdenes de trabajo de la familia de artículos producidos en una línea de producción. Este programa muestra la información diaria sobre las tasas firmes y planificadas y las órdenes de trabajo. Después de corregir manualmente las cantidades programadas, puede concretar el programa. Use un rango de fechas para mostrar los días de trabajo de la línea de producción en el límite de fechas. Cuando crea una tasa o una orden de trabajo, o el sistema crea una tasa mediante la planificación, el sistema distribuye las cantidades uniformemente entre los días hábiles dentro del rango de fechas especificado en la línea y la relación de artículos. En la mesa de trabajo puede tener acceso a las siguientes pantallas:

- Selección de líneas alternativas (W3155WC)
- Ventana División de líneas (W3154WA)
- Disponibilidad de piezas – Varios niveles indentados (W30200C)
- Trabajo con mensajes detallados (W3411D)

Use División de líneas para trasladar las cantidades programadas de una línea o turno a otro. Puede realizar una de las siguientes acciones:

- División de la producción entre dos líneas, lo cual puede crear un programa en la nueva línea
- Consolidación de la producción de dos líneas en una
- Transferencia de la producción de una línea a otra
- División de la producción entre los turnos de las mismas o diferentes líneas

Use Selección de líneas alternativas para ver todas las líneas para las cuales existen relaciones de línea y de artículo con el artículo.

Nota

El sistema resalta los valores con exceso de capacidad.

► Para programar artículos en una línea de producción

En la pantalla Procesamiento diario - Repetitivo (G3115), escoja Mesa de trabajo de programa de línea.

1. En Mesa de trabajo de programación de línea, llene los siguientes campos:

- Suc/planta
- Línea/celda

2. Llene los siguientes campos opcionales:

- Desde la fecha
- Hasta la fecha

3. Haga clic en Buscar.

4. Cambie cualquier cantidad programada según se necesite.

Si cambia la cantidad total y actualiza el programa, el sistema muestra una advertencia antes de que distribuya la nueva cantidad uniformemente en todo el rango de fechas. Debe actualizar el programa antes de que el sistema cambie el registro.

5. Para especificar una línea alternativa, escoja un registro y luego seleccione Línea alternativa en el menú Fila.

PeopleSoft®

Mesa de trabajo de programa línea - Selección de líneas alternativas

Seleccionar Cerrar Fila Herramientas

Suc/planta M30

Artículo 2031 Aluminum Frame, Touring

Personalizar cuadrícula

Línea /celda	Descripción
☒	R-A1 Frame Line 1
☐	R-B1 Frame Line 2

6. En Selección de líneas alternativas, escoja la línea alternativa y seleccione Seleccionar/Dividir en el menú Fila y haga clic en OK:

PeopleSoft

Mesa de trabajo de programa línea - Ventana de división de líneas

OK Cancelar Herramientas

Suc/planta M30

Nº de artículo 2031 Aluminum Frame, Touring

Línea	Descripción	Cantidad	Fecha inicio	Fch solíc	Cód tur
R-A1	Frame Line 1	160	13/06/05	17/06/05	1
R-B1	Frame Line 2	1			

7. En la ventana División de líneas, llene los siguientes campos para mover las cantidades programadas de una línea a otra:

- Cantidad

Nota

Si entra en la ventana División de líneas directamente desde la pantalla Mesa de trabajo de programa de línea, también debe completar el campo Línea.

8. Para especificar la información sobre el turno y la fecha, llene los siguientes campos:

- Fecha inicio
- Fch solíc
- Cód tur

9. Para terminar la división, haga clic en OK.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Línea	Es un número que identifica una línea o celda de producción. Las operaciones detalladas del centro de trabajo pueden definirse dentro de la línea o celda.
Fecha inicio	Este campo identifica la fecha de inicio tanto para una orden de trabajo como para las instrucciones de rutas.
Fch solíc	Es la fecha en la que está programada una acción o la llegada de un artículo para la terminación.
Cód tur	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito.

Opciones de proceso para Mesa de trabajo de programa de línea (P3153)

Implícitos

1. Introduzca el código de estado por usar cuando consolida las tasas y las órdenes de trabajo
2. Introduzca el tipo de orden por usar en la selección de datos. (Opcional)
3. Introduzca el código de turno por usar en la selección de datos. (Opcional)
4. Introduzca el número de días que se debe añadir a la fecha actual cuando la fecha sea el valor predeterminado (Opcional)

Mostrar

1. Código de estado usado para excluir tasas cerradas desde la mesa de trabajo. (El valor implícito es '99')

2. Introduzca un '1' para mostrar
tarifas PLANEADAS y órdenes de
trabajo.

Versiones

Introduzca la versión por usar en cada
programa. Si lo deja en blanco, se
usará la versión ZLDE0001.

1. Estado de producción (P31226)
 2. Mesa de trabajo de la secuencia
de líneas (P3156)
 3. Ventana de líneas de división
(P3156W)
 4. Registro/cambio de programa
tasas (P3109)
 5. Consulta de oferta/demanda
(P4021)
 6. Revisiones del archivo de
mensajes (P3411)
 7. Registro de órdenes de venta (P4211)
 8. Tarifas/órdenes de trabajo de
manufactura (P48013)
- Introduzca la versión por usar.
Si lo deja en blanco, se usará la
versión ZLJDE0004.
9. Disponibilidad de piezas
(P30200).

Secuencia de tasas por esquema de clasificación

Use el programa Mesa de trabajo de secuencia de línea (P3156) para asignar secuencias a las tasas después de programar la producción. Esta mesa de trabajo muestra información sólo sobre las tasas reales y la muestra diariamente con importes. Debe actualizar el programa antes de que el sistema cambie el registro. Puede usar los siguientes criterios para asignar secuencias a las tasas:

- Código de categoría
- Número de secuencia

Los valores de códigos de categoría se determinan por medio de las opciones de proceso del programa Registro/cambio del programa de tasas (P3109). Empezando con el primer turno y día, el programa adelanta las cantidades y por tanto consume la capacidad disponible. Use las opciones de proceso para controlar si se adelantan o retrasan estas cantidades en tiempo sólo en los turnos o en los turnos y los días. Este proceso coloca las cantidades programadas que exceden la capacidad disponible, dentro del rango de fechas seleccionado, en el último turno del último día.

Si asigna secuencias por número, empezando con el primer turno y día, el programa adelanta las cantidades y por tanto consume la capacidad disponible. Cuando se crea una nueva tasa, ésta inicia con el número 999999, por lo que pasa al final del turno quedando así después de cualquier tasa con una secuencia anterior. Para sustituir manualmente la secuencia predeterminada, cambie el valor del número de secuencia de la nueva tasa, de una tasa existente o de ambas. Recuerde que el estado de la nueva tasa no puede ser mayor que el valor del estado de la tasa en la pantalla Modificaciones de constantes de manufactura (W3009B). Después de corregir la secuencia, puede actualizar el programa a la fecha o programarlo nuevamente con una fecha posterior.

► **Para programar tasas por esquema de clasificación**

En la pantalla Procesamiento diario - Repetitivo (G3115), escoja Mesa de trabajo de secuencia de línea.

1. En Mesa de trabajo de orden en secuencia, llene los siguientes campos:
 - Suc/planta
 - Línea/celda
2. Llene los siguientes campos opcionales:
 - Vigente desde
 - Hasta
3. Haga clic en Buscar.
4. Para cambiar la secuencia de la tasa, llene los siguientes campos según sea necesario y haga clic en OK:
 - Cód tur
 - N° de secuen

Opciones de proceso para Mesa de trabajo de secuencia de línea (P3156)

Procesar

1. Introduzca un '1' para permitir la programación entre turnos.
2. Introduzca un '1' para permitir la programación entre días. Si se deja en blanco y se permite la programación entre turnos, las horas restantes de un día serán aplicadas al último turno del día.

NOTA: Para programar entre días, se debe permitir la programación entre turnos.

Implícitos

1. Introduzca el número de días por añadir a la fecha de hoy para la Fecha hasta vigente. (Opcional)
 2. Introduzca el Código de estado que se utiliza para excluir las tasas de cierre de la Mesa de trabajo. (El valor implícito es '99').
-

Horas y cantidades

Conforme produce los artículos en una solicitud de trabajo, necesita registrar las horas transcurridas en la producción y el número de artículos (coproductos y subproductos de Manufactura de proceso) terminados en ese tiempo. Esto le permite controlar el avance y los costos reales y compararlos con las horas y cantidades estándar que estimó para el trabajo.

Si sus estimaciones son precisas, puede usar el programa Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) para que el sistema introduzca automáticamente los valores estándar en las operaciones de punto de pago en las instrucciones de la ruta de fabricación. De lo contrario, puede hacer que todos los empleados introduzcan individualmente su tiempo y las cantidades que han terminado.

El sistema Administración de plantas tiene interfaz con la función de registro de horas del sistema Contabilidad de tiempo de J.D. Edwards de modo que las horas y cantidades producidas por los empleados sólo deben introducirse una vez. Un sólo registro le ahorra tiempo y reduce el riesgo de cometer un error de registro, al mismo tiempo que se asegura la uniformidad de los datos a lo largo de su compañía.

El sistema puede registrar horas y cantidades en el registro de la orden de trabajo en el sistema Contabilidad de tiempo. Se pueden aplicar las horas y cantidades a una orden de trabajo específica para mantener la precisión de los datos de la contabilidad de manufactura y de cálculo de costos. Puede registrar las horas y cantidades por orden de trabajo o por empleado para poder registrar la información de los empleados a quienes se les paga a destajo y a los que se les paga por hora.

El sistema Administración de plantas administra la información de cantidades y horas de la misma manera que si la introduce en el programa Horas y cantidades (P311221) o en el programa Registro rápido de horas (P051121) en el sistema Contabilidad de tiempo. Si usa el sistema Contabilidad de tiempo junto con el sistema Administración de plantas, debe usar el programa Registro rápido de horas para registrar la información de horas y cantidades.

Después de introducir horas y cantidades, manualmente o a través del registro de tiempo en nóminas, puede revisarlas y corregirlas antes de contabilizarlas en el sistema Manufactura para su posterior seguimiento y contabilidad de costos. Puede revisar las horas y cantidades en línea o por medio de un informe.

Nota

Cuando cambia el estado de una operación de la ruta de fabricación, el cambio no tiene efecto hasta que ejecuta el programa Actualización de horas y cantidades (R31422) para actualizar la tabla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo (F3112).

El sistema almacena información del encabezado en la pantalla Trabajo con registro de horas de órdenes de trabajo (W311221B) en la tabla Maestro de órdenes de trabajo (F4801). La información de detalle se almacena en la tabla Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122).

Si usa el sistema Administración de calidad, conforme registra las horas y cantidades reales de una orden de trabajo puede acceder al programa Registro de resultados de prueba (P3711) para artículos terminados a los que se necesita realizarles pruebas.

Consulte también

- ❑ *¿Qué sucede cuando registra las horas y cantidades?* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos del producto* para obtener más información sobre el impacto del registro de horas en la contabilidad de manufactura.
- ❑ *Trabajo con resultados de pruebas* en la guía *Administración de calidad* para obtener más información sobre el registro de los resultados de las pruebas.
- ❑ *Trabajo con tarjetas de control de horas* en la guía *Contabilidad de tiempo* para obtener más información sobre los métodos de registro de horas.

Registro de horas y cantidades

Use el programa Horas y cantidades (P311221) para cargar horas y cantidades reales a una orden de trabajo. Puede usar las opciones de proceso para especificar cualquiera de los siguientes formatos para el registro de horas de las órdenes de trabajo.

Formato del número de orden	Este formato registra el tiempo y las cantidades para empleados por orden de trabajo.

Formato del número de empleado	Este formato registra el tiempo y las cantidades de los pasos de instrucciones de fabricación de una orden de trabajo por empleado.

Observe la siguiente información importante acerca del registro de horas y cantidades:

- Introduzca sólo una vez la cantidad terminada por número de secuencia de operación. La introducción por cada tipo de horas producirá una variación en el importe.
- Introduzca las horas usando el tiempo de inicio y final de cada registro o las horas reales hasta con dos decimales.
- Para revertir las cantidades terminadas o desechadas que haya introducido, introduzca la cantidad que desea revertir como una cantidad negativa.
- Si activa la opción de proceso Aplicar rendimiento a cantidad terminada, el sistema aplica el porcentaje de rendimiento de la operación a dicha cantidad. Cuando introduce la cantidad terminada, el sistema añade automáticamente una línea de cantidad de desecho que se calcula en función del porcentaje de rendimiento.
- El sistema verifica que las cantidades desechadas y terminadas que introduce no excedan la cantidad de la operación.

Nota

Si usa el programa Registro rápido de horas (P051121), puede configurar la opción de proceso Registro de horas de manufactura para actualizar la información en el programa Horas y cantidades.

► Para introducir horas y cantidades

En el menú *Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta (G3112)*, escoja *Horas y cantidades*.

1. En la pantalla Trabajo con registro de horas de órdenes de trabajo, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
- Fecha de trabajo
 - N° de orden

Nota

Si usa el formato de número de empleado para el registro de horas, el sistema muestra el campo Número de empleado en vez del campo de filtro Número de orden.

2. Para introducir horas y cantidades, haga clic en Añadir

PeopleSoft®

Modificaciones de registro de horas

OK Herramientas

Fecha de trabajo: 26/09/03 N° de batch: 234

Tiponúmero orden: 451004 N° de operac: WVO Touring Bike, Red

Número de artículo: 220

Registros 1 - 1 Personalizar cuadrícula

	N° de orden	Número de empleado	N° de operac	Tipo hrs	Cód turno	Hora inicio	Hora final	Horas	Cantidad	Unid med	Edo	Nombre empleado	Monedas diversas
☒	451004												

3. En la pantalla Modificaciones de registros de horas, llene los siguientes campos:
 - Número de empleado
 - N° de operac
 - Tipo hrs
 - Cód turno
 - Horas
 - Cantidad
4. Llene los siguientes campos:
 - N° de equipo
 - Unid med
 - Edo
 - Tasa del empleado
 - Tasa de equipo
 - Cód motivo
5. Introduzca tantas líneas como sea necesario para registrar las horas de trabajo y las cantidades terminadas.
6. Haga clic en OK.
7. En la pantalla Trabajo con registro de horas de órdenes de trabajo, revise los registros.

Si ha introducido una cantidad que desea que cuente como terminada, el sistema añade una línea de detalle separada para la cantidad terminada (Tipo de horas 4). Si hay desecho, el sistema añade una línea de cantidad de desecho (Tipo de horas 5).

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Nº de orden	Es un número que identifica al documento original. Puede ser un número de una factura, de una orden de trabajo, de una orden de venta, de un asiento de diario, etc.
Número de empleado	Es un nombre o número definido por el usuario que identifica un registro del Libro de direcciones. Puede usar este campo para introducir y localizar información. Si introduce un valor que no sea el número del Libro de direcciones (AN8), por ejemplo, la dirección larga o ID fiscal, debe ir precedido por el carácter especial que está definido en las constantes del Libro de direcciones. Cuando el sistema localiza el registro, introduce el número del Libro de direcciones en el campo. Por ejemplo, si el número del Libro de direcciones 1001 (J.D. Edwards and Company) tiene una dirección larga JDEDWARDS y un * distingue esta entrada de las demás (como se define en las constantes del Libro de direcciones), podría escribir *JDEDWARDS en este campo y el sistema lo cambiaría a 1001.
Nº de operac	Es un número que se usa para indicar un orden de sucesión. En las instrucciones de ruta, es un número que da la secuencia de los pasos de fabricación o ensamblaje en la fabricación de un artículo. Puede dar seguimiento de los costos y tiempo de cargos por operación. En la lista de materiales, es un número que indica el paso de ruta en el proceso de fabricación o ensamblaje que requiere una parte especificada del componente. Usted define la secuencia de la operación después de crear las instrucciones de ruta para el artículo. El sistema Administración de planta usa este número en el proceso consumo de inventario/consumo anticipado de inventario por operación. En las órdenes de cambio de ingeniería, es un número que da la secuencia de los pasos de ensamblaje para el cambio de ingeniería. Para la manufactura repetitiva, es un número que identifica la secuencia en la que está programado que se produzca un artículo. Los campos Saltar a le permiten introducir una secuencia de operaciones con la que desea empezar el despliegue de la información. Puede usar decimales para añadir pasos entre pasos existentes. Por ejemplo, use 12.5 para añadir un paso entre los pasos 12 y 13. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Es el número de secuencia del paso de la ruta de la orden de trabajo, y es necesario introducirlo.

Tipo hrs	Es un código que indica el tipo de horas introducido. Los valores admisibles son: 1 - Horas de mano de obra ejecutada 2 - Horas de preparación de mano de obra 3 - Horas de máquina 4 - Cantidades terminadas 5 - Cantidades desechadas 9 - Misceláneos (entre estos la bonificación de la tasa por pieza)
Cód turno	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito.
Horas	Es el número de horas asociado con cada transacción.
Cantidad	Es el número de unidades que está comprometido para envío en el registro de las órdenes de ventas, utilizando la unidad de medida introducida o la primaria definida para este artículo. En el sistema de manufactura y registro del tiempo de la orden de trabajo, este campo pudiera indicar las cantidades completadas o desechadas. El tipo de cantidad es determinado por el código de tipo que se haya introducido.

Nº de equipo	Es un código de identificación que representa un activo. Introduzca el código de identificación de una de las siguientes formas:
	1
	Número de activo (número de 8 dígitos de control numérico asignado por computadora)
	2
	Número de unidad (es un campo alfanumérico de 12 caracteres)
	3
	Número de serie (es un campo alfanumérico de 25 caracteres)
	Cada activo cuenta con número propio. Puede usar el número de unidad y el número de serie para identificar activos con más detalle. Si éste es un campo de registro de datos, el primer carácter introducido indicará si está introduciendo el formato principal (el predeterminado) definido para su sistema, o bien uno de los otros dos formatos. Un carácter especial (como / o *) en la primera posición de este campo indicará el formato de número de activo que está usando. Los caracteres especiales se asignan a los formatos de número de activo en la pantalla de constantes del sistema Activos fijos.
Unid med	Es un código definido por el usuario (00/UM) que indica la cantidad en la que se va a expresar un artículo de inventario, por ejemplo, CS (cajón) o BX (caja).
Edo	Es el código definido por el usuario del sistema 31, tipo OS. El código de estado de operación que identifica el estado actual de una orden de trabajo u orden de cambio de ingeniería cuando los segmentos de operación se completan en la ruta.
Tasa del empleado	Este es la tarifa por hora del empleado como se obtiene, se introduce o se calcula durante el registro de tiempo. (Vea también FRT, PWRT, BRT).
	En el archivo del Maestro de empleados, esta es la tarifa base por hora del empleado. En el archivo de Tarifas del sindicato, esta es la tarifa fija
	Nota especial Si se cambia el valor de los DECIMALES QUE APARECEN CON ESTOS DATOS de este campo, también se deberá cambiar el campo GRT para tener exactamente los mismos decimales que aparecen con estos datos.

Tasa de equipo	Es un código que representa el importe que desea cobrar por el trabajo. Cada pieza del equipo puede tener diferentes tasas de facturación según el código de la tasa. La tasa de facturación del equipo puede constar de hasta diez tasas diferentes. Por ejemplo: Tasa de facturación = 200 100 Tasa 1 (Componente de propiedad) 25 Tasa 2 (Componente de operación) 50 Tasa 3 (Componente de mantenimiento) 25 Tasa 4 (Componente de otros costos) Al contabilizar los registros de tiempo en el Libro mayor, el sistema reconoce los créditos en las cuentas de ingresos de cada uno de los componentes de la tasa. Esto le permite separar porciones de la facturación del equipo por tipo de costo. Nota: No se requiere que use componentes de tasa.
Cód motivo	Es un código definido por el usuario (42/RC) en el que se explica el propósito de una transacción. Por ejemplo, puede indicar la razón por la que se devuelven los artículos.

Opciones de proceso para Horas y cantidades (P311221)

Ficha Visualización

Esta opción de proceso controla si el sistema muestra la pantalla Modificaciones de registro de horas (W051131A) en el formato de número de orden o de número de empleado.

1. Despliegue

En blanco - Despliegue del formato de empleado

1 - Despliegue del formato del número de orden

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra el formato por el número de empleado o por el número de orden. Los valores admisibles son:

En blanco

Número empleado

1

Número de orden

Ficha Valores predeterminados

Estas opciones de proceso controlan los valores predeterminados para el tipo de documento y el código de estado de la orden de trabajo que se usan en el programa Horas y cantidades.

1. Introduzca el tipo de documento asociado con Actividad de planta.

Utilice esta opción de proceso para especificar el tipo de documento (UDC 00/DT) asociado con la actividad de planta. Los códigos de tipo de documento se definen en el programa Mantenimiento de tipo de documento (P40040).

2. Código de estado de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado de la orden de trabajo predeterminado (UDC 00/SS) que el sistema asigna a la orden de trabajo cuando se contabilizan las cantidades y las horas en la ruta de la orden de trabajo. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no actualiza el código de estado de la orden de trabajo.

Ficha Ediciones

Estas opciones de proceso controlan el procesamiento en el programa Horas y cantidades como por ejemplo si el sistema realiza la verificación de cantidades o aplica el porcentaje de rendimiento a la cantidad terminada.

1. Introduzca el Código de estado después del cual no se puede introducir Actividad de planta.

Use esta opción de proceso para especificar el estado de una orden de trabajo (UDC 00/SS) a la que la actividad de planta no tiene acceso.

2. Verificación de cantidad

En blanco - Desactivar verificación de cantidad

1 - Activar verificación de cantidad

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema verifica si la cantidad terminada y la de desecho superan la cantidad de la operación.

En blanco

Desactivar la verificación de cantidad.

1

Activar la verificación de cantidad.

3. Tarifa del empleado

En blanco - Mostrar tarifas

1- Ocultar tarifas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la tarifa del empleado. Los valores admisibles son:

En blanco

Mostrar la tarifa del empleado.

1

No mostrar la tarifa del empleado.

4. Aplicación de rendimiento a cantidad terminada

En blanco - No aplicar

1 - Aplicar

Use esta opción de proceso para indicar si el sistema aplicará o no el porcentaje de rendimiento de la operación a la cantidad que el usuario concluya en una operación. El porcentaje de rendimiento determina la cantidad de desecho. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema no aplica el porcentaje de rendimiento de la operación a la cantidad terminada.

1

El sistema aplica el porcentaje de rendimiento de la operación a la cantidad terminada.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan la versión que el sistema usa cuando se llaman los siguientes programas desde el programa Horas y cantidades.

1. Revisiones de resultados de prueba (P3711)

En blanco - ZJDE0001

2. Mesa de trabajo de programación de manufactura (P31225)

En blanco - ZJDE0001

3. Estado de la producción (P31226)

En blanco - ZJDE0001

4. Actualización de horas y cantidades (R31422)

En blanco - XJDE0001

Ficha Interoperabilidad

Estas opciones de proceso controlan el tipo de transacción que usa el sistema para las horas de salida y las transacciones de cantidades y si el sistema introduce una imagen anterior en el encabezado de la orden de trabajo.

1. Tipo de transacción de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de transacción del encabezado de la orden de trabajo que usa el sistema para procesar las transacciones de las exportaciones. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de exportaciones.

2. Encabezado de la orden de trabajo anterior a la imagen

En blanco - No incluir la imagen

1 - Incluir la imagen

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema escribe la imagen anterior del encabezado de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1

El sistema introduce la imagen anterior.

En blanco

El sistema no introduce la imagen anterior.

Actualización de horas y cantidades

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta (G3112), escoja Actualización de horas y cantidades.

Para contabilizar las horas y cantidades en el sistema Manufactura, debe ejecutar el programa Actualización de horas y cantidades(R31422). Este programa actualiza la tabla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo (F3112) con unidades de mano de obra e importes sin contabilizar para cada operación de orden de trabajo. Esta tabla proporciona los datos reales a los programas de contabilidad de manufactura. Antes de que se actualicen los datos, puede localizarlos y realizar los cambios necesarios. Una vez que ejecute este programa, no puede localizar los datos en la pantalla Modificaciones de registro de horas (W051131A).

Si usa el programa Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) para introducir horas y cantidades, las transacciones de las cantidades se contabilizan en tiempo real. El programa introduce las transacciones en los puntos de las instrucciones de ruta que especifica. Para contabilizar las horas, debe ejecutar el programa Actualización de horas y cantidades. El sistema sólo contabiliza los registros que se encuentran en la sesión de registro actual. Por lo tanto, si sale de la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento después de introducir los datos de la transacción, debe localizar los datos en la pantalla Modificaciones de registro de horas y cambiar los registros para actualizarlos en el sistema.

Si ejecuta este programa en batch desde el menú, use la selección de datos para actualizar estos registros que no ha contabilizado todavía. El sistema obtiene la información de las horas y las cantidades de la tabla Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122). El sistema introduce una P en el campo Código procesado en cada registro que actualiza para impedir que se actualice nuevamente. Si accede al programa de actualización desde la pantalla Modificaciones de registro de horas, el sistema actualiza las líneas de registro de horas que aparecen en la pantalla para la orden de trabajo o empleado que haya seleccionado. Después de la actualización, el sistema borra la pantalla y desaparecen los registros que se procesaron.

Opciones de proceso para Actualización de horas y cantidades (R31422)

Ficha Interoperabilidad

Estas opciones de proceso controlan el tipo de transacción para las transacciones de horas y cantidades externas y la llamada del programa en batch para el subsistema de salida.

1. Tipo de transacción

Un tipo específico de transacción

Blanco Sin procesamiento de transacciones de salida

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de transacción para las horas y cantidades que usa el sistema para procesar las transacciones de salida. Cuando se deja este campo en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de salida.

2. Subsistema de salida UBE

- 1 Se llamará al UBE
Blanco No se llamará al UBE

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema llama al subsistema después de que el programa Actualización de horas y cantidades (P31422) procesa con éxito las transacciones de salida. Los valores admisibles son:

1 - El sistema llama al subsistema.

En blanco - El sistema no llama al subsistema.

Ficha S/MT

Estas opciones de proceso controlan el procesamiento de Administración de servicios. Por ejemplo, las opciones de proceso controlan si el sistema crea unos asientos de diario, si se usa la contabilidad flexible y si el número de orden debería utilizarse como valor predeterminado para el campo Libro mayor auxiliar.

1. Asientos de diario del CSMS

- 1 - Crear los asientos de diario del CSMS
En blanco - No crear los asientos de diario del CSMS

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema crea asientos de diario para las órdenes de trabajo CSMS. Los valores admisibles son:

1

El sistema crea asientos de diario CSMS.

En blanco

El sistema no crea asientos de diario CSMS.

2. Contabilidad flexible

- 1 Usar la contabilidad flexible
Blanco No usar la contabilidad flexible

Use esta opción de proceso para indicar si este programa busca las reglas de la contabilidad flexible para llenar los objetos de costos en el archivo Libro mayor de cuentas (F0911).

El sistema requiere que la contabilidad flexible anexe los objetos de costos a los asientos de diario. Los valores admisibles son:

1 - El sistema usa la contabilidad flexible.

En blanco - El sistema no usa la contabilidad flexible.

3. Fecha del Libro mayor general

Una fecha específica

Blanco Usar la fecha en curso

Use esta opción de proceso para especificar la fecha que aparece en los asientos de diario. Si deja este campo en blanco, el programa utiliza la fecha del sistema.

4. Libro mayor auxiliar

1- Usar el número de la orden como valor predeterminado

En blanco - No usar el número de la orden como valor predeterminado

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema usa el número de la orden de trabajo como el valor predeterminado en el campo Libro mayor auxiliar. Los valores admisibles son:

1 - El sistema usa el número de la orden de trabajo como valor predeterminado.

En blanco - El sistema no proporciona un valor predeterminado.

5. Tipo de documento

Un tipo específico de documento

Blanco El valor implícito es IH

Use esa opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de documento que el sistema introduce para los asientos de diario en los componentes de costos extras, cuando no usa las hojas de instrucciones. El tipo de documento es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y el propósito del documento. Introduzca el tipo de documento que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si usa las hojas de instrucciones, el sistema asigna automáticamente un tipo de documento IH. Si deja este campo, el sistema usa el tipo de documento IH.

Ficha Valores predeterminados

Esta opción de proceso controla el estado que el sistema asigna a la orden de trabajo cuando se contabilizan las horas y las cantidades en la ruta de fabricación de la orden de trabajo.

