



---

# EnterpriseOne Xe Planificación de manufactura y distribución PeopleBook

---

**Septiembre de 2000**

J.D. Edwards World Source Company  
One Technology Way  
Denver, CO 80237

### SKU XeSAMP

Copyright ©J.D. Edwards World Source Company, 2000  
Todos los derechos reservados

J.D. Edwards es una marca registrada de J.D. Edwards & Company. Los nombres de productos y servicios de J.D. Edwards aquí mencionados son marcas registradas o comerciales de J.D. Edwards World Source Company.

Cualquier otro producto mencionado es una marca registrada o comercial de su respectivo propietario.

La información contenida en esta guía es confidencial y propiedad industrial de J.D. Edwards World Source Company. Se prohíbe la reproducción, distribución o transmisión de esta información sin previo aviso por escrito. Esta guía está sujeta a cambio sin previa autorización y no se trata en ningún caso de un compromiso por parte de J.D. Edwards & Company ni de sus filiales. El software que se describe en esta guía se distribuye bajo contrato y sólo puede usarse o reproducirse de acuerdo con los términos del mismo. J.D. Edwards World Source Company usa una rutina de desactivación automática de software para controlar la licencia del contrato. Para obtener más detalles acerca de estas rutinas, consulte la documentación técnica del producto.

## Índice de contenido

---

|                                                                               |            |
|-------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Descripción general .....</b>                                              | <b>1-1</b> |
| Descripción general de la industria .....                                     | 1-3        |
| Ambiente de la industria y conceptos de la planificación<br>empresarial ..... | 1-3        |
| Ideas en Acción: la ventaja eficaz .....                                      | 1-18       |
| Descripción general de la planificación de sistemas .....                     | 1-21       |
| Planificación de recursos y capacidad .....                                   | 1-21       |
| Operaciones de planificación de materiales .....                              | 1-22       |
| Integración del sistema .....                                                 | 1-23       |
| Términos y conceptos .....                                                    | 1-25       |
| Ambientes de planificación y producción .....                                 | 1-25       |
| Planificación de una solución total de negocios .....                         | 1-27       |
| Archivos del sistema Planificación de manufactura y<br>distribución .....     | 1-29       |
| Descripción general del menú .....                                            | 1-31       |
| Planificación de necesidades de recursos (G33) .....                          | 1-32       |
| Planificación de materiales (G34) .....                                       | 1-33       |

## Requisitos previos

|                                                                              |            |
|------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Requisitos previos .....</b>                                              | <b>2-1</b> |
| Familiarización con administración de órdenes de venta e<br>inventario ..... | 2-3        |
| Familiarización con administración de órdenes de venta .....                 | 2-4        |
| Familiarización con pronósticos .....                                        | 2-5        |
| Funciones del sistema Pronósticos .....                                      | 2-7        |
| Niveles y métodos de pronósticos .....                                       | 2-8        |
| Ajuste óptimo .....                                                          | 2-8        |
| Métodos de pronósticos .....                                                 | 2-9        |
| Patrones de demanda .....                                                    | 2-13       |
| Seis patrones típicos de demanda .....                                       | 2-14       |
| Precisión de pronósticos .....                                               | 2-14       |
| Consideraciones de pronósticos .....                                         | 2-15       |
| Proceso de pronósticos .....                                                 | 2-15       |
| Evaluación de pronósticos .....                                              | 2-17       |
| Desviación absoluta de la media .....                                        | 2-18       |
| Método 1, Porcentaje sobre el último año .....                               | 2-18       |
| Método 4, Promedio fluctuante .....                                          | 2-19       |
| Porcentaje de precisión .....                                                | 2-19       |
| Método 1, Porcentaje sobre el último año .....                               | 2-20       |
| Método 4, Promedio fluctuante, $n = 4$ .....                                 | 2-21       |

|                                                     |      |
|-----------------------------------------------------|------|
| Archivos usados por el sistema Pronósticos .....    | 2-21 |
| Familiarización con el procesamiento paralelo ..... | 2-23 |

## Planificación de capacidad

|                                                                                 |            |
|---------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Planificación de capacidad .....</b>                                         | <b>3-1</b> |
| Revisión del centro de trabajo .....                                            | 3-5        |
| Determinación de capacidad disponible .....                                     | 3-13       |
| Generación automática de unidades de recursos .....                             | 3-13       |
| Cálculos de unidades de recursos .....                                          | 3-14       |
| Opciones de proceso: Actualización de unidades de recursos .....                | 3-15       |
| Corrección manual de unidades de recursos .....                                 | 3-17       |
| Opciones de proceso: Unidades de recursos de centros de trabajo .....           | 3-21       |
| Generación de perfiles de recursos .....                                        | 3-23       |
| Generación automática de perfiles de recursos .....                             | 3-23       |
| Opciones de proceso: Regeneración de perfil de recursos .....                   | 3-25       |
| Definición manual de perfiles de recursos .....                                 | 3-25       |
| Generación de planes de necesidades de recursos .....                           | 3-29       |
| Opciones de proceso: Planificación de necesidades de recursos (R3380) .....     | 3-31       |
| Revisión de planes de necesidades de recursos .....                             | 3-37       |
| Revisión de grupos de despacho para RRP .....                                   | 3-37       |
| Opciones de proceso: Resumen de mensajes de capacidad .....                     | 3-40       |
| Revisión de cargas del centro de trabajo para RRP .....                         | 3-40       |
| Opciones de proceso: Carga de capacidad .....                                   | 3-42       |
| Revisión de resúmenes de periodos .....                                         | 3-43       |
| Opciones de proceso: Resumen de periodos .....                                  | 3-44       |
| Revisión de detalles de mensajes .....                                          | 3-45       |
| Opciones de proceso: Revisiones de mensajes de planificación de capacidad ..... | 3-46       |
| Validación de planificación de necesidades de recursos .....                    | 3-47       |
| Validación de programas maestros .....                                          | 3-49       |
| Generación de planes preliminares de capacidad .....                            | 3-50       |
| Opciones de proceso: Regeneración de planificación de RCCP/CRP (R3382) .....    | 3-52       |
| Revisión de cargas del centro de trabajo para RCCP .....                        | 3-53       |
| Revisión de resúmenes de periodos para RCCP .....                               | 3-54       |
| Revisión de programas de trabajo para producción .....                          | 3-56       |
| Opciones de proceso: Consulta de despacho de operaciones .....                  | 3-57       |
| Revisión de programas de tasas y cargas del centro de trabajo .....             | 3-58       |
| Opciones de proceso: Revisión del programa del centro de trabajo .....          | 3-59       |
| Validación de planes de necesidades de materiales .....                         | 3-61       |
| Generación de planes de necesidades de capacidad .....                          | 3-62       |
| Revisión de planes de necesidades de capacidad .....                            | 3-63       |
| Revisión de grupos de despacho para CRP .....                                   | 3-64       |
| Revisión de la carga de centro de trabajo para CRP .....                        | 3-64       |

|                                                                                   |      |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------|
| Revisión de resúmenes de periodos para CRP .....                                  | 3-65 |
| Revisión de programas de trabajo de MRP en la lista de despacho .....             | 3-65 |
| Revisión del programa de tasas y de las cargas de órdenes de trabajo de MRP ..... | 3-67 |
| Validación del plan de necesidades de capacidad .....                             | 3-67 |

## Programación maestra de producción

|                                                                                |            |
|--------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Programación maestra de producción .....</b>                                | <b>4-1</b> |
| Familiarización con límites de tiempo y series de tiempo .....                 | 4-5        |
| ¿Qué son las reglas de límites de tiempo? .....                                | 4-6        |
| ¿Qué son los cálculos de series de tiempo? .....                               | 4-8        |
| Ejemplo: cálculo del neto final .....                                          | 4-8        |
| Ejemplo: cálculo del neto no comprometido .....                                | 4-9        |
| Ejemplo: cálculo del neto no comprometido acumulado ...                        | 4-10       |
| Generación de programas maestros de un sólo nivel .....                        | 4-11       |
| Generación de un programa maestro para todos los artículos .....               | 4-11       |
| Opciones de proceso: DRP/MPS/MRP (R3482) .....                                 | 4-13       |
| Revisión de artículos para cambio neto .....                                   | 4-23       |
| Opciones de proceso: Revisión de cambio neto .....                             | 4-26       |
| Generación del programa maestro de artículos seleccionados .....               | 4-27       |
| Revisión de series de tiempo .....                                             | 4-29       |
| Tipos de cantidades de DRP .....                                               | 4-30       |
| Tipos de cantidades de MPS .....                                               | 4-31       |
| Opciones de proceso: Series de tiempo de DRP/MPS (P3413) .....                 | 4-34       |
| Trabajo con información de salida de DRP/MPS .....                             | 4-37       |
| Trabajo con mensajes .....                                                     | 4-38       |
| Revisión de mensajes de detalle .....                                          | 4-39       |
| Opciones de proceso: Revisiones de detalles de mensajes de DRP/MPS .....       | 4-40       |
| Procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo .....                          | 4-45       |
| Procesamiento de mensajes de órdenes de compra .....                           | 4-46       |
| Procesamiento de mensajes de una familia de planificación ...                  | 4-50       |
| Procesamiento automático de mensajes .....                                     | 4-51       |
| Colocación de mensajes en retención .....                                      | 4-51       |
| Limpieza de mensajes .....                                                     | 4-52       |
| Adición de un código de congelamiento de mensajes a una orden de compra .....  | 4-52       |
| Adición de un código de congelamiento de mensajes a una orden de trabajo ..... | 4-54       |
| Familiarización con consumo de pronósticos .....                               | 4-57       |
| Periodos de tiempo vencidos .....                                              | 4-58       |
| Periodos de tiempo en el horizonte de planificación .....                      | 4-58       |
| Cálculo de consumo de pronósticos .....                                        | 4-59       |
| Órdenes de procesamiento .....                                                 | 4-61       |
| Opciones de proceso: Procesamiento de órdenes .....                            | 4-61       |
| Trabajo con programas maestros de varios niveles .....                         | 4-67       |
| ¿Qué son las listas de planificación? .....                                    | 4-67       |

|                                                               |      |
|---------------------------------------------------------------|------|
| Ejemplo: explosión de órdenes planificadas .....              | 4-69 |
| Configuración de porcentajes planificados de accesorios ..... | 4-70 |
| Generación de programas maestros de varios niveles .....      | 4-71 |
| Procesamiento paralelo de MPS/DRP/MRP .....                   | 4-72 |

## Planificación de necesidades de materiales

|                                                                              |            |
|------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Planificación de necesidades de materiales .....</b>                      | <b>5-1</b> |
| ¿Cómo se usan las listas de materiales en MRP? .....                         | 5-3        |
| ¿Cuáles son las diferencias entre MRP y MPS? .....                           | 5-3        |
| ¿Cómo se ejecuta MRP efectivamente? .....                                    | 5-5        |
| Generación de planes de necesidades de materiales .....                      | 5-7        |
| Trabajo con planes de necesidades de materiales .....                        | 5-11       |
| Revisión de series de tiempo de MRP .....                                    | 5-11       |
| Revisión de familias de planificación de MRP .....                           | 5-12       |
| Trabajo con mensajes de MRP .....                                            | 5-13       |
| Revisión de mensajes de detalle de MRP .....                                 | 5-14       |
| Procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo de MRP ....                  | 5-16       |
| Procesamiento de mensajes de órdenes de compra de MRP ...                    | 5-16       |
| Trabajo con información de programación .....                                | 5-17       |
| Revisión de la demanda de trazabilidad de MRP .....                          | 5-17       |
| Opciones de proceso: Consulta de trazabilidad .....                          | 5-19       |
| Revisión de suministros y demanda de MRP .....                               | 5-19       |
| Opciones de proceso: Consulta de suministros y demanda<br>(P4021) .....      | 5-20       |
| Revisión de la mesa de trabajo de planta de MRP .....                        | 5-29       |
| Opciones de proceso: Mesa de trabajo de programación<br>de manufactura ..... | 5-32       |
| Revisión de plazos de MRP .....                                              | 5-33       |
| Opciones de proceso: Consulta de lista de materiales .....                   | 5-34       |
| Validación de planes de necesidades de materiales .....                      | 5-43       |
| Procesamiento de órdenes de MRP .....                                        | 5-45       |

## Ambientes de manufactura y distribución

|                                                                            |            |
|----------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Ambientes de manufactura y distribución .....</b>                       | <b>6-1</b> |
| Trabajo con planificación en batch .....                                   | 6-5        |
| Revisión de listas de materiales en batch .....                            | 6-6        |
| Opciones de proceso: Revisión de listas de materiales .....                | 6-8        |
| Generación de MPS para listas en batch .....                               | 6-10       |
| Revisión de información generada en batch de MPS .....                     | 6-12       |
| Trabajo con planificación de procesos .....                                | 6-15       |
| Generación de MPS para industria de proceso .....                          | 6-17       |
| Revisión de información generada del proceso en generación<br>de MPS ..... | 6-18       |
| Trabajo con planificación repetitiva .....                                 | 6-21       |
| Generación de MPS para artículos repetitivos .....                         | 6-22       |

|                                                                  |      |
|------------------------------------------------------------------|------|
| Revisión de la generación repetitiva de información en MPS ..... | 6-23 |
| Revisión de cargas del programa de tasas .....                   | 6-26 |

## Configuración de planificación de materiales y capacidades

|                                                                                  |            |
|----------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Configuración de planificación de materiales y capacidades .....</b>          | <b>7-1</b> |
| Familiarización con los UDC de planificación de manufactura y distribución ..... | 7-3        |
| Despliegue de necesidades de capacidad (33/CR) .....                             | 7-4        |
| Despliegue de capacidad preliminar (33/RC) .....                                 | 7-4        |
| Necesidades de recursos (33/RR) .....                                            | 7-4        |
| Tipos de unidades (33/UT) .....                                                  | 7-4        |
| Tipos de mensajes para DRP, MPS, MRP y RCCP (34/MT) .....                        | 7-5        |
| Las reglas del límite de tiempo para DRP, MRP y MPS (34/TF) .....                | 7-5        |
| Configuración de sistemas de planificación .....                                 | 7-7        |
| Configuración de reglas de inclusión de suministros y demanda ...                | 7-8        |
| Opciones de proceso: Reglas de inclusión de suministros y demanda .....          | 7-11       |
| Configuración de periodos de consumo de pronósticos .....                        | 7-11       |
| Configuración de reglas de políticas de órdenes .....                            | 7-14       |
| Configuración de tipos de almacenamiento .....                                   | 7-16       |
| Definición de tipos de almacenamiento para procesos .....                        | 7-18       |
| Definición de coproductos y subproductos .....                                   | 7-20       |
| Definición de políticas de órdenes .....                                         | 7-23       |
| Verificación de rutas repetitivas de fabricación .....                           | 7-25       |
| Creación de relaciones entre artículos y líneas .....                            | 7-27       |
| Verificación de programas de tasas .....                                         | 7-29       |

## Planificación de varias instalaciones

|                                                                                                  |            |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Planificación de varias instalaciones .....</b>                                               | <b>8-1</b> |
| Configuración de planificación de varias instalaciones .....                                     | 8-5        |
| Configuración de relaciones de suministros y demanda .....                                       | 8-6        |
| Opciones de proceso: Revisiones de relaciones entre sucursales .....                             | 8-10       |
| Revisión de relaciones entre sucursales .....                                                    | 8-11       |
| Generación de planes de varias instalaciones .....                                               | 8-13       |
| Opciones de proceso varias instalaciones de DRP/MPS/MRP (R3483) .....                            | 8-14       |
| Trabajo con salidas de planificación de varias instalaciones .....                               | 8-27       |
| Revisión de series de tiempo para el programa de varias instalaciones .....                      | 8-27       |
| Procesamiento de mensajes de órdenes de transferencia del programa de varias instalaciones ..... | 8-28       |
| Consumo de pronósticos de varias instalaciones .....                                             | 8-30       |
| Tipos de cantidad de series de tiempo .....                                                      | 8-30       |
| Cálculos .....                                                                                   | 8-31       |

## Programación de proveedores

|                                                                                             |            |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Programación de proveedores .....</b>                                                    | <b>9-1</b> |
| Definición de contratos de proveedores .....                                                | 9-5        |
| Definición de la información de contrato del proveedor .....                                | 9-5        |
| Opciones de proceso: Revisiones del maestro del programa de<br>proveedores .....            | 9-9        |
| Definición de patrones de embarque .....                                                    | 9-10       |
| Definición de porcentajes de división entre proveedores .....                               | 9-14       |
| Generación de programas de proveedores .....                                                | 9-19       |
| Opciones de proceso: Generación de informe de programa de<br>proveedores (R3440) .....      | 9-21       |
| Corrección de programas de proveedores .....                                                | 9-23       |
| Opciones de proceso: Revisiones del programa de<br>proveedores .....                        | 9-28       |
| Liberación de programas de proveedores .....                                                | 9-29       |
| Opciones de proceso: Generación de liberación del programa de<br>proveedores (R34410) ..... | 9-30       |
| Impresión de programas de proveedores .....                                                 | 9-33       |
| Opciones de proceso: Impresión del programa de<br>proveedores .....                         | 9-34       |

## Apéndices

|                                                                                              |      |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|------|
| Apéndice A: Mensajes de acción .....                                                         | A-1  |
| Apéndice B: Interfaz SynQuest .....                                                          | B-1  |
| Mensajes de entrada .....                                                                    | B-2  |
| Recepción de eventos del sincronizador .....                                                 | B-3  |
| Configuración de controles de exportación de datos .....                                     | B-4  |
| Configuración de opciones de proceso de archivos planos .....                                | B-15 |
| Configuración de opciones de proceso .....                                                   | B-22 |
| Configuración de enlaces de UDC .....                                                        | B-27 |
| Opciones de proceso: Revisión de enlaces de código .....                                     | B-29 |
| Configuración de enlaces de datos genéricos .....                                            | B-31 |
| Opciones de proceso: Revisión de enlaces de código .....                                     | B-32 |
| Configuración de requisitos de exportación de definición de<br>recursos .....                | B-35 |
| Inicio de los UBE del subsistema de salida .....                                             | B-37 |
| Exportación de órdenes planificadas al Administrador de<br>manufactura de SynQuest .....     | B-38 |
| Opciones de proceso: Extracción de órdenes planificadas<br>de MRP/MPS para exportación ..... | B-39 |
| Ejecución de saldos de artículos de salida .....                                             | B-40 |
| Opciones de proceso: Exportación de saldos de inventrio<br>a SynQuest .....                  | B-40 |
| Revisión del registro cronológico de procesamiento .....                                     | B-41 |

## Índice analítico





## Descripción general

Esta sección proporciona información general acerca de la industria de distribución y manufactura, así como también de la forma en que operan los sistemas de planificación en el ambiente de manufactura.

La descripción general incluye los siguientes capítulos:

- ☐ Descripción general de la industria
- ☐ Descripción general de la planificación de sistemas





# Descripción general de la industria

---

Este capítulo le da una introducción a los conceptos de la industria que se asocian con la planificación de manufactura y distribución. Además, este capítulo describe varios problemas inherentes a un ambiente de activos fijos y presenta las soluciones que J.D. Edwards brinda a través de Ideas en Acción.

La descripción general de la industria incluye los siguientes temas:

- ☐ Ambiente de la industria y conceptos de la planificación empresarial
- ☐ Ideas en Acción: la ventaja eficaz

## Ambiente de la industria y conceptos de la planificación empresarial

La planificación empresarial es un componente muy importante de todas las industrias de manufactura y distribución. Prácticamente, en todo negocio, la administración debe responder las siguientes preguntas fundamentales:

- ¿Cuál es el propósito de que nuestra compañía esté activa en el comercio y la industria?
- ¿Qué productos fabrica nuestra compañía?
- ¿Qué metas tiene nuestra compañía?
- ¿Cómo logra estas metas nuestra compañía?

La respuesta es muy simple: con la planificación. Sin embargo, el desarrollo y la ejecución de los planes, no resulta simple. Lo que representa un reto, es el mantener informados a todos los participantes acerca de los objetivos de una empresa y difundir la información en toda la organización. También, debido a que las organizaciones no operan aisladamente, los planificadores deben comprender la manera en que los planes de una organización pueden afectar a otra.

### Planificación a través de la cadena de suministros

La manera en que las empresas planificaban en el pasado es muy diferente a la manera en que planifican en forma eficaz en el mercado internacional actual. En el pasado, las empresas eran organizaciones autosuficientes e independientes. Las empresas tomaban decisiones basadas en las necesidades del negocio y la demanda del mercado que cubrían. Pero los cambios que ha sufrido el comercio, la tecnología y la demanda de productos han alterado la manera en que una compañía permanece y participa activamente en cualquier mercado.

Actualmente, las empresas que verdaderamente mantienen la competencia, llevan a cabo la personalización de las necesidades del cliente, el análisis de mercado y las estrategias de mercadotecnia como prácticas comerciales regulares. La competencia vigorosa y dinámica ya no está limitada sólo a los gigantes de la industria. Como ya no existe negocio alguno sin competencia, cuando se trata de tomar acciones y aprovechar oportunidades, toda compañía debe tomar en cuenta lo que sus competidores están realizando.

Cada generación de negocios cree que está operando en la era más moderna. Sin embargo, a fines del siglo XX y a principios del siglo XXI, los notables avances tecnológicos han forzado a la industria a que los cambios en los negocios ocurran a una velocidad extraordinaria. Los avances tecnológicos son los que dominan las modificaciones que las empresas necesitan realizar. Por ejemplo, los medios por los cuales una empresa hace capturas, vuelve a configurar y analiza datos comerciales con las computadoras, ha cambiado en los últimos treinta años, desde un sólo cuarto con varias computadoras capaces de realizar sólo cálculos elementales, hasta a lo que ahora son varias oficinas llenas de empleados, cada uno usando su propia computadora.

El término “comunidad empresarial” ahora representa una plataforma de negocios internacionales. Por lo tanto, en este mundo que no es polidimensional, las compañías unidimensionales no pueden permanecer en el mercado por mucho tiempo. Las compañías de unidimensionales necesitan aumentar la perspectiva de su negocio para incorporar una visión más amplia de sus relaciones con otros negocios.

El éxito de cualquier compañía depende del balance de las funciones administrativas que existen entre las organizaciones internas y externas. Cualquier empresa que controla satisfactoriamente estas funciones se establece sólidamente en el mercado. Este equilibrio se logra al administrar satisfactoriamente la cadena de suministros, lo cual incluye las siguientes funciones:

- Compras o fuentes de suministros
- Planificación de la demanda y pronósticos
- Planificación del inventario y producción
- Administración de almacenes
- Distribución y transportación

- Contabilidad
- Servicio a clientes

Hoy en día, las empresas observan detalladamente la manera en que procesan la información bajo su propia estructura. También coordinan la información con el fin de optimizar las operaciones, lo cual hace que la información esté accesible a través de los límites empresariales. El grado de competencia que existe en el mercado impulsa a los negocios a analizar la manera de administrar sus operaciones comerciales y exige que éstas busquen formas más eficaces de establecer procesos operativos, darles seguimiento y cambiarlos. Las actividades de la industria afectan los fundamentos de todas las organizaciones involucradas. Entre más integradas e informadas están las empresas, más se benefician del conocimiento y de las habilidades que cada una posee. El compartir la información permite que cada compañía planifique y opere en forma más eficaz, independientemente de la industria con la cual se relaciona.

Tradicionalmente, las organizaciones separaban sus funciones internas de las externas. Los planificadores obtenían información para la organización y a su vez la pasaban a un ruta predeterminada sin ninguna coordinación o dirección a través de áreas funcionales. Actualmente, todas las ubicaciones de las empresas y el personal comparten la información, lo cual incrementa la eficacia de las operaciones que realizan. Por ejemplo, cuando se comparte información entre un ingeniero de diseño y un planificador de programas se promueve un proceso más rápido y se obtienen resultados de mayor calidad.

Las empresas actuales también comparten información con sus relaciones externas. Un intercambio de información entre las empresas es una estrategia comercial común que beneficia a todos los participantes. La participación de información con los proveedores y los clientes ha aumentado. El impedir que la información se difunda a otras empresas da como resultado largos plazos de entrega y costos más altos para protegerse de fluctuaciones desconocidas del mercado. Conforme las industrias buscan otras herramientas para reducir el tiempo para comercializar al mercado y el costo para realizar negocios, las ventajas de la colaboración se vuelven más claras.

Las compañías que colaboran y planifican activamente no solo están mejor informadas y son capaces de planificar con más precisión, sino también eliminan el desperdicio. Una empresa desarrolla una programación integrada, cuando planifica todas las actividades, desde las aplicaciones para los proveedores hasta las demandas del cliente.

Las ventajas que se incluyen son:

- Las compañías responden a las demandas del mercado más rápidamente cuando aprovechan su especialización y la información a través de los límites de la planificación.
- Una cadena de suministros capaz de abastecer y apoyar constantemente las variaciones de la demanda.

- Los socios en una cadena de suministros se favorecen del mejoramiento en la agilidad y del aumento en la rentabilidad.
- Las compañías usan información de tiempo real para tomar decisiones acertadas que aumenten su visibilidad futura.

El establecimiento de las comunidades empresariales y las nuevas relaciones comerciales es todo un reto, además de que requiere de tiempo, mantenimiento y dinero. Sin embargo, la colaboración brinda un excelente rendimiento de la inversión para la mayoría de las empresas porque les permite convertirse en partícipes del nuevo mercado.

Los diferentes niveles de planificación proporcionan información específica para cada uno de ellos. La información se basa en el número de detalles y el plazo que cada organización emplea para su planificación. Cada nivel sucesivo de planificación, incrementa el número de detalles que se requiere para la planificación y el establecimiento de un horizonte de tiempo mayor o menor. Los niveles generales de planificación deben ser compatibles con las metas del siguiente nivel individual de planificación. Finalmente, el nivel más generalizado de planificación, representa un plan que se produce en un plazo actual y que logra alcanzar las metas del plan original de la empresa.

Los dos primeros niveles de planificación se describen en la siguiente lista:

**Planificación estratégica** El nivel más alto de la planificación comercial, la planificación estratégica, es la directriz de una empresa. Un plan estratégico responde las preguntas presentadas anteriormente. El plan estratégico define los límites del plan de negocios de la compañía y conviene con los ideales empresariales. La planificación estratégica es la creación de una expectativa de dónde se va a situar a una empresa dentro de la economía. La planificación estratégica puede proyectar una década o más en el futuro, representando amplias metas futuristas.

### Planificación táctica

La planificación táctica es minuciosa e incluye más planificación detallada que estratégica. Es el anteproyecto de una empresa y representa más detalles de planificación. Generalmente, el horizonte de tiempo no está tan lejano en el futuro como lo está en el plan estratégico. Un plan táctico da respuesta a la pregunta ¿De qué manera nuestra empresa logrará llevar a cabo el plan estratégico? La planificación táctica es el primer nivel de definición de la dirección que la compañía tomará para satisfacer las metas de planificación estratégica. Para realizar las metas de una empresa, un planificador debe tener la capacidad de responder a preguntas tales como:

- ¿Es nuestra compañía una organización de servicio?
- ¿Es nuestra compañía una distribuidora?
- ¿Está nuestra compañía dedicada a la manufactura?
- Si nuestra compañía está dedicada a la manufactura y distribución, vamos a distribuir productos pequeños o grandes a nuestros clientes?

Las metas tácticas definen el enfoque de la empresa desde una perspectiva de planificación ideal, con visión amplia y sin límites hasta definir logros concretos que brinden apoyo a las metas de planificación estratégica. Su horizonte de planificación generalmente es de varios años a futuro, las decisiones de capital se realizan dentro del plazo actual y se logran posteriormente para adaptar las necesidades futuras de una compañía. La planificación táctica es más detallada; mantiene un equilibrio entre las necesidades de suministros y la demanda.

Después de que una empresa define los planes estratégicos y tácticos, afina su planes con los siguientes sistemas de planificación:

- Planificación de prioridades
- Planificación de necesidades de capacidad
- Planificación de varias instalaciones
- Programación de proveedores

### Sistemas de planificación de prioridades

La planificación de prioridades determina el *¿qué?* y el *¿cuándo?* en las empresas de manufactura y distribución. Algunos ejemplos de sus recursos son productos, bienes y servicios. La planificación de prioridades le da a una empresa las herramientas para programar el suministro de mercancía y mantener un equilibrio entre la demanda conocida y proyectada del cliente. El deseo de ofrecer la cantidad máxima de productos al mercado es un enfoque muy importante para las funciones de mercadotecnia en una empresa. Las expectativas de ventas y mercadotecnia deben mantener un equilibrio con la capacidad de una organización de producción y distribución para proporcionar mercancía o servicios.

Varios niveles de planificación de prioridades le permiten a una compañía implementar decisiones que apoyen las metas de una empresa, su cadena de suministros y sus clientes. Las metas a largo plazo en la planificación de producción y los siguientes sistemas de planificación conforman una visión completa de las operaciones corporativas. Los siguientes temas describen las fases de la planificación de prioridades:

- Planificación de producción
- Pronósticos
- Programación maestra de producción (MPS)
- Planificación de necesidades de manufactura (MRP)
- Sistema de ejecución de manufactura (MES)
- Planificación de ventas y operaciones (S&OP)

### Planificación de producción

Un plan de producción es compatible con las metas de planificación estratégica y tácticas. El nivel de detalle aumenta conforme el horizonte de tiempo disminuye. La planificación de producción puede extenderse de unos pocos meses a varios años. Cuando la planificación de producción termina, existen detalles específicos para el tipo de productos finales que la empresa envía al cliente. Las proyecciones se realizan conforme al volumen de productos o servicios que hay para ofrecer a los clientes. La creación de modelos de referencia de otras industrias similares pueden determinar el nivel proyectado de demanda para los productos, bienes o servicios de la empresa. En la creación de modelos de referencia industriales, los planificadores pueden plantearse las siguientes preguntas:

- ¿Quiénes son nuestros clientes potenciales?
- ¿Es nuestro mercado local, regional o internacional?
- ¿Cómo podemos pronosticar las demandas del cliente de nuestros productos y servicios?



Los planificadores simulan este nivel de proyecciones detalladas o pronósticos, a través de la demanda que existe en el mercado. A nivel de planificación de producción, las compañías se hacen competitivas y se mantienen así, dependiendo de lo bien que satisfagan las demandas del cliente. La combinación del uso de los pronósticos y la planificación de producción le permite a una empresa prepararse para satisfacer las demandas que existen en el mercado.

### **Pronósticos**

Los pronósticos son los análisis de las demandas del mercado de bienes y servicios de una empresa. Los planificadores basan sus pronósticos en las estadísticas del historial de ventas de un producto, línea de productos o productos similares, así como también en el análisis de información externa de la industria.

Aunque los pronósticos tienen un margen de error y los valores pueden no ser exactos, los planificadores necesitan generar pronósticos para su empresa con el fin de ser competitivos en el mercado. Los métodos estadísticos, la colaboración, el conocimiento y las herramientas de administración aumentan la exactitud de los pronósticos.