1. Código del estado de orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado de la orden de trabajo (UDC 00/SS) que el sistema usa para actualizar la orden de trabajo cuando se contabilizan las cantidades y las horas en la ruta de la orden de trabajo. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no actualiza el código de estado de la orden de trabajo.

Revisión de estados y transacciones

Una vez que haya introducido las horas y cantidades puede revisar la información en línea o en un informe impreso. Para revisar los registros de horas y cantidades antes de contabilizarlos, puede usar el programa Prueba de horas y cantidades (R31322). Sin embargo, debe ejecutar el programa Actualización de horas y cantidades (R31422) para contabilizar los registros.

Use el programa Estado de horas de órdenes (P31121) para mostrar las horas reales de máquina, mano de obra y preparación introducidas para cada operación asociada con una orden de trabajo. También puede tener acceso a la pantalla Modificaciones de horas – Estado de la orden de trabajo, en la que puede revisar los valores reales, estándar y de variación de las horas.

Use el programa Estado de las cantidades de la orden (P31122) para mostrar las cantidades introducidas en relación con las operaciones programadas de una orden de trabajo, incluyendo la cantidad real ordenada, terminada y desechada en cada operación. También puede tener acceso a la pantalla Modificaciones de cantidades, en la que puede revisar los valores reales, estándar y de variación de las horas.

Use el programa Consulta de cantidades de operación (P31124) para mostrar las instrucciones de la ruta de fabricación, la cantidad en operación, la terminada y la desechada de una orden de trabajo, incluyendo la cantidad terminada proyectada y el rendimiento proyectado de cada operación y de toda la orden. Las opciones de proceso le permiten definir los valores predeterminados de los estados Desde y Hasta.

Para revisar los registros de horas y cantidades antes de contabilizarlos, puede usar el programa Prueba de horas y cantidades (R31322).

Revisión de las transacciones de horas y cantidades

En el menú Elaboración diaria de órdenes - Discreta (G3112), escoja Prueba de horas y cantidades.

El programa Prueba de horas y cantidades le permite (R3122) imprimir un informe que enumera todas las horas de mano de obra y las cantidades terminadas que se registran para una orden de trabajo. Puede imprimir las transacciones de horas y cantidades que se han introducido y revisarlas antes de contabilizarlas en el sistema Libro mayor. Antes de que contabilice las transacciones, puede cambiarlas o actualizarlas. Después de contabilizarlas, no puede cambiarlas. El sistema obtiene la información de las horas y las cantidades de la tabla Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122).

► Para revisar el estado de las horas

En el menú Elaboración diaria de informes - Discreta (G3112), escoja Estado de las horas de la orden

1. En la pantalla Trabajo con estado de órdenes de trabajo - Horas, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Tipo/número orden
2. Escoja una operación y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Estado de la orden de trabajo - Modificaciones de horas, revise los siguientes campos Real, Estándar, Variación y % de variación bajo los encabezados de Máquina, Mano de obra y Preparación y haga clic en OK:

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Tipo/número orden	Es un número que identifica al documento original. Puede ser un número de una factura, de una orden de trabajo, de una orden de venta, de un asiento de diario, etc.
Nº secuen oper	Es un número que se usa para indicar un orden de sucesión. En las instrucciones de ruta, es un número que da la secuencia de los pasos de fabricación o ensamblaje en la fabricación de un artículo. Puede dar seguimiento de los costos y tiempo de cargos por operación. En la lista de materiales, es un número que indica el paso de ruta en el proceso de fabricación o ensamblaje que requiere una parte especificada del componente. Usted define la secuencia de la operación después de crear las instrucciones de ruta para el artículo. El sistema Administración de planta usa este número en el proceso consumo de inventario/consumo anticipado de inventario por operación. En las órdenes de cambio de ingeniería, es un número que da la secuencia de los pasos de ensamblaje para el cambio de ingeniería. Para la manufactura repetitiva, es un número que identifica la secuencia en la que está programado que se produzca un artículo. Los campos Saltar a le permiten introducir una secuencia de operaciones con la que desea empezar el despliegue de la información. Puede usar decimales para añadir pasos entre pasos existentes. Por ejemplo, use 12.5 para añadir un paso entre los pasos 12 y 13.
Edo operac	Es el código definido por el usuario del sistema 31, tipo OS. El código de estado de operación que identifica el estado actual de una orden de trabajo u orden de cambio de ingeniería cuando los segmentos de operación se completan en la ruta.
Horas reales de máquina	Este es el tiempo de máquina real en horas que se ha registrado para la orden de trabajo.
Variación	La cantidad de variación, horas o cantidad asociados con una operación.

► **Para revisar el estado de las cantidades**

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta (G3112), escoja Estado de las cantidades de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con estado de la orden de trabajo - Cantidades, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Tipo/número orden
2. Escoja un número de secuencia de operación y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Estado de órdenes de trabajo - Modificaciones de cantidades, revise los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Terminada
 - Estándar
 - Variación
 - En la operación
 - Desechado
 - Desecho variación

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
% rendimiento	Es el porcentaje que se va a asignar a los diferentes elementos de la nómina. Según el programa que se vaya a solicitar, esto puede representar diferentes porcentajes, como el porcentaje de propinas consideradas salarios en comparación con salarios totales.
Terminada	Es el número de unidades que está comprometido para envío en el registro de las órdenes de ventas, utilizando la unidad de medida introducida o la prima-ria definida para este artículo. En el sistema de manufactura y registro del tiempo de la orden de trabajo, este campo pudiera indicar las cantidades com-pletadas o desechadas. El tipo de cantidad es determinado por el código de ti-po que se haya introducido.
Estándar	Es la cantidad de unidades afectada por esta transacción.
Variación	La cantidad de variación, horas o cantidad asociados con una operación.
En la operación	Es la cantidad que se encuentra físicamente en ese nivel en el centro de trabajo.

Desechado	Es el número de unidades canceladas en el procesamiento de órdenes de ventas o de trabajo, utilizando la unidad de medida primaria o la introducida definida para este artículo. En el sistema de manufactura, también puede ser el número de unidades desechadas.
Desecho variación	La cantidad de variación, horas o cantidad asociados con una operación.
% rendimiento	Es el porcentaje que se va a asignar a los diferentes elementos de la nómina. Según el programa que se vaya a solicitar, esto puede representar diferentes porcentajes, como el porcentaje de propinas consideradas salarios en comparación con salarios totales.

► **Para revisar el estado de cantidades de operación**

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta (G3112), escoja Consulta de las cantidades de la operación.

1. En la pantalla Trabajo con cantidades de operaciones, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Sucurs/plant
 - Tipo/número orden
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Consulta de las cantidades de la operación, revise los siguientes campos y haga clic en Cancelar:
 - Fecha termina
 - Termina proyecto/UM
 - Rendim

Opciones de proceso para Consulta de las cantidades de la operación (P31124)

Implícitos

Información sobre el estado

1. Desde el estado
 2. Hasta el estado
-

Terminaciones

Cuando termina la producción de artículos en la planta, tiene que registrar las terminaciones en el inventario. Las transacciones de terminación que introduce en el sistema Administración de plantas actualizan los registros de cantidad de artículos en el sistema Administración de inventario. El sistema le proporciona programas y procesos que le permiten registrar las terminaciones de las órdenes de trabajo de proceso y discretas así los programas de tasas.

Use los programas Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) y Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114) para introducir las terminaciones de las órdenes de trabajo y el programa Mesa de trabajo de terminaciones (P3119) para introducir las terminaciones de los programas de tasas.

Si usa el control de lotes, puede terminar el artículo de un lote existente o puede crear uno nuevo para terminar el artículo y configurar su fecha de vencimiento. El sistema puede calcular fechas de lotes distintas como la fecha de vencimiento y a fecha de vigencia en función de la información sobre el cálculo de lotes que defina en el programa Maestro de artículos (P4101) o en el programa Sucursal/planta de artículos (P41026).

Si usa Administración de plantas con otros sistemas de J.D. Edwards, aplican las siguientes características de integración:

Administración de inventario

El sistema Administración de inventario le permite dar seguimiento a los materiales entre las ubicaciones de inventario o almacenamiento y la planta. Puede administrar salidas y compromisos de inventario, órdenes terminadas y dar seguimiento a las cantidades de las órdenes durante todo el proceso de producción. Si configura la información sobre la doble unidad de medida en el registro del maestro de artículos para un artículo, debe introducir las cantidades terminadas tanto en la unidad de medida primaria como en la secundaria.

Administración de almacenes

Si procesa las transacciones de una sucursal/planta que usa el control de almacenes, aparece el programa Mantenimiento de detalles de ubicación (P4602) cuando introduce las transacciones de consumo de inventario y el sistema crea un segundo registro con la información sobre el detalle de ubicaciones. En este caso, seleccione los registros de Información de detalle de ubicaciones para el procesamiento. Para asegurarse de que existe compatibilidad en las cantidades de la tabla Información de detalle de ubicaciones (F4602), debe hacer una selección en la pantalla. La cantidad original que se procesa por medio de este programa de transacciones con la ventana Mantenimiento de detalles de ubicación se muestra en la parte superior de la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento.

Si el artículo que se procesa tiene una estructura de unidades de medida o contenedores de almacenamiento, el sistema los introduce en el área de detalle de la pantalla Mantenimiento de detalles de ubicación. A pesar de que puede sustituir estos valores, el sistema realiza las siguientes verificaciones:

- La unidad de medida primaria en la estructura y el último nivel especificado son admisibles en función de las conversiones de unidad de medida del programa Maestro de artículos (P4101).
- Las unidades de medida aparecen en orden de mayor a menor.
- La estructura da como resultado conversiones de números enteros entre las unidades de medida.

El sistema permite valores de unidad de medida bajo las siguientes condiciones:

- Cada unidad de medida sólo puede contener una cantidad parcial de esa unidad de medida.
- Puede rellenar las unidades de medida de la tarima de carga como se definen solo en la pantalla Modificaciones del grupo de unidades de medida (W46096B).

El sistema siempre muestra la pantalla Mantenimiento de detalles de ubicación cuando añade inventario a la sucursal/planta excepto cuando se extrae el inventario y sólo se encuentra un registro de detalle de ubicación en dicha ubicación. En este caso, la cantidad se extrae automáticamente en el detalle de una sola ubicación.

Para los artículos terminados para los que se activa el almacén de paso en el registro de la tabla Sucursal de artículos (F4102), puede determinar que el sistema use la función de almacén de paso para surtir las órdenes atrasadas. Asimismo puede especificar que el sistema cree solicitudes de recolección para los artículos de almacén de paso.

Cuando introduce la terminación de la orden de trabajo, incluidas la cantidad terminada y la desechada, puede realizar lo siguiente:

- Acceder al programa Registro de resultados de prueba (P3711) para cualquier artículo al que se le deba realizar una prueba antes de terminarlo.
- Revisar el texto genérico de la orden de trabajo.
- Configurar las opciones de proceso para los lotes, órdenes de trabajo y estados de operación predeterminados.

Cuando realice el consumo de inventario de mano de obra y materiales de una orden de trabajo, puede realizar lo siguiente:

- Acceder al programa Registro de resultados de prueba para cualquier artículo que requiera una prueba.
- Revisar el texto genérico del artículo principal y de sus operaciones.

Administración de órdenes de venta

Si termina parcialmente una orden de trabajo que se generó a partir de una orden de venta, el sistema puede dividir la orden de venta en varias líneas de órdenes de venta para reflejar el compromiso parcial. Si la orden de venta no contiene un compromiso firme, puede configurar las opciones de proceso para Ubicación y lote de órdenes de venta para actualizar la orden de venta con la información sobre la ubicación de un artículo terminado parcialmente. Asimismo puede configurar una opción de proceso para actualizar el estado de la orden de venta independientemente de si la cantidad que se ha terminado tiene un compromiso firme. También puede revertir una terminación parcial. En este caso, el sistema divide la orden de venta de nuevo y crea una línea negativa.

Cuando termina las órdenes de trabajo o los programas de tasas, el sistema realiza lo siguiente:

- Actualiza la tabla Ubicación de artículos (F41021).
- Introduce un registro en la tabla Libro mayor de artículos (F4111).
- Actualiza la tabla Costo de producción (F3102).
- Actualiza las unidades sin contabilizar en la tabla Maestro de órdenes de trabajo (F4801).
- Introduce las transacciones del L/M en la tabla Libro mayor de cuentas (F0911).

Consulte también

- ❑ *¿Qué sucede cuando registra terminaciones?* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos del producto*

Terminación de órdenes de trabajo discretas

Cuando termina la producción de artículos discretos en la planta, necesita registrar los productos terminados en el inventario. Las transacciones de terminación que introduce en el sistema Administración de plantas actualizan los registros de cantidad de artículos en el sistema Administración de inventario. Para los artículos que tienen una unidad de medida primaria y secundaria, debe introducir la cantidad terminada en ambas unidades de medida.

Use el programa Terminación de órdenes de trabajo (P31114) para registrar las terminaciones. Si ya ha dado salida a material de forma manual para una orden de trabajo, esto se considera una terminación sin consumo de inventario. Puede especificar todos los artículos como terminados cuando se completa toda la orden de trabajo o como parcialmente terminados durante el proceso de producción. El momento que escoja para informar sobre las terminaciones depende de factores relacionados con el tiempo del ciclo de producción. Dependiendo de la naturaleza del artículo manufacturado, puede informar sobre las terminaciones completas o parciales en una sola transacción.

Cuando elabora informes de terminaciones parciales puede también indicar la etapa o el avance logrado en una orden en producción e identificar cualquier retraso en el proceso de producción. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo se muestran las cantidades terminadas y desechadas y la información sobre el porcentaje terminado de una orden de trabajo.

Cuando use el programa Terminaciones de órdenes de trabajo para terminar más cantidad de la que se ordenó, el sistema resalta el campo Cantidad terminada y le advierte que si termina la cantidad indicada, se generará una terminación excesiva. Puede terminar una orden de trabajo en varias ubicaciones. En este caso, la cantidad total que introduce para que se termine se distribuye entre varias ubicaciones.

Si ya se ha terminado una orden de trabajo, el sistema muestra la información en los campos Lote, Nivel de calidad o Potencia y Estado. También, si introduce una cantidad, el sistema añade inventario al lote en el nivel de calidad o potencia determinados y con el estado actual.

Puede realizar terminaciones completas o parciales consumiendo o no piezas del inventario. Si usa el consumo de inventario, informe sobre la salida de las transacciones terminadas o en las operaciones que se definen como operaciones de punto de pago para el consumo de inventario en puntos de recuento. Para que tenga lugar el consumo de inventario, el ingrediente debe configurarse con un código de salida para que el artículo se consuma del inventario.

Cuando configura el límite de las terminaciones en la opción de proceso, el sistema actualiza el campo Estado de actualización en la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo de acuerdo con el límite permitido. Si usa el control de lotes, también puede indicar el valor predeterminado correspondiente a la terminación del número de lote como, por ejemplo, el número de la orden de trabajo o el número de la orden de venta relacionada. Puede sustituir el valor predeterminado en la pantalla.

Antes de comenzar

- ☐ Si desea realizar una terminación con consumo de inventario, configure las opciones de proceso correspondientes para acceder al programa Salidas de inventario (P31113) y para identificar la versión del programa que va a usar.

► **Para terminar órdenes de trabajo sin consumo de inventario**

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta (G3112), escoja Terminación parcial.

1. En la pantalla Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
 - Sucursal/planta
2. Escoja una orden y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft

Terminación total - Detalle de terminación de la orden de trabajo

OK Cancelar Pantalla Herramientas

Desc/tpo/número de orden 451021 WVO Cro-Moly Frame Suc/planta M30

N° de artículo 2004 Cro-Moly Frame

Estado actual 40 Started Labor or Material Código de razón

Estado de actualización 95 Manufacturing Complete ☐ Reg result prueba después terminación

Cantidad Lote/Utilización

Fecha terminada 01/10/03 % de la orden terminada 0,00

Última fecha terminada

	Cantidades de transac	UM	Cantidades secund	UM
Cant terminada		EA		
Cant desechada				
Cant ordenada	10			
Cantidad terminada a la fecha				
Cantidad desechada a la fecha				

3. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Cantidad y llene los siguientes campos:
 - Cantidad terminada
 - Cant terminada secundaria

Nota

Debe llenar el campo Cantidad secundaria terminada si el artículo que está introduciendo está configurado con dos unidades de medida en el registro de maestro de artículos.

4. Llene los siguientes campos opcionales:

- Cantidad desechada
- Fecha de terminación

Nota

Puede introducir manualmente el desecho de un artículo principal. Asimismo puede configurar el sistema para que calcule automáticamente el desecho mediante los valores del porcentaje de desecho o rendimiento que se definen en la lista de materiales o en la ruta de fabricación.

5. Para terminar una orden de trabajo en una ubicación diferente a la primaria, seleccione la ficha Lote/Ubicación y llene los siguientes campos y haga clic en OK:

- Ubicación

Advertencia

Si ha activado la opción Ubicación de control en el programa Constantes de sucursal/planta (P41001), solo puede terminar las órdenes de trabajo en ubicaciones que haya definido en el programa Maestro de ubicaciones (P4100).

6. Si crea un nuevo lote para un artículo controlado por lote, llene el siguiente campo:

- N° lote/serie

Nota

Puede configurar la opción de proceso correspondiente para que el sistema use el número de la orden de trabajo o de la orden de venta como predeterminado para el número de lote en esta pantalla.

Si termina el artículo para un lote existente, las fechas de vigencia y vencimiento se llenan con la información del registro del maestro de lotes. También puede usar la opción del menú Pantalla Sustitución de la fecha del lote en Detalle de terminación de la orden de trabajo para introducir las fechas de los lotes correspondientes.

7. Haga clic en OK.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cantidad terminada	Es el número de unidades que está comprometido para envío en el registro de las órdenes de ventas, utilizando la unidad de medida introducida o la primaria definida para este artículo. En el sistema de manufactura y registro del tiempo de la orden de trabajo, este campo pudiera indicar las cantidades código de tipo que se haya introducido.
Cant terminada secundaria	Es el número de unidades completas en la orden de trabajo en la unidad de medida secundaria.
Cantidad desechada	Es el número de unidades canceladas en el procesamiento de órdenes de ventas o de trabajo, utilizando la unidad de medida primaria o la introducida definida para este artículo. En el sistema de manufactura, también puede ser el número de unidades desechadas.
Ubicación	Es el área del almacén en la que se recibe el inventario. El formato de la ubicación lo define el usuario, y deberá introducirlo para cada sucursal/planta.
Nº lote/serie	Es un número que identifica un número de lote o de serie. Un lote es un grupo de artículos con características similares.

Opciones de proceso para Terminación de órdenes de trabajo (P31114)

Ficha Valores predeterminados

Estas opciones de proceso controlan los tipos de documento predeterminados que el sistema usa cuando termina el inventario.

1. Tipo de documento de terminación de inventario

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de documento predeterminado para la terminación de inventarios. Seleccione el tipo de documento en UDC 00/DT (Tipo de documento - Todos los documentos).

2. Tipo de documento de rechazo de inventario

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de documento predeterminado para las transacciones de desecho de inventarios. Seleccione el tipo de documento en UDC 00/DT (Tipo de documento - Todos los documentos).

Ficha Ediciones

Estas opciones controlan la forma en la que el sistema llama los procesos de artículos y de la ruta de recepción durante los procesos de terminaciones.

1. Consumo de inventario

En blanco - No llamar salidas de OT

1 - Realizar ejecución interactiva de salidas de OT

2 - Realizar ejecución ciega de salidas de OT

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema emite material a la Lista de piezas basándose en la cantidad que se termina. Puede especificar también si el sistema emite material en modalidad interactiva o ciega. Si la opción de proceso está configurada en 1 o 2, debe especificar la versión del programa Salidas de inventario de órdenes de trabajo (P3113) en la ficha Versiones. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema no emite material a la Lista de piezas.

1

El sistema despliega la pantalla Salidas de órdenes de trabajo.

2

El sistema realiza una ejecución ciega del programa Salidas de órdenes de trabajo.

2. Ruta de recibo

En blanco - No iniciar ruta de recibo

1 - Iniciar ruta de recibo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema inicia el proceso de ruta de recibo. Esta acción permite que la terminación de inventario pase por una inspección antes de que la cantidad se almacene.

Para activar la ruta de recibo para un artículo, el artículo debe tener asignada una ruta a través del programa Relaciones entre proveedor/artículo (P43090). El proveedor del artículo fabricado final debe registrarse como -99999999. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema no inicia rutas de recibo.

1

El sistema inicia rutas de recibo.

3. Sustitución de números de lote

En blanco - El usuario no puede sustituir el número de lote

1 - El usuario puede sustituir el número de lote

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema le permite modificar el número de lote. Si deja esta opción de proceso en blanco y no ha realizado ninguna terminación de la orden de trabajo, el campo número de lote queda desprotegido. Si ha realizado alguna terminación de la orden de trabajo, el sistema protege el campo número de lote. El sistema usa el número de lote para la primera terminación de esa orden de trabajo y para las demás terminaciones parciales. Sin embargo, si tiene esta opción de proceso configurada en 1, puede sustituir el número de lote aun cuando no haya realizado la terminación parcial de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema no le permite sustituir el número de lote.

1

El sistema le permite sustituir el número de lote.

4. Cantidad negativa disponible

Use esta opción de proceso para especificar si quiere que el sistema despliegue o no, un mensaje de error cuando el producto terminado deja la cantidad de material disponible en número negativo. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema no muestra un mensaje de error para cantidades negativas disponibles.

1

El sistema muestra un mensaje de error para cantidades negativas disponibles.

5. Introduzca un 1 para iniciar la Revaluación TC (R30837)

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema llama el programa Revaluación de TC (R30837) para ajustar los importes de trabajo en curso para reflejar los cambios de costos. Los valores admisibles son:

En blanco

No iniciar Revaluación de TC.

Iniciar Federación de TC.

Ficha Estado OT

Estas opciones de proceso controlan el estado que asigna a las órdenes de trabajo terminadas parcial y totalmente. Asimismo puede definir un estado de límite para que el sistema deje de realizar el proceso de terminación.

1. Código del estado de la orden de trabajo parcial

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado que desea que el sistema asigne a un orden terminada parcialmente. El sistema considera una orden terminada parcialmente cuando la cantidad terminada es inferior al porcentaje que se especifica en la opción de proceso de límite terminado. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no actualiza automáticamente el estado.

2. Código de estado completo

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado que desea que el sistema asigne a un orden terminada. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no cambia automáticamente el estado. El sistema considera una orden terminada cuando la cantidad terminada es mayor o igual que el porcentaje especificado en la opción de proceso Límite de terminación.

3. Terminación de límite

Use esta opción de proceso para especificar el porcentaje limitado por el que el sistema considera la orden terminada. Por ejemplo, si introduce 95, el sistema establecerá el estado de la orden de trabajo como terminado cuando el 95 por ciento de la cantidad de la orden se haya terminado. Si especifica un límite de valor de cero, el sistema establecerá el estado de la orden de trabajo como terminado cuando el 100 por ciento de la cantidad de la orden se haya terminado. Si la cantidad terminada no alcanza el límite, el sistema establecerá el estado de la orden de trabajo como terminado parcialmente. Si una orden de venta relacionada está anexada o la orden de trabajo está en el almacén de paso, se ignorará cualquier límite inferior a 100 por ciento.

4. Límite del estado de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado de la orden de trabajo (00/SS) en la cual el sistema no puede ejecutar el programa Terminaciones de órdenes de trabajo (P3114). Por ejemplo, si esta opción de proceso está configurada en estado 95 y una orden de trabajo ha llegado a este estado, el sistema generará un mensaje de error si es que intenta ejecutar Terminaciones para dicha orden de trabajo. Cuando deja esta opción de proceso en blanco, el sistema procesa las órdenes de trabajo en cualquier estado.

Ficha Códigos de retención de lotes

Estas opciones de proceso controlan los códigos de retención del lote con los que el sistema procesa una terminación. Puede introducir hasta cinco códigos de retención de lotes.

Si introduce un asterisco en cualquiera de estos campos, el sistema procesa terminaciones en todos los lotes retenidos. Además, si deja estos campos en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en cualquiera de los lotes retenidos.

1. Consumo de inventario

En blanco - No llamar salidas de OT

1 - Realizar ejecución interactiva de salidas de OT

2 - Realizar ejecución ciega de salidas de OT

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

2. Ruta de recibo

En blanco - No iniciar ruta de recibo

1 - Iniciar ruta de recibo

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

3. Sustitución de números de lote

En blanco - El usuario no puede sustituir el número de lote

1 - El usuario puede sustituir el número de lote

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

4. Cantidad negativa disponible

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el

sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

5. Introduzca un 1 para iniciar la Revaluación TC (R30837)

Use esta opción de proceso para especificar uno de los cinco códigos de retención de lote en los cuales el sistema procesa las terminaciones. Introduzca un código de retención, un asterisco o deje este campo en blanco. Si introduce un código de retención, el sistema procesa las terminaciones a ese código de retención. Si introduce un asterisco, el sistema procesa las terminaciones en todos los lotes retenidos. Si deja este campo en blanco, el sistema no procesa las terminaciones en ninguno de los lotes retenidos.

Ficha Órdenes de venta

Estas opciones de proceso controlan la información que el sistema necesita para procesar las terminaciones que se asocian con las órdenes de venta.

1. Código del estado de la orden de trabajo parcial

Use esta opción de proceso para especificar el número que usa el sistema para el número de lote de terminación y para la ubicación de la terminación. Los valores admisibles son:

1

El sistema usa el número de la orden de venta como el número del lote de terminación.

2

El sistema usa el número de la orden de venta como la ubicación de terminación y el número de línea de la orden de venta como el número del lote de terminación.

3

El sistema usa el número de la orden de trabajo como el número del lote de terminación.

2. Código de estado completo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza la orden de venta relacionada comprometiendo el inventario con dicha orden de venta, dividiendo la línea de detalle de la orden de venta cuando una terminación parcial tiene lugar y actualizando los campos número de lote y número de ubicación en la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

En blanco

No actualizar la orden de venta.

1

Actualizar la orden de venta.

4. Límite del estado de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema actualiza el Estado siguiente para la orden de venta. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema no actualiza el Estado siguiente.

1

El sistema actualiza el Estado siguiente.

3. Terminación de límite

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado siguiente predeterminado para la orden de venta. El sistema usa esta opción de proceso sólo si la opción de proceso Actualizar estado siguiente de la orden de venta se configura con actualizar.

Introduzca un código de estado de UDC 40/AT (Códigos de actividad/estado). Si deja este campo en blanco, el sistema usa el estado siguiente de la orden de venta de las reglas de actividad de órdenes.

5. Despliegue de Liberación de órdenes atrasadas en la pantalla

En blanco - No mostrar en la pantalla

1 = Mostrar en la pantalla

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema llama el programa Liberación de órdenes atrasadas (P42117) para artículos terminados de órdenes atrasadas. Con este programa, puede visualizar los artículos de órdenes atrasadas y enviarlos inmediatamente. Asimismo puede priorizar las órdenes atrasadas existentes. Si introduce un 1 para esta opción de proceso, use la opción de proceso Versión de liberación de órdenes atrasadas en la ficha Versiones para especificar la versión que debe usar el programa Liberación de órdenes atrasadas. Los valores admisibles son:

En blanco

No llamar el programa Liberación de órdenes atrasadas.

1

Llamar el programa Liberación de órdenes atrasadas.

Ficha Manufactura de proceso

Estas opciones de proceso controlan si el sistema permite coproductos y subproductos no planificados y si el sistema los emite por separado o juntos.

1. Código de retención de lote nº 1

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema permite coproductos y subproductos no planificados. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no procesa la terminación de los coproductos y subproductos no planificados.

1 - El sistema procesa la terminación de los coproductos y subproductos no planificados.

2. Código de retención de lote nº 2

Use esta opción de proceso para determinar si los ingredientes están vinculados al artículo del proceso o a cada coproducto o subproducto que termina el sistema. Esta opción de proceso sólo se usa si la opción Consumo de inventario se configura para llamar el programa Salidas de inventario de órdenes de trabajo (P31113). Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema emite ingredientes para el artículo del proceso.

1

El sistema emite ingredientes para coproductos y subproductos.

Nota: Si selecciona 1, puede dar seguimiento a los lotes hasta el final del producto.

Ficha Procesamiento de número de serie

Estas opciones de proceso controlan la forma en la que el sistema procesa las terminaciones de inventario cuando tiene números de serie anexados a las órdenes de trabajo.

1. Solicitudes de almacenaje

En blanco - No procesar solicitudes de almacenaje

1 - Procesar sólo solicitudes de almacenaje

2 - Procesar solicitudes de almacenaje mediante el subsistema

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema duplica los números de lote, de series, o ambos, que existen en el sistema. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema no duplica los números de lote o de serie.

1

El sistema duplica los números de lote y de serie.

2. Registro de números de matrícula

En blanco - Asignado automáticamente por el sistema

1 - Entrada admitida

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de documento que el sistema usa para las emisiones de números de lotes. Los tipos de documentos se encuentran en UDC 00/DT (Tipo de documento - Todos los documentos). Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa IM (material cargado a las OT) como valor predeterminado.

Ficha Administración de almacenes

Estas opciones de proceso controlan la información que es importante para la integración con el sistema Administración de almacenes.

1. Valores predeterminados de ubicación y lote de órdenes de trabajo

1 - Usar nº de OV como número de lote

2 - Usar nº de OV como ubicación, y nº de línea de OV como número de lote

3 - Usar nº de OT como número de lote

Use esta opción de proceso para especificar si se procesarán las solicitudes de almacenamiento. Para la modalidad 2, debe especificar la versión del programa del subsistema que usa el sistema en la opción de proceso Controlador de selección de ubicaciones (R46171) de la ficha Versiones. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema no procesa las solicitudes de almacenamiento.

1

El sistema procesa sólo las solicitudes de almacenamiento.

2

El sistema procesa las solicitudes de almacenamiento cuando accede al subsistema.

2. Registro de números de matrícula

En blanco - Asignado automáticamente por el sistema

1 - Entrada admitida

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema asigna números de matrículas automáticamente o le permite especificar el valor. Use esta opción de proceso sólo si activa la funcionalidad de matrículas en el nivel Artículo/sucursal mediante el programa Definición de unidades de medida del artículo (P46011). Los valores admisibles son:

En blanco

Números de matrículas asignados automáticamente.

1

Números de matrículas asignados manualmente.

Almacén de paso

Estas opciones de proceso controlan el procesamiento para el almacén de paso.

1. Almacén de paso

En blanco - No almacén de paso

1 - Almacén de paso oportunista

2 - Almacén de paso planificado

3 - Almacén de paso planificado y oportunista

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra almacenes de paso oportunistas, planificados o ambos. El sistema muestra almacenes de paso planificados sólo para artículos para los que el código de almacén de paso está activado en el registro de sucursal/planta del artículo. Los valores admisibles son:

En blanco

No usar almacén de paso.

1

Usar almacén de paso oportunista (sólo para artículos de almacenamiento).

2

Usar almacén de paso planificado.

3

Usar ambos almacenes.

2. Solicitud de recolección o almacén de paso planificado

En blanco - No crear solicitud de recolección

1 - Crear solicitud de recolección

2 - Crear proceso y solicitud de recolección a través del subsistema

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema crea una solicitud de recolección cuando usa el almacén de paso planificado. Los valores admisibles son:

En blanco

No crear una solicitud de recolección.

1

Crear una solicitud de recolección.

2

Crear una solicitud de recolección y procesarla mediante el subsistema.

3. Sustitución del Estado siguiente de órdenes de venta

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado siguiente predeterminado para la orden de venta. El sistema usa esta opción de proceso sólo si usa el almacén de paso planificado.

Introduzca un código de estado de UDC 40/AT (Códigos de actividad/estado). Si deja este campo en blanco, el sistema usa el estado siguiente de la orden de venta de las reglas de actividad de órdenes.

4. Del Estado de la orden de venta

Use esta opción de proceso para especificar desde código de estado de la orden de venta en el almacén de paso durante las terminaciones de la orden de trabajo. El sistema usa esta opción de proceso sólo si usa el almacén de paso planificado.

5. Hasta el Estado de la orden de venta

Use esta opción de proceso para especificar hasta código de estado de la orden de venta en el almacén de paso durante las terminaciones de la orden de trabajo. El sistema usa esta opción de proceso sólo si usa el almacén de paso planificado.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan las versiones de los siguientes programas que usa el sistema en el proceso de terminación:

1. Registro de orden de trabajo (P48013)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que desea usar cuando llama el programa Registro de órdenes de trabajo (P48012) desde la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo. La versión controla la forma en la que el programa muestra la información. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

2. Versión de salidas de orden de trabajo (P31113)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Salidas de órdenes de trabajo que usa el sistema. El sistema sólo requiere esta opción de proceso cuando se configura Salidas de órdenes de trabajo en ejecutar.

Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa. Esta versión controla la forma en la que el programa Salidas de órdenes de trabajo muestra la información.

3. Revisiones de resultados de prueba (P3711)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que desea usar cuando llama el programa Modificaciones de resultados de prueba (P3711) desde la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo. La versión controla la forma en la que el programa muestra la información. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

4. Revaluación TC (R30837)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Revaluación de TC (R30837) que usa el sistema. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

5. Versión de solicitud de recolección (R46171)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Controlador de selección de ubicaciones (R46171) que usa el sistema para crear solicitudes de recolección durante el almacén de paso planificado. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

6. Versión de Controlador de selección de ubicaciones (R46171)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Controlador de selección de ubicaciones (P46171) que debe usarse. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001. La versión controla la forma en la que el programa muestra la información.

7. Versión de Liberación de órdenes atrasadas (P42117)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Liberación de órdenes de trabajo (P42117) que usa el sistema para terminar el inventario con los artículos de órdenes atrasadas. La versión controla la forma en la que el programa Liberación de órdenes atrasadas muestra la información. Introduzca una versión si la opción de proceso Despliegue de pantalla de Liberación de órdenes atrasadas en la ficha Órdenes de venta está configurada en 1. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

8. Mesa de trabajo de escasez (P3118)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que desea usar cuando llama el programa Modificaciones de escasez (P3118) desde la pantalla Detalle de terminación de órdenes de trabajo. La versión controla la forma en la que el programa muestra la información. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Ficha Interoperabilidad

Estas opciones de proceso controlan los valores predeterminados correspondientes al tipo de transacción que usa el sistema para procesar las transacciones de exportación y para identificar el subsistema de salida:

1. Almacén de paso

En blanco - No almacén de paso

1 - Almacén de paso oportunista

2 - Almacén de paso planificado

3 - Almacén de paso planificado y oportunista

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de transacción que el sistema usa para el procesamiento de salida de interoperabilidad. Los tipos de transacciones se encuentran en UDC 00/TT (Tipo de transacción). El sistema asigna un tipo de transacción a la transacción cuando termina una orden de trabajo. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de interoperabilidad de salida.

2. Solicitud de recolección o almacén de paso planificado

En blanco - No crear solicitud de recolección

1 - Crear solicitud de recolección

2 - Crear proceso y solicitud de recolección a través del subsistema

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema activa el subsistema después de que el programa Terminación de órdenes de trabajo (P31114) ha procesado satisfactoriamente una transacción de salida. Los valores admisibles son:

En blanco

El sistema no activa el subsistema.

1

El sistema activa el subsistema.

3. Encabezado de orden de trabajo anterior a la imagen

En blanco - No incluir la imagen

1 - Incluir la imagen

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema escribe la imagen anterior del encabezado de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1- El sistema incluye la imagen.

En blanco - El sistema no incluye la imagen.

► **Para terminar órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario**

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta (G3112), escoja Terminación con consumo de inventario.

1. En la pantalla Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:

- Saltar al N° de orden
- Sucursal/planta

2. Escoja una orden y haga clic en Seleccionar.

3. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Cantidad y llene los siguientes campos:

- Cantidad terminada
- Cant terminada secundaria

Nota

Debe llenar el campo Cantidad secundaria terminada si el artículo que está introduciendo está configurado con dos unidades de medida en el registro de maestro de artículos.

4. Llene los siguientes campos opcionales:

- Cantidad desechada
- Fecha de terminación

Nota

Puede introducir manualmente el desecho de un artículo principal. Asimismo puede configurar el sistema para que calcule automáticamente el desecho mediante los valores del porcentaje de desecho o rendimiento que se definen en la lista de materiales o en la ruta de fabricación.

5. Para terminar una orden de trabajo en una ubicación diferente a la primaria, seleccione la ficha Lote/Ubicación y llene los siguientes campos y haga clic en OK:

- Ubicación

6. Si crea un nuevo lote para un artículo controlado por lote, llene el siguiente campo:

- N° lote/serie

7. Haga clic en OK.

PeopleSoft

Modificaciones de salidas de inventario

OK Buscar Cancelar Pantalla File Herramientas

Información básica Detalles adicionales Filtros

Tipo/número orden 451004 WVO Sucursal/Planta M30
Touring Bike, Red Fch transacción 11/04/03

Cant ordenada/UM 2000 EA
Env mater para/UM 1 EA

Registros 1 - 1 Personalizar cuadrícula

	Salida 1/10	Nº de artículo	Descripción	Nº secun de operac	Salidas	Salidas secundarias	Fch solic	Edo mat	Cantidad pedida
☒	0							20	

8. En Modificaciones de salidas de inventario, revise las cantidades de salida y haga clic en OK para dar salida al material.

► **Para terminar una orden de trabajo para varias ubicaciones**

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta (G3112), escoja Terminación parcial.

1. En la pantalla Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
 - Sucursal/planta
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Cantidad y llene los siguientes campos para el artículo de proceso:
 - Cantidad terminada
 - Cant terminada secundaria

Nota

Debe llenar el campo Cantidad secundaria terminada si el artículo que está introduciendo está configurado con dos unidades de medida en el registro de maestro de artículos.

4. Llene los siguientes campos opcionales:

- Cantidad desechada
- Fecha de terminación

Nota

Puede introducir manualmente el desecho de un artículo de proceso. Asimismo puede configurar el sistema para que calcule automáticamente el desecho mediante los valores del porcentaje de desecho o rendimiento que se definen en la lista de materiales o en la ruta de fabricación.

5. Para llenar la cantidad para varias ubicaciones, escoja Varias ubicaciones en el menú Pantalla.

6. En Selección de varias ubicaciones, llene los siguientes campos para todas las ubicaciones en las que desea terminar los artículos principales.

- Cantidad
- Ubicación

7. Llene el siguiente campo opcional:

- Lote/ serie

8. Haga clic en OK.

9. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en OK.

Liberación de órdenes de venta atrasadas durante terminaciones

Puede crear una orden de venta en el sistema Administración de órdenes de venta para que genere automáticamente una orden de trabajo a fin de suministrar el artículo ordenado (una orden de venta con el tipo de línea W). Si la fecha solicitada para esta orden de venta no deja tiempo suficiente para fabricar el artículo, debido al plazo de nivel de entrega del artículo, la cantidad solicitada puede considerarse como atrasada. En este caso, puede lanzar el programa Órdenes atrasadas – en línea (P42117) durante la terminación de la orden de trabajo para liberar la orden atrasada para el artículo.

Antes de comenzar

- ❑ Antes de liberar las órdenes de venta atrasadas durante la terminación, configure las opciones de proceso para llamar el programa Liberación de órdenes atrasadas (P42117) e identificar la versión del programa que se va a usar.

► **Para liberar órdenes de venta atrasadas durante las terminaciones**

En el menú Elaboración de informes diarios de órdenes - Discreta (G3112), escoja Terminación total.

1. En la pantalla Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
 - Sucursal/planta
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Cantidad y llene los siguientes campos:
 - Cantidad terminada
 - Cant terminada secundaria

Nota

Debe llenar el campo Cantidad secundaria terminada si el artículo que está introduciendo está configurado con dos unidades de medida en el registro de maestro de artículos.

4. Llene el siguiente campo opcional:
 - Cantidad desechada

Nota

Puede introducir manualmente el desecho de un artículo principal. Asimismo puede configurar el sistema para que calcule automáticamente el desecho mediante los valores del porcentaje de desecho o rendimiento que se definen en la lista de materiales o en la ruta de fabricación.

5. Para terminar una orden de trabajo en una ubicación diferente a la primaria, seleccione la ficha Lote/Ubicación y llene los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Ubicación
6. En la pantalla Trabajo con órdenes atrasadas, revise la siguiente información:
 - N° de orden
 - T O
 - N° de artículo
 - Cant orden atrasada
 - Dir entr

Si la cantidad disponible más la cantidad recibida son suficientes para surtir todas o parte de las órdenes atrasadas, el sistema introduce la cantidad de esa orden en el campo Cantidad por enviar de la pantalla Liberación de órdenes atrasadas.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cant orden atrasada	Es el número de unidades puestas en órdenes atrasadas en el procesamiento de órdenes de venta o de trabajo, utilizando la unidad de medida registrada o la unidad de medida primaria definida para el artículo.

Administración de terminaciones usando la ruta de recepción

Configure una ruta de recepción en el sistema Compras especificando un nombre único de código de ruta de recepción en la tabla de códigos definidos por el usuario 43/RC (Códigos de rutas) y un nombre de operación en la tabla 43/OC (Códigos de operación). Introduzca una Y en cualquiera de los campos de actualización de la pantalla Definición de la ruta de recepción (P43091) para que el sistema actualice el campo apropiado en la tabla Ubicaciones de artículos (F41021) cuando llega un artículo a la operación especificada.

El sistema considera los artículos en existencia sólo al final de la ruta de recepción. Debe introducir una Y (Sí) en el campo Actualizar en existencia para que el sistema asigne la última operación a la ruta de fabricación. El sistema asigna una Y en el campo Pago en la operación a la cual se le asignó una Y en el campo En existencia.

Para especificar si el sistema envía los artículos a través de la ruta de recepción, debe asignar una ruta de fabricación a cada artículo. Asigne las rutas de recepción a los artículos con base en las relaciones entre artículos o proveedores o ambas.

Para los artículos fabricados, el proveedor debe ser -99999999. Sin embargo, el sistema genera al proveedor cuando usted configura las opciones de proceso para Terminación de órdenes de trabajo en el programa Relación entre proveedores y artículos (P43090). Las opciones de proceso automáticamente configuran los artículos manufacturados en el proveedor -99999999 e impiden que el sistema muestre un campo del proveedor en la aplicación.

Antes de comenzar

- ❑ Configure la opción de proceso para iniciar el proceso la de ruta de recepción.

► Para administrar terminaciones usando la ruta de recepción

En el menú Ruta de recepción (Enrutamiento de recepción) (G43A14), escoja Modificaciones de enrutamientos y análisis

1. En la pantalla Trabajo con relaciones entre proveedores y artículos, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta

2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Relaciones entre proveedores y artículos

OK Cancelar Pantalla Herramientas

Suc/planta: M30

Proveedor: 99999999- Work Order

Nº artículo: 4200 Multivitamin Tablets

Edo certificación: []

Fch ini vig: 02/08/00

Fecha vto: 31/12/10

Información sobre ruta

Cód ruta normal: MINS Manufacturing Inspection

Código ruta alterna: []

Cód tipo de ruta: []

Información sobre análisis

Costo unitario promedio: []

% cant pzo entrega: 90,00

Días frecuencia: []

Número frecuencia: []

Pzo ent promedio: 0,00

Días anticip perm: []

Días tardíos perm: []

3. En la pantalla Relaciones entre proveedores y artículos, llene los siguientes campos y haga clic en OK:

- Fch ini vig
- Fecha de vencim
- Cód ruta normal

Para localizar el estado de la ruta de recepción, use el programa Consulta de estados (P43250). Para ver los detalles de un paso, entre a la pantalla Movimiento de la ruta de recepción.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cód ruta normal	Es un código definido por el usuario (43/RC) que identifica una ruta de recepción. Cada ruta consta de una serie de lugares a través de los cuales el sistema envía los artículos a su destino en el momento en que se reciben.

Consulte también

- ❑ *Revisión de las ICA de manufactura* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos de productos* para obtener más información sobre las instrucciones de contabilidad automática para manufactura.
- ❑ *Registro de recibos* en la guía *Compras* para obtener más información detallada sobre el registro de recibos.

Opciones de proceso para Modificaciones de enrutamientos y análisis (P43090)

Proceso

Tipo de referencia cruzada de proveedores de artículos (Valor predeterminado VN)

Introduzca un 1 para que aparezcan automáticamente las aplicaciones listadas a continuación al añadir un nuevo artículo.

Maestro del artículo estándar

Maestro del artículo no almacenable

Precios del proveedor

Introduzca un 1 para la modalidad de terminación de la orden de trabajo.

Versiones

Introduzca la versión correspondiente a cada programa que se solicita. Si se deja en blanco, se usará ZJDE0001.

Mantenimiento del Maestro del artículo (P4101)

Procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario en puntos de recuento

Puede usar el programa Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) para introducir cantidades desechadas y terminadas por operación y por empleado. Si las cantidades que introduce exceden la cantidad por operación, el sistema emite un mensaje de error. El código de punto de pago que define para cada operación en las instrucciones de la ruta de fabricación determina lo que se reduce del inventario en cada punto de pago. El código de punto de pago B, por ejemplo, significa que da salida a materiales y que elabora un informe sobre la mano de obra en la operación. Asimismo puede reducir material o mano de obra sólo para un punto de pago específico. La última operación en las instrucciones de la ruta de fabricación debe configurarse con el código de punto de pago B para garantizar que se informa sobre todos los materiales y mano de obra restantes antes de que se termine la orden de trabajo. El procedimiento de consumo de inventario puede realizar las siguientes transacciones por operación:

- Realizar salidas de piezas para la orden de trabajo
- Introducir horas y cantidades para la orden de trabajo
- Introducir terminaciones de inventario

En las opciones de proceso, puede configurar el proceso de consumo de inventario en puntos de recuento para que se realice automática o interactivamente. Si el proceso se configura para que se ejecute interactivamente, el sistema muestra los siguientes programas después de que introduzca la información de terminación en la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento:

- Salidas de inventario (P31113)
- Horas y cantidades (P311221)
- Terminaciones de inventario de órdenes de trabajo (P31114)

Puede aceptar la información que aparece en estos programas o puede modificarla. Por ejemplo, si la pantalla Modificaciones del registro de horas aparece después de que haya introducido la información en la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, puede ver la mano de obra registrada para la operación así como también la cantidad que se ha terminado. Los registros creados a través de Consumo de inventario en puntos de recuento se almacenan en la tabla Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo con el código procesado S. El sistema actualiza automáticamente la tabla Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112). Si añade información en la pantalla Modificaciones de registro de horas, debe ejecutar el programa Actualización de horas y cantidades (R31422) para actualizar la tabla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo. Estos registros tendrán un Código procesado P en la tabla Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo.

► **Para procesar órdenes de trabajo mediante consumo de inventario en puntos de recuento**

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta (G3112), escoja Consumo de inventario en puntos de recuento.

1. En la pantalla Trabajo con números de órdenes, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a N° de orden
 - Sucursal/planta

2. Escoja el orden que desea procesar y haga clic en Seleccionar.

En la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, las operaciones definidas como puntos de pago aparecen en imágenes inversas.

	Centro trabajo	Sucursal centro trabajo	Nº secue	Nº de empleado	Número de equipo	Cantidad terminada	Cantidad desecheda	Unid med	Edo oper	Estado de punto pago	Código del punto pago
☐	200-901	M30	10,00					EA			0
☒	200-901	M30	20,00					EA			B
☐	200-901	M30	30,00					EA			0
☐	200-901	M30	40,00					EA			B
☐	200-911	M30	50,00					EA			0
☐	200-920	M30	60,00					EA			B

3. En la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, llene los siguientes campos:
 - Fecha de transac
 - Cód turno
4. Llene los siguientes campos de la cuadrícula para una operación de punto de pago:
 - Nº de empleado
 - Cantidad terminada
 - Edo oper

Si ha definido los valores predeterminados para el código de turno, el número de empleado y el estado de la operación en las opciones de proceso, no tiene que introducir valores en estos campos.

5. Llene el siguiente campo opcional y haga clic en OK:

- Estado de punto pago

Si el código de punto de pago de la operación indica que el material debería reducirse del inventario, aparece la pantalla Modificaciones de salidas de inventario.

6. En Modificaciones de salidas de inventario, acepte o modifique las cantidades de salida y haga clic en OK.

Si el código de punto de pago de la operación indica que la mano de obra debería reducirse del inventario, aparece la pantalla Modificaciones de registro de horas.

7. En la pantalla Modificaciones de registro de horas, revise los siguientes campos y haga clic en OK:

- Número de empleado
- N° de operac
- Tipo hrs
- Horas
- Cantidad
- Unid med
- Edo

La pantalla Modificación de registro de horas muestra los registros creados en el programa Consumo de inventario en puntos de recuento. El sistema actualiza la tabla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo (F3112) con esta información. En la pantalla Modificación de registro de horas, puede añadir información sobre las horas y cantidades.

8. En el último punto de pago, llene los pasos 3 a 7.

La pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo aparece.

9. Revise la información de terminación y haga clic en OK.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Fecha de transac	Es la fecha en que se introdujo una orden al sistema. Esta fecha determina el nivel vigente que usa el sistema para la fijación de precios del inventario.
Cód turno	Es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. En los sistemas de nómina puede usar un código de turno para añadir un porcentaje o importe a la tarifa por hora en una tarjeta de tiempo. Para nómina y registro del tiempo: Si un empleado siempre trabaja un turno para el cual aplica un diferencial de tarifa de turno, introduzca ese código de turno en el registro del Maestro de empleados. Cuando se introduce el turno en el registro del Maestro de empleados, no se necesita introducir el código en la tarjeta de tiempo cuando se introduce el tiempo. Si un empleado trabaja ocasionalmente en un turno diferente, usted introduce el código de turno en cada tarjeta de tiempo aplicable para modificar el valor implícito.

Nº de empleado	Es un número que identifica una entrada en el sistema Libro de direcciones, como por ejemplo, un empleado, un candidato, un participante, un cliente, un proveedor, un inquilino, una ubicación, etc.
Cantidad terminada	Es un campo de ubicación en el archivo receptor de batch - cantidad de destino (F4012Z) que se utiliza para procesar envíos múltiples a las diferentes ubicaciones. Esta es una función válida únicamente para las transacciones del intercambio electrónico de datos (EDI por su sigla en inglés).
Cantidad desechada	Es un valor que representa la cantidad neta, que puede constar del saldo disponible menos los compromisos, las reservaciones y los pedidos atrasados. Este valor se introduce en el programa Constantes de sucursal/planta (P41001).
Unid med	Es un código definido por el usuario (00/UM) que indica la cantidad en la que se va a expresar un artículo de inventario, por ejemplo, CS (cajón) o BX (caja).
Edo oper	Es el código definido por el usuario del sistema 31, tipo OS. El código de estado de operación que identifica el estado actual de una orden de trabajo u orden de cambio de ingeniería cuando los segmentos de operación se completan en la ruta.
Estado de punto pago	Es un código que indica si la operación debería indicarse con un estado terminada o parcialmente terminada. Los valores admisibles son: En blanco - Sin información P - Parcialmente terminada C - Terminada

Opciones de proceso para consumo de inventario en puntos de recuento (P31123)

Ficha Valores predeterminados

Estas opciones de proceso identifican el estado de operación de las terminaciones totales o parciales y los valores predeterminados del estado de la orden de trabajo, el número del empleado y el código de turno.

1. Estado de las operaciones para terminaciones parciales

Use esta opción de proceso para especificar el estado de operación predeterminado de una línea cuando la cantidad se completa parcialmente en este segmento de la operación de ruta.

2. Código de estado de las operaciones para terminaciones completas.

Use esta opción de proceso para especificar el estado de operación predeterminado en el momento en que la cantidad se termina completamente.

3. Código de estado de órdenes de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado predeterminado del encabezado de la orden de trabajo que actualiza el sistema después de una transacción de consumo de inventario en puntos de recuento. Es valor siempre supera cualquier estado establecido por los programas Salidas de inventario de órdenes de trabajo (P31113), Registro de tiempo de órdenes de trabajo (P311221) o Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114).

4. Número del empleado

Use esta opción de proceso para especificar un número de empleado (AN8) que el sistema usa como valor predeterminando en el área de detalles en la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento. Si deja esta opción de proceso en blanco, el campo Número de empleado en el área de detalles permanece en blanco.

5. Código de turno

Use esta opción de proceso para especificar un código de turno que el sistema usa como valor predeterminado en el área de detalles en la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento. Si deja esta opción de proceso en blanco, el campo Código de turno en el área de encabezado permanece en blanco.

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso controlan si el sistema muestra las siguientes pantallas durante el procesamiento interactivo al ejecutar el programa Consumo de inventario en puntos de recuento. Asimismo puede especificar si el sistema aplica el porcentaje del rendimiento de la operación a la cantidad terminada.

1. Terminaciones de órdenes de trabajo

En blanco - Modalidad interactiva

1 - Modalidad ciega

Use esta opción de proceso para especificar cómo el programa Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) procesa las terminaciones de órdenes de trabajo. Si las terminaciones se procesan ciegamente, el programa Consumo de inventario en puntos de recuento completa la cantidad que se especifica en la cuadrícula de dicho programa. Si desea completar las cantidades en diferentes ubicaciones y con diferentes números de serie o de lote, entonces ejecute el programa Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114) en modalidad interactiva. Los valores admisibles son:

En blanco

El programa llama el programa Terminaciones de órdenes de trabajo para el procesamiento interactivo.

1

El programa procesa ciegamente las terminaciones de órdenes de trabajo.

2. Salida de órdenes de trabajo

En blanco - Modalidad interactiva

1 - Modalidad ciega

Use esta opción de proceso para especificar cómo el programa Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) procesa las salidas de inventario para las órdenes de trabajo. Si el programa Salidas de inventario de órdenes de trabajo (P31113) se ejecuta ciegamente, el programa Consumo de inventario en puntos de recuento emite la cantidad especificada en la cuadrícula de acuerdo con el código de tipo de salida. Si planifica emitir cantidades distintas a la cantidad calculada estándar, entonces ejecute el programa Salidas de inventario de órdenes de trabajo (P31113) en modalidad interactiva. Los valores admisibles son:

En blanco

El programa llama el programa Salidas de inventario de la orden de trabajo para el procesamiento interactivo.

1

El programa procesa ciegamente las salidas de inventario en las órdenes de trabajo.

3. Pantalla de cantidades y horas

En blanco - Modalidad interactiva

1 - Modalidad ciega

Use esta opción de proceso para especificar cómo el programa Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) procesa las transacciones de cantidades y horas. Si las transacciones de cantidades y horas se procesan ciegamente, el programa Consumo de inventario en puntos de recuento crea transacciones estándar en la tabla Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo. Si planifica introducir horas y cantidades adicionales a la cantidad estándar, entonces ejecute el programa Registro de horas de órdenes de trabajo (P311221) en modalidad interactiva. Los valores admisibles son:

En blanco

El programa llama el programa Horas y cantidades para el procesamiento interactivo.

1

El programa procesa ciegamente transacciones de horas y cantidades.

4. Aplicación de rendimiento a la cantidad terminada

En blanco - No aplicar

1 - Aplicar

Use esta opción para indicar si el sistema aplicará o no el porcentaje de rendimiento de la operación a la cantidad que el usuario concluya en una operación. El porcentaje de rendimiento determina la cantidad de desecho. Los valores admisibles son:

En blanco El sistema no aplica el porcentaje de rendimiento de la operación a la cantidad de producto terminado.

1 El sistema aplica el porcentaje de rendimiento de la operación a la cantidad de producto terminado.

Ficha Ediciones

Estas opciones de proceso controlan si el sistema compara la cantidad de la operación con la cantidad desechada y terminada y definen el estado de la orden de trabajo con el que no se puede ejecutar el programa Consumo de inventario en puntos de recuento para una orden de trabajo.

1. Validar la cantidad en operación

En blanco - No validar

1 - Validar

Use esta opción de proceso para validar que la cantidad terminada más la cantidad desechada no exceda de la cantidad en operación.

Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no valida las cantidades en operación.

1 - El sistema valida las cantidades en operación.