Una compañía que tiene un plan de pronósticos está mejor preparada que una que no lo tiene. Una empresa con una estrategia comercial participa activamente cuando desarrolla un curso de acción y define los recursos con los que cuenta, así como su personal o la maquinaria. Una empresa sin una estrategia comercial solamente puede reaccionar a las demandas conforme estas suceden. Las empresas que constantemente reaccionan a las demandas no tienen la capacidad de responder rápidamente a los cambios de las demandas del mercado. Es común que tengan dificultad para obtener nuevos clientes y mantener los que ya tienen. También corren el riesgo de perder sus clientes actuales.

### **Programación maestra de producción (MPS)**

La Programación maestra de producción (MPS) o Plan de recursos de distribución (DRP) es el siguiente nivel de la estructura de planificación. MPS es el puente que existe entre las proyecciones de planificación y ejecución de planificación. MPS define las familias de productos y los horizontes de tiempo disminuyen a semanas y meses. La planificación a nivel de MPS o DRP apoyan los niveles más altos de la planificación. En este nivel, los planes específicos se llevan a cabo para proveer los bienes o servicios que van a ponerse en el mercado.

MPS o DRP consideran que bienes o servicios están disponible y que elementos deben adquirirse para satisfacer las demandas del cliente. MPS vincula la información del inventario de las actividades de distribución con la producción final. Las empresas de distribución usan MPS para determinar los niveles necesarios de inventario, mientras que las compañías de manufactura usan MPS para definir las especificaciones de los productos para entrega y los productos finales. MPS puede identificar los productos finales y los productos para entrega como artículos de demanda independientes. MPS señala la necesidad que existe de estos productos de la demanda real o proyectada del cliente. DRP define los artículos que una organización administra a través de su proceso de distribución. DRP da la visibilidad de la entrega de los artículos en toda la empresa y finalmente al cliente.

### **Planificación de necesidades de materiales (MRP)**

Una vez que se establece el método de MPS del producto terminado, el sistema usa esa información para generar la planificación en un nivel más general para los componentes que van a necesitarse para el producto terminado. La planificación a este nivel de detalle se llama Planificación de necesidades de materiales (MRP). Los horizontes de planificación son en días o semanas. La planificación de MRP apoya todos los niveles individuales de planificación. Incluso a este nivel general de planificación y a un nivel más detallado, la satisfacción del cliente y la posición en el mercado son los objetivos principales.

MRP tiene una demanda dependiente o una relación preestablecida entre el producto final y los componentes necesarios para producirlos. MRP usa una lista de materiales, la cual contiene relaciones numéricas con el producto final. El planificador determina los cálculos de componentes específicos basándose en la demanda del producto para entrega. La planificación de MRP asegura que los artículos necesarios están disponibles en el lugar y el momento que se necesitan.

### **Sistema de ejecución de manufactura (MES)**

El nivel final de planificación de manufactura es la fase MES. MES es una versión más detallada de MRP. En MES, el sistema planifica el artículo exacto, la ubicación y el programa de las actividades de producción. El horizonte de tiempo es de días o potencialmente, de horas y minutos de ejecución. La planificación de MES es el tiempo real de las actividades que una empresa consume en la planta. Este plan proporciona una lista de despacho o un grupo inmediato de prioridades para cada recurso que afecta a una empresa en un marco de tiempo específico.

### **Planificación de operaciones y ventas (S&OP)**

La Planificación de operaciones y ventas (S&OP) redondea la planificación de las empresas. S&OP se vincula entre ventas y mercadotecnia con las operaciones. También vincula un plan estratégico de la empresa, un plan de ventas y un plan de ejecución de una empresa. El objetivo de S&OP es el de comunicar e integrar un plan de mercadotecnia orientado al cliente y que contenga cada elemento del plan de suministros. La administración puede conducir juntas mensualmente para revisar las aplicaciones de S&OP generales y reconciliar las discrepancias que existan entre los suministros y la demanda de las familias de productos de la empresa.

### **Planificación de necesidades de capacidad (CRP)**

Siguiendo la planificación de prioridades, una empresa debe validar su plan para establecer el uso en intervalos de tiempo de sus recursos. Una empresa usa los sistemas de planificación de capacidad para asegurar que puede controlar la cantidad de trabajo que se ha identificado con el sistema de planificación de prioridades. CRP analiza los recursos tales como personal, equipo o herramientas y evalúa los desequilibrios que existen entre los recursos necesarios y la cantidad de recursos disponibles. Un planificador determina si existe suficiente tiempo para adquirir más recursos, de acuerdo con la evaluación, para distribuir la carga de trabajo entre los demás recursos existentes.

### **Planificación de necesidades de recursos (RRP)**

El horizonte de tiempo y los pronósticos de un plan de producción pueden ser de varios años. Un planificador usa la Planificación de necesidades de recursos (RRP) para determinar si una empresa tiene los recursos para apoyar la cantidad y el tipo de trabajo que se programa. Usando RRP, una empresa examina las compras de bienes de capital, los cambios de instalaciones tales como extensión de terreno o del espacio del edificio y grupos de personal como ingenieros y técnicos. Los recursos proyectados generalmente son de gran magnitud y de alto costo. Una empresa también debe evaluar el nivel de servicio al cliente que desea brindar. Las empresas usan esta información para determinar los recursos exactos que se necesitan para apoyar las funciones específicas. Por ejemplo, puede ser que los productos bien establecidos no usen el mismo nivel de recursos que las líneas de productos nuevos. Los planificadores pueden calcular los niveles de producción esperada en el plan de producción y validarlos por medio de RRP.

### Planificación preliminar de capacidad (RCCP)

Después de que una empresa proyecta el programa maestro de producción, un planificador usa la planificación preliminar de capacidad (RCCP) para determinar el diseño de la planta. Una empresa revisa los centros de trabajo y todas las necesidades de empleo, como ingenieros de diseño, soldadores, pintores o inspectores. El diseño de la planta existe a nivel de producto o de grupo. Por lo tanto, la validación de los recursos se agrupa también por clasificación. Una empresa analiza las instalaciones claves, las áreas de restricción donde se controla el nivel de rendimiento y las especializaciones restringidas. Una restricción dentro de una área de producción es el nivel de producción que una empresa logra obtener en una operación, área y herramienta o por medio de un recurso. RCCP valida si una empresa puede realizar una carga de trabajo planificada de MPS en punto de restricción. Los ajustes que se hacen a la capacidad incluyen, pero no se limitan a los siguientes:

- Aumento de recursos disponibles a través de la adquisición de más equipo, herramientas o espacio de las instalaciones.
- Contratación de los recursos necesarios dentro de un tiempo determinado

Si una empresa no puede adquirir las especializaciones o el equipo, no puede apoyar el plan asociado de MPS. Una organización puede necesitar cambios en varios niveles del sistema de planificación para compensar o corregir el desequilibrio que existe entre los suministros y la demanda.

CRP valida las aplicaciones de MRP. CRP analiza los recursos que una empresa necesita para apoyar a MRP. MRP toma en consideración cada uno de los niveles de producción, CRP analiza los centros de trabajo y los recursos y determina si existe algún desequilibrio. Con esta información, una empresa puede implementar soluciones tales como la colocación de la carga de trabajo en otra área, descargando trabajo o adquiriendo herramientas y personal.

Cada sistema de planificación de prioridades tiene un sistema de validación que es propio del nivel de detalle planificado y del horizonte de tiempo. La Planificación de necesidades de recursos (RRP) valida la planificación de la producción mientras que la Planificación preliminar de capacidad (RCCP) valida el Programa maestro de producción (MPS). La Planificación de necesidades de capacidad (CRP) valida el MRP, mientras que los sistemas de informes de entrada/salida (I/O) validan el Sistema de ejecución de manufactura (MES).

### Estrategias de planificación de entrada/salida

El análisis de entrada/salida en una planta valida un plan de trabajo. Los detalles de capacidad analizan las herramientas y las destrezas exactas que se necesitan para producir los artículos. Debido a que el horizonte de tiempo es inmediato, existen algunas alternativas disponibles. Algunos de los posibles métodos para equilibrar las discrepancias que existan entre los suministros y la demanda, son: descarga de trabajo planificado, programación de horas extra de trabajo o de varios turnos.

Algunas compañías usan estándares de medida para estimar si pueden alcanzar las metas que han planificado. Los estándares de medida ayudan a identificar las áreas dentro de la empresa que requieren de mejoras en los procesos continuos, tales como: el refinamiento de la exactitud de planificación, por medio de mejoras continuas, aplicadas a toda la cadena de suministros, de mejoras de planificación y en el suministro de bienes al mercado en forma eficaz. Las mediciones son los parámetros de referencia para las empresas para realizar una comparación de sus niveles de rendimiento. Una empresa usa las cifras de rendimiento para comparar en el mercado su estado actual con el futuro. Las empresas de mayor prestigio usan parámetros de medición esperados, tales como las directrices de la industria, para tener otras organizaciones con quien compararse.

### Sistemas de planificación de varias instalaciones

La planificación de varias instalaciones usa técnicas que permiten que las demandas de una organización dentro de una misma empresa sean solventadas por otra de sus organizaciones perteneciente a ésta. Para lograr la planificación de varias instalaciones, las compañías necesitan establecer redes de trabajo internas de suministros y demanda. Las empresas usan la planificación de varias instalaciones para integrar un plan que traspase las fronteras regionales, nacionales e internacionales.

Existen dos estrategias para la planificación de varias instalaciones. La primera estrategia consolida todos los suministros de varias ubicaciones de demanda en un solo sitio de abastecimiento. Este método de consolidación provee productos de reabastecimiento en toda la empresa.

La segunda estrategia desarrolla relaciones entre las organizaciones de suministro y demanda dentro de la empresa. Una organización de demanda coloca las demandas en sitios de suministros de acuerdo a las reglas establecidas por las organizaciones. Esta estrategia de correspondencia se basa en las relaciones que hay con la organización o con la sucursal.

Un planificador también puede controlar el inventario a través de la planificación de varias instalaciones. Como el inventario es costoso, las empresas usan más el inventario, traspasando los límites de la planta. Los planificadores pueden ahorrar en costos de inventario cuando reducen la duplicación del inventario. La meta de una planificación que traspasa cualquier límite de instalación interna es la de usar la capacidad existente dentro de la empresa antes de tener que apoyarse en una cadena de suministros externa. Otros de los beneficios que se obtienen de la planificación a través de las instalaciones son: ahorro de costos por medio del uso de espacio, incremento de la exactitud en el control de inventario, incremento en el tiempo de entrega al mercado y reducción de costos del producto para los clientes.

### Sistema de programación de proveedores

La dependencia en los bienes y servicios de otras organizaciones ha aumentado la necesidad de establecer métodos de planificación e información entre los vínculos de suministros de una cadena de suministros.

Por medio de la programación de proveedores, los planificadores pueden proporcionar a los proveedores información fidedigna de embarques y solicitar perfiles de demanda que apoyen la producción y la entrega de productos. Los planificadores pactan los contratos de órdenes entre el consumidor y el proveedor por medio de las herramientas de programación. Los contratos de órdenes a menudo se definen como órdenes abiertas con cantidades establecidas para una compañía de demanda. Cuando una compañía forma una cadena de suministros con un sistema de programación, un proveedor posee datos exactos para proyectar planes de pronóstico de demandas, órdenes, producción y entrega. Una compañía de consumo se beneficia ya que las entregas de su proveedor son confiables. Las empresas pueden hacer entregas de punto de uso desde la ubicación exacta donde el proveedor entrega la mercancía a la ubicación de producción que consume los productos. En lugar de abastecer inventario a negocios o almacenes para distribución, las empresas pueden hacer entregas desde el punto de uso.

Los contratos de sociedad entre compañías reducen el costo de mantenimiento de inventario, los tiempos de entrega y el tiempo que se lleva para lanzar el producto al mercado. Una empresa usa los métodos de programación de proveedores para compartir la información de planificación a través de los límites de las compañías. Dicha programación le facilita a los participantes de una línea de producto que desarrollen programas originados de información conocida. Cuando surgen cambios de programación, especialmente en industrias dinámicas como la electrónica y la automotriz, los socios de suministros y demanda establecen vínculos de comunicación para adaptarse a los cambios lo más pronto posible.

### Planificación de la industria

Frecuentemente, las compañías deben tomar decisiones en menos tiempo que el ideal establecido. Los cambios dinámicos en el mercado actual necesitan que una compañía sea más flexible y que use métodos de planificación más exactos a toda la cadena de suministros. Las compañías están ansiosas de implementar un ambiente de fabricación bajo pedido, en lugar de mantener la filosofía de fabricación contra existencias, cuanto más sea posible. La fabricación bajo pedido promueve lazos más fuertes con las demandas del cliente. Por medio de la planificación de la industria, los clientes reciben el artículo que ellos solicitan, en lugar de seleccionar de un grupo de artículos predeterminado.

El cambio de enfoque requiere de planificación y producción comprometida. Las empresas necesitan disminuir los tiempos de entrega en la disposición de los productos para reducir procesamientos poco económicos. Un ejemplo de esto son los tiempos de espera innecesarios durante el procesamiento de producción.

Por ejemplo, la planificación acelerada es un factor vital para mantener la competitividad en la industria electrónica. La cantidad de tiempo que se necesita para diseñar los productos, desarrollarlos, producirlos y entregarlos al mercado puede favorecer o afectar a una empresa. Sin un producto consume mucho tiempo en las fases de planificación, desarrollo y producción, otros competidores pueden ganar el mercado.

La siguiente tabla resume algunas consideraciones críticas de planificación para varias industrias:

### **Industrias electrónica y de alta tecnología**

Estas compañías han reducido los ciclos de vida del producto. La creciente y agresiva competencia internacional ha generado nuevos colaboradores entre los proveedores. Debido a que la tecnología cambia diariamente, el precio de los productos electrónicos reduce conforme se introducen las innovaciones en el mercado. La rentabilidad del ciclo de vida del producto se ha convertido en otro factor de influencia en la planificación de las industrias electrónica y de alta tecnología. Cuando la tecnología electrónica se introduce en otras áreas de productos, como la fabricación de juguetes y aparatos electrónicos, las empresas necesitan una planificación mejorada. El servicio de posventa y de servicio al cliente es una nueva área de planificación para estas industrias.

### **Industria automotriz**

Los fabricantes de automóviles y sus compañías de cadena de suministros de apoyo tienen presiones similares. Frecuentemente, el fabricante del vehículo genera decisiones de producción que fluyen en la cadena de suministros de organizaciones de apoyo. Se ha desarrollado una tendencia de aceptar la entrega de conjuntos de componentes integrados en lugar de componentes por separado. Como resultado de esto, existe mayor dependencia en que los proveedores proporcionen selecciones de calidad para disminuir los tiempos de entrega. Las relaciones que se han desarrollado entre los fabricantes de vehículos y sus proveedores han conducido al mejoramiento de niveles de programación en colaboración. Sin embargo, para mantener la competitividad en la industria automovilística, una empresa debe ofrecer servicio de posventa al cliente.

### **Ensamblaje y fabricación industrial (IFA)**

En el pasado, las empresas de IFA se han apoyado en el mantenimiento de altos niveles de inventario de existencias para cubrir los periodos de demanda excesiva. Con el creciente énfasis que se hace en la rentabilidad, manteniendo altos niveles de satisfacción al cliente, las empresas de IFA deben incrementar la exactitud de su planificación y reducir niveles innecesarios de un inventario costoso.

Estas empresas disminuyen los plazos de entrega de producción y usan las estrategias de reducción de costos a través de la cadena de suministros de IFA. Las relaciones entre proveedores han cambiado debido a los avances de la tecnología. La lógica que se usa para seleccionar a un proveedor ha cambiado de alianzas a largo plazo a una selección influenciada fuertemente por los factores de precio, disponibilidad y el programa de entrega. Las asociaciones prevalecen en la cadena de suministros de la IFA y la cooperación es más importante, conforme las compañías intentan reducir el tiempo de producción. Las empresas intentan cambiarse de la producción de fabricación contra existencias a la producción de ensamblaje sobre pedido. Conforme la tecnología introduce más productos al mercado, las compañías de IFA están más conscientes de las aceleradas estrategias tiempo para lanzar productos al mercado como sus competidores de la industria electrónica. Aunque sus productos no son tan dinámicos como aquéllos en las industrias de alta tecnología o electrónica, las empresas de IFA, reconocen la necesidad de llevar a cabo mejor planificación para permanecer competitivos en el mercado.



### **Industria farmacéutica**

Debido a las regulaciones, la industria farmacéutica posee necesidades críticas y exclusivas de planificación. La competencia internacional, así como un mercado creciente de productos genéricos son unas de las preocupaciones de la industria. Los farmacéuticos genéricos afectan la competencia y necesitan una planificación exacta a corto y largo plazo. La industria farmacéutica está en búsqueda en maneras más eficaces de planificar medidas de control de costos, tales como proveedores locales e internacionales en sus líneas de productos. Las empresas están implementando la planificación de inventario que se maneja por medio de sus proveedores.

El equipo para la producción farmacéutica generalmente es especializado. Por lo tanto, la planificación de capacidades es importante. Es necesario que las reglas de planificación incluyan restricciones para la caducidad de productos y el tamaño de los lotes. Los cambios en la tecnología también afectan a la industria farmacéutica. El aumento del comercio electrónico es uno de los retos que esta industria enfrenta.

### **Industria de mercancía empacada para el consumidor (CPG)**

A la industria de CPG le preocupa el incremento de la productividad y responder a las necesidades de demanda. La planificación de la industria CPG también incluye la planificación de preempaque de la mercancía para el consumidor.

La industria CPG también quiere reducir costos para lanzar productos al mercado y eliminar los procesos sin valor. La planificación de la cadena de suministros le permite a las compañías CPG incrementar la exactitud de los pronósticos para satisfacer la demanda y reducir el ciclo de vida para lanzar los productos al mercado. A través de la cadena de suministros de la industria CPG las siguientes técnicas la han conducido a realizar una planificación exacta de recursos de material, mano de obra y equipo:

- La administración de la vida de anaquel de productos basados en fechas de vencimiento
- La administración de marcas de mercancía registrada para mantener el valor de la imagen o de la publicidad del producto
- La administración del proceso Justo a tiempo (JIT) para reducir desperdicio

La meta final de una empresa es la de identificar con exactitud y rápidamente satisfacer las demandas del cliente. Para competir en el mercado internacional, una empresa debe tener la capacidad de planificar un curso inteligente de acciones a través de cada nivel de la empresa internamente y con el apoyo de la cadena de suministros externa.

Una empresa debe ser flexible y debe comunicarse con sus clientes para asegurar que el tiempo de respuesta sea tácitamente instantáneo. Las organizaciones que triunfan en la nueva era de negocios serán aquellas que toman en cuenta toda la relación que existe desde los proveedores hasta los clientes en su planificación. Dichas organizaciones hacen lo siguiente:

- Ofrecen productos que satisfacen o exceden las expectativas del cliente.
- Realizan la entrega de productos a tiempo
- Ofrecen un excelente servicio al cliente excelente y lo mantienen satisfecho
- Mantienen un equilibrio en la entrega del producto con un uso de material y recursos óptimo
- Implementan la optimización empresarial por medio de la cadena de suministros

La competencia y los cambios en el mercado han cambiado el enfoque de las prácticas comerciales:

- Las herramientas de administración de calidad total señalan las áreas de cuidado y sus posibles causas
- Los controles de proceso estadístico, los métodos de seguimiento y el análisis de causas se usan para mejorar las operaciones

Las empresas usan una variedad de métodos especializados para examinar su organización con el fin de aumentar su cobertura en el mercado. Estos métodos incluyen los siguientes conceptos:

- El establecimiento de criterios de salud empresarial, tales como la implementación de procesos para crear un sistema de operación saludable
- El establecimiento de criterios para la evaluación del progreso
- La implementación de actividades para extender una cadena de suministros de la empresa con cada uno de sus socios comerciales, desde proveedores hasta clientes
- El desarrollo y actualización de los planes empresariales donde los socios incrementarán su visibilidad corporativa y promoverán la flexibilidad para responder a los cambios imprevistos en el mercado

## Ideas en Acción: la ventaja eficaz

Los siguientes ejemplos son problemas típicos en la industria de la manufactura, el activador de negocios que resuelve cada problema y las industrias que se ven afectadas por cada problema. Cuando usa activadores de negocios para resolver problemas, su rendimiento de la inversión se refleja en ahorros de costo, mejor visibilidad del negocio, plazos de entrega cortos y el incremento del compromiso a las demandas del cliente.

**¿Qué sistema de planificación es adecuado para las instalaciones en varios países?**

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 materiales, listas de materiales y rutas de fabricación para todas las unidades de negocios definidas.

La integración en la planificación de varias instalaciones asegura una planificación exacta y eficaz. Reduce el número de artículos y el trabajo en proceso (WIP), lo cual produce ahorros en el costo de material, incremento en la precisión del inventario y plazos de entrega reducidos.

**¿Existe algún método de planificación efectivo que considere el inventario real y el WIP?**

A través de la Administración de inventario, una compañía puede planificar en toda la organización de manera exacta y congruente. Esta planificación incluye la administración del WIP, niveles de inventario, listas de materiales y rutas de fabricación.

Las compañías usan la planificación de las instalaciones internas para aumentar la exactitud de la planificación y mejorar la toma de decisiones. El sistema usa el WIP y el inventario durante la planificación para asegurar que el inventario no tenga exceso o faltantes de existencias.

**¿Se puede mejorar la exactitud de los pronósticos?**

Las compañías usan el historial de órdenes de ventas de la generación de pronósticos para validar la información y levantar inventarios por identificación de artículo. La asociación del historial de ventas con las técnicas de pronósticos contribuye a mejorar la visibilidad del negocio, acortar los plazos de entrega e incrementar la exactitud en los pronósticos.

**¿De qué manera puede mi industria equilibrar el lanzamiento de productos y mantener costos reducidos?**

Las bases de datos integradas capturan el costeo por artículo desde la producción hasta la entrega al cliente por artículo. Los clientes pueden efectuar el seguimiento del plazo de entrega y del costeo desde la producción hasta la terminación de la producción de cada artículo.

**¿De qué manera puede disminuir los costos de los componentes de varios proveedores mi compañía?**

Los sistemas integrados permiten que las industrias efectúen el seguimiento de los componentes de varios proveedores. Los sistemas integrados también efectúan el seguimiento de los costos de adquisición y las compras a través de toda la cadena de suministros.

**¿De qué manera mi compañía puede efectuar el seguimiento e identificar los artículos controlados por lote?**

Las industrias pueden usar el procesamiento de sistema único con los sistemas MES y las soluciones de interoperabilidad para regular las industrias. Los ejemplos incluyen la capacidad del flujo de trabajo y el diseño de informes. La integración da como resultado en el ahorro de costos, la visibilidad del negocio y la reducción de los plazos de entrega.

**¿De qué manera puede mi compañía simplificar los procesos de producción cuando la personalización del producto aumenta?**

Las industrias pueden planificar a nivel de subensamblaje y proveer la visibilidad del componente.

**¿De qué manera puede mi compañía incrementar los pronósticos a través de la cadena de suministros, desde los proveedores hasta los clientes finales?**

Las funciones integradas, tales como el Programa de liberación del proveedor y las herramientas de planificación, ofrece visibilidad de toda la empresa para una planificación exacta. Las industrias han aumentado la visibilidad de los pronósticos y los ahorros de costos potenciales. Estas también pueden traer nuevos productos al mercado más rápidamente.

# Descripción general de la planificación de sistemas

---

El sistema Planificación de manufactura y distribución es parte del sistema Planificación de necesidades empresariales y rendimiento (ERP<sub>x</sub>). ERP<sub>x</sub> le permite coordinar su inventario, materias primas y con recursos de mano de obra para la entrega de productos de acuerdo con programa administrado. Este sistema de manufactura de ciclos cerrados le ayuda a administrar sus datos y a optimizar recursos en todo su ambiente de logística de distribución y manufactura. ERP<sub>x</sub> formaliza las actividades de la compañía y la planificación de operaciones.

El sistema Planificación de manufactura y distribución consiste en los siguientes sistemas:

- Planificación de recursos y capacidad
- Operaciones de planificación de materiales

## Planificación de recursos y capacidad

El sistema Planificación de recursos y capacidad le permiten preparar un programa de producción factible que refleje los pronósticos de demanda y la capacidad de producción. El sistema Planificación de recursos y capacidad consiste en:

### **Planificación de necesidades de recursos (RRP)**

Usa un pronóstico detallado o resumido para estimar el tiempo y los recursos necesarios para crear una familia de productos.

### **Planificación preliminar de capacidad (RCCP)**

Compara las necesidades de recursos de programación maestra de producción con la capacidad disponible en los centros de trabajo críticos.

Use RCCP para determinar si debe corregir el programa maestro para crear cargas de trabajo factibles o para mejorar el uso de los recursos limitados.

**Planificación de necesidades de capacidad (CRP)**

Compara los planes de necesidades de material con la capacidad disponible en todos los centros de trabajo.

Use CRP para determinar si debe corregir el plan de necesidades de materiales para crear cargas de trabajo factibles o mejorar el uso de recursos limitados.

## Operaciones de planificación de materiales

El sistema Operaciones de planificación de materiales proporcionan un plan a corto plazo para cubrir las necesidades de materiales que se requieren para fabricar un producto. Este sistema analiza la demanda de todas las operaciones, incluyendo:

- Centros de distribución y almacenes centrales y satélites
- Artículos fabricados en ambientes de manufactura discreta y de proceso
- Artículos de contrato de ingeniería sobre pedido
- Mantenimiento, reparación y artículos operacionales para mantenimiento de plantas y equipo
- Inventario administrado por el proveedor

El sistema Operaciones de planificación de materiales consiste en:

**Planificación de necesidades de distribución (DRP)**

Planifica y controla la distribución de mercancía terminada con base en la demanda. Además, DRP proporciona un control centralizado de inventarios de distribución y crea un plan de reabastecimiento coordinado.

**Programación maestra de producción (MPS)**

Crea el programa de artículos y cantidades que la compañía espera fabricar.

**Planificación de necesidades de materiales (MRP)**

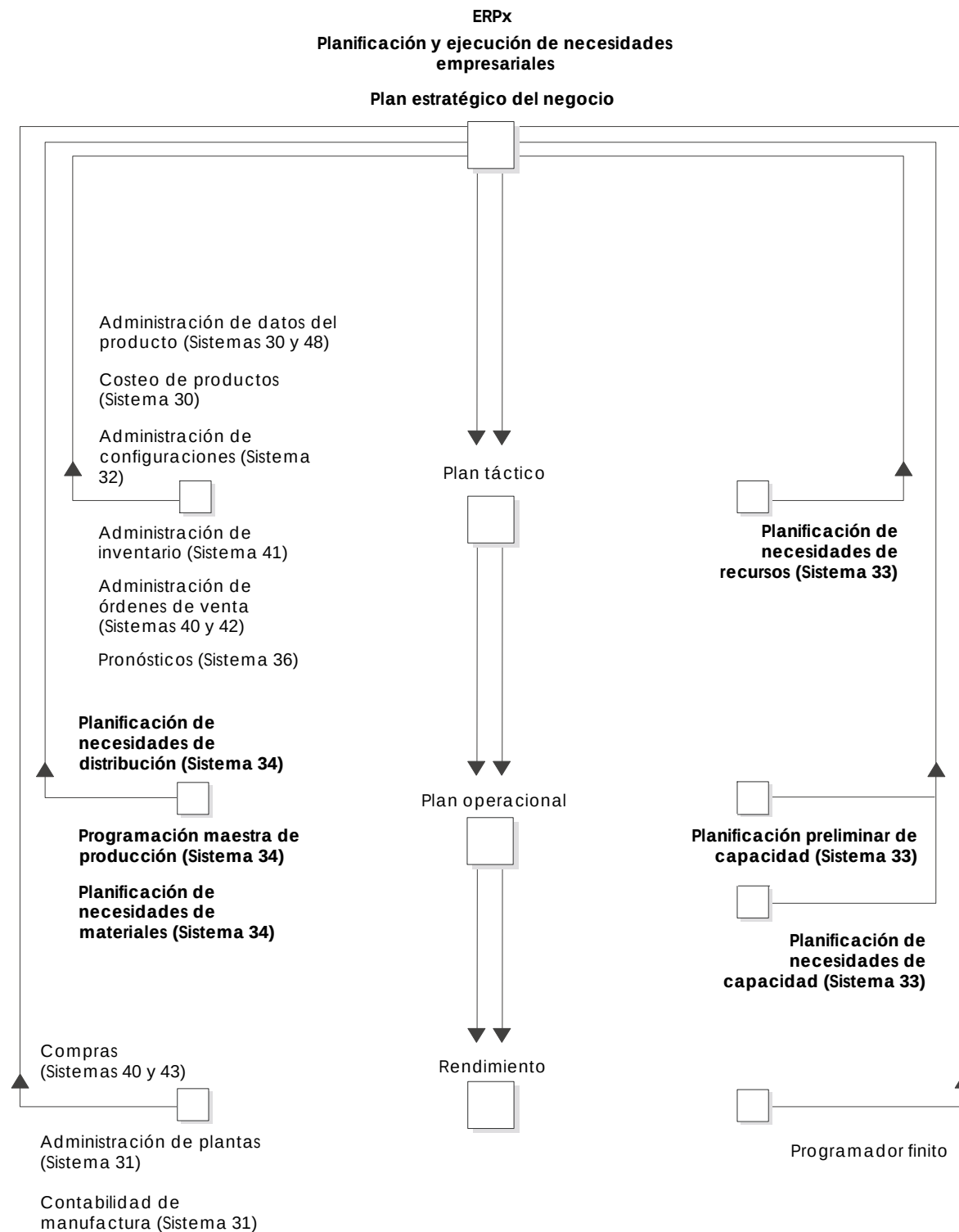
Usa el programa maestro de producción, las órdenes pendientes, la lista de materiales y los registros de inventario para calcular las necesidades netas en intervalos de tiempo para cada artículo y crea un plan para cubrir las necesidades de materiales.

## Integración del sistema

El sistema Planificación de manufactura y distribución se integra con los siguientes sistemas:

|                                           |                                                                                                                                                                           |
|-------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Administración de inventario</b>       | Proporciona la información básica acerca de cada artículo (o ingrediente) como por ejemplo número de pieza, descripción, unidad de medida, tipo de suministro y ubicación |
| <b>Administración de configuraciones</b>  | Proporciona información de artículos de ensamblaje sobre pedido y de fabricación sobre pedido.                                                                            |
| <b>Pronósticos</b>                        | Genera las proyecciones de venta que se usan para desarrollar el programa maestro de producción.                                                                          |
| <b>Administración de plantas</b>          | Usa las listas de materiales y las rutas de fabricación para programar la actividad de trabajo dentro de la planta.                                                       |
| <b>Costeo de productos</b>                | Usa la información de las listas de materiales, la ruta de fabricación y del centro de trabajo para calcular el costo estándar de un artículo.                            |
| <b>Contabilidad de manufactura</b>        | Usa la información de rutas y del centro de trabajo para calcular los costos de mano de obra, gastos generales y material de cada unidad primaria del principal.          |
| <b>Administración de órdenes de venta</b> | Usa las listas de materiales para el procesamiento de juegos y actúa como fuente de demanda para los artículos comprados o manufacturados.                                |
| <b>Compras</b>                            | Usa las fechas de entrega esperadas y recomienda las acciones de reabastecimiento.                                                                                        |

El siguiente gráfico ilustra la forma en que el sistema Planificación de manufactura y distribución se integra con otros sistemas de J.D. Edwards.