2. Límite del Estado de la orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el código de estado de la orden de trabajo (00/SS) a la cual o más allá de la cual el sistema no puede ejecutar el programa Consumo de inventario en puntos de recuento. Por ejemplo, si esta opción de proceso está configurada en 95 y una orden de trabajo ha llegado al estado 95, el sistema generará un mensaje de error si intenta ejecutar Consumo de inventario en puntos de recuento en dicha orden de trabajo.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan la versión que el sistema usa cuando se llaman los siguientes programas desde el programa Consumo de inventario en puntos de recuento.

1. Validar la cantidad en operación

En blanco - No validar

1 - Validar

Use esta opción de proceso para validar que la cantidad terminada más la cantidad desechada no exceda de la cantidad en operación.

Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no valida las cantidades en operación.

1 - El sistema valida las cantidades en operación.

2. Salidas de órdenes de trabajo (P31113)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Salidas de inventario de órdenes de trabajo (P31113) que usa el sistema para informar sobre material que ha salido del inventario para una orden de trabajo. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

3. Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114) que el sistema usa para terminar los artículos manufacturados de una orden de trabajo al inventario. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

4. Revisiones de resultados de pruebas (P3711)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Modificaciones de resultados de pruebas (P3711) que usa el sistema cuando llama este programa desde la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

5. Mesa de trabajo de programación (P31225)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Mesa de trabajo de programación de manufactura (P31225) que usa el sistema cuando llama este programa desde la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

6. Registro de órdenes de trabajo (P48013)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Registro de órdenes de trabajo (P48012) que usa el sistema cuando llama este programa desde la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

Ficha Interoperabilidad

Estas opciones de proceso controlan el tipo de transacción de la orden de trabajo que el sistema usa para el procesamiento de salida y si incluye una imagen anterior del encabezado de la orden de trabajo.

1. Tipo de transacción de orden de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del tipo de transacción del encabezado de la orden de trabajo que usa el sistema para procesar las transacciones de las exportaciones. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema no realiza el procesamiento de exportaciones.

2. Encabezado de la orden de trabajo anterior a la imagen

En blanco - No incluir la imagen

1 - Incluir la imagen

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema escribe la imagen anterior del encabezado de la orden de trabajo. Los valores admisibles son:

1

El sistema introduce la imagen anterior.

En blanco

El sistema no introduce la imagen anterior.

Terminación de órdenes de trabajo con componentes en serie

Cuando introduce una terminación para componentes en serie, puede generar un número de serie por cada artículo terminado accediendo al programa Números de serie de ensamblaje (P3105). Sólo se puede tener acceso al programa Asociaciones de números de serie (P3107) si está asociando componentes controlados por número de serie con los ensamblajes controlados por números de serie. El sistema muestra los números de serie asignados previamente y cualquier información de clasificación por número de lote en la pantalla Asociaciones de números de serie.

Después de generar números de serie para la orden de trabajo, asocie los componentes en serie con un ensamblaje en serie. Para asociar un componente en serie con un ensamblaje en serie, introduzca la cantidad asociada.

Además, el programa de terminaciones le permite introducir el número de clasificación por lote que se usa cuando los números de serie y de lote son obligatorios para dar seguimiento a los ensamblajes. Puede configurar el campo N° de serie solicitado en la pantalla Sucursal/planta de artículos (W41026A) para especificar que el sistema verifique la clasificación por número de lote y de serie.

Si termina las órdenes de trabajo con componentes fuera de serie, no puede asignar los números de serie a los ensamblajes durante la terminación.

Si configura las opciones de proceso correspondientes en el programa Terminaciones, el sistema le permite terminar varios artículos usando el mismo número de serie.

► **Para terminar órdenes de trabajo con componentes en serie**

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Discreta (G3112), escoja Terminación parcial.

1. En la pantalla Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
 - Sucursal/planta
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Cantidad y llene los siguientes campos:
 - Cantidad terminada
 - Cant terminada secundaria

Nota

Debe llenar el campo Cantidad secundaria terminada si el artículo que está introduciendo está configurado con dos unidades de medida en el registro de maestro de artículos.

4. Llene los siguientes campos opcionales:
 - Cantidad desechada
 - Fecha de terminación

Nota

Para los artículos en serie puede terminar un sólo artículo a la vez.

5. Si sabe el número de serie, seleccione la ficha Lote/Ubicación y llene el siguiente campo:
 - N° lote/serie
6. Si no conoce el número de serie, escoja Números de serie en el menú Pantalla.
7. En la pantalla Trabajo con número de serie de la orden, haga clic en Seleccionar y después vaya al paso 11.

Si no aparece una lista de los números de serie, debe generarlos al escoger Modificaciones en el menú Pantalla.

8. En la pantalla Modificaciones de números de serie, escoja Generación de números de lote/serie en el menú Pantalla.
El sistema genera suficientes números de serie para todos los artículos en la orden de trabajo.
9. Haga clic en OK para regresar la lista a Trabajo con números de serie de la orden de trabajo.
10. En la pantalla Trabajo con números de serie de la orden de trabajo, escoja el número de serie que desea y haga clic en Seleccionar.
11. Para terminar una orden de trabajo en una ubicación diferente a la primaria, llene los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Ubicación
12. Escoja Asociación de número de lote/serie del menú Pantalla.
13. En la pantalla Asociaciones de números de serie, escoja Artículos surtidos en el menú Pantalla.
14. En la pantalla Trabajo con artículos surtidos en serie, escoja los componentes que desea asociar con el ensamblaje en serie y haga clic en Seleccionar.
15. En la pantalla Asociaciones de números en serie, haga clic en OK.
16. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en OK.

Terminación del proceso de las órdenes de trabajo

Cuando termina la producción de un proceso en la planta, debe registrar las terminaciones en el inventario. Las transacciones de terminación que introduce en el sistema Administración de plantas actualizan los registros de cantidades de ingredientes en el sistema Administración de inventario.

Use los programas Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) o Terminaciones de órdenes de trabajo (P31114) para informar sobre las terminaciones. Use estos programas para realizar una de las dos siguientes funciones:

- Elaborar informes de todos los coproductos y subproductos como terminados después de terminar toda la orden
- Elaborar informes de las terminaciones parciales conforme ocurran durante todo el proceso de producción

El momento que escoja para informar sobre las terminaciones depende del proceso, los coproductos y subproductos que se producen y del tiempo del ciclo. Dependiendo de la naturaleza del artículo manufacturado, puede informar sobre las terminaciones completas o parciales en una sola transacción. Cuando elabora informes de terminaciones parciales puede también indicar la etapa o el avance logrado en una orden en producción e identificar cualquier retraso en el proceso de producción.

Cuando use el programa Terminaciones de órdenes de trabajo para terminar más cantidad de la que se ordenó, el sistema resalta el campo Cantidad terminada y le advierte de que si termina la cantidad indicada, se generará una terminación excesiva.

Si existe una terminación previa de una orden de trabajo, el sistema muestra la información en los campos Lote, Nivel de calidad o Potencia y Estado. También, si introduce una cantidad, el sistema añade inventario al lote en el nivel de calidad o potencia determinados y con el estado actual. En la pantalla Trabajo con terminación de órdenes de trabajo se muestran las cantidades terminadas y desechadas y la información sobre el porcentaje terminado de una orden de trabajo.

Puede realizar terminaciones completas o parciales consumiendo o no los ingredientes. Cuando usa el consumo de inventario, se elabora un informe sobre las transacciones de salidas de los ingredientes que usa en un proceso después de producir los coproductos y subproductos del proceso. Para que tenga lugar el consumo de inventario, el ingrediente debe configurarse con un código de salida que permita dicho consumo de inventario.

Cuando configura el límite de las terminaciones en la opción de proceso, el sistema actualiza el campo Estado de actualización en la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo de acuerdo con el límite permitido. Si usa el control de lotes, también puede indicar el valor predeterminado correspondiente a la terminación del número de lote como, por ejemplo, el número de la orden de trabajo o el número de la orden de venta relacionada. Puede sustituir el valor predeterminado en la pantalla.

Antes de comenzar

- ❑ Configure las opciones de proceso correspondientes para tener acceso al programa Salidas de inventario (P4112) y para identificar la versión del programa que se va a usar.
- ❑ Configure las opciones de proceso apropiadas para realizar salidas de ingredientes para cada coproducto y subproducto por separado y para permitir la terminación de coproductos y subproductos no planificados.

► Para terminar el proceso de órdenes de trabajo sin consumo de inventario

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Proceso (G3114), escoja Terminación parcial o Terminación total.

1. En la pantalla Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo, llene los siguientes campo y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
 - Sucursal/planta
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Cantidad y llene los siguientes campos para el artículo de proceso:
 - Cantidad terminada
 - Cant terminada secundaria

Nota

Debe llenar el campo Cantidad secundaria terminada si el artículo que está introduciendo está configurado con dos unidades de medida en el registro de maestro de artículos.

4. Llene los siguientes campos opcionales:

- Cantidad desechada
- Fecha de terminación

Nota

Puede introducir manualmente el desecho de un artículo de proceso. Asimismo puede configurar el sistema para que calcule automáticamente el desecho mediante los valores del porcentaje de desecho o rendimiento que se definen en la lista de materiales o en la ruta de fabricación.

5. Haga clic en OK.

6. En la pantalla Modificaciones de terminación de coproductos y subproductos, llene los siguientes campos:

- Cantidad terminada
- Cantidad cancelada
- Fecha de terminación
- Cant terminada secundaria
- Ubicación
- N° lote/serie

7. Haga clic en OK.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cantidad terminada	Es el número de unidades que está comprometido para envío en el registro de las órdenes de ventas, utilizando la unidad de medida introducida o la primaria definida para este artículo. En el sistema de manufactura y registro del tiempo de la orden de trabajo, este campo pudiera indicar las cantidades completadas o desechadas. El tipo de cantidad es determinado por el código de tipo que se haya introducido.
Cant terminada secundaria	Es el número de unidades emitidas o terminadas en la orden de trabajo en la unidad de medida secundaria. Este valor puede representar la cantidad completa para los coproductos o los subproductos o la cantidad emitida para un componente.

Cantidad cancelada	Es el número de unidades canceladas en el procesamiento de órdenes de ventas o de trabajo, utilizando la unidad de medida primaria o la introducida definida para este artículo. En el sistema de manufactura, también puede ser el número de unidades desechadas.
Fecha de terminación	Es la fecha en que se completa o cancela la orden de trabajo o la orden de cambio de ingeniería.
Ubicación	La ubicación de almacenaje de donde se retirará la mercancía.
Nº lote/serie	Es un número que identifica un número de lote o de serie. Un lote es un grupo de artículos con características similares.

► **Para terminar el procesamiento de órdenes de trabajo mediante el consumo de inventario**

*En el menú **Elaboración diaria de informes de órdenes - Proceso (G3114)**, escoja **Terminación con consumo de inventario**.*

1. En la pantalla Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
 - Sucursal/planta
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Terminación con consumo de inventario - Detalle de terminación de la orden de trabajo

OK Cancelar Pantalla Herramientas

Desc/tipo/número de orden 451012 WVO Cro-Moly Frame, Red Suc/planta M30

Nº de artículo 2001 Cro-Moly Frame, Red

Estado actual 30 Paperwork Prepared Código de razón

Estado de actualización 95 Manufacturing Complete ☐ Reg result prueba después terminación

Cantidad Lote/Ubicación

Fecha terminada	01/10/03	% de la orden terminada	0,00
Última fecha terminada			

	Cantidades de transac	UM	Cantidades secund	UM
Cant terminada		EA		
Cant desechada				
Cant ordenada	10			
Cantidad terminada a la fecha				
Cantidad desechada a la fecha				

3. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Cantidad y llene los siguientes campos para el artículo de proceso:

- Cantidad terminada
- Cant terminada secundaria

Nota

Debe llenar el campo Cantidad secundaria terminada si el artículo que está introduciendo está configurado con dos unidades de medida en el registro del maestro de artículos.

4. Llene los siguientes campos opcionales:

- Cantidad desechada
- Fecha de terminación

Nota

Puede introducir manualmente el desecho de un artículo de proceso. Asimismo puede configurar el sistema para que calcule automáticamente el desecho mediante los valores del porcentaje de desecho o rendimiento que se definen en la lista de materiales o en la ruta de fabricación.

5. Haga clic en OK.
6. En la pantalla Modificaciones de terminación de coproductos y subproductos, llene los siguientes campos:

- Cantidad terminada
- Cantidad cancelada
- Fecha de terminación
- Cant terminada secundaria
- Ubicación
- N° lote/serie

7. Haga clic en OK.

Después de hacer clic en OK, el sistema actualiza el inventario en existencia de los coproductos y subproductos. Aparece la pantalla Salidas de inventario para cada coproducto y subproducto, permitiéndole realizar salidas de ingredientes en forma separada para cada coproducto y subproducto.

8. En Modificaciones de salidas de inventario, revise las cantidades de salida:
9. Para dar salida al material, haga clic en OK.

Configuración del porcentaje de recursos para los coproductos y subproductos

Use la pantalla Modificación de coproductos/subproductos para indicar el porcentaje de ingredientes al que se debe dar salida por separado para los coproductos y subproductos.

► Para configurar el porcentaje de recursos para los coproductos y subproductos

En el menú *Procesamiento diario de PDM (G3012)*, escoja *Registro/cambio de proceso*.

1. En la pantalla Trabajo con operaciones de la ruta de fabricación, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - N° artículo
 - Suc/planta
2. Escoja una operación y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Registro de información de proceso, escoja *Modificación de coproductos y subproductos* en el menú Pantalla.

Cop/sub	Coproducto/subproducto	Descripción	Cantidad producida	Unid med	Tipo almacena	Sucursal co/subpr	% cost art com	% de recursos	N° se opera
☒	5010	Sludge	2	GA	M	M30	0,01	0,01	10,00
☐	C 5110	Household Lubricant Bulk	20	GA	M	M30	40,00	40,00	30,00
☐	C 5210	Graphite Lubricant Bulk	30	GA	M	M30	100,00	100,00	40,00
							100,00	100,00	

4. En la pantalla Modificación de coproductos y subproductos, llene el siguiente campo opcional y haga clic en OK:
 - % de recursos

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
Cop/ sub	Es un código que distingue los componentes o ingredientes estándar de los coproductos y subproductos y de los productos intermedios. Los coproductos son artículos finales resultado de un proceso. Los subproductos son artículos que aunque no se planean, pueden ser elaborados en cualquier etapa de un proceso. Los productos intermedios son artículos definidos como resultado de una etapa pero que se consumen de manera inmediata en la siguiente etapa. Por lo general, los productos intermedios son artículos no almacenables y son sólo etapas definidas con un punto de consumo para propósitos de elaboración de informes. Los componentes (Manufactura discreta) o ingredientes (Manufactura de proceso) estándar se consumen durante el proceso de producción. Los valores admisibles son: C Coproductos B Subproductos I Productos intermedios ' ' Componentes o ingredientes estándar
Cantidad producida	La cantidad de unidades terminadas que usted espera que va a producir esta ruta o lista de materiales. Este campo le permite especificar cantidades variables de componentes basados en la cantidad de productos terminados producidos. Por ejemplo, se necesita 1 onza de solvente por unidad hasta 100 unidades de productos terminados. Sin embargo, si se producen 200 unidades de productos terminados, se necesitarán 2 onzas de solvente por unidad terminada. En este ejemplo, puede configurar cantidades de batch para 100 y 200 unidades de productos terminados especificando la cantidad apropiada de solvente por unidad.
% cost art com	Es un porcentaje que utiliza el programa Acumulación de costo simulado para calcular el costo de un artículo complementario u opcional como porcentaje del costo total del artículo principal. Introduzca el porcentaje como un número entero; por ejemplo, introduzca 5 por ciento como 5.0. --- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA --- Este valor se utiliza en el programa Acumulación de costos para calcular qué porcentaje del costo, incluida la operación de la que provienen el coproducto y el subproducto, se asigna a éstos en esa etapa. El total de todos los porcentajes en una operación no puede exceder el cien por ciento. Todos los porcentajes en la última operación deben totalizar un 10 por ciento.

% de recursos

Es un número que indica el porcentaje de ingredientes que debe emitirse por separado para coproductos y subproductos.

--- INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE LA PANTALLA ---

Se usa para emitir ingredientes por separado para coproductos y biproductos al terminar una orden de trabajo, en lugar de realizar una emisión total para cada ingrediente.

En el caso de los coproductos y los subproductos en el momento de la operación final, el porcentaje de recursos debe ser igual al 100% para la emisión de todos los ingredientes.

Liberación de las órdenes de venta atrasadas durante las terminaciones

Puede crear una orden de venta en el sistema Administración de órdenes de venta para que genere automáticamente una orden de trabajo a fin de suministrar el artículo ordenado (orden de venta con el tipo de línea W). Si la fecha solicitada para esta orden de venta no deja tiempo suficiente para fabricar el artículo, debido al plazo de nivel de entrega del artículo, la cantidad solicitada puede considerarse como atrasada. En este caso, puede ejecutar el programa Órdenes atrasadas – en línea (P42117) durante la terminación de la orden de trabajo para liberar la orden atrasada para el artículo.

Antes de comenzar

- ❑ Configure las opciones de proceso para llamar el programa Liberación de órdenes atrasadas (P42117) e identificar la versión que va a usar.

► Para liberar órdenes de venta atrasadas durante las terminaciones

En el menú Elaboración diaria de informes de órdenes - Proceso (G3114), escoja Terminación con consumo de inventario.

1. En la pantalla Trabajo con terminaciones de órdenes de trabajo, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar al N° de orden
 - Sucursal/planta
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Cantidad y llene los siguientes campos para el artículo de proceso:
 - Cantidad terminada
 - Cant terminada secundaria

Nota

Debe llenar el campo Cantidad secundaria terminada si el artículo que está introduciendo está configurado con dos unidades de medida en el registro de maestro de artículos.

4. Llene los siguientes campos opcionales:

- Cantidad desechada
- Fecha de terminación

Nota

Puede introducir manualmente el desecho de un artículo de proceso. Asimismo puede configurar el sistema para que calcule automáticamente el desecho mediante los valores del porcentaje de desecho o rendimiento que se definen en la lista de materiales o en la ruta de fabricación.

5. Haga clic en OK.

6. En la pantalla Modificaciones de terminación de coproductos y subproductos, llene los siguientes campos:

- Cantidad terminada
- Cantidad cancelada
- Fecha de terminación
- Cant terminada secundaria
- Ubicación
- N° lote/serie

7. Haga clic en OK.

8. En la pantalla Trabajo con órdenes atrasadas, revise la siguiente información predeterminada:

- Cant orden atrasada
- N° de orden
- T O
- N° de artículo
- Dir entr

Si la cantidad disponible más la cantidad recibida son suficientes para surtir todas o parte de las órdenes atrasadas, el sistema introduce la cantidad de esa orden en el campo Cantidad por enviar de la pantalla Trabajo con órdenes atrasadas.

9. Haga clic en OK.

Procesamiento de órdenes de proceso mediante el consumo de inventario en puntos de recuento

Puede usar el programa Consumo de inventario en puntos de recuento (P31123) para introducir cantidades desechadas y terminadas por operación y por empleado. Si las cantidades que introduce exceden la cantidad por operación, el sistema emite un mensaje de error. El código de punto de pago que define para cada operación en las instrucciones de la ruta de fabricación determina lo que se reduce del inventario en cada punto de pago. El código de punto de pago B, por ejemplo, significa que da salida a materiales y que elabora un informe sobre la mano de obra en la operación. Asimismo puede reducir material o mano de obra sólo para un punto de pago específico. La última operación en las instrucciones de la ruta de fabricación debe configurarse con el código de punto de pago B para garantizar que se informa sobre todos los materiales y mano de obra restantes antes de que se termine la orden de proceso. El procedimiento de consumo de inventario puede realizar las siguientes transacciones por operación:

- Realizar salidas de piezas para la orden de proceso
- Registrar horas y cantidades con respecto a la orden de proceso
- Registro de terminaciones de inventario

En las opciones de proceso, puede configurar el proceso de consumo de inventario en puntos de recuento para que se realice automática o interactivamente. Si el proceso se configura para que se ejecute interactivamente, el sistema muestra los siguientes programas después de que introduzca la información de terminación en la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento:

- Salidas de inventario (P31113)
- Horas y cantidades (P311221)
- Terminación de órdenes de trabajo (P31114)

Puede aceptar la información que aparece en las pantallas o puede modificarla. Por ejemplo, si la pantalla Modificaciones de registro de horas aparece después de que haya introducido la información en la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, puede revisar la mano de obra registrada para la operación así como también la cantidad que se ha terminado. Los registros creados a través de Consumo de inventario en puntos de recuento se almacenan en la tabla Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo con el código procesado S. El sistema actualiza automáticamente la tabla Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112). Si añade información en la pantalla Modificaciones de registro de horas, debe ejecutar el programa Actualización de horas y cantidades (R31422) para actualizar la tabla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo. Estos registros tendrán un Código procesado P en la tabla Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo.

Si el sistema tiene un producto intermedio para una operación, todas las cantidades de la pantalla se muestran en la unidad de medida definida para el producto intermedio. Cuando el sistema termina la cantidad, la deduce de la operación y la añade a la siguiente operación.

► **Para procesar las órdenes de proceso mediante consumo de inventario en puntos de recuento**

En la pantalla Elaboración diaria de informes de órdenes - Proceso (G3114), escoja Consumo de inventario en puntos de recuento.

1. En la pantalla Trabajo con números de órdenes, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:

- Saltar a N° de orden
- Sucursal/planta

2. Escoja el orden que desea procesar y haga clic en Seleccionar.

En la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, las operaciones definidas como puntos de pago aparecen en imágenes inversas.

3. En la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, llene los siguientes campos:

- Fecha de transac
- Cód turno

4. Llene los siguientes campos de la cuadrícula para una operación de punto de pago.

- N° de empleado
- Cantidad terminada
- Edo oper

Si ha definido los valores predeterminados para el código de turno, el número de empleado y el estado de la operación en las opciones de proceso, no tiene que introducir valores en estos campos.

5. Llene el siguiente campo opcional y haga clic en OK:

- Estado de punto pago

Si el código de punto de pago de la operación indica que el material debería reducirse del inventario, aparece la pantalla Modificaciones de salidas de inventario.

6. En Modificaciones de salidas de inventario, acepte o modifique las cantidades de salida y haga clic en OK.

Si el código de punto de pago de la operación indica que la mano de obra debería reducirse del inventario, aparece la pantalla Modificaciones de registro de horas.

7. En la pantalla Modificaciones de registro de horas, revise los siguientes campos y haga clic en OK:

- Número de empleado
- N° de operac
- Tipo hrs
- Horas
- Cantidad
- Unid med
- Edo

La pantalla Modificación de registro de horas muestra los registros creados en el programa Consumo de inventario en puntos de recuento. El sistema actualiza la tabla Ruta de fabricación de las órdenes de trabajo con esta información. Puede añadir información sobre las horas y cantidades aquí.

8. En el último punto de pago, llene los pasos 3 a 7.

La pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo aparece.

9. Revise la información de terminación y haga clic en OK.

10. En la pantalla Modificaciones de terminación de coproductos y subproductos, revise los siguientes campos:

- Cantidad terminada
- Cantidad cancelada
- Fecha de terminación
- Cant terminada secundaria
- Ubicación
- N° lote/serie

11. Haga clic en OK.

Terminación de programas de tasas

Use Mesa de trabajo de terminaciones (P3119) para registrar las terminaciones de programas de tasas, realizar salidas de piezas y registrar las horas y cantidades de la tasa. Dependiendo de la forma en la que configure las opciones de proceso, las pantallas Modificaciones de salidas de inventario y Modificaciones de registro de horas aparecen cuando termina los programas de tasas.

Cuando realiza una terminación, el sistema registra el inventario como recibido y actualiza todos los archivos obligatorios del sistema de Administración de inventario. El sistema añade la cantidad terminada a la cantidad en existencia en la ubicación que le indique.

Nota

Si usa el sistema Administración de calidad para manejar información basada en tasas y cantidades terminadas en el inventario, puede entrar en la pantalla Modificaciones de resultados de prueba para los artículos que requieren pruebas.

Antes de comenzar

- ❑ Configure las opciones de proceso para entrar en los programas Salidas de inventario (P31113) y Horas y cantidades (P311221).

► Para terminar programas de tasas

En la pantalla Procesamiento diario - Repetitivo (G3115), escoja Mesa de trabajo de terminaciones.

PeopleSoft

Mesa de trabajo de terminaciones

OK Buscar Cancelar Pantalla Fila Herramientas

Nº artículo

Línea/celda Frame Line 1

Fecha vigente desde Fecha vigente hasta

Desde edo Al estado

Suc/planta

Tipo orden

Personalizar cuadrícula

	Nº del artículo	Descripción de ID de artículo	Cantidad terminada	Cantidad desechada	Unidad medida	Cant secundaria terminada	Sec AIM	Fecha termina	Turno	Cantidad
☒										

1. En la pantalla Mesa de trabajo de terminaciones, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Tipo orden
 - Nº del artículo
 - Línea/celda

- Fecha vigente desde
 - Fecha vigente hasta
2. Llene los siguientes campos:
 - Cantidad terminada
 - Cant secundaria terminada
 - Fecha termina
 - Turno
 3. Llene los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
 - Cantidad desechada
 - Inicio de vigencia
 - Ubicación
 - N° de lote/serie
 - Empleado
 4. En la pantalla Consumo de inventario en puntos de recuento, haga clic en OK.
 5. En Modificaciones de salidas de inventario, haga clic en OK.
 6. En la pantalla Modificaciones de registro de horas, revise los siguientes campos y haga clic en OK:
 - Número de empleado
 - Cantidad
 - Edo
 7. En la pantalla Detalle de terminación de la orden de trabajo, haga clic en OK.

Opciones de proceso para Mesa de trabajo de terminaciones (P3119)

Implícitos

1. Introduzca el tipo de programa.
El valor implícito será 'SC'
 2. Introduzca el número de empleado (Opcional)
 3. Introduzca la línea de producción (Opcional)
 4. Introduzca el número de días por añadir al campo Desde la fecha para Hasta la fecha (Opcional)
-

5. Introduzca el valor del campo

Desde el estado (Opcional)

6. Introduzca el valor del campo

Hasta el estado (Opcional)

7. Introduzca el código de estado

por usar cuando se cierran las
tasas. El valor implícito es '99'.

Versiones

Introduzca la versión para cada
programa. Si deja este campo en
blanco, se usará 'ZJDE0001'.

1. Baja de inventario en puntos de
pago específicos (P31123)

2. Horas y cantidades (P311221)

3. Salidas de materiales (P31113)

4. Registro/Cambio del programa
de tasas (P3109)

5. Consulta del Libro mayor de
artículos.

6. Revisión de programa en línea
(P3152)

7. Consulta del historial del
programa (P31226)

8. Terminaciones de órdenes de
trabajo (P31114)

9. Revisiones del Maestro de
lotes (P4108)

10. Actualización de horas y
cantidades (R31422)

11. Búsqueda por nombre (P01012)

12. Revisiones de resultados de
pruebas (P3711)

Procesar

1. Introduzca un 1 para procesar automáticamente horas y cantidades usando la versión para R31422. Si deja este campo en blanco, R31422 se enviará manualmente.

Información de órdenes de trabajo y programas de tasas

Después de procesar las órdenes de trabajo o los programas de tasas, puede eliminar, cerrar o depurar las órdenes de trabajo o los programas de tasas del sistema, revisar la información de los componentes como la utilidad, disponibilidad, oferta y demanda de los mismos e imprimir los informes necesarios para administrar eficazmente la información de las órdenes de trabajo y los programas de tasas. Puede también comparar las listas de materiales y de piezas usando el programa Comparación de listas de materiales (P30204).

Desactivación de órdenes de trabajo y programas de tasas

Tal vez desee desactivar cualquier orden de trabajo o programa de tasas que ya no se use o que se haya terminado. Para mantener los registros y el avance de la orden de trabajo o del programa de tasas, debe cerrar dicha orden o programa antes de desactivarlos. Esto le garantiza que la información de la cantidad en el sistema Administración de inventario y la información del sistema Contabilidad de manufactura puede rastrearse aún después de desactivar la orden de trabajo o el programa de tasas.

Puede usar uno de los siguientes métodos para desactivar las órdenes de trabajo o programas de tasas que ya no usa.

Cambiar el estado a cerrado Cuando cambia el estado de una orden de trabajo o programa de tasas a cerrado, el sistema identifica la orden de trabajo o el programa de tasas como inactivo, pero no lo borra. Esta es la manera que se recomienda para desactivar una orden de trabajo. Este método le permite tener registros completos del historial en la orden de trabajo y sus transacciones de costos y sus costos y transacciones de contabilidad asociadas.