### Términos y conceptos

El sistema Planificación de manufactura y distribución usa los siguientes términos y conceptos:

#### Listas de materiales

Son componentes y relaciones necesarias para producir un artículo principal. Use las listas de materiales para:

- Actualizar muchas configuraciones de un artículo sin crear números de piezas adicionales
- Definir cantidades de productos intermedios en cualquier unidad de medida conforme progresa a través del proceso de manufactura
- Introducir artículos similares copiando listas de materiales, rutas de fabricación y procesos

#### Rutas de fabricación

Son las operaciones necesarias para producir un artículo principal. Use las rutas de fabricación para:

- Definir cada paso del proceso de manufactura con asignaciones de rendimientos y desechos anticipados
- Añadir operaciones alternas a cada ruta de fabricación

#### Centros de trabajo

Son las instalaciones en la planta donde ocurren las operaciones de la ruta de fabricación. Use los centros de trabajo para:

- Definir el número y descripción del centro de trabajo
- Definir el número de operadores o máquinas
- Definir las tasas de preparación, mano de obra, máquina y gastos generales
- Definir la información de planificación de capacidad

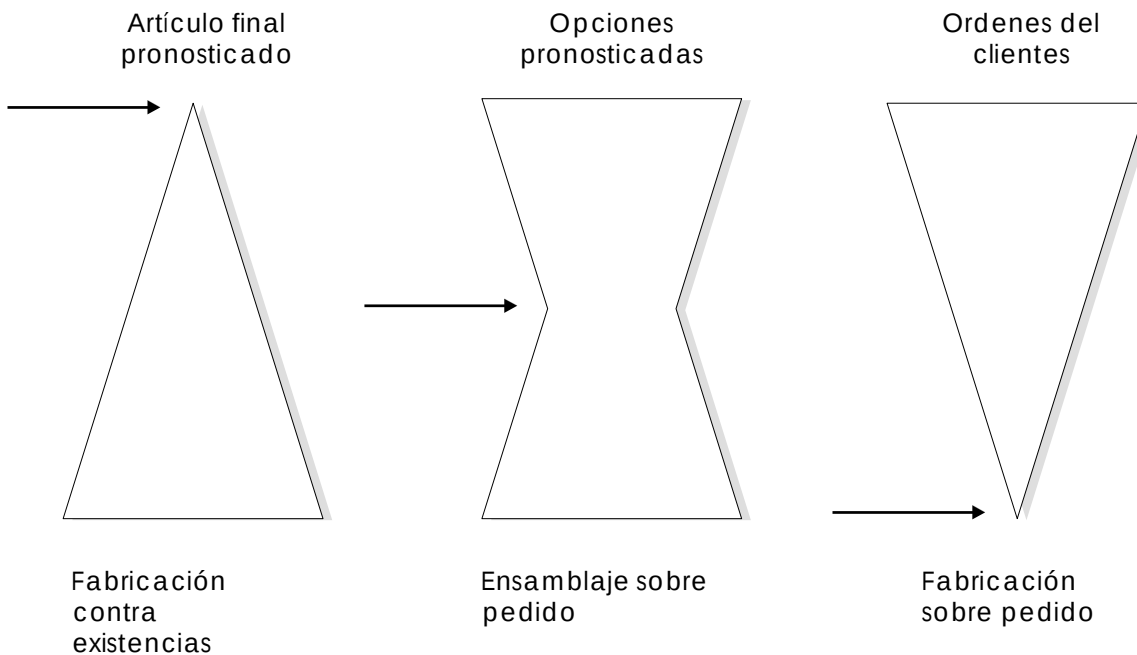
#### Ordenes de cambio de ingeniería (OCI)

Es el documento que se usa para definir y realizar cambios a la estructura de productos. Use las órdenes de cambio de ingeniería para:

- Controlar los cambios de artículos desde una fuente
- Incorporar los cambios aprobados en las listas de materiales

### Ambientes de planificación y producción

Una buena planificación da como resultado la satisfacción del cliente. Los sistemas de planificación le proporcionan soluciones de negocios, dependiendo del momento en el que cumple con el cliente en el proceso de producción. De acuerdo a las flechas de la siguiente ilustración, los clientes afectan el desarrollo del producto en diferentes puntos en los diferentes ambientes.



### **Fabricación contra existencias**

La manufactura de artículos finales que satisfacen la demanda de los clientes ocurre después de la terminación del producto. El cumplimiento con el cliente se realiza una vez terminado el producto. Este ambiente generalmente involucra artículos de venta al por menor. El pronóstico de los artículos finales es un factor crucial.

### **Ensamblaje sobre pedido**

La manufactura de subensamblajes que cumplen con las opciones de selección del cliente. El cumplimiento con el cliente se realiza después de fabricar las opciones, pero antes de realizar el ensamblaje final del producto. El cliente especifica las opciones en el producto final. Algunos factores por considerar en este ambiente son:

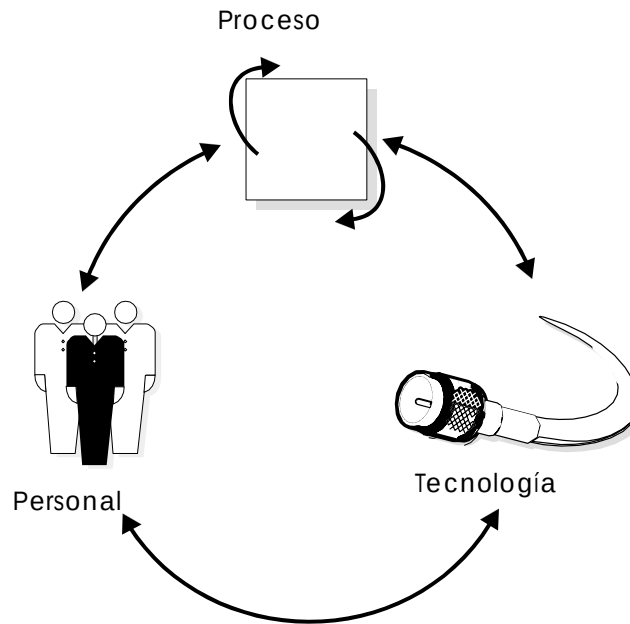
- Los artículos se configuran de acuerdo a reglas formalmente establecidas
- Los artículos se pronostican y los programas maestros se crean en el nivel de la opción

### **Fabricación sobre pedido**

La manufactura de materias primas y componentes en existencia para reducir los plazos de entrega. El cumplimiento de las necesidades del cliente se lleva a cabo antes de comenzar la producción en cualquier nivel en la estructura del producto. La estructura del producto incluye los siguientes factores:

- Los productos se personalizan para necesidades específicas
- Las necesidades de capacidad se pronostican
- La producción necesita plazos mayores

## Planificación de una solución total de negocios



Una solución total de negocios integra tres elementos importantes:

### **Personal**

Debe comprometerse a la capacitación y administración del elemento más importante de su solución.

### **Proceso**

Con el fin de desarrollar las políticas y prácticas de administración efectiva, puede emplear:

- Cambios ingeniería del proceso de negocios
- Las mejores prácticas de manufactura
- Documentación formal del proceso que aprueba la administración

### **Tecnología**

Con el fin de adquirir las mejores herramientas para realizar el trabajo, debe usar:

- Software de J.D. Edwards
- Productos complementarios
- Plataformas AS/400 de sistemas abiertos

### Personal

El personal es la clave del éxito. La participación y capacitación del personal para realizar su trabajo son pasos importantes para garantizar el éxito de su empresa.

#### **Compromiso de administración**

La implementación de una solución de negocios exitosa requiere una participación de la administración que incluya:

- Compromiso de tiempo y recursos financieros para realizar correctamente el trabajo desde la primera vez
- Brindar al equipo de implementación la autoridad y la responsabilidad para realizar el trabajo

#### **Equipo de implementación**

El trabajo realizado desde el principio en forma eficiente y detallada asegura un buen funcionamiento posterior. Para promover soluciones integradas en el momento de la implementación y durante el uso, los futuros propietarios del proceso deben participar en la etapa de implementación. Además el equipo debe ser interdisciplinario.

#### **Enseñanza y capacitación**

Para el conocimiento de los temas de negocios más amplios que se asocian con la implementación de manufactura y distribución, los participantes en el proceso deben obtener capacitación en la Sociedad Americana de Producción y Control de Inventario, APICS, según sus siglas en inglés (American Production and Inventory Control) o en una institución equivalente. De manera ideal, esta instrucción debe preceder a la participación en los cursos de capacitación específicos de J.D. Edwards. La familiarización con los métodos de la industria asegura soluciones de calidad.

#### **Administración de cambios**

La implementación de una solución de negocios a gran escala conlleva un gran cambio en la manera en la que el personal realiza su trabajo. El logro de este cambio de paradigma sin ocasionar un trastorno en la entrega del producto requiere habilidades que ayuden a los empleados a adaptarse a los cambios en el ámbito laboral.

#### **Sociedad**

La consultoría y Response Line de J.D. Edwards proporcionan atención continua. Nuestra relación es constante para el logro de su éxito a largo plazo. Los socios comerciales amplían esta relación a través de la ayuda adicional a nivel mundial.

### Proceso

Los costos, el programa y la calidad son los resultados directos de un proceso de negocios. Los procesos de calidad dan como resultado un producto de calidad. Un producto de calidad cumple con las especificaciones de diseño, programa de entregas y el precio del cliente.

J.D. Edwards proporciona un gran apoyo a estos métodos en la manera que los han documentado los expertos en la industria. Conforme se presentan y recomiendan nuevas prácticas, J.D. Edwards está comprometido a mejorar las funciones del software y dando apoyo a estos hallazgos.

### Tecnología

J.D. Edwards apoya los cambios de ingeniería de proceso de negocios a través de la flexibilidad. El software puede modificarse para reflejar los nuevos procesos conforme evolucionan. Dependiendo de la madurez del proyecto o del programa de implementación, puede haber varias plantas en las distintas etapas de la labor de cambios de ingeniería. El software de J.D. Edwards proporciona las siguientes funciones:

- Códigos definidos por el usuario
- Opciones de proceso
- Constantes de la sucursal/planta
- Constantes de manufactura
- Menús personalizados

Gracias a la perfecta integración de los sistemas de J.D. Edwards, es factible proporcionarle soluciones unificada en los métodos de planificación de su empresa. Los sistemas Inventario, Ventas y Compras de J.D. Edwards son sistemas de distribución totalmente integrados que apoyan al sistema Planificación de manufactura y distribución.

## Archivos del sistema Planificación de manufactura y distribución

A continuación se presenta una lista de los archivos que se usan en todo el sistema Planificación de manufactura y distribución.

#### **Maestro de artículos (F4101)**

Contiene información básica de cada artículo que se ha definido en el inventario, como:

- Números y descripciones de artículos
- Códigos de categoría
- Unidades de medida

|                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Maestro de sucursales/plantas (F4102)</b>                 | <p>Contiene información a nivel de planta o de almacenes, como:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Costos</li><li>• Cantidades</li><li>• Ubicación</li><li>• Códigos de categoría a nivel de sucursal</li></ul>                                               |
| <b>Maestro de listas de materiales (F3002)</b>               | <p>Contiene información al nivel de la unidad de negocios acerca de las listas de materiales, como:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Costos y cantidades de componentes</li><li>• Funciones y opciones</li><li>• Niveles de detalle de cada lista</li></ul> |
| <b>Mensajes de capacidad (F3311)</b>                         | <p>Contiene los mensajes de acción que generan las aplicaciones Planificación de necesidades de recursos, Planificación preliminar de capacidad y Planificación de necesidades de capacidad.</p>                                                                       |
| <b>Pronósticos (F3460)</b>                                   | <p>Contiene los datos de pronósticos que usa MRP en los cálculos y que valida RRP.</p>                                                                                                                                                                                 |
| <b>Ruta de fabricación (F3003)</b>                           | <p>Almacena información de la ruta de fabricación, incluyendo la secuencia del operador, el centro de trabajo, el rendimiento, la preparación y el tiempo de máquina.</p>                                                                                              |
| <b>Unidades de recursos (F3007)</b>                          | <p>Contiene la capacidad disponible de cada centro de trabajo por día, mes y año.</p>                                                                                                                                                                                  |
| <b>Maestro de centros de trabajo (F30006)</b>                | <p>Contiene datos de detalle acerca de todos los centros de trabajo definidos.</p>                                                                                                                                                                                     |
| <b>Perfil de recursos (F3303)</b>                            | <p>Contiene todos los perfiles de recursos que usa la Planificación de necesidades de recursos.</p>                                                                                                                                                                    |
| <b>Maestro de relaciones entre sucursales (F3403)</b>        | <p>Contiene las relaciones de suministro y demanda entre sucursales.</p>                                                                                                                                                                                               |
| <b>Revisión del mensaje detallado de MPS/MRP/DRP (F3411)</b> | <p>Contiene los mensajes de acción generados por DRP, MPS o DRP.</p>                                                                                                                                                                                                   |
| <b>Necesidades de nivel inferior de MPS/MRP/DRP (F3412)</b>  | <p>Contiene la fuente de necesidades brutas que se contabilizan en los artículos a partir de los artículos principales.</p>                                                                                                                                            |

|                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|----------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Resumen de MPS/MRP/DRP (F3413)</b>                    | Contiene los datos de series de tiempo de las pantallas e informes.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <b>Maestro de programas de proveedores (F4321)</b>       | <p>Contiene la mayoría de los datos que controlan los arreglos de programación con el proveedor. Este archivo también contiene información obligatoria para la creación y actualización del programa, incluyendo:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Plazo de entrega</li><li>• Días del programa</li><li>• Patrón de embarque</li><li>• Cantidad del embarque</li><li>• Ubicación de entrega</li></ul> <p>El sistema usa la información del archivo Maestro de programas de proveedores para cada artículo de la línea de una orden abierta que se usa en el proceso de programación de proveedores.</p> |
| <b>Porcentaje de división entre proveedores (F43211)</b> | Contiene los datos que identifican los porcentajes de división predeterminados entre proveedores, por artículo.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |

## Descripción general del menú

OneWorld proporciona acceso por medio de una jerarquía de menú. La jerarquía se organiza por sistema y frecuencia de uso.

La Planificación de manufactura y distribución abarca dos sistemas:

- Planificación de necesidades de recursos
- Planificación de materiales

### Planificación de necesidades de recursos (G33)



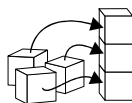
#### Procesamiento diario (G3310)

- Planificación de necesidades de recursos (G3311)
- Planificación preliminar de capacidad (G3312)
- Planificación de necesidades de capacidad (G3313)



#### Procesamiento periódico (G3320)

- Planificación de recursos y capacidades (G3321)
- Planificación preliminar de capacidad (G3322)



#### Configuración del sistema (G3341)

### Comandos de vía rápida para la Planificación de recursos y capacidad

La tabla siguiente muestra los comandos de vía rápida que puede usar para desplazarse entre los menús de Planificación de recursos y capacidad. En cualquier menú, introduzca el comando de vía rápida en el cuadro Vía rápida.

| Título                                               | Menú  | Vía rápida |
|------------------------------------------------------|-------|------------|
| Planificación diaria de necesidades de recursos      | G3311 | DRRP       |
| Planificación preliminar diaria de capacidad         | G3312 | RCCP       |
| Planificación diaria de necesidades de capacidad     | G3313 | DCRP       |
| Planificación periódica de recursos/capacidad        | G3321 | PCAP       |
| Configuración de planificación de recursos/capacidad | G3341 | CAPS       |



## Planificación de materiales (G34)



### Procesamiento diario (G3410)

- DRP (G3411)
- MPS (G3412)
- MRP (G3413)
- Varias plantas (G3414)

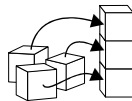


### Procesamiento periódico (G3420)

- Pronósticos (G3421)
- Planificación de una ubicación G3422
- Planificación de varias instalaciones (G3423)



### Operaciones avanzadas y técnicas (G3444)



### Configuración del sistema (G3440)

- Configuración de pronósticos (G3441)
- Configuración de planificación de necesidades (G3442)
- Configuración de varias instalaciones (G3443)

### Comandos de vía rápida para la Planificación de materiales

La siguiente tabla muestra los comandos de vía rápida que puede usar para moverse entre los menús de Operaciones de planificación de materiales. En cualquier menú, introduzca el comando de vía rápida en el cuadro Vía rápida.

| Título                                                  | Menú  | Vía rápida |
|---------------------------------------------------------|-------|------------|
| Planificación de materiales                             | G34   | MAT        |
| Operaciones diarias de DRP                              | G3411 | DRP        |
|                                                         |       | DDRP       |
| Operaciones diarias de MPS                              | G3412 | MPS        |
|                                                         |       | DMPS       |
| Operaciones diarias de MRP                              | G3413 | MRP        |
|                                                         |       | DMRP       |
| Operaciones diarias de planificación de varias plantas  | G3414 | VARIAS     |
|                                                         |       | DMP        |
| Operaciones de planificación periódica de una ubicación | G3422 | PSS        |
| Planificación de instalaciones de varias plantas        | G3423 | PMP        |
| Configuración de planificación de materiales            | G3440 | SMAT       |
| Configuración de planificación de materiales            | G3442 | MATS       |
| Configuración de varias plantas                         | G3443 | SMP        |

## **Requisitos previos**





## Requisitos previos

Para el uso satisfactorio del sistema Planificación de manufactura y distribución, debe conocer la forma en la que los sistemas Administración de inventario, Administración de órdenes de venta y Pronósticos afectan la planificación de materiales y capacidad:

Además debe entender la manera en la que el procesamiento paralelo le facilita a la planificación de necesidades de material (MRP) ejecutarse en varios procesadores. El procesamiento paralelo reduce el tiempo total que el sistema necesita para terminar el trabajo dentro de un sistema.

Los prerrequisitos incluyen las siguientes tareas:

- ☐ Familiarización con administración de órdenes de venta e inventario
- ☐ Familiarización con pronósticos
- ☐ Familiarización con el procesamiento paralelo





# Familiarización con administración de órdenes de venta e inventario

---

Cuando configura la información de su Maestro de artículos y sucursal/planta, debe proporcionarle al sistema Planificación de manufactura y distribución la información necesaria para crear programas maestros y planes de necesidades de material y de distribución precisos:

Use el sistema Administración de inventario para especificar la siguiente información de cada artículo. Esta información es crítica para el sistema Planificación de manufactura y distribución:

- Planificador
- Familia de planificación
- Códigos de categoría
- Unidades de medida
- Códigos de políticas de órdenes
- Política de órdenes de valor
- Código de planificación
- Regla del límite de planificación
- Límite de planificación
- Límite de congelamiento
- Límite de despliegue de mensaje
- Plazos
- Cantidades de nueva orden

## Consulte también

Para obtener más información sobre la configuración de la información de su Maestro de artículos y sucursal/planta, consulte los temas siguientes en la guía *Administración de inventario*:

- *Registro de información del Maestro de artículos*
- *Registro de información de artículos básicos*
- *Asignación de responsabilidad de artículos*
- *Registro de códigos de clasificación de artículos*

- *Registro de información de unidades de medida de artículos*
- *Registro de información de manufactura de artículos*
- *Registro de información de nivel de calidad y potencia del artículo*
- *Registro de información de sucursal/planta*
- *Asignación de un artículo a una sucursal/planta*
- *Trabajo con ubicaciones de artículos*
- *Registro de códigos de clasificación de sucursal de artículos*
- *Registro de cantidades de la nueva orden de artículos*
- *Registro de información de manufactura de sucursal/planta de artículos*
- *Duplicación de información de artículos para varias sucursales/plantas*

## Familiarización con administración de órdenes de venta

El sistema Administración de órdenes de venta proporciona importante información al sistema Planificación de manufactura y distribución.

Las órdenes de venta tienen los siguientes efectos de importancia en el sistema Planificación de manufactura y distribución:

- Las órdenes de venta son la mayor fuente de demanda de sus artículos de programación maestra
- MRP usa las fechas y cantidades de recolección para la planificación de material
- Las órdenes de venta con un tipo de línea W crea órdenes de trabajo automáticamente.

## Consulte también

Para obtener más información sobre la configuración y la creación de órdenes de venta, consulte los temas siguientes en la guía *Administración de órdenes de venta*:

- *Trabajo con información de encabezados*
- *Trabajo con información de detalle*



# Familiarización con pronósticos

---

Una administración efectiva de las actividades de distribución y manufactura empieza con el conocimiento y la previsión de las necesidades del mercado. La elaboración de pronósticos es el proceso de proyectar la demanda de las ventas pasadas en el futuro. La implementación de un sistema de pronósticos le permite evaluar rápidamente las tendencias y las ventas actuales del mercado para poder tomar decisiones bien fundadas acerca de sus operaciones.

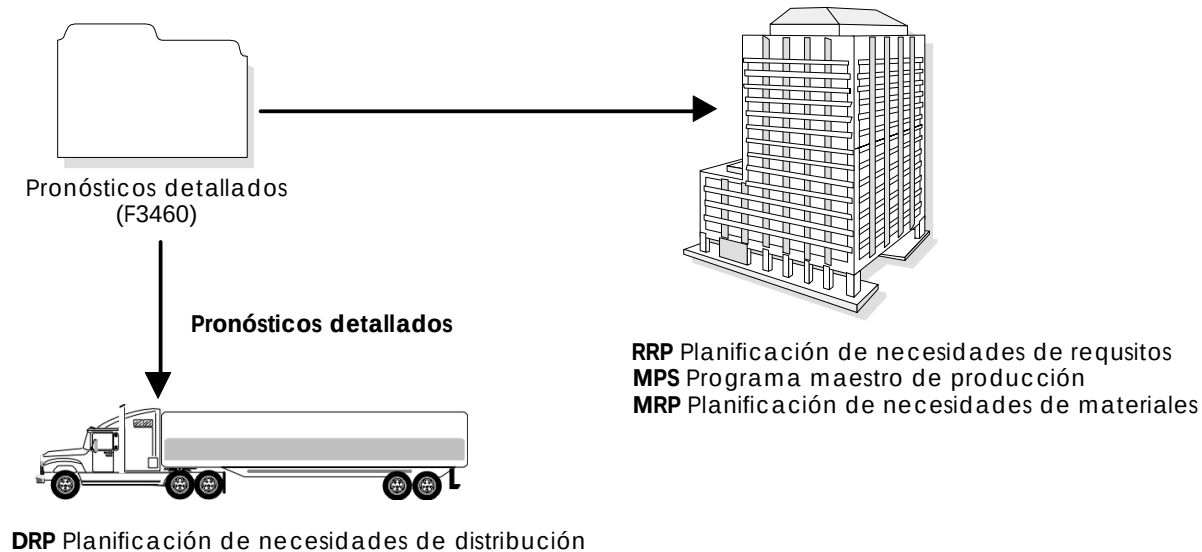
Puede usar los pronósticos para tomar decisiones de planificación acerca de:

- Ordenes del cliente
- Inventario
- Entrega de mercancías
- Carga de trabajo
- Necesidades de capacidad
  - Espacio de almacén
  - Mano de obra
  - Equipo
- Presupuestos
- Desarrollo de nuevos productos
- Necesidades de mano de obra

El sistema Pronósticos genera los siguientes tipos de pronósticos:

|                                               |                                                                                                                                                                                                           |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Pronósticos detallados</b>                 | Los pronósticos detallados se basan en artículos individuales.                                                                                                                                            |
| <b>Pronósticos resumidos</b>                  | Los pronósticos resumidos (o agregados) se basan en grupos mayores de productos, como una línea de productos.                                                                                             |
| <b>Pronósticos de listas de planificación</b> | Los pronósticos de listas de planificación se basan en grupos de artículos en un formato de lista de materiales que muestra la forma en la que se vende un artículo, y no la manera en la que se fabrica. |

El sistema Pronósticos genera proyecciones de demanda que puede usar como fuente de información en los sistemas de planificación y programación de J.D. Edwards. Los sistemas de planificación y programación calculan las necesidades de materiales para todos los niveles de componentes, desde materias primas hasta subensamblajes complejos.



El sistema Planificación de necesidades de recursos (RRP) usa los pronósticos para estimar el tiempo y los recursos necesarios para hacer un producto.

El sistema Programa maestro de producción (MPS) planifica y programa los productos que su compañía espera fabricar. Los pronósticos son unas de las especificaciones de MPS que ayudan a determinar la demanda antes de finalizar sus planes de producción. Además, las órdenes de venta son la mayor fuente de demanda de MPS.

La Planificación de necesidades de materiales (MRP) es un sistema de programación y de órdenes que explota las necesidades de todos los artículos principales del MPS hasta el nivel de componentes. Puede usar también los pronósticos como información de entrada para los componentes de MRP de nivel inferior que son repuestos con demanda independiente, la cual es una demanda que no está vinculada directa o exclusivamente a la producción de un producto en particular en una determinada sucursal o planta.

Planificación de necesidades de distribución (DRP) es un sistema de administración que planifica y controla la distribución de productos terminados. Puede usar los pronósticos como información de entrada en DRP para poder planificar con mayor exactitud la demanda que suministra a través de la distribución.

## Funciones del sistema Pronósticos

Puede usar el sistema Pronósticos para:

- Generar pronósticos
- Introducir pronósticos manualmente
- Actualizar los pronósticos introducidos manualmente y los pronósticos generados por el sistema
- Crear pronósticos exclusivos de un cliente importante
- Resumir los datos del historial de órdenes de venta en periodos semanales o mensuales
- Generar pronósticos con base en cualquiera o en todas las 12 fórmulas diferentes que se aplican a las diversas situaciones de pronósticos que puede encontrarse
- Calcular con las 12 fórmulas para encontrar la que proporciona el pronóstico de ajuste óptimo.
- Definir la jerarquía que usa el sistema para resumir los historiales de órdenes de venta y los pronósticos detallados
- Crear varias jerarquías de códigos de categoría del Libro de direcciones y de códigos de categoría de artículos que puede usar para clasificar y ver los registros en el archivo Pronósticos detallados
- Revisar y ajustar números reales de pronósticos y órdenes de venta en cualquier nivel de la jerarquía
- Integrar los registros de pronósticos detallados en las generaciones de DRP, MPS, y MRP
- Forzar los cambios realizados en cualquier nivel de componente a los niveles superiores e inferiores
- Configurar un indicador de omisión para evitar que se efectúen los cambios generados por el programa forzado en un nivel
- Almacenar y mostrar las cantidades e importes originales y ajustados
- Anexar texto descriptivo a un pronóstico en los niveles de resumen y de detalle

La flexibilidad es una función clave del sistema Pronósticos de J.D. Edwards. Los pronósticos más precisos consideran la información cuantitativa, como las tendencias de ventas y el historial de órdenes de venta anteriores, así como la información cualitativa, como cambios en las leyes comerciales, la competencia y el gobierno. El sistema procesa la información cuantitativa y le permite ajustarla con la información cualitativa. Cuando suma o resume los pronósticos, el sistema usa los cambios que realiza en cualquier nivel del pronóstico para actualizar automáticamente los demás niveles.

Puede realizar simulaciones con base en el pronóstico inicial para comparar situaciones diferentes. Después de aceptar un pronóstico el sistema actualiza su plan de manufactura y distribución con cualquier cambio que haya realizado.

El sistema introduce registros detallados con valor cero o negativo. Por ejemplo, si las cantidades o importes en Extracción del historial de órdenes de venta, Generación de pronósticos detallados o Registro/cambio de cantidades reales con valores negativos o cero, el sistema crea registros negativos o cero en el archivo Pronósticos (F3460).

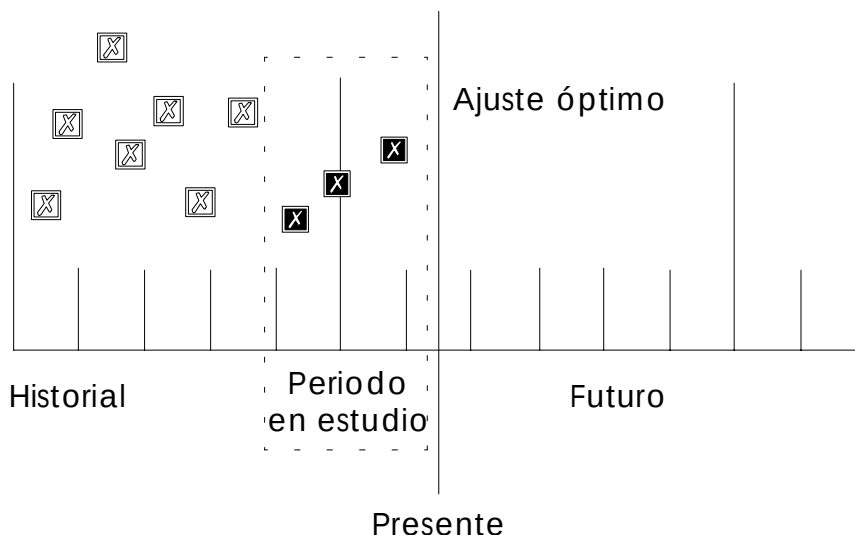
## Niveles y métodos de pronósticos

Puede generar pronósticos detallados (de un sólo artículo) y pronósticos resumidos (de una línea de productos) que reflejen los patrones de la demanda de los productos. El sistema analiza las ventas anteriores para calcular los pronósticos usando los 12 métodos de pronóstico. Los pronósticos incluyen información de detalle a nivel de artículo e información a nivel más alto acerca de una sucursal o de la compañía en conjunto.

### Ajuste óptimo

El sistema recomienda el pronóstico de ajuste óptimo al aplicar los métodos seleccionados de pronósticos al historial de órdenes de venta anteriores y al comparar la simulación del pronóstico con el historial real. Cuando genera un pronóstico de ajuste óptimo, el sistema compara los historiales de órdenes de venta reales con los pronósticos para un periodo específico de tiempo y calcula la exactitud con la que cada uno de los distintos métodos habrían pronosticado las ventas. Posteriormente, el sistema recomienda el pronóstico más exacto como el pronóstico de ajuste óptimo.

### Demanda



El sistema usa la siguiente secuencia de pasos para determinar el ajuste óptimo:

Usa cada método especificado para simular un pronóstico para el período en estudio.

Compara las ventas reales con los pronósticos simulados para el periodo en estudio.