Borrar Cuando borra una orden de trabajo o un programa de tasas, se elimina totalmente del sistema. Debe terminar una orden de trabajo o un programa de tasas antes de borrarlos para asegurarse que se actualice la información de inventarios y de contabilidad de manufactura. Si borra una orden de trabajo o un programa de tasas antes de terminarlos, estos registros pueden estar fuera de lugar. Si la cantidad terminada en la orden de trabajo o en el programa de tasas es menor que la cantidad ordenada, el sistema elimina la cantidad restante del campo Cantidad en orden de trabajo del archivo Ubicación de artículos (F41021) cuando borra la orden o el programa.

Antes de borrar o depurar una orden o tasa del sistema, debe primero terminar la orden de trabajo y después eliminar la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación asociadas a ellas.

Además, no puede borrar una orden de trabajo o un programa de tasas si se cumple cualquiera de los siguientes casos:

- El número de orden se usa como un número del Libro mayor auxiliar en la tabla Libro mayor de cuentas (F0911).
- La orden de trabajo es una orden principal para otras órdenes de trabajo.
- Las piezas se han surtido para la orden de trabajo o el programa de tasas.
- La mano de obra se ha registrado para la orden de trabajo o el programa de tasas

Si una orden está en proceso, J.D. Edwards recomienda que elabore un informe de las cantidades terminadas y desechadas antes de borrarlas.

Depurar Cuando depura las órdenes de trabajo o los programas de tasas, el sistema los borra en función de su código de estado. Puede escoger guardar los registros depurados en una tabla aparte.

Revisión del estado de las órdenes de trabajo y los programas de tasas

Use el programa Estado de la producción (P31226) para ver el estado de todos los programas de tasas y órdenes de trabajo por centro de trabajo o línea, número de orden de trabajo, número de programa de tasas o número de artículo de acuerdo con su calificación por rango de estado y fecha. Tal vez desee revisar todas sus órdenes de trabajo o programas de tasas con un estado en particular o para un rango de fecha específico a fin de determinar lo que desea desactivar. El programa muestra la información histórica y también las tasas y las órdenes de trabajo pendientes.

En la pantalla Estado de la producción puede entrar en el programa Historial de producción (P31227), donde puede revisar las transacciones de cada registro de terminaciones y desecho en una operación. El programa del historial muestra todas las transacciones que crean las cantidades de desecho y los detalles de estas transacciones.

► **Para revisar el estado de las órdenes de trabajo y los programas de tasas**

En Procesamiento diario - Repetitivo (G3115), escoja Estado de producción

Número del artículo	Descripción	N° de orden	Tipo	Estado operación	Fecha inicio	Fch solíc	Secue opera	Cantidad restante	UM	Cantidad en operación
3520	Manufacturing Item 3	452550	WO	30	27/05/05	30/05/05	10,00	0	EA	
3520	Manufacturing Item 3	452568	WO	30	27/05/05	30/05/05	10,00	0	EA	
3520	Manufacturing Item 3	452568	WO	30	30/05/05	31/05/05	20,00	0	EA	
3520	Manufacturing Item 3	452550	WO	30	30/05/05	31/05/05	20,00	0	EA	

- En la pantalla Estado de producción, llene el siguiente campo:
 - Sucursal/planta
- Introduzca la información correspondiente en uno o más de los siguientes campos:
 - Centro trab/línea
 - Número del artículo
 - Tipo/número orden
- Para limitar su búsqueda a órdenes o programas por fecha, llene el siguiente campo opcional y haga clic en Buscar:
 - Fecha vigente desde
 - Fecha vigente hasta

4. Para limitar su búsqueda a órdenes o programas con un estado específico, llene el siguiente campo opcional y haga clic en Buscar:
 - Edo de oper desde
 - Edo de oper hasta
5. Revise la información y haga clic en Cancelar.

Opciones de proceso para Estado de la producción (P31226)

Implícitos

1. Introduzca el valor Desde el estado. (Opcional)
2. Introduzca el valor Hasta el estado. (Opcional)
3. Introduzca el número de días que se deben añadir a la fecha del día en curso para calcular el valor predeterminando Hasta la fecha. (Opcional)

Procesar

1. Cantidad restante

En blanco - Incluir cantidad cancelada/desechada

1 - Excluir cantidad cancelada/desechada

Cambio del estado de las órdenes de trabajo a cerrado

Cuando cambia el estado de una orden de trabajo a cerrado, el sistema identifica la orden como inactiva, pero no la borra. Esta es la manera que se recomienda para desactivar una orden de trabajo. Este método le permite mantener registros completos del historial en la orden de trabajo y sus transacciones de costos y contabilidad asociadas.

► Para cambiar el estado de las órdenes de trabajo a cerrado

Para cerrar una orden de trabajo sin borrarla del sistema, cambie el estado de la orden.

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de la orden.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Saltar a número de orden

2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Registro/cambio de la orden - Detalles de órdenes de trabajo

Cancelar Pantalla Herramientas

Número/tipo orden: 451127 WVO Sucursal/planta: M30

Descripción de OT: Multivitamin Tablets W.O. Scheduling

Nº de artículo: 4200

Seleccionar ficha: Estado y tipo

Comenta edo

Tipo lista: M Standard Manufacturing Bill

Tipo ruta fab: M Standard Manufacturing Routing

Estado: 95 Manufacturing Complete

Tipo: S Shop Order

Cód congel: N Do not freeze the order.

3. En Detalles de la orden de trabajo, haga clic en la ficha Estado y tipo, introduzca 99 en el siguiente campo y haga clic en OK:
- Estado

Cambio del estado de los programas de tasas a cerrado

En el menú Administración avanzada de plantas (G3131), escoja Cierre de tasas en batch.

Para Manufactura repetitiva, use la aplicación Cierre de tasas en batch (R3191) para cerrar los programas de tasas si se cumple cualquiera de los siguientes casos:

- El estado es menor o igual al valor especificado en las opciones de proceso.
- El campo Vigente hasta la fecha es anterior o igual a la fecha especificada en las opciones de proceso

Cuando cierra las tasas, el sistema realiza lo siguiente:

- Depura los datos del programa de tasas de la tabla Maestro Relaciones de artículos/líneas (F3109)
- Cancela cualquier compromiso de cantidades de las tasas correspondientes.

Opciones de proceso para Cierre de tasas en batch (R3191)

Procesar

Introduzca lo siguiente:

1. Introduzca la fecha para comparar el campo Hasta la fecha efectiva de tasa. Se quedarán pendientes todas las tasas cuyo campo Hasta la fecha sea menor que esta fecha.
 2. Introduzca el estado de las tasas pendientes; si se deja en blanco, se usará 99.
-

Depuración de órdenes de trabajo

En el menú Administración avanzada de plantas (G3131), escoja Depuración de órdenes

El programa Depuración de órdenes (R4801P) elimina las órdenes de trabajo o los programas de tasas que selecciona de su sistema. El sistema depura las órdenes de trabajo y los programas de tasas y la información relacionada en las siguientes tablas:

- Archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801)
- Archivo Instrucciones de órdenes de trabajo (F4802)
- Lista de piezas de órdenes de trabajo (F3111)
- Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (F3112)
- Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122)

Cuando depura las órdenes de trabajo o los programas de tasas, el sistema los elimina en función de su código de estado. Si necesita depurar las órdenes de trabajo o los programas de tasas que contienen información que le gustaría conservar, puede guardar los registros depurados en una tabla separada.

Use la opción de proceso para el programa Depuración de órdenes para especificar si desea guardar los registros que ha depurado en una biblioteca depurada especial. El sistema denomina a esta biblioteca JDE seguido de la fecha actual del sistema (sin separadores). Por ejemplo, si depura los registros el 1 de enero del 2005, el nombre de la biblioteca de depuración será JDE010105. El sistema crea un archivo físico con el mismo nombre dentro de esa biblioteca. Si depura una tabla varias veces el mismo día, el sistema añade los registros depurados a los registros que ya están en la tabla de depuración de ese día.

Antes de comenzar

- ❑ Termine la contabilidad de las órdenes de trabajo o del programa de tasas antes de depurarlos del sistema. Consulte *Órdenes de trabajo en contabilidad* en la guía *Contabilidad de manufactura y Cálculo de costos de productos* para obtener información sobre la terminación de la contabilidad.

Opciones de proceso para Depuración de órdenes (R4801P)

Ficha Proceso

Esta opción de proceso controla si los registros que escoge para depurar se guardan en las tablas depuradas correspondientes.

En blanco - No guardas registros depurados

1 - Guardar registros depurados

Use esta opción de proceso para especificar si los registros que desea purgar se guardarán en las siguientes tablas relacionadas con la depuración: F1307P, F3102S, F3105S, F3111S, F3112S, F31122S, F31171S, F31172S, F4801S, F4801ST, F4802S y F48311S. Los valores admisibles son:

1 - Guardar los registros

En blanco - No guardar los registros

Revisión de la información sobre las órdenes de trabajo y programas de tasas

A lo largo del proceso de manufactura, muchos de los diferentes puestos y áreas de negocios necesitan tener acceso a información sobre el producto y manufactura. Tal vez necesita información para resolver problemas, tomar decisiones o contestar preguntas. Puede revisar la información de componentes, como la capacidad de uso, la disponibilidad o la oferta y la demanda. Puede revisar todas las transacciones de artículos en el sistema. Además, puede revisar todas las órdenes de trabajo que componen la carga de una unidad de negocios en particular.

Revisión de la capacidad de uso de piezas

Use el programa Capacidad de uso de piezas(P30212) para mostrar la cantidad de un artículo principal que puede producirse según la cantidad del componente. El sistema ajusta la cantidad de producción en relación con la cantidad del componente. Puede usar este programa para determinar cuánta cantidad de un artículo principal puede producir, en función del material de componente que haya en existencia. Puede limitar la información que se muestra con respecto a un lote, nivel de calidad o potencia específicos del artículo.

► **Para revisar la capacidad de uso de piezas**

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Capacidad de uso de piezas.

1. En la pantalla Trabajo con capacidad de uso, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar.
 - Suc/planta
 - Componente
 - Cantidad
2. Para filtrar la información por número de lote, potencia o nivel de calidad, llene uno de los siguientes campos opcionales:
 - N° de lote/serie
 - Niv calidad
 - Potencia
3. Revise los siguientes campos y haga clic en Cerrar:
 - N° de artículo
 - Cantidad producida
 - Cantidad del batch
 - Tipo

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
N° de artículo	Es un número que el sistema asigna a un artículo. Puede ser en formato corto, largo o tercer número de artículo.
Cantidad producida	Es la cantidad de unidades afectada por esta transacción.
Cantidad del batch	Este valor es la cantidad normal de producción que se fabrica regularmente. Un artículo puede tener cantidades múltiples de batch, por ejemplo, los líquidos que se fabrican en recipientes de diferentes tamaños.

Tipo

Es un código definido por el usuario (40/TB) que indica el tipo de lista de materiales. Puede definir diferentes tipos de listas de materiales para distintos usos. Por ejemplo:

'M' Lista regular de manufactura

'RWK' Lista de productos que vuelven a elaborarse

'SPR' Lista de refacciones

El sistema introduce la lista tipo 'M' en el encabezado de la orden de trabajo cuando usted crea una orden de trabajo, a menos que especifique otro tipo de lista. El sistema lee el código del tipo de lista en el encabezado de la orden de trabajo para saber la lista de material que usará para crear la lista de partes de la orden de trabajo. MRP usa el código del tipo de lista para identificar la lista de materiales que se usarán cuando anexe los mensajes de MRP. La lista de materiales de batches debe ser del tipo 'M' para la administración de la planta de manufactura, costo de productos y procesamiento de MRP.

Opciones de proceso para Capacidad de uso (P30212)

Implícito

Introduzca el valor predeterminado del tipo de lista

Tipo de Lista de materiales

Versiones

Introduzca la versión que va a usar para cada programa. Si lo deja en blanco, se usará la versión 'ZJDE0001'.

Búsqueda de artículos (P41200)

Registro de órdenes de trabajo
(P48013)

Maestro de artículos (P4101)

Disponibilidad del artículo (P41202)

Introduzca la versión que va a usar para este programa. Si lo deja en blanco, se usará la versión 'ZJDE0002'.

Disponibilidad del artículo (P41202)

Introduzca la versión que va a usar para este programa. Si lo deja en blanco, se usará la versión 'ZJDE0002'.

Consulta de la lista de materiales (P30200)

Introduzca la versión que va a usar para este programa. Si lo deja en blanco, se usará la versión 'ZJDE0004'.

Consulta de la lista de materiales (P30200)

Disponibilidad de piezas (P30200)

Revisión de la disponibilidad resumida

Use el programa Disponibilidad resumida (P41202) para verificar la disponibilidad de un artículo en las sucursales o plantas. Puede mostrar los datos en la modalidad de resumen o de detalle para una sucursal o para todas.

► **Para revisar la disponibilidad resumida**

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Disponibilidad resumida.

1. En la pantalla Trabajo con disponibilidad de artículos, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - N° artículo
2. Si desea ver la disponibilidad de una sucursal concreta, llene el siguiente campo:
 - Suc/planta
3. Revise los siguientes campos:
 - P S
 - Ubicación
 - En existencias
 - Comprometido
 - Disponible
 - Recibido
4. Para revisar la información detallada sobre la disponibilidad de artículos en una sucursal concreta, escoja un registro y a continuación Disponibilidad detallada en el menú Fila.
5. En Disponibilidad detallada, revise los campos que proporcionan la información detallada sobre tipos de cantidad comprometidos y otros y haga clic en Cancelar para volver a Trabajo con disponibilidad de artículos.
6. Haga clic en Cerrar.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
P S	Es un código que indica si ésta es la ubicación principal o secundaria de este artículo en esta ubicación de almacenaje. Los valores admisibles son: 'P' Ubicación de almacenaje principal. 'S' Ubicación de almacenaje secundaria. Nota: Sólo puede haber un área de almacenaje marcada como principal en cada almacén o sucursal. En algunos casos, el sistema utiliza la unidad de almacenaje principal como el valor implícito.
Ubicación	Es el área del almacén en la que se recibe el inventario. El formato de la ubicación lo define el usuario, y deberá introducirlo para cada sucursal/planta.

Comprometido	Es la cantidad total que está comprometida en una ubicación específica. Es la suma de todas las cantidades vendidas o comprometidas de las siguientes: - o Bajo compromiso flexible con Órdenes de venta. - o Bajo compromiso firme con Órdenes de venta - o Bajo compromiso flexible con Órdenes de trabajo - o Bajo compromiso firme con Órdenes de trabajo
En existencias	Es el número de unidades que se encuentran físicamente en el inventario. El sistema mostrará la cantidad en existencia en la unidad de medida principal.
Disponible	Es un número que indica la cantidad disponible. Por ejemplo, la cantidad disponible puede constar de la cantidad en existencia menos los compromisos, las reservaciones y las órdenes atrasadas. La disponibilidad es definida por el usuario. Puede especificar este valor en el programa Constantes de sucursal/planta (P41001).
Recibido	Es la cantidad total de artículos que se encuentran en recepción para una ubicación específica. El total es la suma de todas las cantidades de un artículo que están pedidos y se encuentran en ruta hacia una ubicación.

Opciones de proceso para Disponibilidad resumida (P41202)

Versiones

Introduzca la versión de cada programa. Si deja el campo en blanco se usará ZJDE0001.

1. Maestro de artículos
2. Notas sobre artículos
3. Búsqueda de artículos
4. Consulta de órdenes de compra
5. Consulta de servicio al cliente
6. Ordenes de trabajo pendientes
7. Oferta y demanda
8. Lista de materiales
9. Disponibilidad del lote
10. Libro mayor de artículos
11. Información sobre sucursal/planta de artículos
12. Maestro de ubicaciones
13. Información sobre ubicaciones de artículos

Visualización

1. Información sobre el nivel de calidad
-

En blanco - No muestra la información.

- 1 - Muestra información sobre el nivel de calidad.
2. Información sobre la potencia

En blanco - No muestra la información.

- 1 - Muestra información sobre la potencia.
3. Administración de calidad

En blanco - No muestra la información.

- 1 - Usa Administración de calidad .
4. Cantidad - Unidades de medida principales

En blanco - No muestra la información.

- 1 - Además muestra las unidades principales.
5. Truncar/redondear

En blanco - Valor predeterminado para redondear.

- 1 - Truncar la información en la cuadrícula.
- 2 - Redondeo por exceso.
6. Autoservicio al cliente

En blanco - Omite la funcionalidad Autoservicio al cliente.

- 1 - Activa la modalidad Carrito de compras.

Opciones del lote

1. Muestra porcentaje de vida restante
2. Muestra número de días restantes
3. Fecha de cálculo

Revisión de la información del Libro mayor de artículos

Use el programa Libro mayor de artículos (el Cardes) (P4111) para mostrar un historial detallado de las transacciones que se han realizado para un artículo. Las transacciones incluyen la información siguiente:

- Salidas, ajustes y transferencias de inventario
- Ventas contabilizadas después de la actualización de ventas
- Recibos de compra
- Terminaciones y salidas de manufactura
- Actualizaciones de inventario físico

► **Para revisar la información del Libro mayor de artículos**

En el menú *Funciones periódicas - Discreta (G3121)*, escoja *Libro mayor de artículos (Cárdex)*.

1. En la pantalla Trabajo con Libro mayor de artículos, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - N° artículo
 - Suc/planta
2. Escoja un número de documento y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Detalle del LM de artículos

Cancelar Pantalla Herramientas

Suc/planta	M30	
N° artículo	220	Touring Bike, Red
Ubicación	1 A 2	N° lote/serie

Cantidad	0	Documento	3600	IB	00200
Cant sec terminada		N° línea A/D	3,0		
Costo unitario	0,0000	Fecha L/M	01/06/05		
Costo total	0,00	N° del lote	0		

Código estado lote		N° documento	0		
Aprobado		N° línea	2,000		
Potencia lote	0,000				
Calidad lote					

3. En la pantalla Detalles del Libro mayor de artículos, revise la información que aparezca y haga clic en Cancelar.

Opciones de proceso para Consulta de Libro mayor de artículos (Cardes) (P4111)

Valores predeterminados

Introduzca un tipo de documento. Si se deja el campo en blanco, '*' será el valor predeterminado y se mostrarán todos los tipos de documentos.

1. Tipo de documento

Versiones

Introduzca la versión que se usará para

cada programa. Si se deja este campo en blanco, se usará ZJDE0001.

1. Consulta del Libro mayor de cargas y entregas (FUTURO)

Visualización

1. Introduzca un '1' para mostrar la cantidad en las unidades de medida primarias junto con la cantidad en las unidades de medida de la transacción.
-

Revisión de la información de la lista de despacho

Una lista de despacho enumera la secuencia de las órdenes de trabajo de manufactura o los programas de tasas que contienen información detallada sobre la ubicación, cantidad y necesidades de capacidad. Debe generar listas de despacho diariamente por unidad de negocio o por línea.

Use el programa Lista de despacho (P31220) para enumerar las órdenes de trabajo que tienen operaciones restantes para un centro de trabajo determinado. Tal vez la orden de trabajo no esté físicamente presente en la unidad de negocio. Puede desplegar la secuencia de las órdenes por fecha de inicio o por fecha solicitada. Puede también programar y liberar las órdenes de trabajo a la unidad de negocio. Además, puede tener acceso a la información asociada, como instrucciones de la ruta de fabricación, listas de piezas y las horas y cantidades del estado de las órdenes de trabajo.

Las opciones de proceso le permiten definir los valores predeterminados de los estados de fecha para la revisión. Asimismo puede especificar las versiones que el sistema usa cuando accede a otros programas, como el programa Consulta de lista de piezas (P3121).

El sistema calcula las horas restantes de máquina, mano de obra, ejecución de preparación y las cantidades restantes del artículo por producir de la siguiente manera:

Horas restantes de ejecución de máquina	$\text{Horas de máquina de ejecución estándar} \times (\text{cantidad restante} / \text{cantidad estándar})$

Horas restantes de ejecución de mano de obra	$\text{Horas de ejecución estándar de mano de obra} \times (\text{cantidad restante} / \text{cantidad estándar})$

Tiempo restante de preparación	$\text{Tiempo estándar de preparación} - \text{Horas registradas}$

Cantidad restante	$\text{Cantidad total ordenada} - \text{Cantidad terminada}$

Antes de comenzar

- ☐ Muestre las cantidades reales introduciendo dichas cantidades en la pantalla Modificaciones de registro de horas (W311221C) y ejecute el programa Actualización de cantidades y horas (R31422).

► **Para revisar la información de la lista de despacho**

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Lista de despacho

1. En la pantalla Trabajo con despacho de operaciones, llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Centro de trabajo
2. Escoja un número de orden y haga clic en Seleccionar.

PeopleSoft®

Modificaciones de detalles de despacho de operaciones

OK Cancelar Herramientas

Tipo/número orden	452306	W/O	Forklift
Edo operación		Sec oper	10,00
Estado de OT	40	Tipo OT	
Fch inicio	20/04/05	Fecha solíc	27/04/05

Máq ejec restan		Cant rest	1	Hrs están máq	
MO ejec restante	0,25	Hrs MO están	0,25	Hrs prep restan	
Hrs prep estn					

N° artículo	6000	Forklift			
Proveedor					
N° orden compra		N° de OV	00002588	ID herram	
Tipo de OC		Tipo OV		Tamaño equipo	1,0

3. En la pantalla Modificaciones de detalle de despacho de operaciones, revise la información que aparece y haga clic en Cancelar.

Opciones de proceso para Lista de despacho (P31220)

Ficha Valores predeterminados

Estas opciones de proceso controlan las configuraciones predeterminadas para el estado y días de la consulta.

Desde el estado

Use esta opción de proceso para especificar el campo Desde el estado (UDC 31/OS) en la pantalla Trabajo con despacho de operaciones. El campo Desde estado especifica la fecha inicial de la selección de información de órdenes de trabajo.

Hasta el estado

Use esta opción de proceso para especificar el campo Hasta el estado (UDC 31/OS) en la pantalla Trabajo con despacho de operaciones. El campo Hasta estado especifica la fecha final de la selección de información de órdenes de trabajo.

Anteriores a la fecha en curso para el valor Desde la fecha

Use esta opción de proceso para especificar el campo Desde fecha en la pantalla Trabajo con despacho de operaciones. Puede especificar el campo desde fecha con una fecha anterior a la fecha en curso introduciendo el número de días que el sistema debe restar a la fecha en curso. Por ejemplo, si la fecha en curso es 15/6 y desea que el sistema use 10/6 en el campo desde fecha, debe introducir 5. El sistema resta cinco días e introduce 10/6 en el campo desde fecha. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la fecha del campo desde fecha como la fecha en curso.

Nota: El campo Desde fecha/periodo especifica que el sistema muestra las transacciones que comienzan en esa fecha o periodo. Se calculan los totales de las transacciones que se muestran.

Posteriores a la fecha en curso para el valor Hasta la fecha

Use esta opción de proceso para especificar el campo Hasta fecha en la pantalla Trabajo con despacho de operaciones. Puede especificar el campo hasta fecha con una fecha posterior a la fecha en curso introduciendo el número de días que el sistema debe sumar a la fecha en curso. Por ejemplo, si la fecha en curso es 15/6 y desea que el sistema use 20/6 en el campo hasta fecha, debe introducir 5. El sistema suma cinco días e introduce 20/6 en el campo hasta fecha. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la fecha del campo hasta fecha como la fecha en curso.

Nota: El campo Hasta fecha/periodo especifica que el sistema muestra las transacciones que comienzan en esa fecha o periodo. Se calculan los totales de las transacciones que se muestran.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan las versiones que el sistema usa cuando se llaman los siguientes programas desde el programa Lista de despacho.

1. Procesamiento de la orden de trabajo (P48013)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Registro de órdenes de trabajo (P48013) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con despacho de operaciones. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

2. Ruta de la orden de trabajo (P3112)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Ruta de fabricación de órdenes de trabajo (P3112) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con despacho de operaciones. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

3. Lista de piezas de la orden de trabajo (P3111)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Lista de piezas de órdenes de trabajo (P3111) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con despacho de operaciones. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

4. Consulta de piezas de la orden de trabajo (P3121)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Consulta de Lista de piezas de órdenes de trabajo (P3121) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con despacho de operaciones. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

5. Consulta de despacho de operaciones (P31220)

En blanco - ZJDE0001

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona el programa Consulta de despacho de operaciones (P31220) desde el menú Fila de la pantalla Trabajo con despacho de operaciones. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

6. Cantidad de la orden de trabajo (P31121)

En blanco - ZJDE0001

7. Horas de la orden de trabajo (P31122)

En blanco - ZJDE0001

Ficha Proceso

Esta opción de proceso controla si la cantidad restante incluye la cantidad desechada o cancelada.

1. Cálculo de la cantidad

En blanco - La cantidad restante incluye cantidad desechada/cancelada

1 - La cantidad restante no incluye cantidad desechada/cancelada

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema resta la cantidad desechada o cancelada de cantidad restante. Los valores admisibles son:

En blanco

Incluir la cantidad desechada o cancelada en la cantidad restante.

1

Restar la cantidad desechada o cancelada de la cantidad restante.

Revisión del historial de producción

Para resolver problemas, tomar decisiones y contestar preguntas, tal vez tenga que revisar la información histórica sobre sus órdenes de trabajo o programas de tasas. Cuando revisa el historial de producción en el programa Historial de producción (P31227), puede revisar la información como fechas actualizadas y cantidades ordenadas, enviadas y canceladas para un centro de trabajo concreto.

Advertencia

Para hacer que aparezcan los datos correctos en la pantalla Historial de producción en Manufactura repetitiva, no debe procesar simultáneamente los registros con el mismo tipo de hora y número de secuencia de operación.

► Para revisar el historial de producción

En Procesamiento diario - Repetitivo (G3115), escoja Historial de producción

PeopleSoft®

Trabajo con Historial de producción

Seleccionar Buscar Cerrar Fila Herramientas

Suc/planta M30

Centrolínea de trabajo 200-901

Número de artículo 220 Touring Bike, Red

Tipo/número orden *

Secuencia operaciones 10,00

Código de turno 1 Vigente desde 26/09/03 Vigente hasta 25/10/03

Personalizar cuadrícula

Nº secuencia de operación	Fecha de actualiz	Cód turno	Nº de orden	T O	Cantidad pedida	UM	Cantidad enviada	Cantidad cancelada	Mano de obra de ejecución acumul	Cantidad acumulada embarcada

1. En la pantalla Trabajo con historial de producción, llene uno o más de los siguientes campos:
 - Centro/línea de trabajo
 - N° artículo
 - Tipo/número orden
2. Llene el siguiente campo y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
3. Revise la información.

Opciones de proceso para Historial de producción (P31227)

Implícitos

Introduzca valores:

1. Número de secuencia - operaciones.

-
2. Introduzca el número implícito de días que se añadirán al día de hoy para llegar a la Fecha 'Hasta'.
 3. Código de turno.
-

Revisión de las cantidades de la línea de producción

Para Manufactura repetitiva, use el programa Lista de despacho de líneas (P3159) para ver las cantidades planificadas y restantes de todos los artículos programados para una línea de producción determinada.

► Para revisar las cantidades de la línea de producción

En la pantalla Procesamiento diario –Repetitivo (G3115), escoja Lista de líneas de despacho.

1. En la pantalla Trabajo con lista despacho de línea, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Línea/celda
2. Revise la información.

Opciones de proceso para Lista de líneas de despacho (P3159)

Implícitos

1. Introduzca el número de días a añadir a la fecha corriente para la fecha 'desde'.
2. Introduzca el código de turno.
(Opcional)
3. Introduzca el estado 'desde'.
(Opcional)
4. Introduzca el estado 'hasta'.
(Opcional)

Procesar

1. Introduzca un '1' para restar la cantidad cancelada/de desecho de la cantidad restante. Si deja este campo en blanco, el valor de la cantidad restante incluirá la cantidad cancelada/de desecho.
-

Revisión de producción en las líneas

Use el programa Revisión del programa de líneas (P3152) para ver el programa de las líneas de producción de la familia de los artículos producidos. Si los artículos se producen en varias líneas de producción, use este programa para ver la producción en las líneas mientras permanece dentro de la capacidad de cada línea. También puede ver la información gráficamente.

► Para revisar la producción en las líneas

En la pantalla Procesamiento diario - Repetitivo (G3115), escoja Revisión del programa de líneas.

1. En la pantalla Revisión de programa de línea, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Línea/celda
 - Suc/planta
 - Desde fecha
 - Hasta
2. Revise la información.

Opciones de proceso para Revisión de programa de línea (P3152)

Ficha Valores predeterminados

Estas opciones de proceso especifican los valores predeterminados para los campos Tipo de documento y Turno.

1. Tipo de documento (El valor implícito es 'SC')

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de documento asociado con el detalle de la cantidad del programa. El tipo de documento es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y propósito del documento. Introduzca el tipo de documento que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Cuando este campo se deja en blanco, el sistema usa SC.

2. Turno (Optional)

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de código de turno asociado con el detalle de la cantidad del programa. El código de turno es un código definido por el usuario (00/SH) que identifica los turnos diarios de trabajo. Introduzca el código de turno que se va a usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Ficha Versiones

Esta opción de proceso especifica la versión del programa Modificaciones de tasas (P3109) que usa el programa Revisión de programas de línea.

1. Revisiones de tarifas (P3109)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila para el programa Registro/cambio de programas de tarifas (P3109) de la pantalla Revisión del programa de líneas. Cuando se deja en blanco esta opción de proceso, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Registro/cambio de programas de tarifas.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Registro/cambio de programas de tarifas despliega la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

Revisión de cargas de los centros de trabajo

Use la pantalla Revisión del programa del centro de trabajo (P31224) para revisar las cargas de órdenes de trabajo y programas de tasas de un centro de trabajo. Puede revisar un centro de trabajo de un día, una semana o de un mes. Puede también seleccionar un rango específico de fechas para ver la carga del centro de trabajo. Si necesita ajustar la carga programada en el centro de trabajo, puede entrar a distintas pantallas para realizar ajustes. Use una opción de proceso para especificar si incluye las cargas que se generan por un orden de trabajo antes o después de que se generen las cargas por un programa de tasas.

► **Para revisar las cargas de los centros de trabajo**

En el menú *Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111)*, escoja *Revisión del programa del centro de trabajo*.

2º nº de art	Fecha	Nº de orden	Tipo	Fch solíc	Cantidad planeada	Unid med	Línea celda	Edo oper	Porcentaje capacidad
2600	09/06/05	451080	WVO	10/06/05		5 EA			3,91
☐ 220	24/06/05	451004	WVO	28/06/05		10 EA			3,13
☐ 220	24/06/05	451004	WVO	28/06/05		10 EA			4,69
☐ 220	24/06/05	451004	WVO	28/06/05		10 EA			10,94
☐ 220	24/06/05	451004	WVO	28/06/05		10 EA			17,19

1. En la pantalla *Revisión del programa del centro de trabajo*, llene los siguientes campos y haga clic en *Buscar*:
 - Suc/planta
 - Centro trabajo
 - Tipo orden
 - Vigente desde
 - Hasta
2. Revise la información en el área de detalle.

Opciones de proceso para *Revisión del programa del centro de trabajo (P31224)*

Ficha *Valores predeterminados*

Esta opción de proceso controla el tipo de documento predeterminado para los registros que aparecen en la pantalla.

1. Tipo de documento

Un tipo de documento específico

En blanco = Sin valor predeterminado

Use esta opción de proceso para especificar el valor predeterminado del tipo de documento asociado con la orden de trabajo o con la tarifa de trabajo. El tipo de documento es un código definido por el usuario (00/DT) que identifica el origen y propósito del documento. Introduzca el tipo de documento que va a usar como valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Ficha Opciones

Esta opción de proceso controla el tiempo durante el que la información sobre la carga del centro de trabajo aparece en la pantalla.

1. Fechas del subarchivo

'1' = Mensualmente

'2' = Semanalmente

'3' = Diariamente

Use esta opción de proceso para especificar la forma en la que el sistema muestra y calcula las cargas. Los valores admisibles son:

1 - El sistema calcula y muestra cargas mensuales.

2 - El sistema calcula y muestra cargas semanales.

3 - El sistema calcula y muestra cargas diarias.

En blanco - El sistema calcula y muestra cargas diarias.

Ficha Procesamiento de OT

Estas opciones de proceso controlan la información sobre el centro de trabajo que aparece en la pantalla.

1. Incluir Cargas generadas por las órdenes de trabajo

1 - Desplegar las cargas antes de las tasas

2 - Desplegar las cargas después de las tasas

En blanco - Desplegar sólo las tasas sin las cargas de las órdenes de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema incluye las cargas de las órdenes de trabajo antes de los programas de tarifas, después de los programas de tarifas o si no las incluye en absoluto. Los valores admisibles son:

1 - El sistema genera las cargas de las órdenes de trabajo antes de los programas de tarifas.

2 - El sistema genera las cargas de las órdenes de trabajo después de los programas de tarifas.

En blanco - El sistema no reconoce las cargas de las órdenes de trabajo.

2. Desde el estado de la
operación

Incluir como una operación

activa

' ' = Sin estado específico

por incluir

Use esta opción de proceso para especificar el estado que usa el sistema para las órdenes de trabajo o los programas de tarifas a medida que terminan los pasos de la hoja de instrucciones. El estado de la operación es el código definido por el usuario(31/OS) que describe el estado de una orden de trabajo o de un programa de tarifas. Introduzca el estado de la operación que se va usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

3. Hasta el estado de la
operación

Incluir como una operación

activa

' ' = Sin estado específico

por incluir

Use esta opción de proceso para especificar el estado de la operación que usa el sistema para las órdenes de trabajo o los programas de tarifas a medida que terminan los pasos de la hoja de instrucciones. El estado de la operación es el código definido por el usuario(31/OS) que describe el estado de una orden de trabajo o de un programa de tarifas. Introduzca el estado de la operación que se va usar como el valor predeterminado o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan la versión que el sistema usa cuando llama el siguiente programa:

1. Revisiones de tarifas (P3109)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la opción del menú Fila para el programa Registro/cambio de programas de tarifas (P3109) de la pantalla Revisión del programa del centro de trabajo (P31224). Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Registro/cambio de programas de tarifas.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Registro/cambio de programas de tarifas despliega la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso para las versiones específicas que satisfacen sus necesidades.

Revisión de las órdenes de proceso

Para el proceso de manufactura, use el programa Consulta de órdenes de proceso (P31240) para mostrar la siguiente información sobre un proceso de una orden de trabajo.

- Cada operación del proceso
- Las listas de ingredientes
- Una lista de los coproductos y subproductos
- Los productos intermedios de una orden de trabajo, por operación

Con este programa, puede realizar lo siguiente:

- Entre al programa Registro/cambio de órdenes (P48013) y realice cambios, si es necesario
- Mostrar los productos intermedios de una operación específica, usando la unidad de medida definida para los productos intermedios en lugar de la unidad de medida primaria.
- Mostrar los productos intermedios de todas las operaciones.

► **Para revisar las órdenes de proceso**

En el menú *Preparación diaria de órdenes - Proceso (G3113)*, escoja *Consulta de órdenes de proceso*.

1. En la pantalla Trabajo con órdenes de proceso, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Tipo/número orden
2. Seleccione un registro, después escoja Ingredientes y coproductos/subproductos en el menú Fila.

PeopleSoft®

Trabajo con Ingredientes y co/subproductos

Buscar Cerrar Pantalla Fila Herramientas

Tipo/número orden: 451469 WVO Suc/planta: M30

Número del artículo: 5000 Lubricant Process

Cantidad ordenada: 1 EA

Cantidad terminada:

Cantidad desechada:

Nº de secuencia de operaciones: 10,00

Personalizar cuadrícula

Segundo número del artículo	Descripción	Cant ordenada /salida	Cant surtida/ terminada	Uni med	Tipo almacena	Cop/ sub	Nº de artículo	Tercer nún del artículo
☐	Ingredientes							
☐ 5001	Oil	50		GA	P		60716 5001	
☐ 5010	Co/subproductos	2		GA		B	60783 5010	

3. En la pantalla Trabajo con ingredientes y coproductos/subproductos, revise los siguientes campos:
 - Cant ordenada /salida
 - Cant surtida/ terminada
 - Cop/ sub

Trabajo con información de oferta y demanda

La información sobre la oferta y la demanda de un artículo le ayuda a planificar con exactitud las necesidades futuras. Puede controlar la información sobre cuántos artículos tienen demanda, están en inventario y son parte del neto no comprometido. Por ejemplo, los miembros de su organización pueden realizar lo siguiente:

- El personal del registro de órdenes de venta puede dar a los clientes una fecha prevista para el envío de una orden.
- Los agentes de compra pueden evaluar órdenes futuras y las necesidades de almacenamiento.
- El personal del almacén puede planificar los recursos de almacén para las recepciones y la recolección de órdenes.

Puede acceder a la información sobre la oferta y la demanda desde Administración de plantas, Administración de inventario y Administración de órdenes de venta. Si está usando Administración de la cadena de suministro con el sistema Administración de inventario, puede configurar las reglas de inclusión de demanda y oferta.

Revisión de información sobre oferta y demanda

Use la pantalla Consulta de oferta y demanda (P4021) para revisar la demanda, la oferta y las cantidades disponibles de un artículo específico. También puede tener acceso a los siguientes programas para confirmar la información de detalle:

- Mesa de trabajo de programación de manufactura (P31225)
- Disponibilidad de piezas (P30200)
- Modificaciones de mensajes detallados de MRP/MPS (P3411)
- Series de tiempo (P3413)
- Consulta de trazabilidad (P3412)
- Disponibilidad de artículos (P41202)
- Consulta sobre servicio al cliente (P4210)
- Sucursal/planta de artículos (P41026)

Las cantidades de demanda se muestran por fecha y pueden incluir existencias de seguridad, cantidades en órdenes de venta, listas de piezas en órdenes de trabajo, demanda de órdenes planificadas de nivel inferior, demanda pronosticada y demanda entre plantas.

Las cantidades de la oferta se muestran por fecha y pueden incluir inventario en existencias y cantidades en órdenes de compra, órdenes de trabajo de manufactura, órdenes planificadas y los programas de tasas. Las cantidades de la oferta que se muestran sin una fecha o sin información de la orden representan la disponibilidad actual por ubicación o lote de la sucursal/planta.

► **Para revisar la información de oferta y demanda**

En el menú *Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111)*, escoja *Consulta de oferta y demanda*

PeopleSoft®

Trabajo con Oferta y demanda

Buscar Cancelar Pantalla File Herramientas

Suc/planta M30

Número artículo 2001 Cro-Moly Frame, Red

A la fecha UM EA

Niv plazo entrega 8 Fijo

Registros 31 - 34 Personalizar cuadrícula

	Fecha de comprom	Demanda	Oferta	Cantidad neta	Número de orden	Tipo	Sucursal/planta	Nombre del cliente/proveedor	Ubicación	Lote/serie
☐	☒ 29/03/06	131			556	WP	M30			
☐	☒ 26/04/06	135			421	WP	M30			
☐	☒ 29/05/06	172			249	WP	M30			
☐	☒ 28/06/06	246			3	WP	M30			

1. En la pantalla Trabajo con oferta y demanda, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - Suc/planta
 - Número artículo
2. Revise la información que aparece y haga clic en Cerrar.

Opciones de proceso para Consulta de oferta y demanda (P4021)

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso controlan el procesamiento del programa Consulta de oferta y demanda, como qué cantidades y tipos de documentos, pronóstico y planificación de datos, se incluyen en la consulta.

1. Deduzca inventario de seguridad de la cantidad disponible.

En blanco - No disminuir

1 - Disminuir

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la línea de existencias de seguridad y disminuye la cantidad de las existencias de seguridad de la cantidad disponible. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no deduce las existencias de seguridad.

1 El sistema deduce las existencias de seguridad.

2. Recepción de cantidades en ruta consideradas como en existencia.

En blanco - No considerar

1 - Considerar como en existencia

3. Reglas de inclusión de oferta/demanda

Use esta opción de proceso para especificar la versión de las reglas de inclusión de la oferta y la demanda que debe usar el sistema. Estas reglas definen el tipo de orden, tipo de línea y estado de la línea. La versión de la regla de inclusión es un código definido por el usuario (40/RV) que identifica la versión por usar para el procesamiento. Introduzca una regla de inclusión por usar como el valor implícito o selecciónela de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario.

4. Substraiga las cantidades del lote vencido

En blanco - No sustraer

1 - Sustraer los lotes vencidos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema deduce las cantidades del lote vencido de la cantidad neta. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no reduce la cantidad neta.

1 El sistema reduce la cantidad neta.

Esta opción de proceso no funciona con las líneas de neto no comprometido.

Cuando selecciona un 1 en esta opción de proceso, debe definir la opción de proceso Indicador de línea del neto no comprometido, en la ficha Proceso 1, usando un espacio en blanco o un 2.

5. Active Administración de proyectos de ingeniería (EPM).

En blanco - No activar EPM

1 - Activar la funcionalidad de EPM

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema activa la funcionalidad de Administración de proyectos de ingeniería (EPM). Los valores admisibles son:

En blanco

No activar la funcionalidad EPM.

1

Activar la funcionalidad EPM.

6. Incluya la oferta vencida en la cantidad disponible.

En blanco - No incluir

1 - Incluir la oferta vencida

Use esta opción de proceso para especificar si las cantidades vencidas se consideran cuando se calcula la cantidad disponible. Los valores admisibles son:

En blanco

No incluir las cantidades vencidas.

1

Incluir las cantidades vencidas.

7. Tipo de lista basada en tasa

En blanco - No incluir los artículos basados en tasa

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de programa basado en tarifas que debe mostrar el sistema. El tipo de programa basado en tarifas es un código definido por el usuario (31/ST) que identifica el tipo de programa. Introduzca el tipo por usar como valor implícito o selecciónelo

de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja este campo en blanco, el sistema no muestra ningún programa basado en tarifas.

8. Incluya las órdenes planificadas de MPS/MRP/DRP

En blanco - No incluir

1 - Incluir las órdenes planificadas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra las órdenes planeadas desde las generaciones MPS/MRP/DRP. Los valores admisibles son:

' ' = El sistema no muestra las órdenes planeadas.

'1' = El sistema muestra las órdenes planeadas.

9. Tipos de pronósticos (5 tipos máximo)

Use esta opción de proceso para especificar los tipos de pronósticos, hasta cinco, que el sistema incluye en la consulta. Si deja este campo en blanco, el sistema no incluye ningún registro de pronóstico. Introduzca pronósticos múltiples de la siguiente forma: para introducir 01, 02 y BF, introduzca 0102BF.

10. Días por incluir a partir de hoy en los pronósticos

En blanco - Incluir a partir de hoy

Use esta opción de proceso para especificar el número de días (+ o -) a partir de la fecha del sistema que desea que el sistema incluya en los registros de pronóstico. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la fecha del sistema.

11. Exclusión de artículos a granel

En blanco - No incluir

1 - Excluir artículos a granel

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra los registros del tipo de almacenamiento a granel. Los valores admisibles son:

' ' = El sistema muestra los registros del tipo de almacenamiento a granel.

'1' = El sistema no muestra los registros del tipo de almacenamiento a granel.

12. Inclusión de tarifas vencidas como oferta

En blanco - No incluir

1 - Incluir

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema considera la cantidad abierta de las órdenes de tasas vencidas como una oferta.

Nota: Si introduce un 1, el sistema incluye las cantidades abiertas de órdenes de tasas vencidas en las líneas Programa de tasas no ajustado (+RSU) y Programa de tasas ajustado (+RS) del programa Maestro de programa de planificación - Múltiples plantas (R3483). Los valores admisibles son:

En blanco

No usar cantidad abierta de órdenes vencidas como oferta.

1

Usar cantidad abierta de órdenes vencidas como oferta.

13. Fecha inicial para pronósticos

En blanco - Fecha del sistema

1 - Fecha inicial del periodo del pronóstico actual

Use esta opción de proceso para especificar la Fecha de inicio. Los valores admisibles son:

En blanco

Usar la Fecha del sistema.

1

Usar la Fecha de inicio del periodo de pronósticos actual.

Nota: Si introduce un 1, la opción de proceso Activar Administración de proyectos de manufactura debe dejarse en blanco.

14. Códigos de retención de lotes (hasta 5)

En blanco - Incluir lotes no retenidos en el cálculo de inventario disponible

* - Incluir todos los lotes retenidos en el cálculo de inventario disponible

Use esta opción de proceso para especificar los lotes que se van a incluir en el cálculo del inventario en existencia. Puede introducir un máximo de 5 códigos de retención de lote (41/L).

Los valores admisibles son:

' ' No Incluir los lotes retenidos en el cálculo del inventario en existencia

* Incluir todos los lotes retenidos en el cálculo del inventario en existencia

Ficha Visualización

Estas opciones de proceso controlan la aparición de cierta información en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Por ejemplo, una opción de proceso controla si las cantidades aparecen después de que se hayan convertido en potencia estándar.

1. Conversión de cantidades a potencia estándar

En blanco - No convertir

1 - Convertir a potencia estándar

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema convierte las cantidades a la potencia estándar. Los valores admisibles son:

' ' = El sistema no convierte las cantidades.

'1' = El sistema convierte las cantidades.

2. Despliegue de línea NNC

En blanco - No mostrar

1 - Mostrar línea NNC

2 - Mostrar línea NNCA

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra una línea del neto no comprometido, una línea del neto no comprometido acumulado o ninguna de las dos. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema no muestra ninguna de las líneas.

1 El sistema muestra la línea del neto no comprometido.

2 El sistema muestra la línea del neto no comprometido acumulado.

Si decide mostrar la línea del neto no comprometido (valor 1) en esta opción de proceso, no podrá usar la ficha Desplegar 3, opción de proceso Reducir las cantidades vencidos de lote (anterior).

3. Resumen de pasos de ruta en recibo

En blanco - No resumir

1 - Resumir

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema resume todas las cantidades de los pasos de la ruta de Recepción de entrada en una sola línea. Los valores admisibles son:

' ' = El sistema no resume.

'1' = El sistema resume los pasos de la ruta de Recepción de entrada.

4. Resumen de registro de cantidades de saldo de artículos

En blanco - No resumir

1 - Resumir

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema resume todas las cantidades en los registros de la ubicación del artículo en una sola línea. Los valores admisibles son:

' ' = El sistema no resume.

'1' = El sistema resume todas las cantidades en los registros de la ubicación del artículo.

5. Despliegue de datos en modalidad de ventana

En blanco - No mostrar

1 - Mostrar en modalidad de ventana

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra el programa Consulta de oferta y demanda (P4021) en el formato de ventana cuando se llama desde otro programa. Los valores admisibles son:

' ' = El sistema muestra el programa en todo el formato de la pantalla.

'1' = El sistema muestra el programa en el formato de la ventana.

Ficha Versiones

Estas opciones de proceso controlan las versiones que el sistema usa cuando llama el siguiente programa:

1. Introducción de órdenes de compra (P4310)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Registro de órdenes de compra (P4311) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Registro de órdenes de compra.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Registro de órdenes de compra muestra la información.

Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

2. Consulta sobre órdenes de compra (P4310)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de órdenes de compra (P430301) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Consulta de órdenes de compra.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Consulta de órdenes de compra despliega la información.

Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

3. Registro de órdenes de venta (P4210)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Registro de órdenes de venta (P4211) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Registro de órdenes de venta.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Registro de órdenes de venta muestra la información.

Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

4. Consulta sobre órdenes de venta (P4210)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de órdenes de venta (P42045) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Consulta de órdenes de venta.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Consulta de órdenes de venta despliega la información.

Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

5. Mesa de trabajo de programación (P31225)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Mesa de trabajo de programación (P31225) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Mesa de trabajo de programación.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Mesa de trabajo de programación despliega la información.

Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

6. Consulta sobre trazabilidad MPS/MRP/DRP (P3412)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de trazabilidad MPS/MRP/DRP (P3412) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Consulta de trazabilidad.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Consulta de trazabilidad despliega la información.

Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

7. Serie por tiempo MPS/MRP/DRP (P3413)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Series de tiempo de MPS (P3413) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Series de tiempo de MPS.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Series de tiempo de MPS muestra la información.

Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

8. Detalle de mensajes MPS/MRP/DRP (P3411)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Revisiones de mensajes de detalle de MPS/MRP (P3411) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Revisiones de mensajes de detalle MPS/MRP.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Revisiones de mensajes de detalle de MPS/MRP muestra la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

9. Consulta sobre lista de materiales (P30200)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de listas de materiales (P30200) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Consulta de listas de materiales.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Consulta de listas de materiales muestra la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

10. Sucursal de artículo (P41026B)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Sucursal de artículo (P41202) que usa el sistema cuando accede al programa desde la fila y salidas de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Sucursal de artículos. Las versiones controlan la forma en la que el programa Sucursal del artículo muestra la información.

11. Procesamiento de OT de manufactura (P48013)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Procesamiento de órdenes de trabajo de manufactura (P48013) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Procesamiento de las órdenes de trabajo de manufactura.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Procesamiento de órdenes de trabajo de manufactura muestra la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

12. Registro/cambio de lista de tarifas (P3109)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Registro/cambio del programa de tarifas (P3109) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Registro/cambio de programas de tarifas.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Registro/cambio de programas de tarifas despliega la información. Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

13. Disponibilidad de artículos (P41202)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Disponibilidad del artículo (P41202) que usa el sistema para llamar de la salida de fila y de pantalla en la pantalla Trabajo con oferta y demanda. Si deja este campo en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001 del programa Disponibilidad del artículo.

Las versiones controlan la forma en la que el programa Disponibilidad del artículo despliega la información.

Por lo tanto, es posible que sea necesario establecer las opciones de proceso en las versiones específicas que satisfagan sus necesidades.

Impresión de la información de oferta y demanda

En el menú Funciones periódicas - Discreta (G3121), escoja Oferta y demanda.

El informe Oferta y demanda (R4051) muestra la oferta, la demanda y las cantidades disponibles de un artículo. Este informe puede incluir las cantidades de materiales en las siguientes categorías:

- Inventario en existencia
- Existencias de seguridad
- Órdenes de venta
- Órdenes de compra
- Órdenes de trabajo
- Órdenes planificadas de MPS/MRP
- Pronósticos
- Programas de tasas

Puede configurar las opciones de proceso para personalizar su informe de varias formas, por ejemplo, puede elegir las cantidades que desea incluir y el rango de fechas del informe.

Trabajo con listas de materiales

Una vez que procesa las órdenes de trabajo o los programas de tasas, puede comparar las listas de materiales y las listas de piezas en línea mediante las diferentes versiones del programa Comparación de listas de materiales (P30204) o revisando los informes que proporcionan diferentes vistas de los componentes que se enumeran en las listas de materiales. Use las comparaciones para determinar si hay diferencias entre la lista de piezas y la lista de materiales de dos diferentes artículos u órdenes.

Comparación: lista de materiales y lista de piezas

Use el programa Comparación de lista de materiales (P30204) para comparar la lista de materiales con la lista de piezas. El sistema muestra todos los componentes de ambos artículos o sólo los componentes que son diferentes entre sí, dependiendo de su selección en las opciones de proceso. Puede cambiar la visualización en el menú Ver de la pantalla Trabajo con comparaciones. Use estas opciones de proceso para definir si el programa permite comparar listas de materiales o listas de piezas. Puede acceder a las diferentes versiones del programa mediante la configuración de las opciones de proceso.

► Para comparar dos listas de piezas

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Comparación de listas de piezas.

1. En la pantalla Trabajo con comparaciones, escoja la ficha Comp lista de pzs con LM y llene el siguiente campo de la lista de piezas:
 - N° orden
2. Llene los siguientes campos para la primera lista de piezas:
 - Centro trabajo
 - Grpo despacho
3. Llene el siguiente campo para la segunda lista de pieza y haga clic en Buscar:
 - N° orden
4. En la pantalla Mostrar comparaciones, revise los siguientes campos y haga clic en Cerrar:

► Para comparar una lista de materiales y una lista de piezas

En el menú Preparación diaria de órdenes - Discreta (G3111), escoja Comparación de LM y lista de piezas.

1. En Trabajo con comparaciones, escoja la ficha Comp lista pzas con LM y llene los siguientes campos para la lista de piezas.
 - N° orden

2. Llene los siguientes campos de la lista de materiales y haga clic en Buscar:

- N° de artículo
- Sucursal/planta
- Tipo de factura
- A la fecha

Centro de trabajo	2do n° artículo	Cantidad artículo 1	UM de art 1	Tipo almacén artículo 1	Cantidad artículo 2	UM de art 2	Tipo almacén artículo 2	N° corto del artículo
	2001	0			1 EA	M		6006
	2002	1 EA	P		0			6007

3. En la pantalla Mostrar comparaciones, revise los siguientes campos y haga clic en Cerrar:

Opciones de proceso para Comparación de listas de materiales (P30204)

Ficha Valores predeterminados

Esta opción de proceso controla el valor predeterminado para los campos Tipo de lista de materiales.

1. Tipo de lista de materiales

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de lista de materiales que usa el sistema como valor predeterminado en el campo Tipo de lista. El tipo de lista de materiales es un código definido por el usuario (40/TB) que designa el tipo de lista de materiales. Introduzca el tipo de lista de materiales que se va a usar o selecciónelo de la

pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa M para las listas de materiales de manufactura.

Ficha Visualización

Estas opciones de proceso controlan el nivel de comparación y la modalidad de visualización para la revisión.

1. Comparación de nivel único o de nivel múltiple

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la información en una comparación de un solo nivel o de niveles múltiples. La comparación de un solo nivel muestra los componentes del primer nivel del artículo; la comparación de niveles múltiples muestra los subensamblajes y los componentes de un artículo. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema muestra una comparación de un solo nivel.
- 2 El sistema muestra una comparación de niveles múltiples.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema muestra una comparación de un solo nivel.

2. Modalidad de visualización

Use esta opción de proceso para especificar la modalidad en la que el sistema muestra la información. La modalidad de listas de materiales compara dos listas de materiales, la modalidad de listas de piezas compara dos listas de piezas y la modalidad de lista de piezas en la lista de materiales compara una lista de piezas con una lista de materiales. Los

valores admisibles son:

- 1 El sistema usa la modalidad de lista de materiales.
- 2 El sistema usa la modalidad de lista de piezas.
- 3 El sistema usa la modalidad de lista de piezas en la lista de materiales.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la modalidad de lista de materiales.

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso controlan la información que se incluye en la comparación.

1. Incluye distintos registros

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra todos los componentes o solo aquellos componentes con diferencias entre dos listas de materiales o listas de piezas. Los valores admisibles son:

- D El sistema muestra todos los componentes con diferencias entre dos listas de materiales o listas de piezas.
- A El sistema muestra todos los componentes de las dos listas de materiales o listas de piezas.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema muestra los componentes con diferencias entre dos listas de materiales o listas de piezas.

2. Resumen de centro de trabajo o de artículos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema clasifica la información por centro de trabajo o por número de artículo. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema clasifica la información por centro de trabajo.
- 2 El sistema clasifica la información por número de artículo.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema clasifica la información por número de artículo.

3. Subensamblajes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra los subensamblajes. Un subensamblaje es un ensamblaje usado en la composición de otro ensamblaje en un nivel superior. Los valores admisibles son:

- En blanco - El sistema excluye los subensamblajes en la consulta.
- 1 - El sistema incluye los subensamblajes en la consulta.

4. Artículos ficticios

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema desglosa los artículos ficticios en el siguiente nivel y no muestra el artículo ficticio. Un artículo ficticio se define generalmente para fines de ingeniería o manufactura. Los artículos ficticios permiten que las piezas comunes, ensambladas o no ensambladas, se agrupen en una estructura de lista de materiales. Cuando ve una lista de materiales, tal vez desee que se muestre solo los subensamblajes y las materias primas. Los valores admisibles son:

-
- En blanco - El sistema omite los artículos ficticios en la consulta y muestra solo los subensamblajes y las materias primas.
- 1- El sistema incluye los artículos ficticios en la consulta.
-

Impresión de la información de lista de materiales

Puede generar varios informes para revisar la información de las listas de materiales. Estos informes recuperan los datos de la tabla Maestro de lista de materiales (F3002). Puede acceder a estos informes desde el menú PDM periódica discreta (G3021). Estos muestran diferentes vistas de la lista de materiales. Los informes disponibles son:

Informe Lista de materiales de un solo nivel (R30460)	Muestra los componentes de bajo nivel de un artículo.
Informe Lista de materiales de varios niveles (R30460)	Muestra todos los niveles de componentes de un artículo y permite ver todos los subensamblajes.
Informe Puntos de uso del artículo (R30420)	Enumera los ensamblajes principales que contienen un componente específico y muestra todos los subensamblajes de los componentes de un artículo, así como los niveles indentados de dichos subensamblajes.