Calcula el porcentaje de precisión o la desviación absoluta de la media (MAD) para determinar el método de pronósticos con una mayor coincidencia con las ventas reales anteriores. El sistema usa el porcentaje de precisión de la desviación absoluta de la media con base en las opciones de proceso que haya seleccionado.

Recomienda el pronóstico de ajuste óptimo por el porcentaje de precisión más cercano al 100% (por encima o por debajo) o por la desviación absoluta de la media más cercana a cero.

## Métodos de pronósticos

El sistema Pronósticos usa 12 métodos para realizar pronósticos cuantitativos y le indica el método que proporciona el pronóstico de ajuste óptimo para sus condiciones específicas. Especifique el método que desea que use el sistema en las opciones de proceso para el programa Creación de pronósticos detallados (P34650).

### Método 1

#### Porcentaje sobre el último año

Este método usa la fórmula Porcentaje sobre el último año para multiplicar cada periodo de pronóstico por un porcentaje de incremento o disminución especificado.

Este método requiere el número de periodos del pronóstico de ajuste óptimo más un año de historial de ventas para pronosticar la demanda. Este método es útil para pronosticar la demanda de artículos estacionales con crecimiento y disminución.

### Método 2

#### Porcentaje calculado sobre el último año

Este método usa la fórmula Porcentaje calculado sobre el último año para comparar las ventas pasadas de los periodos de ventas especificados con los mismos periodos del año anterior. El sistema determina un porcentaje de aumento o disminución y luego multiplica cada periodo por el porcentaje para determinar el pronóstico.

Este método requiere el número de periodos del historial de órdenes de venta más un año de historial de ventas para pronosticar la demanda. Este método es útil para pronosticar la demanda a corto plazo de artículos estacionales con crecimiento y disminución.

### **Método 3**

#### **Del último año a este año**

Este método utiliza las ventas del año anterior para el pronóstico del año siguiente.

Este método requiere el número de períodos del pronóstico de ajuste óptimo más un año de historial de ventas para pronosticar la demanda. Este método es útil para pronosticar la demanda de productos completos con una demanda constante o con demanda estacional sin una tendencia.

### **Método 4**

#### **Promedio fluctuante**

Este método usa la fórmula del Promedio fluctuante para promediar el número de periodos especificado para proyectar el siguiente periodo. Debe calcularlo de nuevo con frecuencia (mensual o trimestralmente al menos) para reflejar el nivel fluctuante de la demanda.

Este método requiere el número de períodos del pronóstico de ajuste óptimo más el número de períodos del historial de órdenes de venta para pronosticar la demanda. Este método es útil para pronosticar la demanda de productos completos sin una tendencia.

### **Método 5**

#### **Aproximación lineal**

Este método usa la fórmula de la Aproximación lineal para calcular una tendencia a partir del número de periodos del historial de órdenes de venta y proyecta esta tendencia en el pronóstico. Debe volver a calcular la tendencia mensualmente para detectar los cambios en las tendencias.

Este método requiere el número de períodos del pronóstico de ajuste óptimo más el número de períodos especificado del historial de órdenes de venta. Este método es útil para pronosticar la demanda de productos nuevos o de productos con tendencias uniformes positivas o negativas que no se deben a fluctuaciones estacionales.

### **Método 6**

#### **Regresión de mínimos cuadrados (LSR)**

Este método deriva una ecuación que describe una relación uniforme entre los datos del historial de ventas y el paso del tiempo. La LSR ajusta una línea al rango de datos seleccionado de manera que minimiza la suma de los cuadrados de las diferencias entre los puntos de datos de ventas reales y la línea de regresión. El pronóstico es una proyección de esta línea recta en el futuro.

Este método requiere el historial de datos de ventas del período representado por el número de períodos del pronóstico de ajuste óptimo más el número de períodos de datos históricos especificados. El requisito mínimo es dos puntos de datos históricos. Este método es útil para pronosticar la demanda cuando hay una tendencia lineal en los datos.

### **Método 7**

#### **Aproximación de segundo grado**

Este método usa la fórmula de la Aproximación de segundo grado para trazar una curva con base en el número de periodos del historial de ventas para proyectar el pronóstico.

Este método requiere el número de períodos del pronóstico de ajuste óptimo más el número de períodos del historial de órdenes de venta multiplicado por tres. Este método no es útil para pronosticar una demanda a largo plazo.

### **Método 8**

#### **Método flexible (porcentaje sobre $n$ meses anteriores)**

Este método le permite seleccionar el bloque de ajuste óptimo del número de períodos del historial de órdenes de venta comenzando con  $n$  meses anteriores y aplicar un porcentaje de incremento o disminución para modificarlo. Este método es similar al Método 1, porcentaje sobre el último año, con excepción de que puede especificar el número de periodos que usa como base.

Dependiendo del valor que seleccione para  $n$ , este método requiere los periodos de ajuste óptimo más el número de periodos de datos de ventas indicado. Este método es útil para pronosticar la demanda de una tendencia planificada.

### **Método 9**

#### **Promedio fluctuante ponderado**

La fórmula del promedio fluctuante ponderado es similar a la del Método 4, fórmula del promedio fluctuante, porque calcula el promedio del historial de ventas del mes anterior indicado para proyectar el historial de ventas del mes siguiente. Sin embargo, con esta fórmula puede asignar peso a cada uno de los periodos anteriores.

Este método requiere el número de periodos ponderados seleccionados más los periodos de datos de ajuste óptimo. Este método, similar al promedio fluctuante, está desfasado con respecto a las tendencias de la demanda, por lo que no se recomienda para productos con una fuerte tendencia o con estacionalidad. Este método es útil para pronosticar la demanda de productos completos con una demanda relativamente uniforme.

### **Método 10**

#### **Aproximación lineal**

Este método calcula un promedio ponderado de los datos de ventas anteriores. Lo realiza mediante el número de periodos del historial de órdenes de venta por usarse en el cálculo (de 1 a 12) que se indica en la opción de proceso. El sistema usa una progresión matemática para ponderar datos del rango desde el primero (de menor peso) hasta el último (de mayor peso). Después, el sistema proyecta esta información de cada periodo en el pronóstico.

Este método requiere los datos de ajuste óptimo del mes más el historial de órdenes de venta del número de periodos que se especifica en la opción de proceso.

### **Método 11**

#### **Aproximación exponencial**

Este método calcula un promedio aproximado, que se convierte en una estimación representativa del nivel general de ventas sobre los periodos de datos históricos seleccionados.

Este método requiere el historial de datos de ventas del periodo representado por el número de periodos del pronóstico de ajuste óptimo más el número de periodos de datos históricos especificados. El requisito mínimo es dos periodos de datos históricos. Este método es útil para pronosticar la demanda cuando no hay una tendencia lineal en los datos.



**Método 12****Aproximación  
exponencial con  
tendencia y  
estacionalidad**

Este método calcula una tendencia, un índice estacional y un promedio de aproximación exponencial con base en el historial de órdenes de venta. El sistema aplica luego una proyección de la tendencia al pronóstico y la ajusta de acuerdo con el índice estacional.

Este método requiere el número de periodos de ajuste óptimo más dos años de datos de ventas y es útil para los artículos con tendencia y estacionalidad en el pronóstico. Puede introducir el factor alfa y beta o hacer que el sistema los calcule. Los factores alfa y beta son la constante de aproximación que usa el sistema para calcular el promedio aproximado del nivel general o la magnitud de las ventas y el componente de la tendencia del pronóstico, respectivamente.

## **Patrones de demanda**

El sistema Pronósticos usa el historial de órdenes de venta para predecir la demanda futura. Los métodos de pronóstico disponibles en el sistema Pronósticos de J.D. Edwards están adaptados a estos patrones de demanda y se ilustran en la siguiente página.

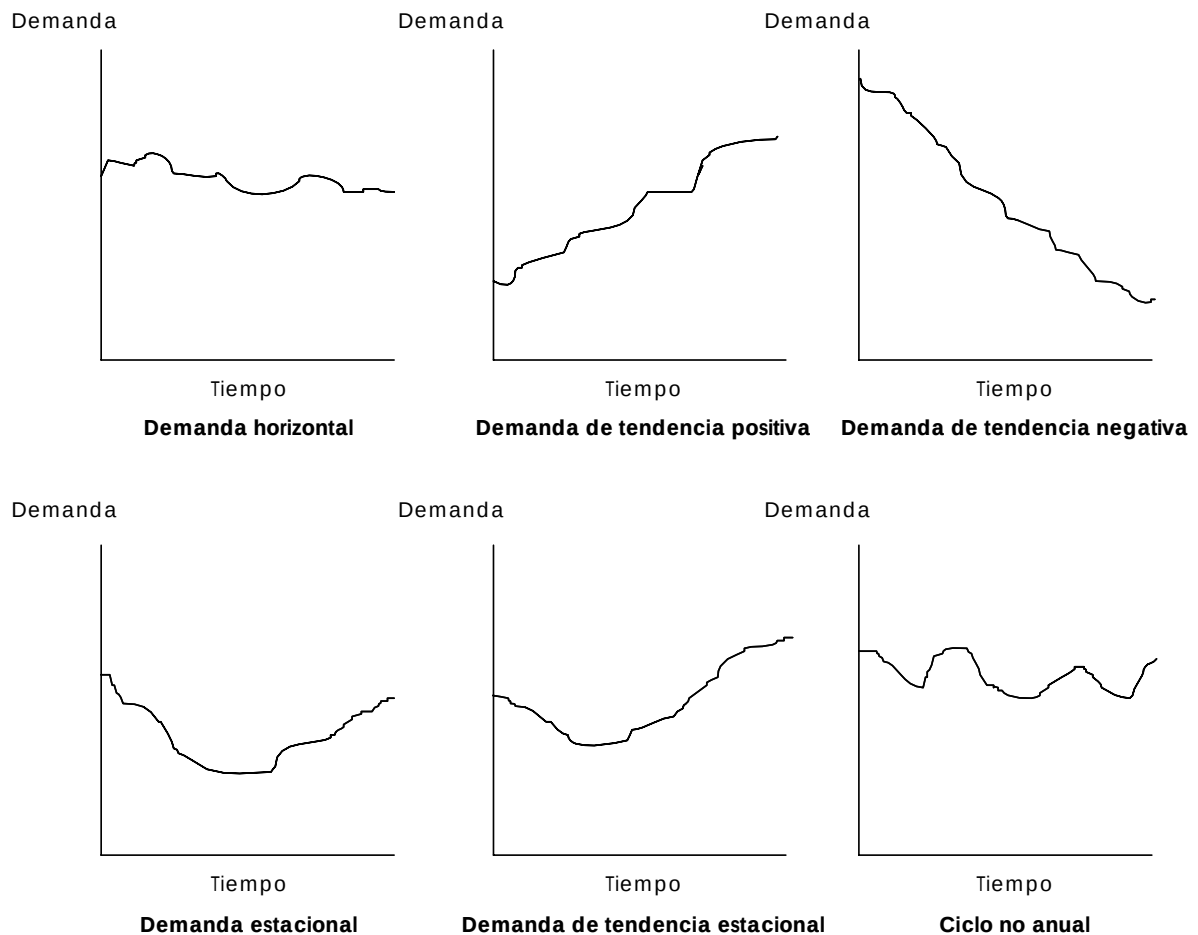
Puede pronosticar la demanda independiente de la siguiente información para la cual tenga datos anteriores:

- Muestras
- Artículos promocionales
- Ordenes del cliente
- Piezas de servicios
- Demandas entre plantas

También puede pronosticar la demanda de los siguientes tipos de estrategias de manufactura usando los ambientes de manufactura en los que se producen:

- Fabricación contra existencias
- Ensamblaje sobre pedido
- Fabricación sobre pedido

### Seis patrones típicos de demanda



### Precisión de pronósticos

Las siguientes leyes estadísticas gobiernan la precisión de un pronóstico:

- Un pronóstico a largo plazo es menos preciso que un pronóstico a corto plazo, porque entre más se prolongue el pronóstico en el futuro, mayor será la cantidad de variables que afectan dicho pronóstico.
- El pronóstico de una familia de productos tiende a ser más exacto que el pronóstico de los miembros individuales de la familia de productos. Algunos errores se anulan entre sí al resumir los pronósticos de los artículos individuales en grupo, generando un pronóstico más preciso.

## Consideraciones de pronósticos

No debe depender exclusivamente de datos anteriores para pronosticar demandas futuras. Las siguientes circunstancias pueden afectar a su negocio y hacer que tenga que revisar y modificar su pronóstico:

- Productos nuevos sin datos anteriores
- Planes para futuras promociones de venta
- Cambios en la política nacional e internacional
- Nuevas leyes y regulaciones gubernamentales
- Cambios meteorológicos y desastres naturales
- Innovaciones de la competencia
- Cambios económicos

Puede usar también los siguientes tipos de análisis de tendencias a largo plazo como influencia en el diseño de sus pronósticos:

- Investigaciones de mercado
- Principales indicadores de la economía

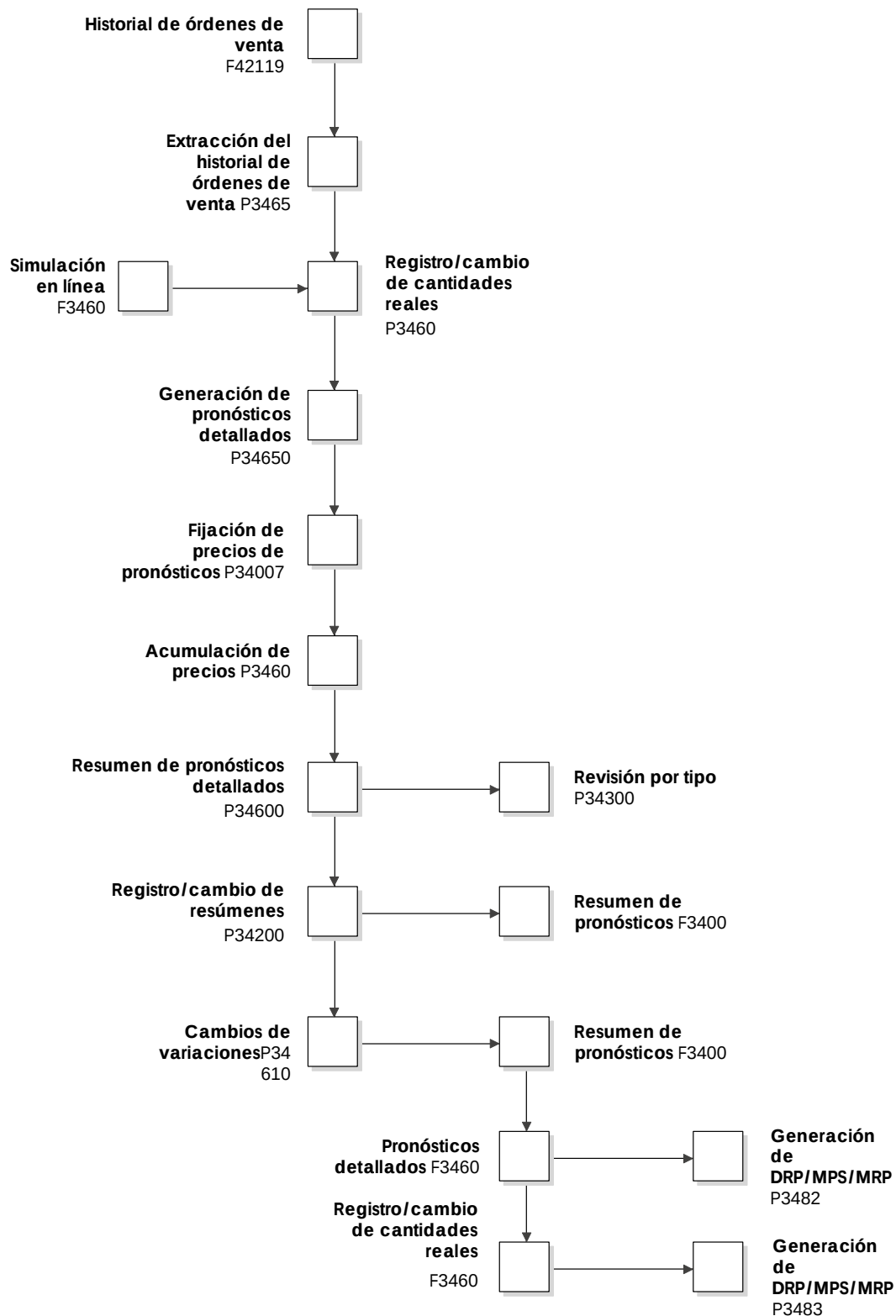
## Proceso de pronósticos

Use Extracción del historial de órdenes de venta para copiar datos del archivo Historial de órdenes de venta (F42119) del archivo Detalle de órdenes de venta (F4211) o de ambos en el archivo Pronósticos (F3460) o en el archivo Resumen de pronósticos (F3400), dependiendo del tipo de pronóstico que planea generar.

Puede generar pronósticos o resúmenes detallados de pronósticos detallados con base en los datos del archivo Pronósticos. Los datos de sus pronósticos pueden corregirse.

El siguiente gráfico muestra la secuencia que se sigue al usar los programas de pronósticos detallados.

## Pronósticos detallados



## Evaluación de pronósticos

Puede seleccionar métodos de pronósticos para generar hasta doce pronósticos para cada producto. Cada método de pronósticos generará probablemente una proyección ligeramente diferente. Cuando se pronostican miles de productos, no es práctico tomar una decisión subjetiva en relación a los pronósticos por usar en los planes para cada uno de los productos.

El sistema evalúa automáticamente el desempeño de cada uno de los métodos de pronósticos que se seleccionen y para cada uno de los pronósticos de productos. Puede escoger entre dos criterios de desempeño; la desviación absoluta de la media (MAD) y el porcentaje de precisión (POA). MAD es una medida del error del pronóstico. POA es una medida del sesgo del pronóstico. Ambas técnicas de evaluación del desempeño requieren datos reales del historial de ventas para un periodo de tiempo especificado por el usuario. Este periodo reciente del historial se llama “periodo en estudio” o “periodos del ajuste óptimo” (PBF).

Para medir el funcionamiento de un método de pronósticos use la fórmula de pronóstico para simular un pronóstico para el periodo en estudio histórico. Normalmente habrá diferencias entre los datos de ventas reales y el pronóstico simulado del periodo en estudio.

Cuando se seleccionan varios métodos de pronósticos, se realiza el mismo proceso para cada método. Se calculan varios pronósticos para el periodo de estudio y se comparan con el historial de ventas conocidas del mismo periodo de tiempo. El método de pronóstico con que genera una mayor coincidencia de datos (de ajuste óptimo) entre el pronóstico y las ventas reales durante el período de estudio es el que se recomienda para sus planes. Esta recomendación es específica para cada producto y puede cambiar de una generación de pronóstico a la siguiente.

## Desviación absoluta de la media

La desviación absoluta de la media (MAD) es la media (o promedio) de los valores absolutos (o magnitud) de las desviaciones (o errores) entre los datos reales y los de pronóstico. MAD es una medida de la magnitud promedio de los errores esperados, dado un método de pronósticos y un historial de datos.

Debido a que se usan los valores absolutos en el cálculo, los errores positivos no anulan los errores negativos. Al comparar varios métodos de pronósticos, el que tenga el menor valor de MAD ha demostrado ser el más confiable para ese producto y para ese periodo en estudio. Cuando el pronóstico no tiene sesgo y los errores se distribuyen normalmente, hay una relación matemática sencilla entre MAD y las otras dos medidas comunes de distribución, la desviación estándar y el error cuadrático medio.

- $MAD = (\sum | \text{Cantidades reales} - \text{Pronóstico} |) / n$
- Desviación estándar,  $(\sigma) \cong 1.25 \text{ MAD}$
- Error cuadrático medio  $\cong -\sigma^2$

A continuación se muestra el cálculo de MAD para dos de los métodos de pronósticos. Este ejemplo supone que el usuario ha especificado en las opciones de proceso una duración del periodo en estudio (PBF) igual a 5 periodos.

### Método 1, Porcentaje sobre el último año

| Historial usado en el cálculo de MAD, dado PBF = 5                           |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Año                                                                          | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1996                                                                         |     |     |     |     |     |     |     | 128 | 118 | 123 | 139 | 133 |
| 110 Por ciento del pronóstico sobre el último año para el periodo en estudio |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Año                                                                          | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                         |     |     |     |     |     |     |     | 141 | 130 | 135 | 153 | 146 |
| Historial de ventas reales para el periodo en estudio                        |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Año                                                                          | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                         |     |     |     |     |     |     |     | 129 | 131 | 114 | 119 | 137 |
| Valor absoluto de los errores, real – pronóstico                             |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Año                                                                          | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
|                                                                              |     |     |     |     |     |     |     | 12  | 1   | 21  | 34  | 9   |
| Desviación absoluta de la media $= (12 + 1 + 21 + 34 + 9) / 5 = 15.4$        |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |

**Método 4, Promedio fluctuante**

| <b>Historial usado en el cálculo de MAD, dado PBF = 5 y n = 4</b>                      |     |     |     |     |     |     |                |     |     |     |     |     |
|----------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Año                                                                                    | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul            | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                                   |     |     |     | 125 | 122 | 137 | 140            |     |     |     |     |     |
| Pronóstico del promedio fluctuante para el periodo de estudio, dado n = 4              |     |     |     |     |     |     |                |     |     |     |     |     |
| $(125 + 122 + 137 + 140) / 4 = 131$                                                    |     |     |     |     |     |     | Agosto. '97    |     |     |     |     |     |
| $(122 + 137 + 140 + 129) / 4 = 132$                                                    |     |     |     |     |     |     | Septiembre '97 |     |     |     |     |     |
| $(137 + 140 + 129 + 131) / 4 = 134.25$ ó 134                                           |     |     |     |     |     |     | Octubre '97    |     |     |     |     |     |
| $(140 + 129 + 131 + 114) / 4 = 128.5$ ó 129                                            |     |     |     |     |     |     | Noviembre '97  |     |     |     |     |     |
| $(129 + 131 + 114 + 119) / 4 = 123.25$ ó 123                                           |     |     |     |     |     |     | Diciembre '97  |     |     |     |     |     |
| Año                                                                                    | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul            | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                                   |     |     |     |     |     |     |                | 131 | 132 | 134 | 129 | 123 |
| <b>Historial de ventas reales para el periodo en estudio</b>                           |     |     |     |     |     |     |                |     |     |     |     |     |
| Año                                                                                    | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul            | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                                   |     |     |     |     |     |     |                | 129 | 131 | 114 | 119 | 137 |
| <b>Valor absoluto de los errores, real – pronóstico</b>                                |     |     |     |     |     |     |                |     |     |     |     |     |
| Año                                                                                    | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul            | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
|                                                                                        |     |     |     |     |     |     |                | 2   | 1   | 20  | 10  | 14  |
| <b>Desviación absoluta de la media = <math>(2 + 1 + 20 + 10 + 14) / 5 = 9.4</math></b> |     |     |     |     |     |     |                |     |     |     |     |     |

Con base en estas dos opciones, se recomendaría el método del promedio fluctuante, debido a que tiene el valor MAD menor 9.4, para el periodo en estudio dado.

**Porcentaje de precisión**

El Porcentaje de precisión (POA) es una medida del sesgo del pronóstico. Cuando los pronósticos son constantemente demasiado elevados, los inventarios se acumulan y los costos de éstos se elevan. Cuando los pronósticos son constantemente demasiado bajos, los inventarios se consumen y decae el servicio al cliente. Un pronóstico que sea demasiado bajo en 10 unidades, luego demasiado alto en 8 unidades y después demasiado alto en 2 unidades sería un pronóstico sin sesgo. El error positivo de 10 se anula con los errores negativos de 8 y 2.

Error = Cantidades reales – Pronóstico

Cuando un producto puede almacenarse en el inventario y cuando el pronóstico no tiene sesgo, puede usarse una pequeña cantidad de las existencias de seguridad para reducir los efectos de los errores. En este caso, no es tan importante eliminar los errores del pronóstico como lo es el generar pronósticos sin sesgo. Sin embargo, en las industrias de servicios, la situación anterior puede considerarse como tres errores. El servicio puede no tener personal suficiente para el primer período y después un exceso de personal para los dos períodos siguientes. En las industrias de servicios, la magnitud de los errores de pronóstico es normalmente más importante que el sesgo del pronóstico.

$$POA = (\Sigma \text{Ventas reales durante el periodo en estudio} / \Sigma \text{Pronóstico de ventas durante el periodo en estudio}) * 100\%$$

Observe que la acumulación durante el periodo en estudio permite que los errores positivos anulen los errores negativos. Cuando el total de ventas reales sobrepasa el total del pronóstico de ventas, el coeficiente es mayor que el 100%. Por supuesto, es imposible que sea preciso en más de un 100%. Cuando un pronóstico no tiene sesgo, el coeficiente POA será 100%. Por lo tanto, es preferible que sea preciso en un 95% que en un 110%. El criterio POA selecciona el método de pronóstico que tenga el coeficiente POA más cercano al 100%.

A continuación se muestra el cálculo de POA para dos de los métodos de pronósticos. Este ejemplo supone que el usuario ha especificado en la opción de proceso que la duración del periodo en estudio (PBF) es igual a 5 periodos.

### Método 1, Porcentaje sobre el último año

| Historial usado en el cálculo de POA, dado PBF = 5                           |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Año                                                                          | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1996                                                                         |     |     |     |     |     |     |     | 128 | 118 | 123 | 139 | 133 |
| 110 Por ciento del pronóstico sobre el último año para el periodo en estudio |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Año                                                                          | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                         |     |     |     |     |     |     |     | 141 | 130 | 135 | 153 | 146 |
| Historial de ventas reales para el periodo en estudio                        |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Año                                                                          | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                         |     |     |     |     |     |     |     | 129 | 131 | 114 | 119 | 137 |
| Suma de cantidades reales = (129 + 131 + 114 + 119 + 137) = 630              |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Suma de pronósticos = (141 + 130 + 135 + 153 + 146) = 705                    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Porcentaje de POA = (630 / 705) * 100% = 89.36%                              |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |



**Método 4, Promedio fluctuante, n = 4**

| <b>Historial usado en el cálculo de MAD, dado PBF = 5 y n = 4</b>                |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Año                                                                              | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                             |     |     |     | 125 | 122 | 137 | 140 |     |     |     |     |     |
| <b>Pronóstico del promedio fluctuante para el periodo de estudio, dado n = 4</b> |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Año                                                                              | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                             |     |     |     |     |     |     |     | 131 | 132 | 134 | 129 | 123 |
| <b>Historial de ventas reales para el periodo en estudio</b>                     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Año                                                                              | Ene | Feb | Mar | Abr | May | Jun | Jul | Ago | Sep | Oct | Nov | Dic |
| 1997                                                                             |     |     |     |     |     |     |     | 129 | 131 | 114 | 119 | 137 |
| Suma de cantidades = $(129 + 131 + 114 + 119 + 137) = 630$                       |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Suma de pronósticos = $(131 + 132 + 134 + 129 + 123) = 649$                      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Porcentaje de POA = $(630 / 649) * 100 = 97.07\%$                                |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |

Con base en estas dos opciones, se recomendaría el método del promedio fluctuante, n = 4 debido a que tiene el POA más cercano al 100% para el periodo en estudio dado.

**Archivos usados por el sistema Pronósticos**

|                                                    |                                                                                                                                                                         |
|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Maestro de unidades de negocios (F0006)</b>     | Identifica información de la sucursal, planta, almacén o unidad de negocios, como la compañía, la descripción y códigos de categoría asignados.                         |
| <b>Maestro de Libros de direcciones (F0101)</b>    | Almacena toda la información de direcciones correspondiente a clientes, proveedores, empleados, prospectos y otros contactos.                                           |
| <b>Resumen de pronósticos (F3400)</b>              | Contiene los pronósticos resumidos que genera el sistema y el historial resumido de órdenes de venta que crea el programa Extracción del historial de órdenes de venta. |
| <b>Trabajo con resumen de pronósticos (F34006)</b> | Relaciona los registros resumidos del archivo Resumen de pronósticos (F3400) con los registros de detalle en el archivo Pronósticos (F3460).                            |
| <b>Precios de pronósticos (F34007)</b>             | Almacena información de precios del artículo, sucursal, cliente y combinaciones de tipos de pronósticos.                                                                |
| <b>Pronóstico (F3460)</b>                          | Contiene los pronósticos detallados que genera el sistema y el historial de órdenes de venta que crea el programa Extracción de ventas reales.                          |

|                                                           |                                                                                                                                                                                                    |
|-----------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Posición clave de los códigos de categoría (F4091)</b> | Almacena las constantes de resumen que configura para cada jerarquía de producto.                                                                                                                  |
| <b>Maestro de artículos (F4101)</b>                       | Almacena información básica de cada artículo definido del inventario, tal como números de artículo, descripción, códigos de categoría y unidades de medida.                                        |
| <b>Sucursal del artículo (F4102)</b>                      | Define y actualiza la información a nivel de planta o almacén, como costos, cantidades, ubicaciones físicas y códigos de categoría de los niveles de sucursal.                                     |
| <b>Detalle de órdenes de venta (F4211)</b>                | Proporciona la demanda de órdenes de venta por fecha de solicitud. El sistema usa este archivo para actualizar el archivo Historial de órdenes de venta (F42119) para los cálculos de pronósticos. |
| <b>Historial de órdenes de venta (F42119)</b>             | Contiene los datos de ventas anteriores que proporcionan la base para los cálculos de pronósticos.                                                                                                 |

### Consulte también

- *Trabajo con pronósticos detallados* en la guía *Pronósticos*

# Familiarización con el procesamiento paralelo

---

El procesamiento paralelo es una técnica que distribuye el trabajo que una aplicación realiza a través de varios procesadores en un CPU. El procesamiento paralelo reduce el tiempo total que el sistema necesita para terminar el trabajo. Por ejemplo, si tiene un volumen de datos excesivo, como grandes listas de materiales, el procesamiento paralelo puede reducir el tiempo de procesamiento. Los siguientes ejemplos determinan si su sistema obtendrá algún beneficio del procesamiento paralelo:

- Servidor con varios procesadores
- Gran volumen de datos en cualquier nivel de MRP

Un método de procesamiento paralelo existe para crear una aplicación que divida los datos en vías separadas e independientes. Dichas vías procesan los datos simultáneamente en varios procesadores. El beneficio de este método es que la aplicación divide automáticamente los datos entre procesadores y también elimina la administración de datos. El programa Planificación de necesidades de MRP/MPS (R3482) y el programa DRP/MPS/MRP (R3483) usan este método de procesamiento paralelo.

Cuando ejecuta las versiones de procesamiento paralelo de las versiones R3482 y R3483, planifica simultáneamente los artículos en el mismo código de nivel bajo, debido a que los artículos no dependen uno del otro. El sistema procesa los artículos con un código de nivel bajo igual a 1. El sistema procesa todos los artículos en el nivel actual antes de poder procesar cualquier artículo en el siguiente nivel, nivel actual + 1. El sistema repite este proceso hasta que ha procesado todos los artículos. También, si un servidor tiene varios procesadores, puede planificar simultáneamente varios artículos con los mismos códigos de nivel bajo.

El procesamiento paralelo usa las funciones del subsistema OneWorld Xe para ejecutar varias copias de un programa en batch. El sistema proporciona una versión del subsistema única de un UBE (Universal Batch engine), el cual le permite especificar el número de procesadores disponibles en su servidor. Cuando el sistema ejecuta el programa en batch, el preprocesamiento llena el archivo del subsistema e inicia los trabajos del subsistema. Los trabajos ejecutan la misma versión de la aplicación y entran a los mismos valores de la opción de proceso. Cada registro en el archivo del subsistema contiene datos que el sistema pasa a un informe. Cada trabajo del subsistema procesa los registros desde el mismo archivo uno por uno. Después de que el sistema procesa todos los registros, el sistema termina los trabajos del subsistema.

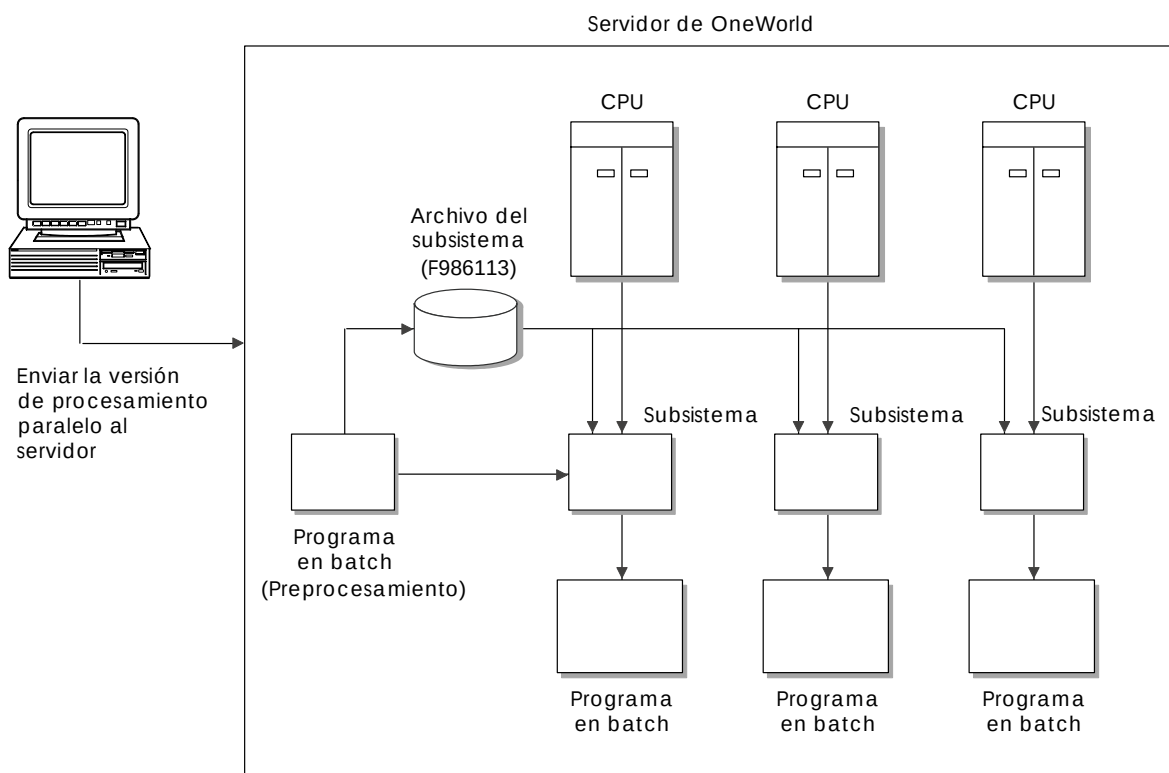
El sistema tiene varias aplicaciones compatibles con el procesamiento paralelo. Para usar las versiones de procesamiento paralelo, debe ejecutar las siguientes tareas:

- Indique el número máximo de trabajos similares del subsistema que el sistema puede procesar al mismo tiempo. Añada o modifique el valor, `UBESubsystemLimit=N`, en la sección UBE del archivo `jde.ini`. La N representa el número máximo de trabajos similares del subsistema.
- Configure colas de trabajo con varios subprocesamientos

Los informes R3482 y R3483 tienen una opción de proceso, Número de trabajos del subsistema, en la ficha Paralelo, la cual indica cuántos trabajos similares pueden procesar los datos de MRP. Use las versiones paralelas del subsistema que están diseñadas precisamente para realizar el procesamiento paralelo.

**Cuidado:** J.D. Edwards recomienda que no ejecute más de una versión de MRP a la vez.

El siguiente gráfico ilustra el procesamiento paralelo:



### Consulte también

- *Opciones de proceso: DRP/MPS/MRP*
- *Opciones de proceso: Instalaciones múltiples de DRP/MPS/MRP*
- *Trabajo con los subsistemas de OneWorld en la guía Administración del subsistema* para obtener más información acerca del procesamiento paralelo.



# **Planificación de capacidad**



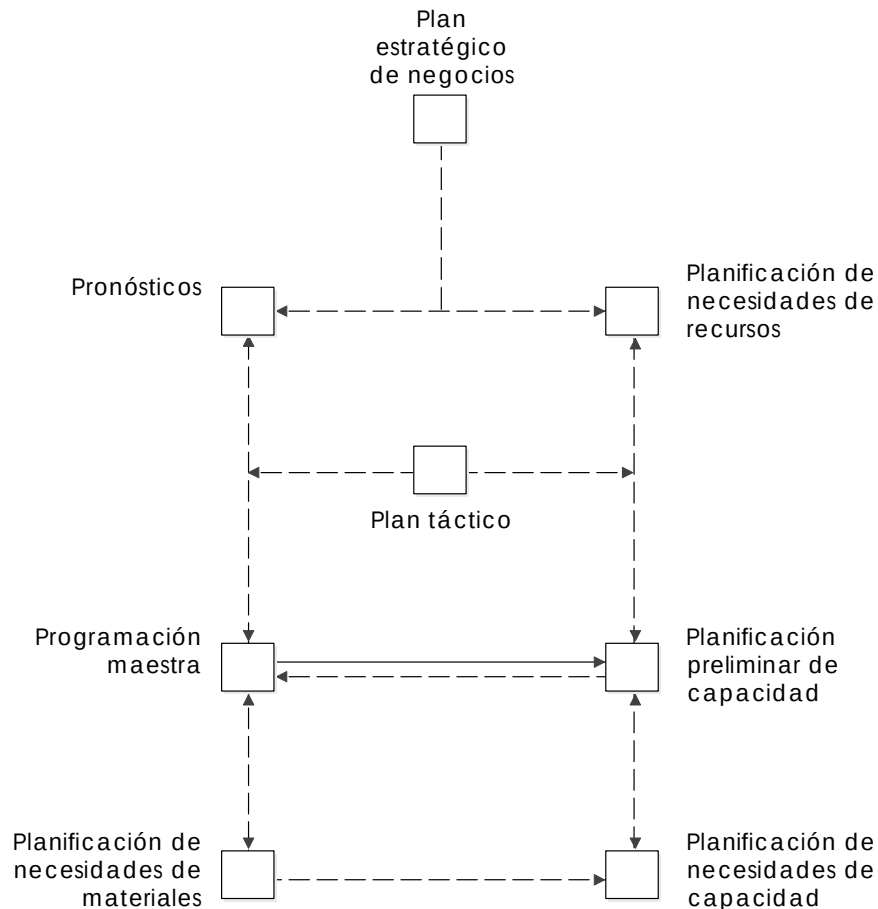


# Planificación de capacidad

Use el sistema Planificación de capacidad para asegurarse de que se dispone de capacidad suficiente para realizar el programa de producción planificado que generan el Plan maestro de producción (MPS) o la Planificación de necesidades de materiales (MRP). Si no se dispone de capacidad suficiente, entonces debe modificar el plan o la capacidad.

El sistema Planificación de capacidad de J.D. Edwards abarca los siguientes sistemas:

- Planificación de necesidades de recursos (RRP)
- Planificación preliminar de capacidad (RCCP)
- Planificación de necesidades de capacidad (CRP)



El sistema RCCP identifica las restricciones de capacidad en los centros de trabajo críticos.

El sistema CRP coteja el personal disponible y los recursos de equipo con las necesidades de recursos que genera MRP. CRP indica si tiene que corregir el plan de necesidades de materiales o aumentar los recursos.

La capacidad del centro de trabajo se basa en las horas disponibles para generar productos dentro de ciertos periodos. Los sistemas MPS, MRP y Administración de plantas proporcionan las horas reales para generar productos con base en la cantidad necesaria.

La planificación de capacidad incluye las siguientes tareas:

- ☐ Revisión del centro de trabajo
- ☐ Determinación de capacidad disponible
- ☐ Generación de perfiles de recursos
- ☐ Generación de planes de necesidades de recursos
- ☐ Revisión de planes de necesidades de recursos
- ☐ Validación de programas maestros
- ☐ Validación de planes de necesidades de materiales

El sistema de manufactura debe determinar si es posible respaldar el plan de producción según se encuentra en la actualidad o si son necesarios algunos recursos futuros adicionales, como:

- Mano de obra adicional calificada
- Maquinaria nueva
- Nuevas instalaciones o propiedades inmobiliarias adicionales

Los pronósticos de demanda son el punto de inicio lógico para el desarrollo de un plan de solicitudes de recursos. Sin embargo, es importante recordar que el pronóstico de demanda no es el plan real, sino solo un dato de información para el plan. El sistema RRP, proporciona una estimación del tiempo y de los recursos que necesitará para fabricar un producto.

Usted genera un plan de necesidades de recursos después de generar un pronóstico a largo plazo, pero antes de ejecutar el programa Programación maestra. El sistema Planificación de necesidades de recursos (RRP) usa los datos de un pronóstico de ventas futuras para estimar el tiempo y los recursos necesarios para cumplir un plan de producción.

---

El sistema Planificación de necesidades de recursos puede ayudarle a solucionar sus problemas de planificación a largo plazo, como son:

- Ampliación de las instalaciones existentes
- Adquisición de nuevas instalaciones
- Dotación de personal
- Determinación de gastos de capital para equipo

El sistema Planificación de necesidades de recursos (RRP) le permite respaldar el plan estratégico de negocios de su compañía con un plan táctico realista. El plan táctico:

- Es más corto en duración que el plan estratégico y tiene un horizonte de planificación de 12 meses a 3 años
- Permite la planificación a nivel de familia de productos y es más detallado que el plan estratégico
- Valida los importes monetarios asignados al plan de negocios

El programa Planificación de necesidades de recursos genera un plan de capacidades por centro de trabajo crítico. Para responder a las preguntas de planificación a largo plazo, necesita conocer la capacidad actual y las necesidades para respaldar la carga de trabajo planificada.



# Revisión del centro de trabajo

---

Revise la información del centro de trabajo que corresponde a las instalaciones de su planta. Especifique si el ritmo del centro de trabajo es automatizado o manual y si es un centro de trabajo crítico. También especifique otros valores, como el porcentaje de eficiencia y de utilización del centro de trabajo y del personal.

También puede actualizar la información general acerca de un centro de trabajo, incluyendo:

- Puntos de pago
- Códigos de carga principal
- Número de máquinas y de trabajadores
- Tamaño del equipo
- Ubicaciones de consumo de inventario
- Tasas

## Antes de iniciar

- ☐ Configure los artículos almacenables y los no almacenables. Consulte *Registro de información del Maestro de artículos* en la guía *Administración de inventario*.
- ☐ Configure los centros de trabajo y los grupos de despacho como unidades de negocio. Consulte *Trabajo con unidades de negocios* en la guía *Contabilidad general*.

### ► Para revisar centros de trabajo

En el menú Planificación periódica de recursos/capacidad (G3321), escoja Registro/cambio de centros de trabajo .

En la pantalla Trabajo con centros de trabajo, localice el centro de trabajo.

Escoja Centro de trabajo y haga clic en Seleccionar.

Registro/cambio centros de trabajo - [Revisiones del Maestro de centros de trabajo]

Centro de trabajo: 200-101 Weld

Maestro centros de trabajo

Grupo de despacho: 200-100 Welding

Ubicación - Surtido:

Ubicación sucursal:

Tipo ctro trabajo: 0 Tamaño del equipo: 1,0

Punto de pago: 0 No es CT de backflush Número de máquinas: 2

Carga principal: B Ejec m de o y horas de prepar: 3 Número de empleados: 3

Ctro trabajo crítico: 3 W/C crítico en RRP y RCCP/CRP Compensación recursos:

En la pantalla Revisiones del Maestro del centro de trabajo, revise los siguientes campos:

- Centro de trabajo
- Grupo de despacho
- Ubicación sucursal
- Tipo ctro trabajo
- Carga principal
- Ctro trabajo crítico
- Compensación recursos

Haga clic en la ficha Capacidad y turnos y revise los siguientes campos:

- Capacidad estándar
- Sucursal
- Unidad medida cap

Esta es la unidad de medida implícita en Revisión de la carga del centro de trabajo.

- Capacidad mínima
- Capacidad máxima
- Horas
- Turno

Haga clic en la ficha Horas y eficiencia y revise los siguientes campos:

- Horas en la cola
- Hrs de movimiento
- Hrs reabastecim
- Eficiencia
- Utilización

| Campo              | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|--------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Centro de trabajo  | <p>Se trata de un campo que identifica una sucursal o una planta.</p> <p>NOTA: Puede introducir en este campo cualquier combinación de números y de caracteres. El sistema los justificará a la derecha. ( p.e C0123 aparecerá cómo _C0123). No se puede hacer una consulta sobre unidades de negocio para las cuales no se esté autorizado.</p>                                                                                                                                                                                         |
| Grupo de despacho  | <p>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.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Ubicación sucursal | <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sucursal/planta (MMCU)</li> <li>• Depto A (MCU)</li> <li>• Depto B (MCU)</li> <li>• Trabajo 123 (MCU)</li> </ul> <p>La seguridad de la unidad de negocios se basa en la unidad de negocios del nivel más alto.</p> |
| Tipo ctro trabajo  | <p>Es un código que define el tipo de centro de trabajo. Los valores admisibles son:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>0 Centro de trabajo único</li> <li>1 Línea de producción en un ambiente repetitivo</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |

| Campo                 | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Carga principal       | <p>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.</p> <p>Los códigos admisibles son:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>'L' Ejecutar sólo horas de mano de obra</li><li>'M' Sólo horas de máquina</li><li>'B' Ejecutar horas de mano de obra más horas de mano de obra configuradas</li><li>'C' Horas de máquina más horas configuradas</li><li>'O' Otras (no generará unidades de recursos)</li></ul>                                                                                                                                                                       |
| Ctro trabajo crítico  | <p>Es un código que indica si el centro de trabajo es crítico o no cuando el sistema calcula la capacidad. Los valores admisibles son:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>N No es un centro de trabajo crítico.</li><li>1 Es un centro de trabajo crítico para calcular RRP solamente.</li><li>2 Es un centro de trabajo crítico para calcular RCCP y CRP.</li><li>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.</li><li>4 No es un centro de trabajo de capacidad. El sistema no incluye este centro de trabajo en la planificación de la capacidad.</li></ul> <p>Nota: la selección de datos es una característica del sistema que procesa ciertos grupos de información con los programas CRP y RCCP.</p> |
| Compensación recursos | <p>Un valor utilizado en el fichero del perfil de los recursos (F3303) para determinar el número de días que el uso real de los recursos de un centro de trabajo deberá compensarse de la fecha proyectada en que se van a necesitar.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Capacidad estándar    | <p>El nivel de capacidad estándar en el cual opera generalmente una línea de producción.</p> <p>La capacidad se establece en unidades por hora.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Unidad medida cap     | <p>Es una unidad de medida que se usa para expresar la capacidad de una línea de producción, por ejemplo, troquelados, inyecciones y otros.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |



| <b>Campo</b>     | <b>Explicación</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Capacidad mínima | <p>Es la capacidad límite inferior que una línea de producción no puede exceder. Este valor lo asigna la gerencia, basada en factores como rendimiento, costos, entre otros.</p> <p>La capacidad está establecida en unidades por hora.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Capacidad máxima | <p>Es la capacidad límite superior que una línea de producción no puede exceder.</p> <p>La capacidad está establecida en unidades por hora.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Sucursal         | <p>Es un código que representa una unidad de negocios. Esta partida se usa para especificar a partir de que sucursal o planta validar cuando se modifican las horas de los turnos en un centro de trabajo.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Horas            | <p>Es el número de horas de trabajo que la planta de fabricación realiza por día.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Turno            | <p>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.</p> <p>Para nómina y registro del tiempo:</p> <p>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.</p> <p>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.</p> |
| Horas en la cola | <p>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.</p> <p>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 introducirlo manualmente. Cuando se ejecuta el programa Acumulación de plazos, el sistema modifica los registros introducidos manualmente y llena el archivo con los valores calculados.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                             |

| <b>Campo</b>      | <b>Explicación</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Hrs de movimiento | <p>Son las horas planeadas que se requieren para mover la orden desde esta operación a la siguiente en el mismo centro de trabajo.</p> <p>Cuando los valores del Maestro de rutas está en blanco, el sistema recupera el valor implícito de la ruta de la orden de trabajo. Sin embargo, el sistema utiliza estos valores sólo para la programación retroactiva de los artículos con plazos variables.</p> <p>..... <i>Información específica del formato</i> .....</p> <p>Cuando se deja en blanco el campo Horas en la pantalla Revisiones de ruta, el sistema utiliza el valor en este campo para el cálculo de plazos y de programaciones.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Hrs reabastecim   | <p>Es el tiempo que se requiere antes de que una ubicación de consumo tenga un kanban de repuesto disponible desde su ubicación de aprovisionamiento.</p> <p>Este valor se utiliza sólo para el procesamiento de tarjetas kanban en la Administración de planta.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Eficacia          | <p>Es un valor definido por el usuario que indica el nivel de eficacia con que opera un centro de trabajo. Este valor suele referirse a la eficacia del personal. Cuando introduce un valor en este campo y el campo Modificar costo por eficacia 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).</p> <p>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).</p> <p>El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor implícito cuando calcula la capacidad estimada.</p> <p>Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00.</p> <p>Nota: el sistema espera que los tiempos de ruta introducidos para cada operador sean los tiempos reales que necesitan para terminar la operación. La eficacia no afecta el costo total. Esta reasigna algunos de los costos a diferentes componentes de costos. No cambia la duración o programación retroactiva de una orden de trabajo.</p> |

| <b>Campo</b> | <b>Explicación</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|--------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Utilización  | <p>Es un porcentaje que indica la intensidad que se usa 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.</p> <p>El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor implícito cuando calcula la capacidad estimada.</p> <p>Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00.</p> |



## Determinación de capacidad disponible

---

Debe determinar la cantidad de capacidad de producción que tienen sus centros de trabajo. Determine la capacidad disponible de un centro de trabajo en un determinado día, introduciendo las unidades de recursos.

Puede hacer que el sistema genere unidades de recursos, o puede introducirlos manualmente. Use el programa Generación de unidades de recursos para volver a calcular automáticamente las horas del centro de trabajo. El sistema genera unidades de recursos con base en la unidad de medida de horas (HR). Corrija manualmente las unidades si es necesario hacer ajustes.

Puede asignar unidades de recursos para diferentes unidades de medida en diferentes centros de trabajo. Por ejemplo, tal vez desee estimar los pies cuadrados necesarios para almacenar artículos y las horas necesarias para producirlos.

Para determinar la capacidad disponible, introduzca la información correspondiente en las siguientes tareas:

- ☐ Generación automática de unidades de recursos
- ☐ Corrección manual de unidades de recursos (opcional)

### Antes de iniciar

- ☐ Verifique que existan los centros de trabajo de todas las unidades de recursos que usted introduce. Consulte *Revisión del centro de trabajo*
- ☐ Configure una unidad de medida implícita en las opciones de proceso.

## Generación automática de unidades de recursos

En el menú Planificación periódica de recursos/capacidad (G3321), escoja Actualización de unidades de recursos .

Ejecute el programa Actualización de unidades de recursos para volver a calcular las horas del centro de trabajo. Puede ver los resultados en la pantalla Registro/cambio de unidades de recursos.

Ejecute este programa cuando corrija las horas por día en la pantalla Constantes de manufactura, el número de máquinas en un centro de trabajo o el número de empleados que se asignan a un centro de trabajo. Puede ejecutar también el programa para definir unidades de recursos para periodos de tiempo específicos.

El sistema vuelve a calcular las unidades de recursos de un centro de trabajo con base en la siguiente información:

- Horas por día en el archivo Maestro de centros de trabajo (F3006)
- Calendario de planta
- Archivo Constantes de manufactura

**Advertencia:** cualquier cambio manual que haya efectuado a las unidades en la pantalla Registro/cambio de unidades de recursos se modificará cuando ejecute Actualización de unidades de recursos.

### Cálculos de unidades de recursos

El programa usa los siguientes cálculos de unidades de recursos.

**Horas de máquina asociadas**      Número de máquinas \* horas de trabajo por día  
(código de carga primaria =  
C o M)

**Horas de mano de obra**      N° de empleados \* horas de trabajo al día  
(código de carga primaria = L  
o B)

### Antes de iniciar

- ☐ Configure las constantes de manufactura. Consulte *Configuración de Sistemas de planificación*.
- ☐ Determine la sucursal/planta para las que desea generar unidades de recursos.
- ☐ Verifique que se haya configurado un calendario de planta actual para el periodo de tiempo que especifique.

## Opciones de proceso: Actualización de unidades de recursos

### Ficha Valores implícitos

Estas opciones de proceso definen los valores implícitos.

#### 1. Desde la fecha

Use esta opción de proceso para especificar la fecha inicial que usa el sistema al generar las unidades de recursos. Introduzca la fecha de inicio o seleccione una fecha del Calendario. El sistema requiere esta opción de proceso antes de que usted pueda ejecutar la generación.

#### 2. Hasta la fecha

Use esta opción de proceso para especificar la fecha final que usa el sistema al generar las unidades de recursos. Introduzca la fecha de finalización o seleccione una fecha del Calendario. El sistema requiere esta opción de proceso antes de que usted pueda ejecutar la generación.

#### 3. Sucursal/planta

Utilice esta opción de proceso para especificar la sucursal/planta que actualiza el sistema en el archivo Unidades de recursos del centro de trabajo cuando genera las unidades de recursos. Introduzca la sucursal/planta o seleccione la sucursal/planta de la pantalla Búsqueda del Maestro de unidades de negocios. Esta opción de proceso es obligatoria antes de poder ejecutar la generación.

### Ficha Proceso

Estas opciones de proceso definen los criterios de procesamiento.

#### 1. Código de turno

Es el código definido por el usuario (06/SH) que identifica el tipo de turno. Por ejemplo, el turno de día, el de noche o el de medianoche.

Estas opciones de proceso especifican los códigos de turno que se incluyen en la generación de unidades de recursos. Es posible introducir hasta seis códigos de turno diferentes. Introduzca el código o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja todos los códigos de turno en blanco, el sistema procesa todos los turnos admisibles de la sucursal/planta solicitada.

### 2. Código 2 de turno

Es el código definido por el usuario (06/SH) que identifica el tipo de turno. Por ejemplo, el turno de día, el de noche o el de medianoche.

Estas opciones de proceso especifican los códigos de turno que se incluyen en la generación de unidades de recursos. Es posible introducir hasta seis códigos de turno diferentes. Introduzca el código o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja todos los códigos de turno en blanco, el sistema procesa todos los turnos admisibles de la sucursal/planta solicitada.

### 3. Código 3 de turno

Es el código definido por el usuario (06/SH) que identifica el tipo de turno. Por ejemplo, el turno de día, el de noche o el de medianoche.

Estas opciones de proceso especifican los códigos de turno que se incluyen en la generación de unidades de recursos. Es posible introducir hasta seis códigos de turno diferentes. Introduzca el código o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja todos los códigos de turno en blanco, el sistema procesa todos los turnos admisibles de la sucursal/planta solicitada.

### 4. Código 4 de turno

Es el código definido por el usuario (06/SH) que identifica el tipo de turno. Por ejemplo, el turno de día, el de noche o el de medianoche.

Estas opciones de proceso especifican los códigos de turno que se incluyen en la generación de unidades de recursos. Es posible introducir hasta seis códigos de turno diferentes. Introduzca el código o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja todos los códigos de turno en blanco, el sistema procesa todos los turnos admisibles de la sucursal/planta solicitada.

### 5. Código 5 de turno

Es el código definido por el usuario (06/SH) que identifica el tipo de turno. Por ejemplo, el turno de día, el de noche o el de medianoche.

Estas opciones de proceso especifican los códigos de turno que se incluyen en la generación de unidades de recursos. Es posible introducir hasta seis códigos de turno diferentes. Introduzca el código o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja todos los códigos de turno en blanco, el sistema procesa todos los turnos admisibles de la sucursal/planta solicitada.



## **6. Código 6 de turno**

Es el código definido por el usuario (06/SH) que identifica el tipo de turno. Por ejemplo, el turno de día, el de noche o el de medianoche.

Estas opciones de proceso especifican los códigos de turno que se incluyen en la generación de unidades de recursos. Es posible introducir hasta seis códigos de turno diferentes. Introduzca el código o selecciónelo de la pantalla Selección de códigos definidos por el usuario. Si deja todos los códigos de turno en blanco, el sistema procesa todos los turnos admisibles de la sucursal/planta solicitada.

## **Corrección manual de unidades de recursos**

Corrija manualmente las unidades de recursos si necesita hacerles ajustes. Por ejemplo, tal vez necesite efectuar ajustes para considerar el tiempo de inactividad de las máquinas o de las vacaciones de los empleados. Puede cambiar los valores en la pantalla Registro/cambio de unidades de negocios para considerar el tiempo de inactividad programado o no programado, turnos adicionales o periodos de vacaciones.

**Advertencia:** cada vez que ejecuta Actualización de unidades de recursos, el programa vuelve a calcular los valores de la pantalla y a modificar sus cambios manuales, basándose en la información del archivo Maestro del centro de trabajo (F3006), el programa Calendario de planta y el archivo Constantes de manufactura (F3009).



---

### **Para corregir manualmente las unidades de recursos**

---

En el menú Planificación periódica de recursos/capacidad (G3321), escoja Registro/cambio de unidades de recursos.

En la pantalla Trabajo con unidades de recursos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:

- Centro de trabajo
- Suc/planta

Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:

- Mes
- Año

Revise los siguientes campos:

- Unidad de medida
- Eficacia
- Utilización

Escoja el registro para el que desea corregir las unidades de recursos y haga clic en Seleccionar.

The screenshot shows a software window titled 'Registro/cambio unidades de recursos - [Revisión de unidades de recursos del centro de trabajo]'. It contains a calendar for January 2005, with days of the week (Domingo to Sábado) and dates (1 to 31). To the right of the calendar are input fields for 'Eficiencia' (set to 100,00) and 'Utilización' (set to 100,00). Below the calendar is a table with 7 columns (Domingo to Sábado) and 5 rows of data. The first row shows values: ,00, 24,00, 24,00, 24,00, 24,00, 24,00, ,00. The second row shows: ,00, 24,00, 24,00, 24,00, 24,00, 24,00, ,00. The third row shows: ,00, 24,00, 24,00, 24,00, 24,00, 24,00, ,00. The fourth row shows: ,00, 24,00, 24,00, 24,00, 24,00, 24,00, ,00. The fifth row shows: ,00, 24,00, and a total value of 504,00. The window also has a menu bar (Archivo, Verificar, Preferencias, Pantalla, Ventana, Ayuda) and a toolbar with buttons like OK, Cancelar, and a calendar icon.

En la pantalla Revisión de unidades de recursos del centro de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo para cada día del calendario de planta:

- Trabajo de unidades de recursos 01

Introduzca el número de unidades disponible para ese día y en ese centro de trabajo con base en la unidad de medida. Por ejemplo, si la unidad de medida es la hora (HR), introduzca el número de horas disponible ese día y en ese centro de trabajo.

| Campo             | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Suc/planta        | <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sucursal/planta (MMCU)</li> <li>• Depto A (MCU)</li> <li>• Depto B (MCU)</li> <li>• Trabajo 123 (MCU)</li> </ul> <p>La seguridad de la unidad de negocios se basa en la unidad de negocios del nivel más alto.</p> |
| Centro de trabajo | <p>Se trata de un campo que identifica una sucursal o una planta.</p> <p>NOTA: Puede introducir en este campo cualquier combinación de números y de caracteres. El sistema los justificará a la derecha. ( p.e C0123 aparecerá cómo ____C0123). No se puede hacer una consulta sobre unidades de negocio para las cuales no se esté autorizado.</p> <p>..... <i>Información específica del formato</i> .....</p> <p>Este valor identifica la capacidad disponible del centro de trabajo.</p>                                             |

| Campo       | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Eficacia    | <p>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).</p> <p>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).</p> <p>El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor implícito cuando calcula la capacidad estimada.</p> <p>Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00.</p> <p>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.</p> |
| Mes         | Es el mes calendario para este calendario.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Año         | Es el año civil correspondiente a este calendario.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 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.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Utilización | <p>Es un porcentaje que indica la intensidad que se usa 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.</p> <p>El programa Unidades de recursos de actualización también usa este valor como valor implícito cuando calcula la capacidad estimada.</p> <p>Introduzca porcentajes como números enteros. Por ejemplo, introduzca 80% como 80.00.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |

## Opciones de proceso: Unidades de recursos de centros de trabajo

### Implícitos

1. Introduzca el valor implícito 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 implícito de la unidad de medida.

Unidad de medida como entrada  
Calendario de días de trabajo  
(P00071)

---

---



## Generación de perfiles de recursos

---

La carga a largo plazo son una estimación de las horas de carga necesarias para cumplir con las proyecciones de ventas. Para determinar la carga a largo plazo, el sistema usa los perfiles de recursos. El perfil de recursos es una lista de todos los centros de trabajo y sus necesidades de carga de un artículo del programa maestro. Es la suma de todas las horas de mano de obra, máquina y preparación necesarias para todos los centros de trabajo y para todas las piezas de las listas de materiales de varios niveles del artículo del programa maestro.

Puede hacer que el sistema genere automáticamente un perfil de recursos o puede introducirlo manualmente.

Realice las siguientes tareas:

- ☐ Generación automática de perfiles de recursos
- ☐ Definición manual de perfiles de recursos

### Generación automática de perfiles de recursos

En el menú Planificación periódica de recursos/capacidad (G3321), escoja Generación de perfil de recursos.