Puede usar las opciones de proceso para definir el ámbito de cada informe.

Advertencia

J.D. Edwards le recomienda que no cambie las dos primeras secuencias de datos de los valores configurados en la versión de demostración de estos informes. Si cambia la secuencia de datos, puede obtener resultados inesperados o inexactos.

Opciones de proceso para Impresión de lista de materiales (R30460)

Ficha Visualización

Estas opciones de proceso controlan el formato de visualización, de secuencia y otros parámetros del informe.

1. Modalidad de consulta

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra la información en un formato de un solo nivel o de niveles múltiples. El formato de un solo nivel muestra los componentes del primer nivel del artículo; el formato de niveles múltiples muestra los subensamblajes y los componentes de un artículo y el formato indentado de niveles múltiples muestra los subensamblajes indentados. Los valores admisibles son:

-
- 1 El sistema muestra el formato de un solo nivel.
 - 2 El sistema muestra el formato de niveles múltiples.
 - 3 El sistema muestra el formato indentado de niveles múltiples.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema muestra el formato indentado de niveles múltiples.

2. Fecha al cierre

Use esta opción de proceso para especificar la fecha A la fecha que usa el sistema para la lista de materiales. La fecha "A la fecha" es la que usa el sistema para verificación de vigencias. Introduzca una fecha específica para mostrar las listas de materiales vigentes en esa fecha o en una posterior. Puede introducir cualquier fecha anterior o posterior de Calendario como valor predeterminado. Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa la fecha en curso.

3. Tipo de lista de materiales

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de lista de materiales que usa el sistema como valor predeterminado. El tipo de lista de materiales es un código (40/TB) definido por el usuario que designa el tipo de lista de materiales. Introduzca el tipo de lista de materiales que se va a usar o selecciónelo de la pantalla Selección de código definido por el usuario.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema usa M para listas de materiales de manufactura.

4. Secuencia de despliegue

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema asigna la secuencia de la información por número de línea del componente o por número de secuencia de operación. El número de línea del componente indica la secuencia de los componentes en una lista de materiales. El número de secuencia de operación indica el número que designa el paso de la ruta de fabricación o del proceso de ensamblaje que requiere una pieza de componente especificada. Los valores admisibles son:

- 1 El sistema asigna la secuencia por número de línea del componente.
- 2 El sistema asigna la secuencia por número de secuencia de operación.

Si deja esta opción de proceso en blanco, el sistema asigna la secuencia por número de línea del componente.

Ficha Impresión

Estas opciones de proceso controlan la información que se incluye en el informe.

1. Línea de detalle

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime una segunda línea de detalle para cada artículo. Esta segunda línea de detalle incluye datos como el nivel de plazo y el nivel de revisión de listas. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema imprime una sola línea de detalle para cada artículo.

1 - El sistema imprime una segunda línea de detalle para cada artículo.

2. Ubicadores de componentes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime las ubicaciones de los componentes. La ubicación del componente es la ubicación específica de un componente en el ensamblaje de un artículo, por ejemplo, la ubicación de una pieza en un tablero de circuitos. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no imprime las ubicaciones de componentes.

1 - El sistema imprime las ubicaciones de componentes.

3. Línea de detalle del artículo principal

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema imprime una línea de detalle para el artículo principal. Esta línea de detalle incluye datos como el número de diseño. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no imprime una línea de detalle para el artículo principal.

1 - El sistema imprime una línea de detalle para el artículo principal.

Ficha Proceso

Estas opciones de proceso controlan las cantidades de artículo que se incluyen en el informe.

1. Artículos ficticios

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema desglosa los artículos ficticios en el siguiente nivel y no muestra el artículo ficticio. Un artículo ficticio se define generalmente para fines de ingeniería o manufactura. Los artículos ficticios permiten que las piezas comunes, ensambladas o no ensambladas, se agrupen en una estructura de

lista de materiales. Cuando ve una lista de materiales, tal vez desee que se muestre solo los subensamblajes y las materias primas. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema omite los artículos ficticios en la consulta y muestra solo los subensamblajes y las materias primas.

1- El sistema incluye los artículos ficticios en la consulta.

2. Proceso de artículos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra los artículos del proceso. Los artículos del proceso incluyen los coproductos, subproductos e ingredientes del proceso. Una lista discreta puede incluir un componente que se produce como resultado de un proceso. Use esta opción de proceso cuando combina la manufactura discreta y de proceso para mostrar una estructura completa de necesidades. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema excluye los artículos del proceso.

1 - El sistema incluye los artículos del proceso.

3. Subensamblajes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra los subensamblajes. Un subensamblaje es un ensamblaje usado en la composición de otro ensamblaje en un nivel superior. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema excluye los subensamblajes.

1- El sistema incluye los subensamblajes.

4. Líneas de texto

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra las líneas del texto. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema excluye las líneas de texto.

1- El sistema incluye las líneas de texto.

5. Consolidación de artículos del componente

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema consolida los componentes duplicados. El mismo componente puede aparecer varias veces en la lista de materiales en distintos subensamblajes o en el mismo subensamblaje en operaciones distintas. Cuando usa esta opción de proceso con la opción de proceso Subensamblajes, el sistema consolida los componentes en el nivel de subensamblajes o en todos los niveles de la lista de materiales. Cuando se ven los componentes consolidados, la cantidad necesaria de componentes duplicados se acumula. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema muestra los eventos individuales de componentes duplicados.

1- El sistema consolida los componentes duplicados.

6. Artículos comprados

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema desglosa los artículos comprados en el siguiente nivel en el informe de listas de materiales. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema excluye los artículos comprados de niveles inferiores.

1- El sistema incluye los artículos comprados de niveles inferiores.

7. Merma

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ajusta la cantidad solicitada para considerar la merma. La merma es la pérdida planificada de un artículo principal producida por factores como ruptura, robo, desgaste y evaporación. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no ajusta la cantidad solicitada para considerar la merma.

1 - El sistema ajusta la cantidad solicitada para considerar la merma.

8. Rechazo

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ajusta la cantidad total para considerar el desecho. El desecho es el material no utilizable que se genera durante el proceso de producción. Es el material fuera de especificaciones y de características tales que no resulta práctico volverlo a procesar. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no ajusta la cantidad solicitada para considerar el desecho.

1- El sistema ajusta la cantidad total para considerar el desecho.

9. Rendimiento

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ajusta la cantidad total para considerar el rendimiento. El rendimiento es la proporción de la producción utilizable de un proceso con respecto a las entradas y salidas. Los valores admisibles son:

En blanco - El sistema no ajusta la cantidad total para considerar el rendimiento.

1- El sistema ajusta la cantidad total para considerar el rendimiento.

10. Cantidad solicitada

Use esta opción de proceso para especificar la cantidad necesaria del artículo principal en la consulta de lista de materiales.

11. Unidad de medida como dato de entrada

Use esta opción de proceso para especificar la unidad de medida del artículo principal en la que se introduce la cantidad solicitada.

Opciones de proceso para Puntos de uso de materiales (R30420)

Opción formato

1. Seleccione la Modalidad o el Estilo del informe que va a crearse:

'1' = Un sólo nivel;

'2' = Niveles múltiples;

'3' = Niveles múltiples indentados

Modalidad del informe

2. Introduzca un 1 para imprimir una segunda línea de detalle en el informe. Si se deja en blanco, se imprimirá solamente una línea de detalle.

Impresión de Líneas de detalle

Interoperabilidad

Para cubrir totalmente los requerimientos de información de una empresa, las compañías usan a veces los productos de distintos proveedores de software y hardware. La interoperabilidad entre los diferentes productos es la clave para la implementación satisfactoria de la solución de la empresa. La interoperabilidad total entre los diversos sistemas da como resultado al usuario un flujo continuo de datos entre los distintos sistemas. La función de interoperabilidad proporciona una interfaz que facilita el intercambio de transacciones, de entrada y salida, con los sistemas externos.

Los sistemas externos envían información a las tablas de interfaz, por medio de un programa externo o de archivos planos y del programa Conversión de archivos planos de entrada (R47002C). La parte emisora es la responsable de ajustar el formato y otros requisitos para las tablas de interfaz. Ejecute un proceso de transacciones (un programa en batch) que valida los datos, actualiza los datos admisibles en las tablas de aplicación de J.D. Edwards y envía mensajes de acción sobre cualquier dato no admisible a Centro de trabajo del empleado.

Use una función de consulta para revisar en forma interactiva que los datos sean los correctos y luego ejecute una vez más el proceso de la transacción. Repita este proceso tantas veces sea necesario.

Configure una opción de proceso para especificar el tipo de transacción de la transacción de salida. El sistema usa la función maestra de negocios para el tipo de transacción, crea una copia de la transacción y la coloca en la tabla de interfaz desde la que el sistema externo puede tener acceso.

Use la función de depuración para eliminar los datos obsoletos e innecesarios de las tablas de interfaz. Cuanto más pequeñas sean las tablas, más eficaz será el sistema.

Programas de interoperabilidad

El sistema Administración de plantas proporciona los siguientes programas de interoperabilidad.

Programas de conversión de entrada (R47002C)

- Conversión de archivos planos para consumos de inventario de entrada
- Conversión de archivos planos para terminaciones de entrada
- Conversión de archivos planos para surtidos de entrada
- Conversión de archivos planos para órdenes de trabajo de entrada

Programas de transacciones de entrada

- Procesador de horas y cantidades de entrada (R31122Z1I)
- Procesador de surtidos de inventario de entrada (R31113Z1I)
- Procesador de terminaciones de entrada (R31114Z1I)
- Procesador de consumo de inventario en puntos de pago de entrada (R31123Z1I)

Programas de consulta de entrada

- Consulta de horas y cantidades de entrada (P31122Z1)
- Consulta de surtidos de inventario de entrada (P3111Z1)
- Consulta de órdenes de trabajo de entrada (P4801Z1)
- Consulta de consumo de inventario en puntos de pago de entrada (P3112Z1)

Programas de depuración

- Depuración de horas y cantidades de entrada (R31122Z1)
- Depuración de surtidos de inventario de entrada (R3111Z1P)
- Depuración de terminaciones de entrada (R4801Z1)
- Depuración de consumos de inventario en puntos de trabajo de entrada (R3112Z1P)
- Depuración de órdenes de trabajo de salida (R4801Z1P)

Programas de extracción de salida

- Extracción de órdenes de trabajo de salida (R4801Z1X)
- Extracción del estado de operaciones de salida (R4801Z2X)
- Extracción de saldos de artículos (R31SYN02)

Conversión de archivos planos en tablas de interfaz

Puede utilizar varios métodos para enviar datos desde sistemas externos a las tablas de interfaz de Interoperabilidad. Un método es la introducción de datos en un archivo plano. Si usa este método, el sistema convierte el archivo plano en una tabla de interfaz.

Puede configurar una opción de proceso para iniciar el proceso de la transacción cuando la conversión termina satisfactoriamente.

Antes de comenzar

- ❑ Asegúrese de que el archivo plano sea un archivo de texto ASCII delimitado por comas y almacenado en el disco duro de su computadora personal.
- ❑ Asegúrese de que los datos se adapten al formato especificado. Consulte *Conversión de datos de archivos planos en tablas de interfaz EDI* en la guía *Interfaz de datos para el Intercambio electrónico de datos* para obtener información sobre los requisitos de conformidad.

Configuración de la referencia cruzada de archivos planos

Antes de convertir un archivo plano, debe proporcionar una referencia cruzada desde los campos del archivo plano hasta los campos de las tablas de interfaz. Cuando intercambia datos entre este sistema y un sistema externo, debe usar la información de referencia cruzada de archivos planos para las siguientes condiciones:

- Para las transacciones de entrada para las cuales el sistema externo no puede escribir datos en las tablas de interfaz en el formato obligatorio de este sistema. En este caso, el sistema externo puede escribir los datos en un archivo plano específico para cada transacción y tipo de registro.
- Para las transacciones de salida para las que este sistema no puede introducir datos en las tablas de interfaz en el formato que exige el sistema externo. En este caso, este sistema puede introducir los datos en un archivo plano específico para cada transacción y tipo de registro.

Consulte también

- ❑ *Conversión de datos de archivos planos en tablas de interfaz EDI* en la guía *Interfaz de datos para el Intercambio electrónico de datos* para obtener más información sobre este proceso. El proceso para la configuración de referencias cruzadas de archivos planos para Interoperabilidad es idéntico al de las tablas de interfaz EDI.

Antes de comenzar

- ❑ Configure las carpetas para los archivos planos en las unidades apropiadas de su computadora o en la red.

► Para configurar la referencia cruzada de archivos planos

Utilice una de las siguientes formas de navegación:

En el menú Interoperabilidad de pronósticos (G36301), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

En el menú Interoperabilidad de ventas (G42A313), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

En el menú Interoperabilidad de inventarios (G41313), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

En el menú Interoperabilidad de datos del producto (G30311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

En el menú Interoperabilidad de compras (G43A313), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Trabajo con referencia cruzada de archivos planos, haga clic en Añadir.

2. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, para especificar el tipo de transacción, como un recibo, llene el siguiente campo:
 - Transacción
3. Para indicar si este tipo de transacción es de Entrada (1) o de Salida (2), llene el siguiente campo:
 - Ind de dirección
4. Para indicar el origen de la información, llene el siguiente campo:
 - Tp reg
5. Introduzca el nombre de archivo específico en el siguiente campo:
 - Nombre archivo

El nombre de archivo se refiere a la tabla de aplicación desde la cual el sistema intercambia información y que está definido por el tipo de registro.
6. Haga clic en OK.

Ejecución del programa de conversión

Utilice una de las siguientes formas de navegación:

En el menú Interoperabilidad de pronósticos (G36301), escoja Conversiones de archivos planos de entrada.

En el menú Interoperabilidad de inventarios (G41313), escoja Conversiones de archivos planos de entrada.

En el menú Interoperabilidad de datos del producto (G30311), escoja la opción Conversión de archivo plano de entrada correspondiente.

En el menú Interoperabilidad de compras (G43A313), escoja Conversión del archivo plano de entrada.

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Conversión de archivos planos XX de entrada correspondientes, donde XX es el proceso que realiza la conversión, como la Conversión de archivo plano de terminación de entrada.

Use el programa Conversión de archivos planos de entrada (R47002C) para importar archivos planos en las tablas de interfaz de J.D. Edwards. Puede crear una versión separada del programa Conversión de archivos planos de entrada para cada tabla de interfaz. Este programa reconoce tanto el archivo plano del que lee como los tipos de registro (UDC 00/RD) dentro de dicho archivo plano. Cada archivo plano contiene registros de diferentes longitudes, basándose en el registro de la tabla de interfaz al que corresponden. El programa Conversión de archivos planos de entrada utiliza la tabla Referencia cruzada de archivos planos (F47002) para convertir el archivo plano en las tablas de interfaz. La tabla F47002 indica al programa de conversión de qué archivo plano tiene que leer, basándose en el tipo de transacción que recibe.

El programa de conversión lee cada registro del archivo plano y enlaza los datos del registro en cada campo de las tablas de interfaz, basándose en los calificadores de texto y delimitadores de campo que se especifiquen en el archivo plano.

El programa de conversión inserta los datos del campo como un registro completo en la tabla de interfaz. Si el programa de conversión encuentra un error durante la conversión de datos, retiene los datos con error y sigue procesando la conversión. Si los datos se convierten satisfactoriamente, el sistema automáticamente inicia el proceso de transacciones para esa tabla de interfaz, siempre que configure las opciones de proceso para ello en el programa de conversión.

Consulte también

- ❑ *Recepción de transacciones de sistemas externos* en la guía *Administración de inventario* para obtener más información sobre los programas de procesamiento de transacciones.

Opciones de proceso para Conversión de archivos planos de entrada (R47002C)

Transacción

1. Introduzca la transacción que se va a procesar.

Separadores

1. Introduzca el delimitador de campo.
2. Introduzca el calificador de texto.

Proceso

1. Introduzca el procesador de entradas que se va a ejecutar después de haber logrado la conversión.
 2. Introduzca la versión del procesador de entradas. Si se deja en blanco, se utilizará XJDE0001.
-

Recepción de transacciones de sistemas externos

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja una de las siguientes opciones:

Procesador de horas y cantidades de entrada

Procesador de surtidos de inventario de entrada

Procesador de terminaciones de entrada

Procesador de consumo de inventario en puntos de pago de entrada

Cuando un sistema externo envía transacciones de entrada, el sistema almacena los datos en archivos de interfaz. Estos archivos incluyen transacciones no verificadas. Debe ejecutar el proceso de transacciones correcto para verificar las transacciones y actualizar los archivos de aplicaciones. Por ejemplo, si recibe transacciones en la tabla Transacciones no modificadas de transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122Z1), ejecute el programa Consulta de horas y cantidades de entrada para actualizar la tabla Transacciones de tiempo de órdenes de trabajo (F31122).

Nota

Cuando ejecuta el programa Conversión de archivos planos de entrada (R47002C) y éste concluye satisfactoriamente, el sistema inicia automáticamente el proceso de transacciones si se especifica en la opción de proceso de la conversión.

Los datos de un sistema externo deben adaptarse a los requerimientos mínimos de campo que se especifican para la tabla de interfaz para que los reciban los archivos de interfaz.

El proceso de la transacción realiza lo siguiente:

- Valida los datos en la tabla de interfaz (por ejemplo, F31122Z1) para asegurar que los datos son los correctos y que se adaptan al formato que se define para el sistema Administración de plantas
- Actualiza la tabla de aplicación asociada (por ejemplo, F31122) con datos validados
- Genera un informe que enumera las transacciones no admisibles y envía al Centro de trabajo del empleado (P012501) un mensaje de acción por cada transacción no admisible
- Señala en las tablas de interfaz aquellas transacciones que se actualizan satisfactoriamente en las tablas de aplicaciones

Si el informe muestra errores, entre al programa Centro de trabajo del empleado en el menú Administración del flujo de trabajo (G02) revise el mensaje en el centro de mensajes. Luego use la función de consulta asociada para revisar y corregir las transacciones y para volver a ejecutar el proceso de las transacciones.

Antes de ejecutar cualquiera de los programas de transacciones de entrada, especifique los valores adecuados para el procesamiento en las opciones de proceso.

Opciones de proceso para Procesador de terminaciones de entrada (R31114Z1I)

Versiones

1. Introduzca la versión de Terminaciones de inventario (P31114). Si deja este campo en blanco, se usará ZJDE0001.

Procesar

1. Introduzca un '1' para imprimir sólo los registros con errores.
-

Opciones de proceso para Procesador de consumo de inventario en puntos de entrada (R31123Z1I)

Verificar dato

1. Introduzca la versión Super backflush de órdenes de trabajo
-

(P31123). Si deja este campo en blanco, se usará ZJDE0001.

Imprimir

1. Introduzca un '1' para imprimir sólo los registros procesados sin éxito. Si deja este campo en blanco, se imprimirán todos los registros.

Opciones de proceso para Procesador de horas y cantidades de entrada (R31122Z1I)

Versiones

1. Introduzca la versión para P311221 de horas y cantidades que se va a llamar. Si deja este campo en blanco se usará ZJDE0001.

Imprimir

1. Introduzca un '1' para imprimir sólo los registros procesados sin éxito. Si deja este campo en blanco, se imprimirán todos los registros.

Opciones de proceso para Procesador de consumo de inventario en puntos de entrada (R31123Z1I)

Versiones

1. Introduzca la versión de Surtidos de inventario de órdenes de trabajo (P31113) que va a llamarse. Si se deja en blanco, se utilizará "ZJDE0001".

Revisión y corrección de transacciones de entrada

La ejecución de uno de los procesos de transacciones, como Consulta de órdenes de trabajo de entrada (P4801Z1), frecuentemente identifica una o más transacciones de entrada que contienen transacciones no admisibles. Por ejemplo, una orden de trabajo puede tener un número de artículo no admisible. En ese caso, el programa no puede añadir esa orden de trabajo al archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801). En cambio, el programa envía un mensaje de error al Centro de trabajo del empleado (P012501), indicando el número de transacción de la transacción errónea.

Use los programas de consulta de entrada para revisar y corregir las transacciones de entrada, y luego para añadir, cambiar o eliminar las transacciones con errores. Después ejecute el proceso de transacciones una vez más. Continúe haciendo correcciones y ejecute de nuevo el proceso de transacciones hasta que el programa se ejecute sin errores.

► Para revisar y corregir transacciones de entrada

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Consulta de horas y cantidades de entrada.

Nota

Esta tarea proporciona un ejemplo de los pasos típicos que se deben seguir para revisar y corregir transacciones de entrada.

1. En la pantalla Trabajo con transacciones de entrada de F31122Z1, llene los siguientes campos y haga clic en Buscar:
 - ID usu
 - N° de batch
 - N° de transacción
2. Escoja la transacción que va a revisar y corregir y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Modificaciones de registros de transacciones de F31122Z1, revise y haga las correcciones necesarias y luego haga clic en OK.
4. Después de corregir los errores que identifica Consulta de órdenes de trabajo (P4801Z1), ejecute una vez más el proceso de transacciones.
5. Si el sistema identifica otros errores, siga los pasos del 1 al 4 hasta que no aparezcan más errores en la transacción.

Descripción de los campos

Descripción	Glosario
ID usu	Es la fuente de la transacción. Pudiera ser la identificación de un usuario, una estación de trabajo, la dirección de un sistema externo, un nodo en una red de comunicación, etc. Este campo ayuda a identificar tanto la transacción como su punto de origen.
Nº de batch	Es un número que designa un grupo de transacciones que el sistema procesa y cuadra de forma conjunta. Cuando introduce un batch, puede asignar un número de batch o dejar que el sistema lo haga mediante la aplicación Números siguientes.
Nº de transacción	Es el número que un transmisor de Intercambio electrónico de datos (EDI) asigna a una transacción. En un ambiente que no sea del tipo EDI, puede asignar cualquier número que tenga sentido para poder identificar transacciones dentro de un batch. Puede ser igual que un número de documento de J.D. Edwards.

Consulte también

- ❑ *Consulta y modificación de documentos EDI* en la guía *Interfaz de datos para el intercambio electrónico de datos* para obtener información sobre la revisión y corrección de las transacciones de entrada

Opciones de proceso para Consulta de órdenes de trabajo de entrada (P4801Z1)

Mostrar

1. Modalidad de visualización predeterminada. Si lo deja en blanco, el valor predeterminado será '1'.

'1' = Visualización de registros no procesados

'2' = Visualización de registros procesados satisfactoriamente.

'3' = Visualización de registros procesados insatisfactoriamente.

2. Introduzca el valor del Indicador de dirección.

('1' para registros de entrada,

'2' para registros de salida).

Si lo deja en blanco, se utilizará el '2'.

3. Introduzca el valor para que se muestre la pantalla.

('1' para Revisiones de órdenes de trabajo;

'2' para Revisiones de terminaciones).

Si lo deja en blanco, se utilizará el '1'.

Implícitos

1. Introduzca el Tipo de transacción para las nuevas Transacciones de Encabezados de órdenes de trabajo. Si lo deja en blanco, se utilizará "JDEWO".

2. Introduzca el Tipo de transacción para las nuevas Transacciones de Lista de piezas de órdenes de trabajo. Si lo deja en blanco, se utilizará "JDEPL".

3. Introduzca el Tipo de transacción para las nuevas Transacciones de lista de instrucciones de órdenes de trabajo. Si se deja en blanco, se utilizará "JDERTG".

Procesar 1

1. Nombre de UBE del subsistema de entrada para procesar transacciones de entrada.

Si se deja en blanco, el valor predeterminado será 'R4801Z1O'.

2. Versión de UBE de entrada.
El valor implícito es 'XJDE0002'.

Opciones de proceso para Consulta de horas y cantidades de entrada (P31122Z1)

Mostrar

1. Modalidad de visión predeterminada. Si lo deja en blanco, el valor predeterminado será '1'.

'1' = Ver registros no procesados.

'2' = Ver registros procesados satisfactoriamente

'3' = Ver registros procesados sin éxito.

2. Introduzca el valor de indicador de dirección. ('1' para registros de entradas, '2' para registros de salidas). Si lo deja

en blanco, se usará '1'.

Implícitos

1. Introduzca el tipo de transacción para las nuevas transacciones de encabezados de órdenes de trabajo. Si deja este campo en blanco, se usará 'JDEHQ'.

Procesar

1. Nombre del subsistema UBE de entradas a llamar para procesar transacciones de entradas.

Si deja este campo en blanco, el valor predeterminado será 'R31122Z1'.

2. Versión de UBE de entradas a llamar. El valor implícito será 'XJDE0002'.

Opciones de proceso para Consulta de suministros de inventario de entrada (P3111Z1)

Mostrar

1. Modalidad predeterminada de visualización. Si lo deja en blanco, el valor predeterminado será '1'.

'1' = Ver registros sin procesar.

'2' = Ver registros procesados satisfactoriamente.

'3' = Ver registros procesados insatisfactoriamente.

2. Introduzca el valor del Indicador de dirección ('1' para Registros de entrada y '2' para Registros de salida). Si se deja en blanco, se utilizará '1'.

Implícitos

1. Introduzca el Tipo de la transacción correspondiente a las nuevas transacciones de encabezado de órdenes de trabajo. Si se deja en blanco, se utilizará "JDEII".

Procesar

1. Nombre del subsistema UBE de entrada que se debe llamar para procesar las Transacciones de entrada. Si lo deja en blanco, se adoptará como valor predeterminado 'R31113Z1'.

2. Versión del UBE de entrada a
-

invocar. El valor implícito es
'XJDE0002'.

Opciones de proceso para Consulta de consumo de inventario en puntos de entrada (P3112Z1)

Mostrar

1. Modalidad predeterminada de visualización. Si deja este campo en blanco, el valor predeterminado será '1'.

'1' = Ver registros sin procesar.

'2' = Ver registros procesados satisfactoriamente.

'3' = Ver registros procesados insatisfactoriamente.

2. Introduzca el valor del indicador de dirección (1 para registros de entrada y 2 para registros de salida). Si se deja en blanco, se utilizará 1.

Implícitos

1. Introduzca el tipo de la transacción correspondiente a las nuevas transacciones de encabezado de órdenes de trabajo. Si se deja en blanco, se utilizará "JDESBF".

Procesar

1. Nombre del subsistema UBE de entrada a invocar para procesar las transacciones de entrada. Si se deja en blanco, R3112321I se adoptará como valor predeterminado.

2. Versión del UBE de entrada a invocar. El valor implícito es
'ZJDE0001'.

Envío de transacciones a sistemas externos

Puede enviar las transacciones que crea o que cambia en el sistema Administración de plantas a otro sistema. Por ejemplo, si su organización usa dispositivos de digitalización portátiles, puede usar las transacciones de interoperabilidad para actualizar la base de datos que usan los dispositivos de digitalización.

La transacción de salida predeterminada es la copia de una transacción de datos después de crearla o cambiarla (una imagen posterior). Con la interoperabilidad, puede enviar también una copia de cada transacción antes de los cambios (una imagen anterior). La creación y el envío de imágenes anteriores requiere tiempo de procesamiento adicional. Para controlar el tipo de imagen, configure la opción de proceso en los programas de aplicación que crean transacciones.

Puede enviar transacciones a un sistema externo desde los siguientes programas en el sistema Administración de plantas:

- Registro/cambio de la orden (P48013)
- Registro/cambio del programa de tasas (P3109)
- Procesamiento de órdenes (R31410)
- Salidas de inventario (P31113)
- Actualización de horas y cantidades (R31422)
- Terminación de órdenes de trabajo (P31114)

Para crear transacciones de salida, especifique el tipo de transacción correcta en la opción de proceso relacionada. El sistema sitúa una copia de la transacción en la tabla de interfaz para ese tipo de transacción. Por ejemplo, cuando ejecuta la aplicación Registro/cambio de pronósticos con la opción procesamiento de interoperabilidad activada, el sistema coloca una copia de los datos de la orden de trabajo actualizados en la tabla de interfaz Encabezado de órdenes de trabajo de salida (F4801Z1). Después, los datos estarán disponibles para que los use un sistema externo.