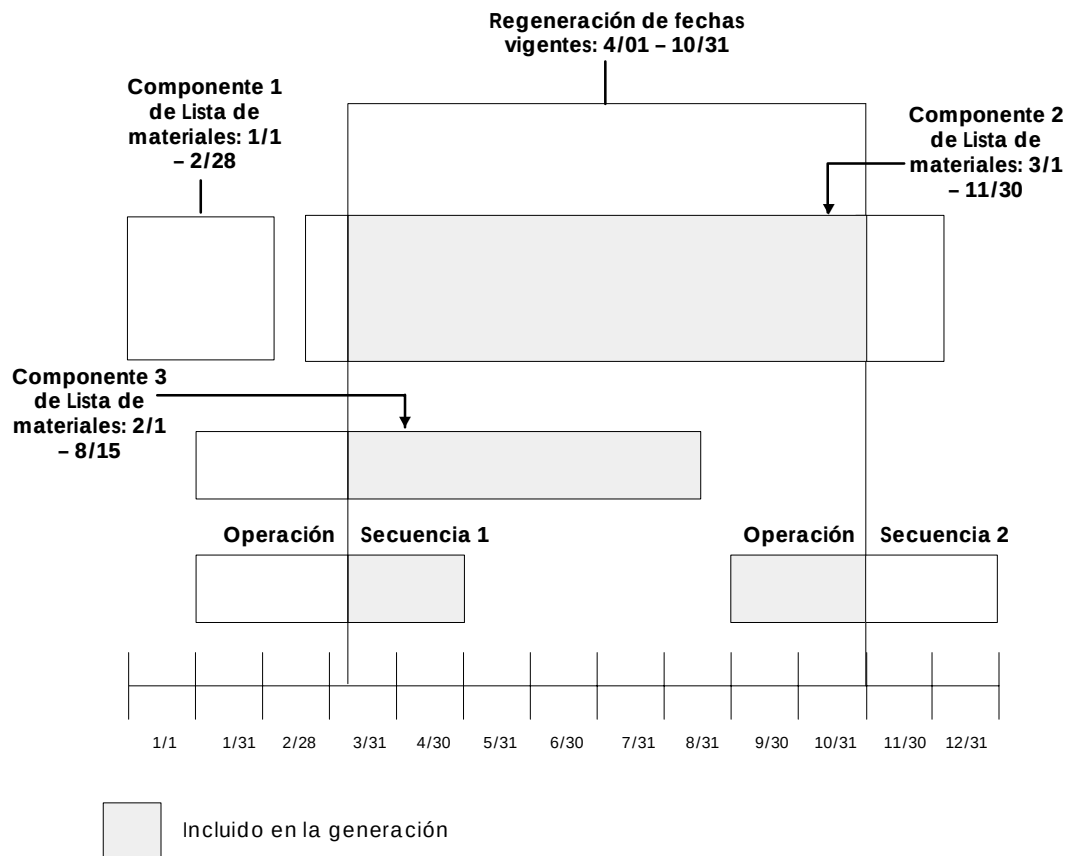
Si ha definido listas de materiales y rutas de fabricación para un artículo final y todos sus subensamblajes, puede ejecutar Generación de perfil de recursos para generar automáticamente el perfil de recursos. El programa calcula la carga de un centro de trabajo totalizando las horas de la ruta de fabricación por las cantidades pronosticadas de los artículos del programa maestro.

El programa Generación de perfiles de recursos crea solo unidades de medida en horas (HR). Introduzca manualmente el perfil de recursos si desea usar otras unidades de medida.

El programa Generación de perfil de recursos cambia o actualiza el perfil de recursos usando componentes con fechas vigentes en el periodo que usted especifique. Los artículos específicos que afecta el programa quedan determinados por los siguientes factores:

- El sistema obtiene las rutas de fabricación solo para los componentes de las listas de materiales vigentes dentro del rango de fechas vigentes en las opciones de proceso de la actualización.
- El sistema crea perfiles de recursos solo de los componentes de las listas de materiales con fechas vigentes dentro de las fechas vigentes asignadas al artículo y a las opciones de proceso.
- La fecha del campo Vigente desde del perfil de recursos es la más reciente de las fechas de la opción de proceso, las listas de materiales o las fechas del campo Vigente desde de la ruta de fabricación.
- La fecha del campo Vigente hasta del perfil de recursos es la fecha más temprana de la opción de proceso, las listas de materiales o las fechas del campo Vigente hasta de la ruta de fabricación.

El siguiente gráfico ilustra todas las listas de materiales y las rutas de fabricación con las fechas vigentes que se encuentran dentro de las fechas de los campos Vigente desde y Vigente hasta.





## Antes de iniciar

- ☐ Introduzca todas las listas de materiales, rutas de fabricación y centros de trabajo aplicables. Consulte los temas siguientes en la guía *Administración de datos de productos*:

- *Trabajo con listas de materiales*
- *Trabajo con rutas de fabricación*
- *Trabajo con centros de trabajo*

## Opciones de proceso: Regeneración de perfil de recursos

Procesar

1. Introduzca las fechas vigentes para la regeneración:

Vigente desde:

Vigente hasta:

---



---

## Definición manual de perfiles de recursos

Registre manualmente el perfil si no ha definido las listas de materiales y rutas de fabricación para un artículo final. Puede usar también el método manual para artículos prototipo y nuevos productos.

## Antes de iniciar

- ☐ Introduzca la información de sucursal/planta del artículo. Consulte *Registro de información de sucursal/planta* en la guía *Administración de inventario*.

### ► Para definir manualmente un perfil de recursos

En el menú Planificación periódica de recursos/capacidad (G3321), escoja Registro/cambio de perfiles de recursos.

En la pantalla Revisiones de perfiles de recursos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:

- Número de artículo
- Suc/planta

Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:

- Centro trabajo
- Tipo unidad

Escoja el registro para el que desea definir un perfil de recursos y haga clic en Seleccionar o en Añadir para introducir un nuevo perfil de recursos.

The screenshot shows a software window titled 'Registro / cambio de perfil de recursos - [Revisiones del perfil de recursos]'. It contains a menu bar with options like Archivo, Verificar, Preferencias, Pantalla, Fila, Ventana, and Ayuda. Below the menu is a toolbar with icons for OK, Borr..., Can..., For..., Mos..., and Acer. The main area has input fields for 'Número de artículo' (220), 'Centro de trabajo', 'Suc/planta' (M30), and 'Touring Bike, Red'. Below these is a table with the following data:

| Centro de trabajo | Descripción del centro de trabajo | Unidades | Unid med | Compensa | Tipo unid | Descripción tipo de un |
|-------------------|-----------------------------------|----------|----------|----------|-----------|------------------------|
| 200-101           | Weld                              | 2        | HR       |          | 1         | Ejecuc. de hora        |
| 200-101           | Weld                              | 1        | HR       |          | 2         | Config. de hora        |
| 200-103           | Weld Inspection                   |          | HR       |          | 1         | Ejecuc. de hora        |
| 200-112           | Cut-Off Saw                       |          | HR       |          | 1         | Ejecuc. de hora        |
| 200-112           | Cut-Off Saw                       |          | HR       |          | 2         | Config. de hora        |
| 200-112           | Cut-Off Saw                       |          | HR       |          | 3         | Horas de máqu          |
| 200-121           | Mill                              | 1        | HR       |          | 2         | Config. de hora        |
| 200-121           | Mill                              | 1        | HR       |          | 3         | Horas de máqu          |
| 200-122           | Drill                             |          | HR       |          | 2         | Config. de hora        |
| 200-122           | Drill                             |          | HR       |          | 3         | Horas de máqu          |
| 200-132           | Stamp                             |          | HR       |          | 2         | Config. de hora        |

En la pantalla Revisiones de perfiles de recursos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Vigente desde
- Vigente hasta
- Tipo unid
- Base tpo

| Campo         | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |   |                                       |   |                                           |   |                  |   |                                           |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---------------------------------------|---|-------------------------------------------|---|------------------|---|-------------------------------------------|
| Vigente desde | <p>Es una fecha que indica una de las siguientes cosas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuando se da de alta un componente en una lista de materiales.</li> <li>• Cuando se da de alta un segmento en ruta de un artículo.</li> <li>• Cuando entra en vigencia una lista de tarifas.</li> </ul> <p>El valor implícito es la fecha del día del sistema. El usuario puede introducir fechas de vigencia futuras de tal manera que el sistema tome en cuenta los cambios futuros. Aquellos artículos que ya no estén vigentes en el futuro pueden registrarse y reconocerse en Costeo de producto, Manejo de planta y Planificación de requerimientos de capacidad. El sistema Planificación de requerimientos de materiales determina los componentes admisibles por fechas de vigencia y no por el nivel de revisión de la lista de materiales. Algunas pantallas muestran datos con base en la fecha de vigencia que introduzca el usuario.</p>                                                                                                                                  |   |                                       |   |                                           |   |                  |   |                                           |
| Vigente hasta | <p>Es una fecha que indica una de las siguientes cosas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuando una pieza componente ya no está vigente en la lista de materiales.</li> <li>• Cuando un segmento de ruta ya no está vigente como segmento subsiguiente en la ruta de un artículo.</li> <li>• Cuando una lista de tarifas ya no está activa.</li> </ul> <p>El valor implícito es 31 de diciembre del año implícito definido en el Diccionario de datos del Año de cambio de siglo. El usuario puede introducir fechas de vigencia futuras de tal manera que el sistema pueda planear cambios futuros. Los artículos que dejarán de ser vigentes en el futuro podrán registrarse de cualquier modo y ser reconocidos en Costeo de productos, Administración de planta y Planificación de necesidades de capacidad. El sistema Planificación de necesidades material determina los componentes válidos por fecha de vigencia y no por nivel de revisión de la lista de materiales. Algunas pantallas muestran datos basados en las fechas de vigencia que introduzca el usuario.</p> |   |                                       |   |                                           |   |                  |   |                                           |
| Tipo unid     | <p>Es el código que indica el tipo de unidades de recursos asociadas con este centro de trabajo. Los tipos posibles son:</p> <table> <tr> <td>1</td><td>Horas de mano de obra de la ejecución</td></tr> <tr> <td>2</td><td>Horas de mano de obra de la configuración</td></tr> <tr> <td>3</td><td>Horas de máquina</td></tr> <tr> <td>9</td><td>Misceláneos (Espacio de almacenaje, etc.)</td></tr> </table>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 1 | Horas de mano de obra de la ejecución | 2 | Horas de mano de obra de la configuración | 3 | Horas de máquina | 9 | Misceláneos (Espacio de almacenaje, etc.) |
| 1             | Horas de mano de obra de la ejecución                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |   |                                       |   |                                           |   |                  |   |                                           |
| 2             | Horas de mano de obra de la configuración                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |   |                                       |   |                                           |   |                  |   |                                           |
| 3             | Horas de máquina                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |   |                                       |   |                                           |   |                  |   |                                           |
| 9             | Misceláneos (Espacio de almacenaje, etc.)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |   |                                       |   |                                           |   |                  |   |                                           |

| Campo    | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Base tpo | <p>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 base de tiempo identifican la base o la tasa de tiempo por utilizar para las horas de máquina o de mano de obra que se introducen en cada fase de la ruta. Por ejemplo, 25 horas para 1,000 piezas o 15 horas para 10,000 piezas. Es posible mantener los códigos de base de tiempo en los códigos de base de tiempo.</p> <p>El sistema utiliza los valores en el campo Descripción-2 de la pantalla Códigos definidos por el usuario para los cálculos de costeo y programación. La descripción es lo que el código representa, pero no se utiliza en los cálculos.</p> |

# Generación de planes de necesidades de recursos

---

En el menú Planificación periódica de recursos/capacidad (G3321), escoja Planificación de necesidades de recursos.

Después de haber introducido unidades y perfiles de recursos, ejecute el programa que genera el plan de necesidades de recursos. El plan contiene estimaciones a largo plazo de las necesidades de capacidad en sus centros de trabajo. Estas necesidades pueden incluir:

- El número del personal de producción que necesita contratar ahora para satisfacer las necesidades futuras de producción
- El número de máquinas adicionales que necesitará para una nueva línea de productos
- Las propiedades inmobiliarias que necesitará adquirir para ubicar instalaciones adicionales

Debido a que usa el pronóstico en lugar de órdenes de trabajo para la planificación a largo plazo, los datos que crea este programa es una estimación de las necesidades de capacidad con base en el pronóstico. El perfil de recursos compensa las fechas obligatorias de capacidad.

Los tipos de datos que puede crear incluyen:

- Mensajes de capacidad excesiva y de capacidad insuficiente
- Resúmenes de periodos acerca del centro de trabajo
- Nueva información del perfil de carga con base en el tipo de carga del centro de trabajo:
  - El perfil estimado es el número de unidades disponibles en el archivo Unidades de recursos (F3007)
  - El perfil de carga es la carga pronosticada que se deriva de los pronósticos de artículos del plan maestro y de sus perfiles de recursos.
  - El porcentaje de recurso que se usa es el perfil cargado dividido por el perfil estimado
  - El recurso disponible es el perfil estimado menos el perfil cargado
  - Los recursos acumulados disponibles son el total corriente de recursos disponibles

Cuando configura las versiones para la planificación de sus necesidades de recursos, necesita determinar la selección de datos de lo siguiente:

|                                            |                                                                                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Centros de trabajo para proceso</b>     | Puede escoger uno de los siguientes trabajos:                                                                                                                                                                                                            |
| N                                          | Procesar sólo los centros de trabajo no críticos                                                                                                                                                                                                         |
| 1                                          | Procesar los centros de trabajo críticos calculando solo los planes de necesidades de recursos                                                                                                                                                           |
| 2                                          | Procesar los centros de trabajo críticos calculando solo los planes de necesidades de capacidad                                                                                                                                                          |
| 3                                          | Procesar los centros de trabajo críticos calculando los planes de necesidades de recursos y los planes de necesidades de capacidad                                                                                                                       |
| 4                                          | No es un centro de trabajo con capacidad (no se procesará en el sistema Planificación de necesidades de capacidad)                                                                                                                                       |
| <b>Sucursal/planta y grupo de despacho</b> | Puede seleccionar los siguientes datos para las instalaciones de planificación y los grupos de despacho:                                                                                                                                                 |
|                                            | <ul style="list-style-type: none"><li>• Una instalación específica de planificación o los grupos de despacho, o ambos.</li><li>• Un grupo de instalaciones de planificación o los grupos de despacho usando los valores RANGE o LIST, o ambos.</li></ul> |

### Antes de iniciar

- ☐ Verifique que existan las unidades de recursos para todos los centros de trabajo en sus instalaciones. Consulte *Determinación de capacidad disponible*.
- ☐ Verifique que existan los perfiles de recursos para todos los artículos del programa maestro. Consulte *Generación de perfiles de recursos*.
- ☐ Verifique que el perfil de recursos esté configurado para la unidad de medida apropiada. Puede usar un máximo de cinco unidades de medida. Consulte *Generación de perfiles de recursos*.
- ☐ Cree un pronóstico detallado para los artículos del programa maestro usando el programa Registro/cambio de pronósticos. Consulte *Trabajo con pronósticos detallados* en la guía *Pronósticos*.

- ☐ Determine los tipos de pronósticos que desea usar en la generación. Puede usar un máximo de cinco. Consulte *Configuración de pronósticos resumidos* en la guía *Pronósticos*.
- ☐ Configure el calendario de planta para todos los periodos de tiempo resumidos para los que desea generar planes de necesidades de recursos. Consulte *Configuración de Información de manufactura* en la guía *Administración de plantas*.

### Consulte también

- *Revisión de planificación de necesidades de recursos* para obtener información sobre los resultados de la salida de generación de Planificación de necesidades de recursos.

## Opciones de proceso: Planificación de necesidades de recursos (R3380)

### Ficha Información de periodos

Estas opciones de proceso le permiten indicar la fecha de inicio de la regeneración, los periodos del horizonte de planificación y los periodos vencidos en el proceso de planificación.

#### 1. Fecha de inicio de la regeneración

Use esta opción de proceso para especificar la fecha que usa el programa para iniciar el proceso de planificación. Esta fecha es también el inicio del horizonte de planificación. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la fecha del sistema.

#### 2. Periodos del horizonte de planificación

##### Semanas de planificación

Use esta opción de proceso para especificar el número de semanas que determina el sistema para el periodo de planificación. Por ejemplo, cuando el sistema muestra el programa Serie de tiempo (P3413), el sistema también accede a datos para el número de semanas de planificación.

##### Número de meses

Use esta opción de proceso para especificar el número de meses que determina el sistema para un periodo de planificación. Por ejemplo, cuando el sistema muestra el programa Series de tiempo (P3413), también tiene acceso a los datos mensuales del número de meses de planificación.

### 3. Periodos vencidos

Use esta opción de proceso para mostrar el número de periodos vencidos que el sistema genera para un perfil cargado. Estos valores representan el número de periodos vencidos para la fecha de generación del programa. Los valores admisibles son:

- 0 0 periodos (implícito)
- 1 Un periodo vencido
- 2 Dos periodos vencidos

### Ficha Proceso

Estas opciones de proceso le permiten especificar la sucursal que el sistema usa para el programa Regeneración de planificación de CRP/RCCP (R3382) y los porcentajes de capacidad subestimada y sobrestimada. Además, usted determina si quiere que los centros de trabajo se acumulen por grupo de despacho en la planificación.

#### 1. Sucursal

Use esta opción de proceso para especificar la sucursal que usa el sistema para el programa Regeneración de planificación CRP/RCCP (R3382).

#### 2. Porcentaje de capacidad subestimado

Use esta opción de proceso para especificar el porcentaje inferior a la capacidad estimada que el sistema aún considera como un centro de trabajo con carga faltante. El sistema muestra mensajes con un estado U (bajo) para capacidades de carga menores que el porcentaje identificado como valor subestimado.

Por ejemplo, si la capacidad estimada es 100 unidades y la capacidad subestimada se configura como 5%, el sistema considera aún una capacidad de carga de 95 unidades como la capacidad admisible del centro de trabajo. En forma similar, el sistema consideraría una capacidad de carga de 94 unidades como una carga inferior.

#### 3. Porcentaje de capacidad sobrestimado

Use esta opción de proceso para especificar el porcentaje superior a la capacidad estimada que el sistema muestra como sobrestimada y como centro de trabajo sobrecargado. El sistema muestra mensajes con un estado O (sobre) para capacidades de carga mayores que el porcentaje identificado como valor sobrestimado.



Por ejemplo, si la capacidad estimada es 100 unidades y la capacidad sobrestimada se configura como 5%, el sistema considera aún una capacidad de carga de 105 unidades como la capacidad admisible de un centro de trabajo. En forma similar, el sistema consideraría una capacidad de carga de 106 unidades como una sobrecarga.

### 4. Acumulación por grupo de despacho

Use esta opción de proceso para especificar si los diversos centros de trabajo dentro de un grupo de despacho se acumulan en ese grupo de despacho para su revisión. Los valores admisibles son:

- |        |                                                                   |
|--------|-------------------------------------------------------------------|
| Blanco | El sistema no acumula centros de trabajo en un grupo de despacho. |
| 1      | El sistema acumula centros de trabajo en un grupo de despacho.    |

## Ficha Tipos de pronósticos

Estas opciones de proceso le permiten especificar el tipo de pronóstico que el sistema procesa cuando ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380). Puede introducir hasta cinco tipos de pronósticos en el sistema. Los tipos de pronósticos son definidos por el usuario y se almacenan en el archivo Pronósticos detallados (F3460).

### 1. Tipo de pronóstico 1

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de pronóstico que el sistema procesa cuando se ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380). Los tipos de pronóstico son definidos por el usuario y se almacenan en el archivo Pronóstico detallado (F3460).

### 2. Tipo de pronóstico 2

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de pronóstico que el sistema procesa cuando se ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380). Los tipos de pronóstico son definidos por el usuario y se almacenan en el archivo Pronóstico detallado (F3460).

### 3. Tipo de pronóstico 3

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de pronóstico que el sistema procesa cuando se ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380). Los tipos de pronóstico son definidos por el usuario y se almacenan en el archivo Pronóstico detallado (F3460).

### 4. Tipo de pronóstico 4

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de pronóstico que el sistema procesa cuando se ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380). Los tipos de pronóstico son definidos por el usuario y se almacenan en el archivo Pronóstico detallado (F3460).

### 5. Tipo de pronóstico 5

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de pronóstico que el sistema procesa cuando se ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380). Los tipos de pronóstico son definidos por el usuario y se almacenan en el archivo Pronóstico detallado (F3460).

## Ficha Unidad de medida

Estas opciones de proceso le permiten especificar las unidades de medida que el sistema procesa cuando ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380). El sistema puede procesar hasta cinco unidades de medida a la vez.

### 1. Unidad de medida 1

Use esta opción de proceso para especificar la unidad de medida que el sistema procesa cuando se ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380).

### 2. Unidad de medida 2

Use esta opción de proceso para especificar la unidad de medida que el sistema procesa cuando se ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380).

### 3. Unidad de medida 3

Use esta opción de proceso para especificar la unidad de medida que el sistema procesa cuando se ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380).

### 4. Unidad de medida 4

Use esta opción de proceso para especificar la unidad de medida que el sistema procesa cuando se ejecuta el programa Planificación de necesidades de recursos (R3380).

### 5. Unidad de medida 5

Use esta opción de proceso para especificar la unidad de medida que el sistema procesa cuando se ejecuta Planificación de necesidades de recursos (R3380).



## Revisión de planes de necesidades de recursos

---

Cuando usted genera un plan de necesidades de recursos, el sistema crea una serie de tiempo que muestra la carga durante cada periodo de planificación de un centro de trabajo. Si ha organizado varios centros de trabajo como grupos de despacho de acuerdo con funciones comunes, operaciones similares o etapas en la ruta de fabricación, puede ver el grupo para saber la forma en la que el plan de producción afecta la capacidad del centro de trabajo como grupo.

Para revisar los planes de necesidades de recursos, introduzca la información correspondiente en las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de grupos de despacho para RRP
- ☐ Revisión de cargas del centro de trabajo para RRP
- ☐ Revisión de resúmenes de periodos
- ☐ Revisión de detalles de mensajes
- ☐ Validación de planes de necesidades de recursos

Puede revisar resúmenes de cada periodo para determinar la carga colocada en un centro de trabajo por cada artículo u orden. Puede también revisar los mensajes para cada centro de trabajo y borrarlos, vaciarlos o retenerlos.

Si el sistema encuentra condiciones de exceso o insuficiencia de capacidad, puede revisar el plan e identificar los periodos o centros de trabajo en los que se producen las condiciones. Tal vez sea necesario ajustar el pronóstico o capacidad y volver a generar el plan de necesidades de recursos.

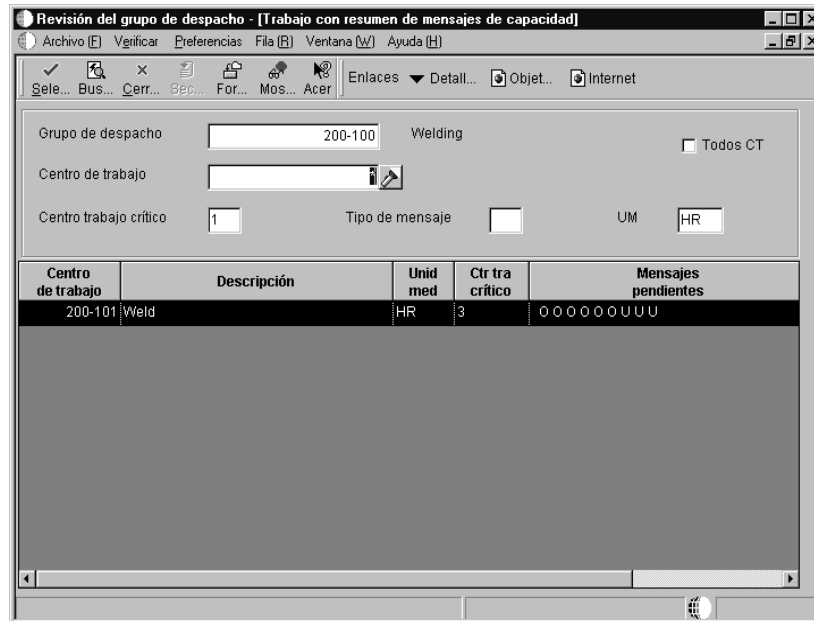
### Revisión de grupos de despacho para RRP

Si tiene varios centros de trabajo organizados como un grupo de despacho, puede revisar el grupo para determinar cómo afecta la capacidad a todos los centros de trabajo del grupo. Los grupos de despacho le permiten organizar los centros de trabajo de acuerdo a funciones comunes, operaciones similares o pasos en una ruta de fabricación.

Cuando revisa grupos de despacho, también puede revisar mensajes acerca de todos los centros de trabajo del grupo y usar esa información para volver a distribuir la carga dentro del grupo.

### ► Para revisar los grupos de despacho

En el menú Planificación diaria de necesidades de recursos (G3311), escoja Revisión de grupos de despacho.



En la pantalla Trabajo con Resumen de mensajes de capacidad, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:

- Grupo de despacho

Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:

- Centro de trabajo
- Tipo de mensaje
- UM

Revise el siguiente campo:

- Mensajes pendientes

| Campo             | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 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. |

| Campo               | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|---------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Centro de trabajo   | <p>Es un código que indica si el centro de trabajo es crítico o no cuando el sistema calcula la capacidad. Los valores admisibles son:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>N No es un centro de trabajo crítico.</li> <li>1 Es un centro de trabajo crítico para calcular RRP solamente.</li> <li>2 Es un centro de trabajo crítico para calcular RCCP y CRP.</li> <li>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.</li> <li>4 No es un centro de trabajo de capacidad. El sistema no incluye este centro de trabajo en la planificación de la capacidad.</li> </ul> <p>Nota: la selección de datos es una característica del sistema que procesa ciertos grupos de información con los programas CRP y RCCP.</p> |
| Tipo de mensaje     | <p>Es un código que distingue diferentes mensajes generados en el sistema de Planeación de capacidad. Los códigos válidos son:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>A Mensajes de advertencia</li> <li>M Mensajes manuales</li> <li>O Sobre capacidad</li> <li>U Por debajo de la capacidad</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| UM                  | <p>Es un Código definido por el usuario (00/UM) que indica la cantidad en la que se debe expresar un artículo de inventario, por ejemplo CS (cajón) o BX (caja).</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Mensajes pendientes | <p>Es una descripción breve de un artículo, observación o explicación.</p> <p>..... <i>Información específica del formato</i> .....</p> <p>Es un resumen de los mensajes en detalle para el centro de trabajo. Por ejemplo, si el centro de trabajo cuenta con cuatro mensajes bajo el límite de capacidad (mensajes tipo U) en el campo aparecerá UUUU.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |

### Opciones de proceso: Resumen de mensajes de capacidad

#### Implícitos

1. Introduzca el código del centro de trabajo crítico por desplegar \_\_\_\_\_  
o  
déjelo en blanco para todos los centros de trabajo.
2. Introduzca la modalidad de capacidad: \_\_\_\_\_  
'1' = Necesidades de recursos  
'2' = Capacidad aproximada  
'3' = Necesidades de capacidad
3. Introduzca el valor implícito de la unidad de medida. \_\_\_\_\_

#### Versiones

Introduzca la versión de cada programa.  
Si lo deja en blanco, se utilizará la versión ZJDE0001.

Revisión del centro de trabajo \_\_\_\_\_  
(P3006)

### Revisión de cargas del centro de trabajo para RRP

El programa RRP proporciona un desglose numérico, por periodo de planificación, de la carga de capacidad ubicada en un centro de trabajo. Use esta información para determinar si se ajusta la capacidad o el pronóstico.

El código del campo Carga principal en la pantalla Revisiones del Maestro del centro de trabajo determina el tipo de carga. Por ejemplo, si introduce horas máquina y de preparación como código de carga principal, los números que aparecerán serán diferentes de los que aparecen si introduce solamente en horas máquina.

Los cálculos de los tipos de carga son:

|                        |                                                                                                                                                                                      |
|------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Perfil estimado</b> | Es el importe de capacidad disponible de un centro de trabajo.                                                                                                                       |
| <b>Perfil cargado</b>  | Es la capacidad necesaria para cumplir con el pronóstico.<br><br>Perfil cargado = (cantidad de pronóstico * mano de obra o máquina) / (eficiencia * uso) * código con base de tiempo |



**Porcentaje de recursos usados** Es el perfil cargado dividido por el perfil estimado.

**Recursos disponibles** Es el perfil estimado menos el perfil cargado.

**Recursos disponibles acumulados** Es un total corriente de los recursos disponibles.

Cuando el sistema calcula la demanda se compensa por el valor Compensación de recursos en el archivo Perfil de recursos (F3303). El valor Compensación de recursos determina el número de días que el uso real de un recurso del centro de trabajo debe ser compensado a partir de la necesidad pronosticada.

### Antes de iniciar

- ☐ Generación de RRP con todas sus unidades de recursos actuales configuradas con exactitud.

### ► Para revisar la carga del centro de trabajo para RRP

En el menú Planificación diaria de necesidades de recursos (G3311), escoja Revisión de carga del centro de trabajo.

| Descripción           | 31/1/05 | 28/2/05 | 31/3/05 | 30/4/05 |
|-----------------------|---------|---------|---------|---------|
| Rated Profile         | 504     | 480     | 552     | 504     |
| Loaded Profile        | 189     | 180     | 444     | 501     |
| % Resource Used       | 38      | 38      | 80      | 99      |
| Resource Available    | 315     | 300     | 108     | 3       |
| Accum. Resource Avail | 315     | 615     | 723     | 726     |

En la pantalla Revisión de carga del centro de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:

- Centro de trabajo

Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:

- Fecha inicio
- Unidad medida

Revise el siguiente campo:

- Descripción

| Campo       | Explicación                                         |
|-------------|-----------------------------------------------------|
| Descripción | Es un nombre u observación definido por el usuario. |

### Opciones de proceso: Carga de capacidad

#### Implícitos

1. Introduzca la modalidad de capacidad \_\_\_\_\_  
'1' = Requisitos de recursos  
'2' = Capacidad aproximada  
'3' = Requisitos de capacidad
2. Introduzca el código definido por el usuario para que aparezca la lista de descripciones de fila \_\_\_\_\_
3. Introduzca el valor implícito de la unidad de medida. \_\_\_\_\_
4. Introduzca la versión del programa Lista de despacho por llamar. El valor implícito es la versión ZJDE0001. \_\_\_\_\_

#### Versiones

Introducir la versión de cada programa.  
Si lo deja en blanco, se utilizará la versión ZJDE0001.

Consulta de despacho de operaciones (P31220) \_\_\_\_\_

## Revisión de resúmenes de periodos

Además de revisar la capacidad de carga del centro de trabajo, puede también evaluar la carga ubicada en el centro de trabajo. Evalúe la carga por periodo y por artículo. Puede revisar:

- Los artículos que se programan de un centro de trabajo.
- El número de unidades de un artículo que componen la carga.
- El porcentaje de carga total del centro de trabajo que corresponde al pronóstico específico del artículo. El sistema resume la carga por periodo usando la unidad de medida que usted especifique.

Use esta información para determinar si se ajusta el pronóstico o la capacidad en el centro de trabajo.

### ► Para revisar resúmenes de periodos

En el menú Planificación diaria de necesidades de recursos (G3311), escoja Revisión de resúmenes de periodo.

En la pantalla Trabajo con Revisión de resumen de periodos, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:

- Centro de trabajo

Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:

- Unidad de medida
- Desde período
- Hasta

Revise los siguientes campos:

- Desde período
- Artículo
- Unidad
- Porcent
- N° de orden

### Opciones de proceso: Resumen de periodos

#### Implícitos

1. Introduzca la modalidad de capacidad: \_\_\_\_\_  
'1' = Requisitos de recursos  
'2' = Capacidad aproximada  
'3' = Requisitos de capacidad
2. Introduzca el valor implícito de la unidad de medida. \_\_\_\_\_
3. Introduzca la versión de Lista de despacho por llamar. El valor implícito es ZJDE0001. \_\_\_\_\_

#### Versiones

Introduzca la versión de cada programa.  
Si lo deja en blanco, se utilizará la versión ZJDE0001.

1. Revisión de centros de trabajo (P3006) \_\_\_\_\_
2. Revisión de pronósticos (P3460) \_\_\_\_\_
3. Revisión de mensajes MRP/MPS (P3411) \_\_\_\_\_
4. Mesa de trabajo del programa de manufactura (P31225) \_\_\_\_\_

## Revisión de detalles de mensajes

Cada vez que usted genera un plan de necesidades de recursos, el sistema crea mensajes para identificar los centros de trabajo cuyas cargas se encuentran en conflicto con la capacidad planificada. Revisión de detalles de mensajes le indican si tiene condiciones de exceso o insuficiencia de carga. Los mensajes para cada centro de trabajo aparecen en orden alfabético por tipo de mensaje.

Use Revisión de detalles de mensajes para borrar, vaciar o retener mensajes. No puede procesar mensajes de capacidad. Puede añadir observaciones en cada mensaje para registrar las acciones que realiza. Además, puede tener acceso a pantallas relacionadas para confirmar o cambiar fechas, importes y datos de manufactura de las plantas clave del centro de trabajo.

Puede generar un plan más de una vez. Cuando regenera un plan de necesidades de recursos, el sistema borra todos los mensajes excepto los siguientes:

- Mensajes que introdujo manualmente
- Mensajes que colocó en retención



### Para revisar detalles de mensajes

En el menú Planificación diaria de necesidades de recursos (G3311), escoja Revisión de detalles de mensajes.

| Tipo mens | Mensaje                  | Total de unidades | Unid med | Porcentaje | Fin del periodo | Observación del planificador |
|-----------|--------------------------|-------------------|----------|------------|-----------------|------------------------------|
| O         | Exceso en límite de cap  | 600               | HR       | 113,64     | 31/5/05         |                              |
| O         | Exceso en límite de cap  | 864               | HR       | 163,64     | 30/6/05         |                              |
| O         | Exceso en límite de cap  | 591               | HR       | 117,26     | 31/7/05         |                              |
| O         | Exceso en límite de cap  | 654               | HR       | 123,86     | 30/9/05         |                              |
| O         | Exceso en límite de cap  | 591               | HR       | 111,93     | 30/11/05        |                              |
| O         | Exceso en límite de cap  | 726               | HR       | 137,50     | 31/12/05        |                              |
| U         | Bajo el límite de capaci | 189               | HR       | 37,50      | 31/1/05         |                              |
| U         | Bajo el límite de capaci | 180               | HR       | 37,50      | 28/2/05         |                              |
| U         | Bajo el límite de capaci | 288               | HR       | 57,14      | 31/10/05        |                              |

En la pantalla Trabajo con mensajes de capacidad, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:

- Centro de trabajo

Revise los siguientes campos:

- Tipo mens
- Mensaje
- Total de unidades
- Unid med
- Porcentaje
- Observación del planificador

Para vaciar un mensaje, selecciónelo y escoja Vaciar en el menú Fila.

Cuando vacía un mensaje, ya no aparecerá en la pantalla Revisión de detalles de mensajes.

Para ver los mensajes vaciados, seleccione el cuadro Incluir vaciado y haga clic en Buscar.

Para retener o liberar un mensaje, selecciónelo y escoja Retener/liberar en el menú Fila.

Los mensajes retenidos están resaltados. El sistema retiene los mensajes retenidos hasta que los libera, los despeja o los borra manualmente.

Para borrar un mensaje, selecciónelo y escoja Revisiones del menú Fila.

En la pantalla Revisiones de mensajes de capacidad, escoja la fila con el mensaje y haga clic en Borrar.

### Opciones de proceso: Revisiones de mensajes de planificación de capacidad

Implícitos

1. Introduzca la modalidad de capacidad: \_\_\_\_\_  
'1' = Requisitos de recursos  
'2' = Capacidad aproximada  
'3' = Requisitos de capacidad
2. Introduzca la unidad de medida implícita. \_\_\_\_\_
3. Introduzca el valor implícito de la versión del programa Revisión de centros de trabajo (P3006) \_\_\_\_\_

## Validación de planificación de necesidades de recursos

La validación de un plan de necesidades de recursos consiste en identificar los centros de trabajo sobrecargados, realizar ajustes en los pronósticos o recursos y volver a generar el plan para ver si sus ajustes distribuyeron las cargas entre los centros de trabajo.

1. Realice los pasos para la revisión del plan de necesidades de recursos.

Consulte *Revisión de planificación de necesidades de recursos*.

2. Corrija el pronóstico.

Consulte *Trabajo con pronósticos detallados resumidos* en la guía *Pronósticos*.

3. Realice los pasos para volver a generar el plan de necesidades de recursos.

Consulte *Generación de planificación de necesidades de recursos*.

4. Repita estos pasos hasta que todas las cargas de cada centro de trabajo sean las apropiadas.





# Validación de programas maestros

---

Después de crear el programa maestro, válidelo para asegurarse de tener suficiente capacidad en el centro de trabajo. Use el programa en batch Planificación preliminar de capacidad (RCCP) para generar la información de planificación de capacidad.

En el software de J.D. Edwards, el mismo programa de batch genera información de planificación de capacidad para RCCP y para Planificación de necesidades de capacidad (CRP). La única diferencia se halla en los centros de trabajo que identifique en la selección de datos. El sistema usa órdenes de trabajo en firme y planificadas de MPS y las instrucciones de la ruta de fabricación para la información de entrada en RCCP.

Si aparecen centros de trabajo críticos en las rutas de fabricación de las órdenes de trabajo de componentes que genera la Planificación de necesidades de materiales (MRP), entonces el sistema puede también incluir las órdenes de MRP en RCCP, porque RCCP y CRP usan el mismo programa en batch.

El sistema genera los siguientes datos con base en RCCP:

- Mensajes de capacidad excesiva e insuficiente
- Carga del centro de trabajo
- Resumen del periodo

El recurso que marca el ritmo en los centros de trabajo críticos puede ser el trabajo manual o automatizado, dependiendo de cuál de ellos aumente la capacidad del centro de trabajo. El trabajo manual marca el ritmo en el centro de trabajo si al añadir empleados al centro de trabajo aumenta la capacidad. La automatización marca el ritmo en el centro de trabajo si al añadir máquinas aumenta la capacidad. Use Código de carga principal en la pantalla Revisiones del Maestro del centro de trabajo para definir el recurso que marca el ritmo.

La validación del programa maestro incluye las siguientes tareas:

- ☐ Generación de planes preliminares de capacidad
- ☐ Revisión de cargas del centro de trabajo para RCCP
- ☐ Revisión de resúmenes de periodos para RCCP

- ☐ Revisión de programas de trabajo de producción
- ☐ Revisión de programas de tasas y cargas del centro de trabajo

Las siguientes condiciones son importantes para la familiarización con los programas maestros:

|                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Unidades de recursos</b>        | Las unidades de recursos indican las unidades asociadas con un centro de trabajo para cada día hábil en el Calendario de días hábiles. El sistema muestra las unidades de recursos como horas, unidades, importes monetarios, espacio en la planta, etcétera. Esta información está asociada con un centro de trabajo para cada día hábil en el calendario de días hábiles. El sistema usa esta información para realizar una programación retroactiva de las órdenes de trabajo en el sistema Administración de plantas y para calcular las horas disponibles para la planificación de capacidades. Puede introducir manualmente o corregir la información de unidades de recursos para cada centro de trabajo y para cada día hábil al usar el programa Registro/cambio de unidades de recursos. |
| <b>Horas del centro de trabajo</b> | Use el programa de Actualización de unidades de recursos para volver a calcular automáticamente las horas del centro de trabajo. Puede usar este programa solo para el procesamiento de datos. No genera un informe impreso. Sin embargo, puede ver los resultados de la operación de actualización más reciente en la pantalla Unidades de recursos del centro de trabajo.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |

## Generación de planes preliminares de capacidad

En el menú Planificación preliminar de capacidad (G3321), escoja Planificación preliminar de capacidad

Use Planificación de capacidad preliminar(RCCP) para comparar las posibles necesidades de recursos de MPS con la capacidad disponible en los centros de trabajo críticos. RCCP indica si debe corregir el programa maestro para crear cargas de trabajo factibles o para mejorar el uso de los recursos limitados.

Cuando genera RCCP, el sistema:

- Identifica los centros de trabajo críticos
- Identifica el recurso que marca el ritmo en los centros de trabajo críticos
- Calcula la capacidad estimada de los centros de trabajo críticos
- Calcula la carga del MPS en los centros de trabajo

Para calcular la capacidad estimada de los centros de trabajo críticos, el sistema usa la siguiente fórmula estándar:

$$\text{Número de empleados (o máquinas)} * \text{horas al día} * \text{factor de eficacia} * \text{factor de utilización}$$

Puede calcular manualmente la eficiencia dividiendo las horas estándar por las horas reales. Por ejemplo, si un equipo necesita 10 horas para terminar un tiempo estándar de 8 horas, el equipo está trabajando al 80% de la eficiencia ( $8 / 10 = .80$ ).

Para referencia, el cálculo inverso (horas reales / horas estándar) se llama utilización.

La utilización se calcula mediante el número de horas al día que el centro de trabajo está realmente disponible para trabajar en comparación con las horas estándar. Un 100 % de utilización es una meta irreal porque generalmente, el mantenimiento preventivo, las pausas de los empleados y otros factores afectan la utilización.

Calcule la carga del MPS para los centros de trabajo críticos usando el archivo de las rutas de fabricación para órdenes de trabajo planificados (+PLO) o el archivo de las instrucciones de la ruta de fabricación de las órdenes de trabajo en firme (+WO) con una ruta de fabricación asociada. Si la orden de trabajo es en firme (crea un encabezado) pero no tiene una instrucción de ruta de fabricación anexada, el sistema usa el archivo de rutas de fabricación. Las fórmulas para el cálculo de la carga del MPS son:

$$\text{Ordenes planificadas} * \text{horas de ritmo del archivo de las rutas de fabricación}$$

$$\text{Ordenes en firme} * \text{horas de ritmo del archivo de instrucciones de las rutas de fabricación}$$

El código en el campo Carga principal del archivo Maestro del centro de trabajo (F30006) determina el tipo de ritmo en el centro de trabajo.

Las operaciones se programan retroactivamente usando la misma lógica en el sistema Administración de plantas. Este programa de operaciones coloca la carga en el periodo de tiempo apropiado. Debe introducir el código con base de tiempo y la cantidad de la orden en la ecuación del cálculo de carga.

El sistema usa la siguiente fórmula para calcular la carga de una operación:

$$\text{Cantidad de la orden de trabajo} * \text{número de horas de ritmo en la ruta de fabricación/código con base de tiempo}$$

El sistema genera mensajes que indican si su carga tiene insuficiencia o exceso de capacidad.

### Antes de iniciar

- ☐ Elabore un informe de horas y cantidades de las operaciones terminadas o parcialmente terminadas para asegurarse de que las cifras de Carga liberada que quedan para las órdenes de trabajo existentes son las correctas. Consulte *Familiarización con horas y cantidades* en la guía *Administración de plantas*.
- ☐ Verifique que existen unidades de recursos en todos los centros de trabajo críticos de su generación. Consulte *Configuración de Información de manufactura* en la guía *Administración de plantas*.
- ☐ Configure las reglas de inclusión de suministros y demanda para RCCP. Consulte *Configuración de Reglas de inclusión de suministros y demanda*.
- ☐ Ejecute Programa maestro de producción. Consulte *Generación de programas maestros de un sólo nivel*.

## Opciones de proceso: Regeneración de planificación de RCCP/CRP (R3382)

### Ficha Proceso

Estas opciones de proceso le permiten especificar la información variable que el sistema usa para regenerar el CRP/RCCP.

#### 1. Insuficiencia de capacidad

Use esta opción de proceso para especificar el porcentaje inferior a la capacidad estimada que el sistema aún considera como un centro de trabajo con carga faltante. El sistema muestra mensajes con un estado U (bajo) para capacidades de carga menores que el porcentaje identificado como valor subestimado.

#### 2. Exceso de capacidad

Use esta opción de proceso para especificar el porcentaje superior a la capacidad estimada que el sistema muestra como sobrestimada y como centro de trabajo sobrecargado. El sistema muestra mensajes con un estado O (sobre) para capacidades de carga mayores que el porcentaje identificado como valor sobrestimado.

#### 3. Sucursal

Use esta opción de proceso para especificar la sucursal que usa el sistema para el programa Regeneración de planificación CRP/RCCP (R3382).

#### 4. Regla de inclusión de suministros y demanda

Use esta opción de proceso para especificar la regla de oferta y demanda que el sistema usa para la generación de un artículo. Las reglas de inclusión de la oferta y la demanda definen los criterios que usa el sistema para seleccionar las órdenes activadas para el procesamiento.

#### 5. Modalidad de capacidad

Use esta opción de proceso para especificar la modalidad de capacidad que usa el sistema. Los valores admisibles son:

- 2 El sistema usa la planificación aproximada de capacidad.
- 3 El sistema usa la planificación de necesidades de capacidad.

#### 6. Unidad de medida

Use esta opción de proceso para especificar la unidad de medida que el sistema usa en la programación retroactiva de la capacidad de carga. La unidad de medida implícita es HR (hora).

#### 7. Acumulación por grupo de despacho

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema acumula diversos centros de trabajo en un grupo de despacho para revisión. Los valores admisibles son:

- Blanco No acumular centros de trabajo en un grupo de despacho.
- 1 Acumular centros de trabajo en un grupo de despacho.

#### Consulte también

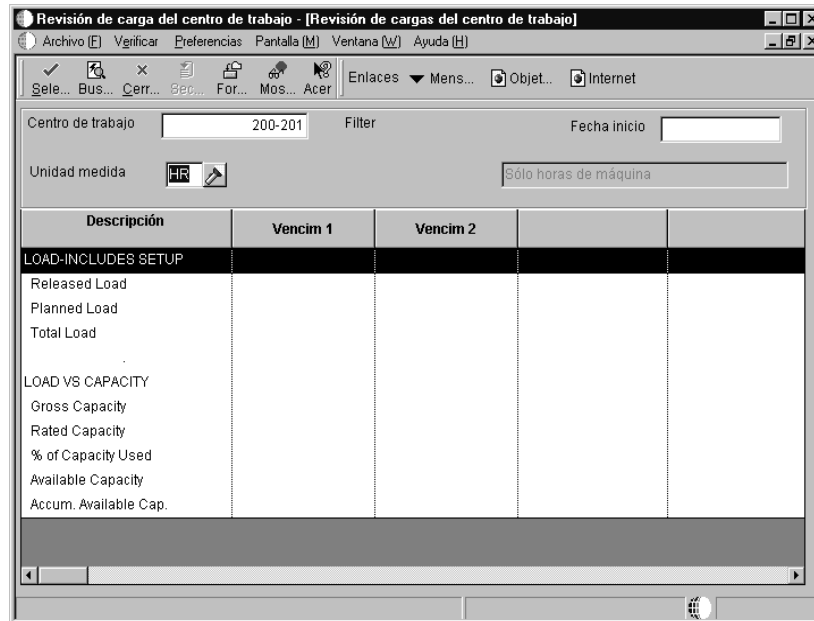
- *Corrección manual de unidades de recursos*
- *Revisión de resúmenes de periodos*
- *Revisión de mensajes detallados*
- *Revisión de programas de trabajo de producción*
- *Revisión de programas de tasas y cargas del centro de trabajo*

### Revisión de cargas del centro de trabajo para RCCP

Use Revisión de cargas del centro de trabajo para revisar la información de carga y de capacidad del centro de trabajo que seleccione. La información de carga y capacidad depende del código Carga primaria que introdujo para el centro de trabajo en Revisiones del centro de trabajo.

### ► Para revisar la carga del centro de trabajo para RCCP

En el menú Planificación preliminar de capacidad (G3312), escoja Revisión de cargas del centro de trabajo.



1. En la pantalla Revisión de la carga del centro de trabajo, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Centro de trabajo
2. Revise los siguientes campos:
  - Fecha inicio
  - Unidad medida
  - Descripción

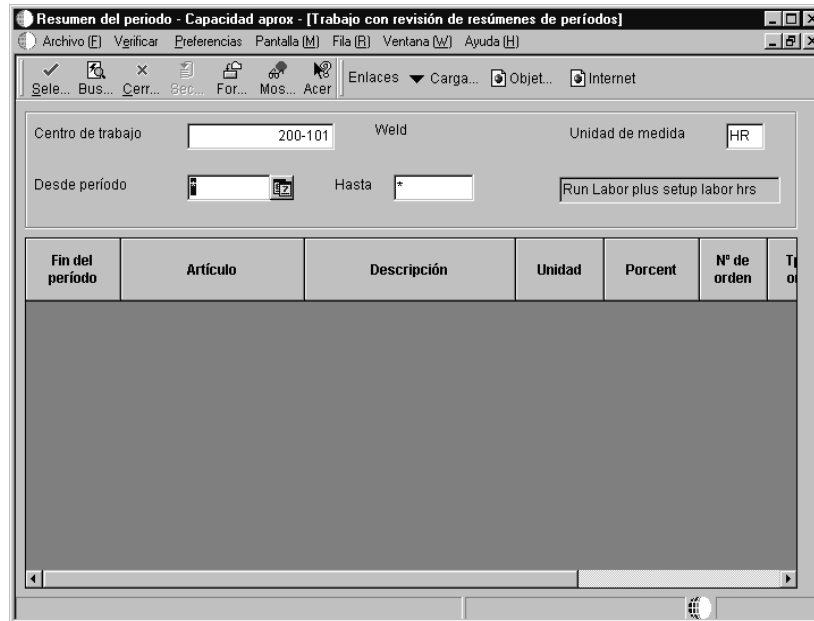
## Revisión de resúmenes de periodos para RCCP

Use Revisión de resúmenes de periodos para revisar los artículos específicos que constituyen la capacidad de carga para un periodo definido en un centro de trabajo. Puede ver el detalle de todas las órdenes actuales y futuras que se han programado para un centro de trabajo.

El sistema resume la carga por periodo usando la unidad de medida que seleccione. El sistema muestra también el porcentaje de la carga total planificada de ese periodo para el artículo de una orden.

## ► Para revisar resúmenes de periodos para RCCP

En el menú Planificación preliminar diaria de capacidad (G3312), escoja Resumen de periodos de capacidad preliminar.



1. En la pantalla Trabajo con Revisión de resumen de periodos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
  - Centro de trabajo
  - Unidad de medida
  - Desde período
  - Hasta
2. Revise los siguientes campos:
  - Fin del período
  - Artículo
  - Unidad
  - Porcent
  - N° de orden

### Revisión de programas de trabajo para producción

Use Consulta de despacho de operaciones para localizar y actualizar la información de programación del centro de trabajo. Este ambiente de la mesa de trabajo sirve como punto de partida de la programación del centro de trabajo y la liberación de trabajos a la planta. Use este programa para:

- Entrar a la información de órdenes de trabajo, incluyendo el encabezado, la lista de piezas y las instrucciones de la ruta de fabricación
- Revisar la información de las órdenes de trabajo, como el centro de trabajo, la mano de obra restante y las horas de maquinaria y de preparación
- Clasificar órdenes de trabajo por fecha de inicio, fecha solicitada o códigos de estado de operaciones
- Cambiar el código de estado, fecha de inicio o fecha solicitada de las órdenes de trabajo.

#### ► Para revisar los programas de trabajo para producción

En el menú Planificación preliminar diaria de capacidad (G3312), escoja Consulta de despacho de operaciones.

| N° de orden | Tipo | Sec oper | Edo opera | Fecha inicio | Fecha obligat | Hrs máquina restantes | Horas MO restantes | Hrs prepara restantes | Cantidad restante |
|-------------|------|----------|-----------|--------------|---------------|-----------------------|--------------------|-----------------------|-------------------|
| 451039      | WO   | 40,00    |           | 7/6/05       | 7/6/05        |                       | 10,00              | ,25                   |                   |
| 451021      | WO   | 40,00    |           | 8/6/05       | 12/6/05       |                       | 10,00<br>5,10      | ,25<br>,50            |                   |
| 452437      | WO   | 40,00    |           | 15/6/05      | 24/6/05       |                       | 5,10<br>255,10     | ,50<br>,50            |                   |
|             |      |          |           |              |               |                       | 255,10             |                       |                   |



En la pantalla Trabajo con despacho de operaciones, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:

- Centro de trabajo
- Al estado operac

| Campo            | Explicación                                                                                                                                          |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Al estado operac | Es el número de licencias RTS de WorldVision por emitir. Si deja este campo en blanco, el sistema no emitirá licencias RTS (código de autorización). |

## Opciones de proceso: Consulta de despacho de operaciones

### Implícitos

1. Introduzca la información implícita de Información del estado de la OPERACION que se cargará previamente en la pantalla durante la consulta inicial. Si se deja en blanco, no se realizará la carga previa de ningún valor:

Desde el estado \_\_\_\_\_  
Hasta el estado \_\_\_\_\_

2. Introduzca el valor implícito de Número de días:

Anteriores a la fecha en curso \_\_\_\_\_  
para el valor Desde la fecha \_\_\_\_\_  
Posteriores a la fecha en curso \_\_\_\_\_  
para el valor Hasta la fecha \_\_\_\_\_

### Versiones

Introduzca la versión de Consulta de piezas de la orden de trabajo por ejecutar. Si lo deja en blanco, se usará ZJDE0001:

Versión Consulta de piezas de \_\_\_\_\_  
órdenes de trabajo \_\_\_\_\_

### Proceso

1. Introduzca un 1 para restar Cantidad cancelada/rechazada de Cantida restante. Si lo deja en blanco, el valor de la cantidad restante incluirá cantidad cancelada/rechazada. \_\_\_\_\_

## Revisión de programas de tasas y cargas del centro de trabajo

Use la pantalla Revisión de programas para revisar la carga del programa de tasas y la carga de las órdenes de trabajo de un centro de trabajo. Puede revisar un día, una semana o un mes de la carga del programa de tasas y de la carga de las órdenes de trabajo. Puede también seleccionar un rango de fechas específico 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.

La Revisión de programas se usa principalmente para artículos con base en tasas y es una alternativa para ver la carga en un centro de trabajo. Una opción de proceso le permite incluir cargas generadas por orden de trabajo antes o después de las cargas de tasas.

### ► Para revisar el programa de tasas y las cargas del centro de trabajo

En el menú Procesamiento diario – repetitivo (G3115), escoja Revisión de programa del centro de trabajo.

| 2º nº de art | Fecha   | Nº de orden | Tipo | Fecha solicitada | Cantidad planeada | Unid med | Línea /celda | Edo oper |
|--------------|---------|-------------|------|------------------|-------------------|----------|--------------|----------|
| 2031         | 18/6/05 | 452277      | SC   |                  | 160               | EA       | R-A1         |          |
| 2031         | 18/6/05 | 452277      | SC   |                  | 160               | EA       | R-A1         |          |
| 2032         | 18/6/05 | 452285      | SC   |                  | 400               | EA       | R-A1         |          |
| 2032         | 18/6/05 | 452285      | SC   |                  | 400               | EA       | R-A1         |          |
| 2033         | 18/6/05 | 452293      | SC   |                  | 330               | EA       | R-A1         |          |
| 2033         | 18/6/05 | 452293      | SC   |                  | 330               | EA       | R-A1         |          |
| 2037         | 18/6/05 | 452349      | SC   |                  | 160               | EA       | R-C1         |          |
| 2038         | 18/6/05 | 452357      | SC   |                  | 400               | EA       | R-C1         |          |

1. En la pantalla Revisión del programa del centro de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar su programa del centro de trabajo:
  - Suc/planta
  - Centro trabajo

2. Para limitar su búsqueda, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:
  - Tipo orden
  - Vigente desde
  - Hasta

## Opciones de proceso: Revisión del programa del centro de trabajo

### Implícitos

1. Tipo de documento \_\_\_\_\_  
 Un tipo de documento específico  
 ' ' = Sin valor implícito

### Opciones

1. Fechas del subarchivo \_\_\_\_\_  
 '1' = Mensualmente  
 '2' = Semanalmente  
 '3' = Diariamente

### Procesar OT

1. Incluir Cargas generadas por las órdenes de trabajo \_\_\_\_\_  
 '1' = Desplegar las cargas antes de las tarifas  
 '2' = Desplegar las cargas después de las tarifas  
 ' ' = Desplegar sólo las tarifas sin las cargas de las órdenes de trabajo
2. Desde el estado de la operación \_\_\_\_\_  
 Incluir como una operación activa  
 ' ' = Sin estado específico por incluir
3. Hasta el estado de la operación \_\_\_\_\_  
 Incluir como una operación activa  
 ' ' = Sin estado específico por incluir

### Versiones

- Versiones de salida  
 Una versión específica  
 ' ' = ZJDE0001

1. Revisiones de tarifas (P3109) \_\_\_\_\_



# Validación de planes de necesidades de materiales

---

Después de generar el plan de necesidades de materiales, puede validarlo para asegurarse de tener suficiente capacidad en el centro de trabajo. Use Planificación de necesidades de capacidad (CRP) para determinar si el plan de materiales puede ejecutarse con los recursos disponibles.

Usted puede usar el programa CRP para:

- Analizar todos los centros de trabajo activos
- Identificar el recurso que marca el ritmo del centro de trabajo, ya sea mano de obra o maquinaria, dependiendo de cuál incremente la capacidad de un centro de trabajo
- Calcular la capacidad estimada del centro de trabajo
- Calcular la carga de la MRP del centro de trabajo

En el software de J.D. Edwards, el mismo programa en batch genera la información de Planificación de capacidad para (CRP) y para Planificación preliminar de capacidad (RCCP). Puede variar las configuraciones de las opciones de proceso para incluir las diferentes necesidades de la CRP.

Las diferencias primarias entre CRP y RCCP son las siguientes:

- CRP analiza todos los centros de trabajo activos y no solo los centros de trabajo críticos
- CRP ofrece más alternativas para nivelar un periodo de tiempo sobrecargado

El sistema usa las siguientes especificaciones para CRP:

- Instrucciones de ruta de fabricación y órdenes de trabajo en firme de MRP
- Rutas de fabricación y órdenes de trabajo planificadas de MRP
- Demandas entre plantas

El sistema genera los siguientes datos desde CRP:

- Mensajes de capacidad excesiva y mensajes de capacidad insuficiente
- Carga del centro de trabajo
- Resumen de periodo

La validación del plan de necesidades de materiales consiste en las siguientes tareas:

- ☐ Generación de planes de necesidades de capacidad
- ☐ Revisión de los planes de necesidades de capacidad

Los programas que usa para validar el plan de necesidades de materiales son los mismos que usa para validar el programa maestro para DRP, MPS y RCCP.

### Antes de iniciar

- ☐ CRP sigue el mismo nivel de planificación operacional que MRP. Sincronice los siguientes artículos para MRP y CRP:
  - El horizonte de planificación
  - Los tipos de documentos de la orden de trabajo
  - Los estados en las reglas de inclusión de suministros y demanda

### Consulte también

- *Validación de programas maestros* para obtener información detallada sobre la generación y revisión de RCCP.

## Generación de planes de necesidades de capacidad

En el menú Planificación periódica de recursos/capacidad (G3321), escoja Plan de necesidades de capacidad.

Use el programa Plan de necesidades de capacidad para comparar las posibles necesidades de recursos de MRP con la capacidad disponible en los centros de trabajo. CRP indica si debe o no corregir el plan de necesidades de materiales para crear cargas de trabajo factibles o mejorar el uso de los recursos limitados.

### Antes de iniciar

- ☐ Elabore un informe de horas y cantidades de las operaciones terminadas o parcialmente terminadas para asegurarse de que las cifras de Carga liberada son las correctas. Consulte *Familiarización con horas y cantidades* en la guía *Administración de plantas*.
- ☐ Verifique que existan unidades de recursos para todos los centros de trabajo en la generación. Consulte *Configuración de Información de manufactura* en la guía *Administración de plantas*.
- ☐ Configure las reglas de inclusión de suministro y demanda. Consulte *Configuración de Reglas de inclusión de suministro y demanda*.
- ☐ Ejecute la generación del MRP. Consulte *Generación de planes de necesidades de materiales*.

### Consulte también

- *Generación de planificación preliminar de capacidad* para obtener más información sobre las opciones de proceso
- *Corrección manual de unidades de recursos* si desea generar la información manualmente, en lugar de usar el procesamiento en batch.

## Revisión de planes de necesidades de capacidad

Cuando genera un plan de necesidades de capacidad, el sistema crea una serie de tiempo que muestra la carga durante cada periodo de planificación de un centro de trabajo. Si ha organizado varios centros de trabajo como grupos de despacho de acuerdo a funciones comunes, operaciones similares o pasos de la ruta de fabricación, puede ver el grupo para saber el efecto que tiene la capacidad en todos los centros de trabajo del grupo.

Puede revisar los resúmenes de cada periodo para determinar la carga colocada en un centro de trabajo por cada artículo u orden. Puede también revisar los mensajes para cada centro de trabajo y borrarlos, vaciarlos o retenerlos. Si el sistema encuentra condiciones de exceso o insuficiencia de capacidad, puede revisar el plan e identificar los periodos o centros de trabajo en los que se producen las condiciones. Tal vez sea necesario ajustar el pronóstico o la capacidad y volver a generar el plan de necesidades de capacidad.

Para la revisión del plan de necesidades de capacidad, use diferentes versiones de los mismos programas que usa para revisar el plan de necesidades de recursos.

Realice las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de grupos de despacho para CRP
- ☐ Revisión de la carga del centro de trabajo para CRP
- ☐ Revisión de resúmenes de periodos para CRP
- ☐ Revisión de programas de trabajo de MRP en la lista de despacho
- ☐ Revisión del programa de tasas de MRP y de las cargas de las órdenes de trabajo de MRP
- ☐ Validación del plan de necesidades de capacidad

### Revisión de grupos de despacho para CRP

En el menú Necesidades diarias de capacidad (G3313), escoja Revisión de grupos de despacho.