El sistema crea la transacción de salida en formato EDI. Los sistemas externos pueden procesar las transacciones por medio del procesamiento estándar EDI, incluyendo la extracción.

Antes de comenzar

- ❑ Defina los controles de exportación de datos para el tipo de transacción de salida. El sistema usa los controles de exportación de datos para determinar los programas en batch o los procesos de negocios que proporcionan terceros para usarlos en las transacciones de procesamiento. Consulte *Configuración de controles de exportación de datos* en la guía *Interoperabilidad*.

Plazos de entrega

La determinación de los plazos es una parte fundamental de cualquier proceso de manufactura o programación. Para cada producto que compra o fabrica, existe un lapso entre el momento en que lo ordena o lo empieza a fabricar y el momento en que lo recibe o lo termina. Para justificar este lapso, debe calcular el tiempo extra (plazo) y tomarlo en consideración al realizar la planificación.

El plazo acumulativo es el tiempo total necesario para terminar un producto. El sistema Administración de plantas usa la fecha solicitada de la orden y calcula la fecha adecuada para el inicio de la orden basándose en los métodos que se usan para definir el plazo del nivel o plazo por unidad. Existen varios factores que pueden afectar la política de plazos de su compañía, entre ellos:

- Ambiente de manufactura (ensamblaje bajo pedido, fabricación bajo pedido)
- Cantidades fijas o variables
- Operaciones en serie o simultáneas
- Tiempo fijo o variable
- Número de turnos y operadores
- Factorización por eficiencia
- Protección

El uso del plazo fijo o variable en su compañía depende de si tiene cantidades compatibles de órdenes de trabajo para un artículo manufacturado. Si sus cantidades de órdenes de trabajo varían considerablemente, debe usar el plazo variable. Una variación significativa sería cualquier cantidad que requiera un plazo mayor o menor. Los artículos con plazos cortos pueden tener mayores fluctuaciones que aquellos con plazos largos. Especifique el plazo de entrega fija o variable en las pantallas Información del sistema adicional del programa Maestro de artículos (P4101) y del programa Sucursal/planta de artículos (P41026). El sistema calcula los plazos de entrega para los artículos principales y componentes basándose en esta información y en la información del centro de trabajo y las instrucciones de rutas que se configuran en el sistema Administración de datos del producto. En cualquier punto de su proceso de planificación y programación, puede cambiar manualmente los valores de los plazos.

El sistema resta los plazos fijos o variables directamente de la fecha solicitada en la solicitud de trabajo para calcular la fecha de inicio de la producción. El plazo fijo permanece igual sin considerar la cantidad producida. Si embargo, los plazos variables se ajustan de acuerdo con la cantidad producida.

Para cualquier producto manufacturado, el sistema calcula cuatro tipos de plazos de la siguiente manera:

Nivel de plazo de entrega	Es el número de días hábiles necesarios para terminar el producto una vez que se dispone de todos los artículos.
Plazo de entrega de manufactura	Es el número total de días hábiles necesarios para terminar un producto, desde los componentes del nivel inferior hasta el artículo final, suponiendo que todos los artículos comprados se encuentran en las existencias.
Plazo de entrega acumulativo	Es el número de días hábiles necesarios para adquirir artículos y terminar un producto, desde los componentes de nivel inferior hasta el artículo final. El plazo acumulativo es el nivel de plazo de entrega de un producto más el plazo acumulativo más largo de cualquiera de sus componentes.
Plazo de entrega por unidad	Es la suma de los tiempos de ejecución, según se define por los códigos de carga primaria de los centros de trabajo, factorizado por la base del tiempo de ejecución y convertido al plazo por unidad. El cálculo de este plazo se usa cuando la opción Fijo/variable en los programas Maestro de artículos y Sucursal/planta de artículos se configura en variable.

El sistema Administración de plantas usa los siguientes datos para el cálculo de plazos:

- Operaciones en serie o simultáneas
- Indicador de plazo fijo o variable
- Horas de mano de obra, preparación, colas de espera, traslados y ejecución de máquina de la ruta de fabricación.
- Código de carga primaria del centro de trabajo
- Número de empleados o máquinas por centro de trabajo
- Horas por día hábil

Conceptos de plazo de entrega

La siguiente tabla explica importantes términos y conceptos sobre el plazo de entrega con los que necesita familiarizarse:

Horas de máquina	Es el número de horas de máquina necesarias para producir la cantidad del código de base de tiempo.
Horas de mano de obra	Es el número de horas de mano de obra necesarias para producir la cantidad del código de base de tiempo.
Horas de preparación	Es el número de horas necesarias para preparar la maquinaria para producir un artículo específico, sin considerar la cantidad.
Horas de movimiento	Es el número de horas en tránsito de una orden de trabajo de manufactura desde la terminación de una operación hasta el inicio de la siguiente.
Horas de cola de espera	Es el número de horas de espera de un trabajo en un centro de trabajo antes de realizar ahí la preparación o la ejecución de un trabajo.
Total de horas de cola de espera y movimiento	Es la suma de las horas de movimiento y las horas de cola de espera.
Código de tiempo base	Es el código definido por el usuario (30/TB) que indica la forma en que se expresan las horas de máquina y las horas de mano de obra para un producto. Los códigos de tiempo base identifican la base de tiempo o tasa por usar para las horas de máquina o de mano de obra introducidas en cada etapa de las instrucciones de la ruta de fabricación, por ejemplo 25 horas para 1000 piezas.
Unidades de recursos	Es la capacidad disponible en un centro de trabajo para los meses del calendario. Al calcular las fechas de inicio y vencimiento de operaciones, el sistema usa las horas disponibles para calcular las fechas de inicio de operaciones. Actualice las unidades de recurso en el programa Registro/cambio de unidades de recurso (P3007).

**Código de carga
primaria**

Es un código que indica si un centro de trabajo usa principalmente mano de obra o maquinaria. El código de carga primaria también determina si el sistema usa el número de empleados, o bien, el número de máquinas para determinar las unidades de recursos diarios en la tabla Unidades de recursos del centro de trabajo (F3007). Actualice los códigos de carga primaria en el programa Registro/cambio de centros de trabajo (P3006). Para el cálculo de plazos, son admisibles los siguientes valores de código de carga primaria:

- L = Horas de ejecución de mano de obra
- M = horas de ejecución de la máquina por la mano de obra
- B = Horas de preparación y de ejecución
- C = Horas de máquina y preparación
- O = Otros

Piezas compradas

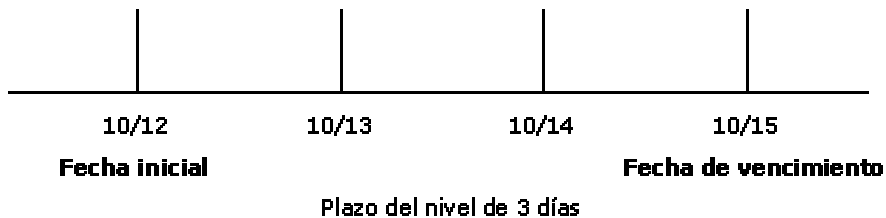
Es una pieza adquirida de un proveedor. Para cualquier pieza que se compra, especifique el nivel de plazo de entrega, el cual equivale al plazo acumulativo. De forma predeterminada, los plazos de manufactura, plazos por unidad, el total de horas de movimiento y de cola de espera y los tiempos de preparación de las piezas compradas son iguales a cero.

Fechas de inicio de órdenes de trabajo

Quando un artículo tiene un plazo fijo, el sistema usa su valor de nivel de plazo de entrega durante la programación retroactiva para calcular la fecha de inicio de la orden de trabajo. Para la programación retroactiva, la fecha de inicio de una orden de trabajo se basa en la fecha de vencimiento de la orden.

Por ejemplo, supongamos que el sistema genera una orden planificada con una fecha de vencimiento solicitada para el 15/10. El plazo de entrega de nivel es de tres días para este producto, así que el sistema calcula la fecha de inicio contando hacia atrás tres días laborales en el calendario de plantas desde la fecha de solicitud (pero sin incluirla). El sistema asigna a la orden la fecha de inicio de 12/10.

Plazo de entrega fijo



Quando un artículo tiene un plazo variable, el sistema usa el siguiente cálculo para determinar los días de plazo de entrega:

(Plazo de entrega por unidad x cantidad de la orden / TIMB*) + preparación + cola/movimiento = Plazo de entrega variable

El sistema lee el Código de tiempo de base (TBC) en la tabla Sucursal de artículos (F4102).

Este cálculo usa los siguientes valores:

Fecha de vencimiento	10/15
Plazo por unidad	32 horas
Cantidad de la orden	1000
Preparación	1 hora
Total de cola/movimiento	9 horas
Horas de trabajo por día	8 horas

$$((32 \times 1000 / 10,000) + 1 + 9) / 8 = 2 \text{ días}$$

Para determinar la fecha de inicio, el sistema realiza una cuenta regresiva con los días de plazo a partir de la fecha de vencimiento de las órdenes planificadas. El sistema efectúa la programación retroactiva de la fecha de vencimiento, 15/10, dos días para determinar la fecha de inicio de 13/10.

Nota

El plazo por unidad no usa el tamaño del equipo para calcular los plazos de un artículo que tiene un centro de trabajo basado en la mano de obra. Sin embargo, el plazo por unidad sí usa el número de empleados en el centro de trabajo al calcular el plazo.

Fechas de inicio de operaciones

El sistema calcula las fechas de inicio de una operación usando el número promedio de horas por operación.

Para un plazo de entrega fijo, el sistema calcula las horas de operación usando la siguiente información:

- Nivel de plazo de entrega
- Horas por día hábil
- Número de empleados por máquina
- Número de operaciones

Debe programar las horas por operación de acuerdo a las unidades de recursos dentro de todo el plazo del nivel para asegurar que la fecha de inicio de la primera operación es la misma que la fecha de inicio de la orden de trabajo. Cuando el trabajo se traslada a un centro de trabajo distinto en el mismo día, el sistema disminuye las unidades de recursos disponibles de acuerdo con el porcentaje restante del día hábil. El sistema no usa unidades de recursos en la fecha de vencimiento de la orden de trabajo. En cambio, supone que la orden se terminó al final del día anterior.

Para cada operación, el sistema programa este tiempo promedio en el centro de trabajo adecuado basado en las horas disponibles de la tabla Unidades de recursos del centro de

trabajo (F3007). El sistema programa la fecha de vencimiento de la última operación para el día anterior a la fecha de vencimiento de la orden de trabajo.

El sistema usa la siguiente fórmula para calcular el tiempo promedio de cada operación:

$$\frac{\text{Días entrega nivel x horas de trabajo por día* x empleados o máquina}}{\text{número de secuencias de operación (sólo códigos de secuencia de operación en blanco)}} = \text{Tiempo promedio por operación}$$

Las horas de trabajo por día se obtienen de la tabla Constantes de manufactura de plantas (F3009).

La siguiente tabla muestra los valores que se usan en este cálculo.

Fecha de vencimiento de órdenes de trabajo	05/01/05		
Tiempo promedio por operación	25 horas		
Operaciones en las instrucciones de la ruta de fabricación	OP40	WC 200-204	vencimiento 4/30 inicio 4/27
	OP30	WC 200-101	vencimiento 4/27 inicio 4/24
	OP20	WC 200-204	vencimiento 4/24 inicio 4/21
	OP10	WC 200-101	vencimiento 4/21 inicio 4/17
Unidades de recursos del centro de trabajo 200-204	8		
Unidades de recursos del centro de trabajo 200-101	8		

Para determinar plazos variables, el sistema programa las horas reales de las instrucciones de la ruta de fabricación de la orden de trabajo, de acuerdo con las mismas reglas de unidades de recursos que se usan para el plazo variable.

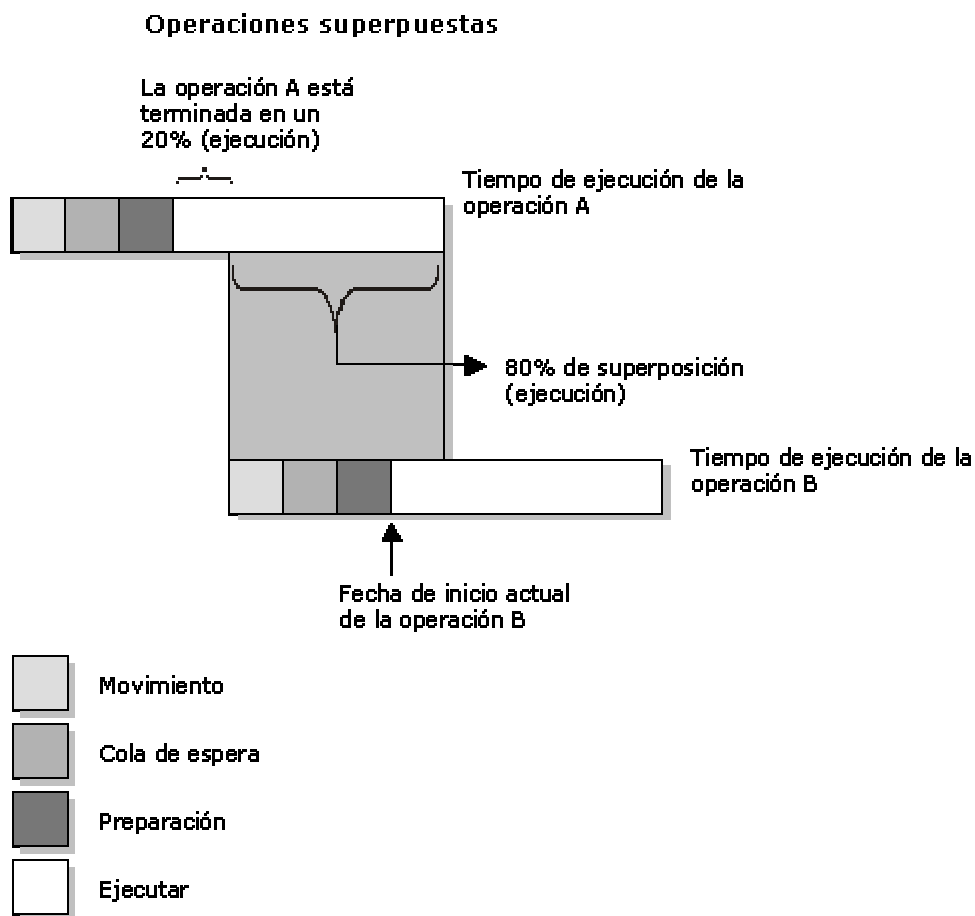
El sistema usa el código de carga primaria para determinar las horas que van a usarse. Posteriormente, las horas se aplican a la tabla Unidades de recursos del centro de trabajo, de la misma forma en que se aplica a los plazos fijos. El sistema aplica el tiempo de cola de espera de las instrucciones de ruta de la orden de trabajo al principio de una operación y el de movimiento al final de una operación.

Operaciones superpuestas

Para comprimir los plazos, las operaciones pueden programarse para superponerse. Las operaciones superpuestas son dos o más operaciones en una instrucción de la ruta de fabricación que se procesan simultáneamente. El porcentaje de superposición es el tiempo en que se pueden procesar estas operaciones simultáneamente. Puede definir el punto en el que puede empezar la segunda operación antes de que termine la primera. Debido a los tiempos de preparación, movimiento y cola de espera, la superposición real en tiempo de ejecución puede ser menor que el porcentaje de superposición que usted definió.

En el siguiente ejemplo, la Operación B tiene un porcentaje de superposición de 80, de modo que la Operación B puede comenzar cuando quede un 80 por ciento por terminar de la

Operación A o cuando la Operación A haya completado un 20 por ciento. Las operaciones A y B están activas mientras se superpongan.



Si el porcentaje de superposición hace que una operación finalice posteriormente a la última operación de las instrucciones de la ruta de fabricación, el sistema emite un mensaje de error e introduce la fecha solicitada y de inicio de la orden de trabajo en cada operación.

Operaciones superpuestas y simultáneas

Si se especifica un porcentaje de superposición en las instrucciones de la ruta de fabricación, la instrucción de la ruta de fabricación de la orden de trabajo incluye las operaciones especificadas que se superponen. Por ejemplo, un 80% de porcentaje de superposición de una operación significa que la siguiente operación puede comenzar cuando se haya terminado el 20% de la operación anterior.

Fecha de terminación de órdenes de trabajo	05/01
Última operación 20	24 horas
Primera operación 10	24 horas
Horas de recursos por día, por centro de trabajo	8 horas
Superposición de operación en 20	75%

	Sin superposición	Con superposición
Operación 10		
inicio	04/27	04/27
terminación	04/29	04/29
Operación 20		
inicio	04/30	04/27
terminación	05/02	04/30

Usando los datos de las tablas anteriores, el sistema adelanta la fecha de terminación de la operación anterior un 75% de 24 horas, es decir, 18 horas. Después el sistema vuelve a calcular la fecha de inicio usando las reglas normales de programación retroactiva. Como resultado, las operaciones 10 y 20 se superponen y tomarán 24 horas para terminar. El siguiente diagrama ilustra este concepto.

Fecha	4/27	4/28	4/29	4/30	5/1	5/2
Horas de recursos	8	8	8	8	8	8
OP 10 (24 horas) (sin superposición)	<----	-----	----->			
OP 20 (24 horas) (sin superposición)				<----	-----	----->
OP 10 (con superposición)	<----	-----	----->			
OP 20 (con superposición)	<-	-----	-----	-->		

Cálculo de plazos de entrega

En el menú Administración avanzada de datos del producto (G3031), escoja Análisis de integridad.

Cuando ejecuta el programa Análisis de integridad (R30822A), el sistema actualiza los siguientes valores en la tabla Sucursal de artículos (F4102).

- Nivel de plazo de entrega (si usa cantidad del plazo de manufactura)
- Plazo de entrega de manufactura
- Plazo de entrega acumulativo
- Plazo por unidad
- Total de horas de cola de espera y movimiento
- Horas de preparación

Nivel de plazo de entrega

Para un artículo manufacturado, el nivel de plazo de entrega es el número de días hábiles necesarios para terminar el producto una vez que se dispone de todos los artículos. El plazo de nivel de un artículo comprado es el número de días del calendario necesarios para que reciba el artículo después de que el proveedor recibe la orden de compra. El siguiente ejemplo le muestra dónde tiene lugar el nivel de plazo de entrega de un artículo manufacturado y de uno adquirido:

El sistema usa la siguiente fórmula para calcular el nivel de plazo de entrega:

$$\sum \frac{\{[(M \text{ o } L)/(E \text{ o } M)] / \{(EF \text{ o } UT) * (CUM \text{ Rend})\} * MLQ\} / TIMB\} + \text{Preparación} + \text{Cola \& Movimiento}}$$

Horas de trabajo por día

Las horas de trabajo por día se obtienen de la tabla Constantes de manufactura de plantas (F3009). El sistema lee el Código de tiempo base (TBC) de la tabla Maestro de rutas de fabricación (F3003).

La siguiente tabla define los valores usados en la fórmula.

M o L	Horas de máquina o de mano de obra con base en el código de carga primaria
SUM	Suma de todas las operaciones
TIMB	Código de tiempo base
MLQ	Cantidad de plazo de entrega de manufactura
E o M	Número de empleados o máquina en el centro de trabajo
Preparación	Información de la ruta de fabricación
Cola de espera	Cola de espera más tiempo de movimiento de la ruta o centro de trabajo
EF o UT	Eficiencia o uso del centro de trabajo
Rendimiento acumulado %	Rendimiento de la ruta de fabricación

Plazo de entrega de manufactura

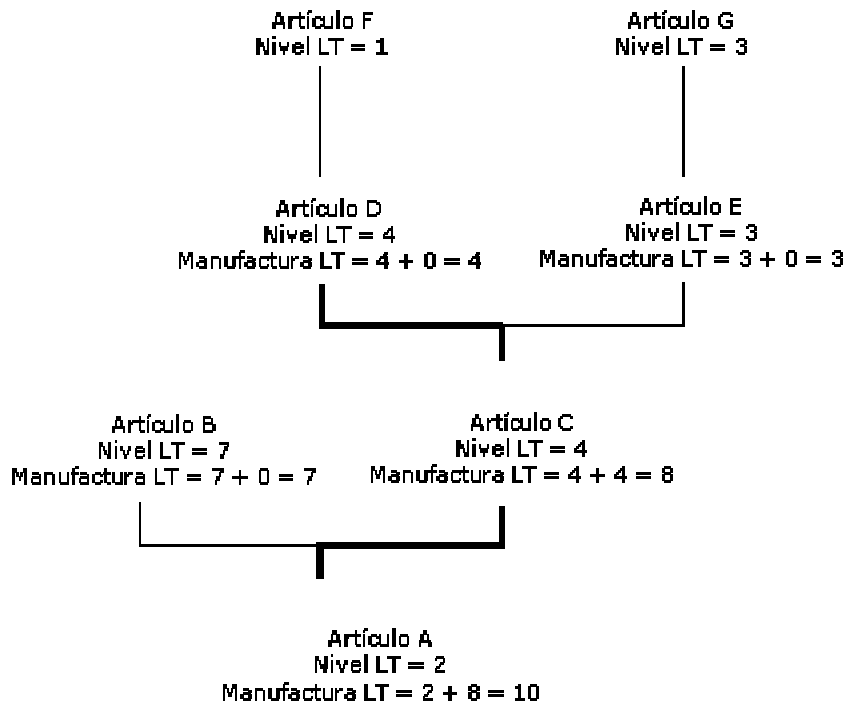
El plazo de manufactura es el número total de días hábiles necesarios para terminar un producto, desde los componentes de nivel inferior hasta el artículo final, suponiendo que todos los artículos comprados se encuentran en las existencias: El plazo de entrega de manufactura incluye lo siguiente:

- Tiempo de preparación de la orden
- Tiempo de cola de espera
- Tiempo de preparación
- Tiempo de ejecución
- Tiempo de movimiento
- Tiempo de inspección
- Tiempo de almacenamiento

El plazo de manufactura es el total del nivel de plazo de entrega de un artículo más el plazo más largo de manufactura de cualquiera de sus componentes. Los plazos de los artículos comprados no se incluyen en los cálculos del plazo de manufactura.

El siguiente ejemplo, que describe el cálculo de plazo de entrega de manufactura, demuestra dónde ocurre el plazo de manufactura durante el proceso de un artículo manufacturado.

Cálculo de plazo de entrega de manufactura



Línea en negrita = El plazo de entrega de manufactura más largo de cualquier producto
 Los artículos A, B, C, D y E son artículos fabricados
 Los artículos F y G son artículos comprados

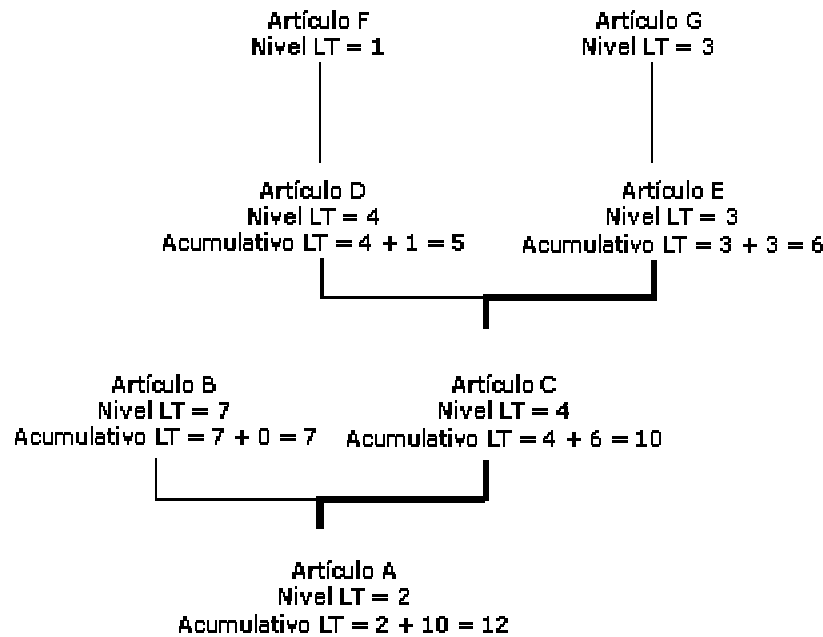
Plazo de entrega acumulativo

A diferencia del plazo de entrega de manufactura, el acumulativo incluye plazos de entrega para artículos comprados. Cubre el tiempo para adquirir los artículos comprados y el tiempo para terminar el producto.

El plazo acumulativo es el número de días hábiles que se necesitan para adquirir artículos y terminar un producto, desde sus componentes de nivel inferior hasta el artículo final. El plazo acumulativo es el nivel de plazo de entrega de un producto más el plazo acumulativo más largo de cualquiera de sus componentes. El plazo de entrega acumulativo de un artículo comprado es su nivel de plazo de entrega.

El siguiente cuadro refleja el cálculo para plazos de entrega acumulativos

Cálculo del plazo acumulativo



Línea en **negrita** = El plazo de entrega de manufactura más largo de cualquier producto
 Los artículos A, B, C, D y E son artículos **fabricados**
 Los artículos F y G son artículos **comprados**

Total de horas de cola de espera y movimiento

Las horas de cola de espera indican el tiempo que la orden de trabajo de manufactura se encuentra inactiva en un centro de trabajo antes del inicio de la preparación o del trabajo. Las horas de movimiento indican el tiempo que una orden de trabajo se traslada desde la terminación de una operación hasta el inicio de la siguiente. Para calcular el total de horas de cola de espera y movimiento, sume las horas de movimiento y las horas de cola de espera por ruta de fabricación.

En el siguiente ejemplo, el total de horas de cola de espera y movimiento son nueve horas.

OP 30	OP 60	OP 80	
(1+2)	(2+4)	(0+0)	= 9

Plazo por unidad

El plazo por unidad es la suma de los tiempos de ejecución, según definen los códigos de carga primaria de las unidades de negocios, factorizado por la base del tiempo de ejecución y convertido al plazo por unidad. El plazo por unidad define fechas de inicio admisibles de las órdenes planificadas de forma diferente a la cantidad de la orden planificada normalmente. Cuando ejecuta la aplicación de acumulación de plazos, el sistema mide el plazo por unidad en horas.

El sistema usa la siguiente fórmula para calcular el plazo de entrega por unidad:

$$\sum_{\text{TIMB2}} \{ ((M \text{ o } L)/(E \text{ o } M)) / ((EF \text{ o } UT) * (CUM \text{ Ren})) \} / \text{TIMB1}$$

El sistema lee el código de tiempo base 1 (TIMB1) de la tabla Sucursal de archivos (F4102) y el código de tiempo base 2 (TIMB2) de la tabla Maestro de rutas (F3003).

Si la opción de proceso que va a sustituir el número de empleados o máquinas en el centro de trabajo se establece en 1, el sistema usa la siguiente fórmula:

$$\sum_{\text{TIMB2}} \{ ((M \text{ o } L)/(E \text{ o } M)) / ((EF \text{ o } UT) * (CUM \text{ Ren})) \} / \text{TIMB1}$$

La siguiente tabla define los valores usados en la fórmula.

M o L	Horas de máquina o de mano de obra con base en el código de carga primaria
SUM	Suma de todas las operaciones
TIMB1	El código de tiempo base de la tabla Sucursal de artículos
TIMB2	El código de tiempo base de la ruta
E o M	Número de empleados o máquina en el centro de trabajo
EF o UT	Eficiencia o uso del centro de trabajo
Rendimiento acumulado %	Rendimiento de la ruta de fabricación

Horas de preparación

Las horas de preparación indican el tiempo necesario para preparar la maquinaria para que ejecute un artículo específico. Para calcular las horas de preparación, divida las horas de preparación entre el número de empleados o máquinas de cada ruta de fabricación y luego sume los valores. Esta fórmula asegura la uniformidad durante la programación retroactiva de la ruta de fabricación, porque las unidades de recursos del centro de trabajo se crean en base a estos números.

En el siguiente ejemplo, las horas de preparación equivalen a seis horas:

Horas de preparación

$$\frac{\text{Setup}}{\text{Employees or machines}} = \frac{1}{1} + \frac{2}{1} + \frac{6}{2} = 6 \text{ horas de preparación}$$

OP 30 OP 60 OP 80