Si tiene varios centros de trabajo organizados como un grupo de despacho, puede revisar el grupo para determinar cómo afecta la capacidad a todos los centros de trabajo del grupo. Los grupos de despacho le permiten organizar los centros de trabajo de acuerdo a funciones comunes, operaciones similares o etapas de la ruta de fabricación.

Cuando revisa los grupos de despacho, también puede revisar mensajes acerca de todos los centros de trabajo del grupo y usar esa información para volver a distribuir la carga dentro del grupo.

Cuando revisa los grupos de despacho para CRP, use el mismo programa que cuando revisa grupos de despacho para Planificación de necesidades de recursos. Puede variar las configuraciones de las opciones de proceso para incluir las diferentes necesidades de CRP.

### Consulte también

- *Revisión de grupos de despacho para RRP*

### Revisión de la carga de centro de trabajo para CRP

En el menú Necesidades diarias de capacidad (G3313), escoja Revisión de carga del centro de trabajo.

Puede revisar la capacidad de carga en cada centro de trabajo. Use esta información para determinar si se ajusta la capacidad o el pronóstico. La hoja de cálculo proporciona un análisis numérico, por periodo de planificación, de la carga ubicada en un centro de trabajo.



El programa Revisión de carga del centro de trabajo para CRP usa el mismo programa que Revisión de carga del centro de trabajo para Planificación de necesidades de recursos. Puede variar las configuraciones de las opciones de proceso para incluir las diferentes necesidades de la CRP.

### Antes de iniciar

- ☐ Verifique que sus unidades de recursos y el plan de necesidades de capacidad estén actualizados.

### Consulte también

- *Revisión de carga del centro de trabajo para RRP*

## Revisión de resúmenes de periodos para CRP

En el menú Necesidades diarias de capacidad (G3313), escoja Resumen de periodos – Necesidades de capacidad.

Además de revisar la capacidad de carga de un centro de trabajo, puede evaluar la carga colocada en un centro de trabajo por artículo. Puede revisar:

- Los artículos programados de un centro de trabajo
- El número de unidades de un artículo que compone la carga
- El porcentaje de carga total en el centro de trabajo que es el pronóstico de un artículo específico

Use esta información para determinar si se ajusta el pronóstico o la capacidad del centro de trabajo.

Cuando revisa los resúmenes de periodos de CRP, use el mismo programa que cuando revisa resúmenes de periodos para Planificación de necesidades de recursos. Puede variar las configuraciones de las opciones de proceso para incluir las diferentes necesidades de CRP.

Para evaluar la carga colocada en un centro de trabajo por artículo, puede revisar el informe Resumen de periodo.

### Consulte también

- *Revisión de resúmenes de periodos*

## Revisión de programas de trabajo de MRP en la lista de despacho

En el menú Planificación diaria de necesidades de capacidad (G3313), escoja Lista de despacho.

Use Lista de despacho para ubicar y actualizar la información de programación del centro de trabajo. Este ambiente de la mesa de trabajo sirve como punto de partida para la programación del centro de trabajo y la liberación de trabajos a la planta. Use este programa para:

- Tener acceso a la información de la orden de trabajo, como el encabezado y la lista de piezas
- Ver información de la orden de trabajo, como el centro de trabajo, la mano de obra restante, las horas de maquinaria y las de preparación
- Clasificar órdenes de trabajo por fecha de inicio, fecha solicitada o código de estado de operaciones
- Cambiar el código de estado, fecha de inicio o fecha de solicitud de las órdenes de trabajo.

Si un centro de trabajo se encuentra sobrecargado, tal vez considere las siguientes alternativas para distribuir las necesidades de material y mano de obra y nivelar la carga del centro de trabajo de la manera más uniforme posible:

- Oferta de horas extras
- Cambio de la demanda de alto nivel, nivel por nivel
- Ofrecimiento de rutas de fabricación alternas
- Adición de turnos
- Uso de recursos de otros centros de trabajo
- Subcontratación

La lista de despacho de MRP usa el mismo programa que la lista de despacho de DRP/MPS. Puede variar las configuraciones de las opciones de proceso para incluir las distintas necesidades de MRP.

### Consulte también

- *Revisión de programas de trabajo de producción* para obtener las opciones de proceso de este programa

### Revisión del programa de tasas y de las cargas de órdenes de trabajo de MRP

En el menú Procesamiento diario – Repetitivo (G3115), escoja Revisión de programa del centro de trabajo.

Use la pantalla Revisión del programa de tasas y de las cargas de órdenes de trabajo de MRP de un centro de trabajo. Puede revisar un día, una semana o un mes de la carga del programa de tasas y de las cargas de órdenes de trabajo de MRP. Puede también seleccionar un rango de fechas específico 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.

La Revisión de programas se usa principalmente para artículos con base en tasas y es una alternativa para ver la carga en un centro de trabajo. Una opción de proceso le permite incluir cargas generadas por una orden de trabajo antes o después de las cargas de tasas.

Cuando revisa los programas de MRP, usa el mismo programa que cuando revisa los programas de DRP y MPS. Puede variar las configuraciones de las opciones de proceso para incluir las distintas necesidades de MRP.

#### Consulte también

- *Revisión de programas de tasas y cargas del centro de trabajo*

### Validación del plan de necesidades de capacidad

La validación del plan de necesidades de capacidad consiste en identificar los centros de trabajo sobrecargados, hacer ajustes en pronósticos o recursos y generar el plan nuevamente para ver si los ajustes que ha realizado han distribuido uniformemente la carga en los centros de trabajo.

- 1 Realice los pasos para la revisión del plan de necesidades de capacidad.

Consulte *Revisión de planes de necesidades de capacidad*.

2. Corrija el pronóstico.

Consulte *Revisión del historial de órdenes de venta* en la guía *Pronósticos*.

3. Realice los pasos para la actualización del plan de necesidades de capacidad.

Consulte *Generación de planes de necesidades de capacidad*.

4. Repita estos pasos hasta que todas las cargas de cada centro de trabajo sean las apropiadas.



# **Programación maestra de producción**



# Programación maestra de producción

Un programa maestro es una relación de lo que la compañía espera producir con base en el plan táctico y en las restricciones del presupuesto. Un artículo de programación maestra es crítico por el impacto que tiene en los componentes o recursos de niveles inferiores, como la mano de obra calificada, maquinaria clave o ingresos. Un sólo nivel implica la programación maestra al nivel del artículo de un producto para entregarse. Las aplicaciones maestros de varios niveles explotan las órdenes de planificación hasta los componentes.

El proceso de programación maestra consiste en:

- Determinar sus necesidades (pronósticos, órdenes de clientes y demandas entre plantas)
- Restar lo que posee (inventario, órdenes de compra y órdenes de trabajo)
- Calcular las necesidades netas y el momento en que las requiere

Puede generar un programa maestro para todos los artículos o para una generación de cambios netos, que incluya sólo los artículos que afectan las transacciones desde la última generación. Después de generar el programa maestro, puede revisar y responder los mensajes.

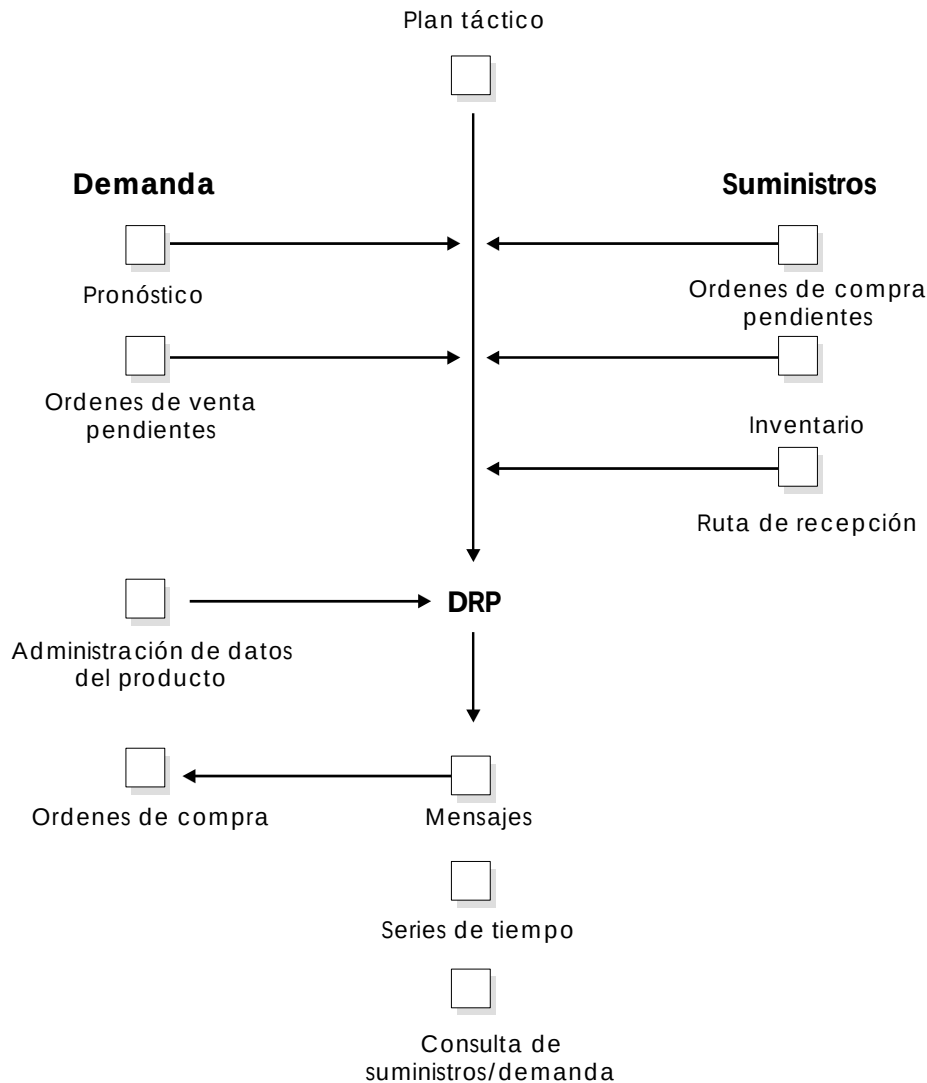
La producción de la aplicación maestro consiste en lo siguiente:

- ☐ Familiarización con límites de tiempo y series de tiempo
- ☐ Generación de programas maestros de un sólo nivel
- ☐ Revisión de series de tiempo
- ☐ Trabajo con información de salida de DRP/MPS
- ☐ Familiarización con el consumo de pronóstico
- ☐ Validación de programas maestros
- ☐ Ordenes de procesamiento
- ☐ Trabajo con programas maestros de varios niveles



### DRP y artículos comprados

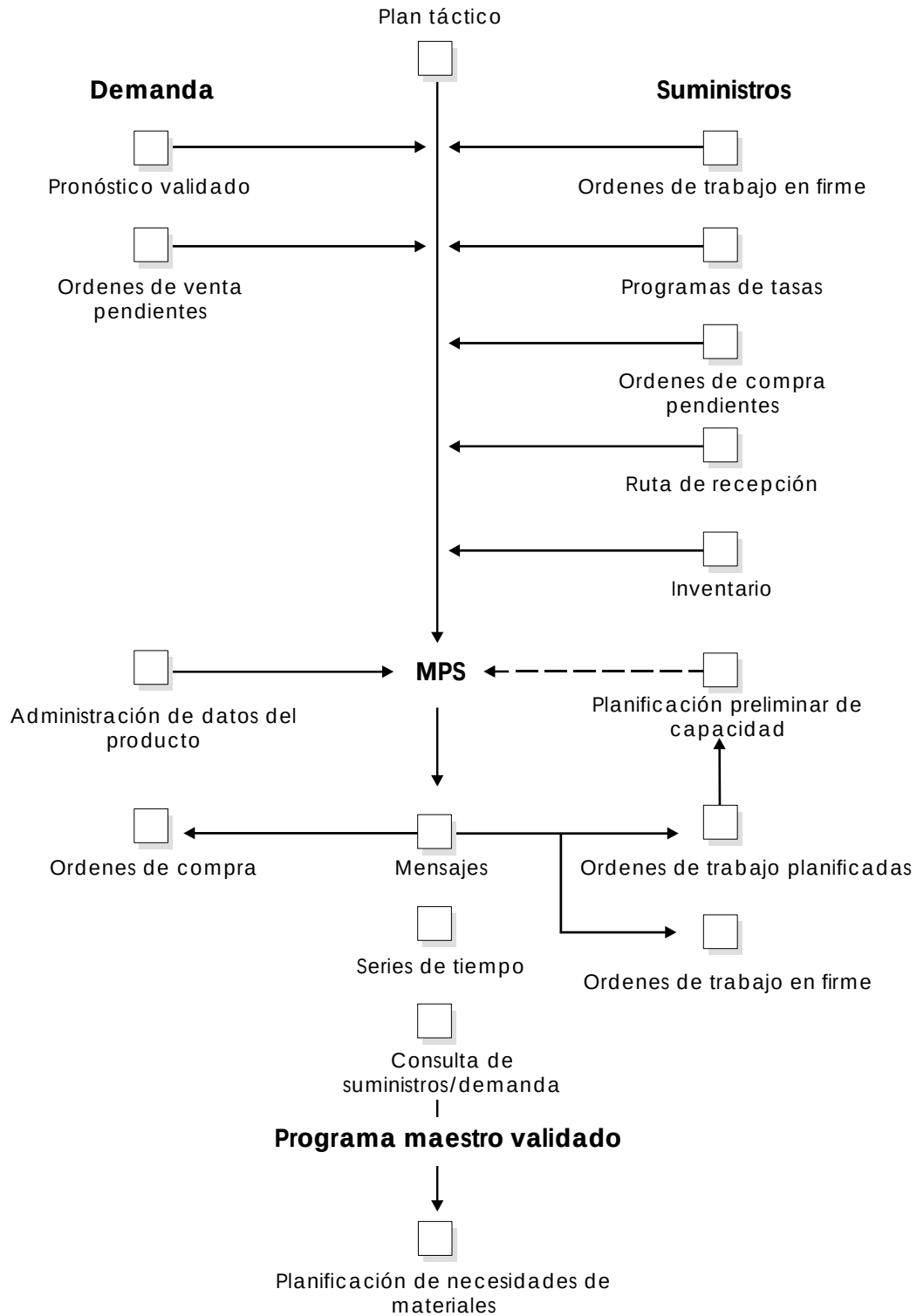
Para los negocios de distribución, DRP proporciona un control centralizado de inventarios de distribución y crea un plan coordinado de reabastecimiento.



### MPS y artículos manufacturados

Use MPS para generar el programa maestro de artículos manufacturados. Los sistemas de J.D. Edwards planifican el reabastecimiento de artículos comprados y manufacturados en el mismo programa de generación. Las opciones de proceso controlan la manera en la que el sistema ejecuta la generación.







# Familiarización con límites de tiempo y series de tiempo

---

Los límites de tiempo son puntos en el tiempo en los que puede realizar cambios en las políticas o en los procedimientos operacionales. El software de J.D. Edwards incluye tres límites de tiempo:

- Congelamiento de mensajes
- Planificación de mensajes
- Despliegue de mensajes

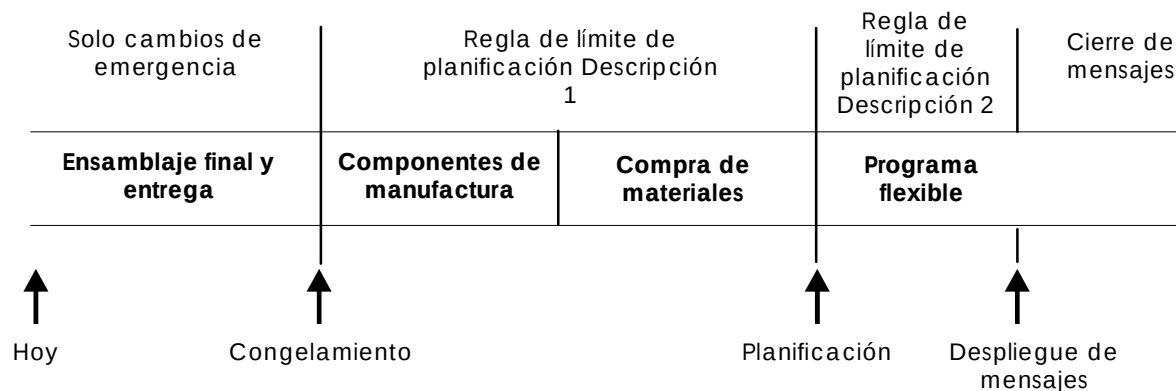
**Límite de congelamiento de mensajes (F)** Es el número de días desde la fecha de inicio de la generación durante los cuales el sistema no muestra los mensajes de las órdenes. Por ejemplo, si la fecha de inicio de la generación es 03/01/05, y el límite de congelamiento es 3 días, el sistema de planificación no despliega mensajes con fechas anteriores o iguales a 06/01/05.

**Límite de planificación de mensajes (P)** Es el número de días que usa el sistema junto con la regla de límite de tiempo para determinar la forma en que se usa el pronóstico. Introduzca el número de días posteriores a la fecha de inicio cuando la regla de límite de tiempo cambia de la primera a la segunda regla. Por ejemplo, si la regla de límite de tiempo es S (la demanda del cliente es anterior al límite de tiempo, el pronóstico es posterior al límite de tiempo), la fecha de inicio de la generación es 03/01/05 y el límite de planificación es de 3 días, el sistema planifica el de acuerdo con la demanda del cliente hasta 06/01/05. A partir de 07/01/05, el sistema planifica de acuerdo con el pronóstico.

### Límite de despliegue de mensajes (D)

Es el número de días posteriores a la fecha de inicio de la generación durante los cuales el sistema debe mostrar los mensajes de las órdenes. Por ejemplo, si la fecha de inicio de la generación es 01/01/05, y el límite de tiempo de despliegue de mensajes es 30 días, el sistema despliega mensajes con fechas anteriores o iguales a 31/01/05. El sistema no muestra mensajes con fechas iguales o posteriores a 03/02/05. Sin embargo, el horizonte de planificación para las órdenes se prolonga aún después de esta fecha y se refleja en los totales netos no comprometidos.

Los límites de tiempo son un dato crítico para el programa maestro. Las series de tiempo son la principal información que genera el programa maestro.



Especifique en la pantalla Datos de manufactura el número de días después de la fecha de inicio de la generación que se va a incluir en cada límite de periodo de tiempo. Considere lo siguiente acerca de los límites de tiempo:

- El sistema no cuenta la fecha de inicio de la generación; es decir, el día posterior a la fecha de inicio de la generación es el día 1.
- Para artículos manufacturados, el sistema cuenta los días hábiles como se definen en el Calendario de planta
- Para artículos comprados, el sistema cuenta días calendario.

### ¿Qué son las reglas de límites de tiempo?

Cuando usa la regla de límites de tiempo para la planificación que calcula la cantidad final disponible con base en la mayor entre la demanda del pronóstico o la demanda del cliente, el pronóstico se "consume". Para las reglas C y G, esto significa que el pronóstico se ve reducido por la cantidad de la demanda del cliente en el mismo periodo de tiempo. El sistema muestra todos los valores, ajustados y no ajustados. En la siguiente tabla, se aplica lo anterior a las reglas C, G y H.

El software de J.D. Edwards usa las siguientes reglas de límites de tiempo para la planificación:

### **Regla C**

Descripción 1

- Demanda del cliente

Descripción 2

- La mayor entre la demanda del pronóstico y la del cliente

### **Regla F**

Descripción 1

- Pronóstico

Descripción 2

- La demanda del pronóstico más la del cliente

### **Regla G**

Descripción 1

- La mayor entre la demanda del pronóstico y la del cliente

Descripción 2

- Pronóstico

El valor implícito es la Regla G.

### **Regla H**

Descripción 1

- La mayor entre la demanda del pronóstico y la del cliente

Cuando usa la regla del límite de planificación H, J.D. Edwards recomienda que introduzca 999 en el campo Límite de planificación en la pantalla Datos de manufactura de planta.

### **Regla S**

Descripción 1

- Demanda del cliente

Descripción 2

- Pronóstico

### **Regla 1**

Descripción 1

- Cero

Descripción 2

- Pronóstico

### Regla 3

Descripción 1

- Cero

Descripción 2

- La demanda del pronóstico más la del cliente

## ¿Qué son los cálculos de series de tiempo?

Las series de tiempo representan el programa maestro propuesto. Revise las series de tiempo para decidir si acepta la planificación que sugiere el sistema o si la modifica.

Los sistemas Planificación de manufactura y distribución proporcionan tres cálculos distintos de series de tiempo, de la siguiente manera:

- Neto final
- Neto no comprometido
- Neto no comprometido acumulado

### Consulte también

- *Cálculo de consumo de pronósticos*

### Ejemplo: cálculo del neto final

El neto final (EA) es la cantidad de producto disponible que existe al final de un periodo de tiempo después de que el sistema calcula el efecto de todos los suministros y todas las demandas de ese periodo de tiempo. El sistema usa la regla del límite de tiempo de planificación y la siguiente fórmula para calcular la cantidad del neto final:

- Adición dentro del periodo de tiempo:

- Neto inicial (+BA)

Para el primer periodo de tiempo semanal, +BA = cantidad disponible – existencias de seguridad

Para los periodos de tiempo restantes, +BA = producción final del periodo de tiempo anterior (=EA)

- Restar de acuerdo con la regla de límite de tiempo de planificación:
  - Pronóstico (–FCST)
  - Demanda del cliente (órdenes de venta y demanda entre plantas)
- El resto es el neto final (EA)

La siguiente tabla muestra la manera en la que el sistema calcula la cantidad del producto disponible al final de un periodo de tiempo. Suponga que el tamaño del lote = lote por lote, existencias de seguridad = 20, regla de límite de tiempo de planificación = C y el plazo de entrega = 1. El límite de planificación está entre los periodos cuatro y cinco.

|                      | Periodo |    |    |    |    |    |    |    |
|----------------------|---------|----|----|----|----|----|----|----|
|                      | Periodo |    |    |    |    |    |    |    |
| Existencias = 80     | 1       | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| +BA                  | 60      | 40 | 25 | 25 | 0  | 0  | 0  | 0  |
| -FCST                | 20      | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| -OV                  | 20      | 15 |    | 40 |    |    | 45 |    |
| =EA                  | 40      | 25 | 25 | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  |
| +DRP                 |         |    |    | 15 | 20 | 20 | 45 | 20 |
| (Inicio de la orden) |         |    | 15 | 20 | 20 | 45 | 20 |    |

### Ejemplo: cálculo del neto no comprometido

El neto no comprometido (ATP) es la parte no comprometida del inventario de una compañía o de las adquisiciones planificadas. Use esta cantidad para comprometer con precisión las órdenes del cliente. En tanto que manufactura produzca de acuerdo con MPS y las ventas realicen compromisos de acuerdo con la información del ATP, este método incrementa el servicio al cliente y reduce el costo del manejo de inventarios.

El neto no comprometido usa las órdenes reales de clientes para identificar el inventario que puede prometerse a un cliente. La regla de límite de tiempo de planificación no tiene ningún efecto en el ATP. El pronóstico nunca se incluye en los cálculos del ATP.

El sistema calcula las cantidades de ATP de la siguiente manera:

- Primer periodo del ATP = saldo en existencia – existencias de seguridad + órdenes de trabajo + órdenes de compra + órdenes planificadas – órdenes de venta – demanda de lista de piezas de órdenes de trabajo – demanda entre plantas – cantidades de lotes vencidos no consumidos
- Después del primer periodo, ATP = órdenes de trabajo + órdenes de compra + órdenes planificadas – órdenes de venta – demanda de listas de piezas de órdenes de trabajo – demanda entre plantas – cantidades de lotes vencidos no consumidos.

El sistema no muestra un ATP negativo para periodos futuros. Sin embargo, el sistema reduce el Neto no comprometido acumulado (CATP) por la cantidad negativa.

### Ejemplo: cálculo del neto no comprometido acumulado

El neto no comprometido acumulado (CATP) es un total corriente del ATP.

Para productos nuevos o estacionales, la creación de un inventario puede ser parte de la estrategia de administración. En estos casos, tal vez no se espere que ventas y mercadotecnia vendan durante los periodos de reabastecimiento. Tal vez la mayor parte de las ventas no se realizan en un futuro próximo.

El sistema calcula CATP de la siguiente manera:

- Primer periodo CATP = neto inicial + reabastecimiento – suma de las órdenes del cliente y la demanda principal anterior al siguiente reabastecimiento
- Después del primer periodo, CATP = CATP del último periodo + reabastecimiento – suma de órdenes del cliente y demanda principal antes del siguiente reabastecimiento.

El CATP no supone un agotamiento total. En lugar de ello, el sistema sigue añadiendo inventario.

La siguiente tabla muestra la manera en la que el sistema calcula el CATP. Suponga que el tamaño del lote = 60 fijo, existencias de seguridad = 0, regla de límite de tiempo de planificación = C y el plazo de entrega = 1. El tiempo de planificación se encuentra entre los periodos 4 y 5.

|                  | Periodo |    |    |    |    |    |    |    |
|------------------|---------|----|----|----|----|----|----|----|
| Existencias = 80 | 1       | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| +BA              | 80      | 50 | 25 | 55 | 45 | 25 | 50 | 30 |
| –FCST            | 20      | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| –OV              | 30      | 25 | 30 | 10 |    | 35 |    |    |
| =EA              | 50      | 25 | 55 | 45 | 25 | 50 | 30 | 10 |
| +DRP             |         |    | 60 |    |    | 60 |    |    |
| ATP              | 25      |    | 20 |    |    | 25 |    |    |
| CATP             | 25      | 25 | 45 | 45 | 45 | 70 | 70 | 70 |



# Generación de programas maestros de un sólo nivel

---

Puede volver a generar un programa maestro de un sólo artículo o de todos los artículos. Cuando genera un programa maestro, el sistema evalúa la información seleccionada, realiza cálculos y recomienda un programa de planificación en fase para todos los artículos seleccionados. Debe ejecutar un programa maestro por semana, como mínimo, para mantener el plan al corriente.

Puede configurar la opción de proceso Modalidad de generación para usar el procesamiento de cambios netos y tener las versiones de Regeneración y Cambio neto. Puede usar el procesamiento de cambios netos para incluir solo los artículos que han cambiado desde la última generación. Use Revisión de cambios netos para determinar los artículos por incluir en la generación de cambios netos.

Realice las siguientes tareas:

- ☐ Generación de la aplicación maestro para todos los artículos
- ☐ Revisión de artículos para un cambio neto
- ☐ Generación de un programa maestro para artículos seleccionados

## Antes de iniciar

- ☐ Genere un pronóstico para artículos de demanda independiente. Consulte *Creación de pronósticos detallados* en la guía *Pronósticos*.
- ☐ Genere un plan de necesidades de recursos. Consulte *Generación de planes de necesidades de recursos*.

## Generación de un programa maestro para todos los artículos

En el menú Operaciones de planificación periódica de una sola ubicación (G3422), escoja Regeneración de DRP y MPS.

Las regeneraciones de DRP y MPS usan el mismo programa para producir un DRP o MPS de un sólo nivel para todos los artículos que cumplan con los criterios de selección de datos. El programa:

- Lee los pronósticos o las órdenes de venta seleccionadas
- Usa los datos de las reglas de inclusión de DRP/MPS/MRP para calcular las necesidades de los artículos de planificación maestra
- No explota las órdenes planificadas hasta los componentes de la lista de materiales

También puede generar un programa maestro para los artículos que usen la planificación de consumo de pronósticos. El consumo de pronósticos ocurre cuando la demanda pronosticada se reduce por las órdenes de venta reales que se reciben o se envían hasta la cantidad pronosticada. Al consumir el pronóstico, usted puede corregir sus programas de producción para que reflejen la información más actualizada. Antes de que el sistema genere un programa, borra los archivos de mensajes y de series de tiempo de los artículos seleccionados.

Puede hacer uso del procesamiento paralelo de MPS/DRP/MRP, una vez que se hayan terminado de ejecutar las tareas estándar en la configuración del sistema. En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método tiene lugar cuando un sistema ejecuta un programa en batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo obtiene ganancias de ejecución substanciales, las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea una versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados. El sistema usa estos procesadores para ejecutar la versión del subsistema.

Cuando configura sus versiones para generar un programa maestro, tome en consideración la siguiente información:

|                           |                                                                                                                                                                                                                     |
|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Selección de datos</b> | Base su selección en la sucursal/planta, códigos de categoría (generalmente Familia de planificación maestra) y código de planificación. Cualquier selección de los campos basados en el archivo se puede procesar. |
| <b>Secuencia de datos</b> | Copie la secuencia de datos del ejemplo del informe. No cambie esta secuencia ya que pueden producirse cambios imprevisibles.                                                                                       |

### Consulte también

- *Familiarización con el consumo de pronósticos* para obtener información adicional sobre la generación de un programa maestro usando la regla de planificación H.
- *Familiarización con el procesamiento paralelo* para obtener información adicional acerca de la manera en que funciona el procesamiento paralelo.

## Opciones de proceso: DRP/MPS/MRP (R3482)

### Ficha Horizontes

Estas opciones de proceso especifican las fechas y los periodos de tiempo que usa el programa cuando crea el plan.

#### 1. Fecha de inicio de la generación

Use esta opción de proceso para especificar la fecha que usa el programa para iniciar el proceso de planeación. Esta fecha también es el inicio del horizonte de planeación.

#### 2. Periodos vencidos

El programa incluye oferta y demanda a partir de este número de periodos anteriores a la fecha de inicio de la generación.

Los valores admisibles son:

0 0 periodos (valor implícito) 1 1 período 2 2 periodos

#### 3. Periodos del horizonte de planificación

##### Número de días de planificación

Use esta opción de proceso para especificar el número de días que se va a incluir en el plan. Por ejemplo, cuando visualiza las series de tiempo, ve los datos diarios de ese número de días de planeación, después los datos semanales para el número de semanas de planeación, luego los datos mensuales para el número de meses de planeación.

### Número de semanas de planificación

Use esta opción de proceso para especificar el número de semanas que se va a incluir en el plan. Por ejemplo, cuando visualiza las series de tiempo, ve los datos diarios para el número de días de planeación, después los datos semanales para el número de semanas de planeación y luego los datos mensuales para el número de meses de planeación.

### Número de meses de planificación

Use esta opción de proceso para especificar el número de meses que se va a incluir en el plan. Por ejemplo, cuando visualiza las series de tiempo, ve los datos diarios para el número de días de planeación, después los datos semanales para el número de semanas de planeación y luego los datos mensuales para el número de meses de planeación.

### Ficha Parámetros

Use estas opciones de proceso para definir los criterios de procesamiento. Observe lo siguiente acerca de su selección del tipo de generación.

Tipo de generación 1 = MPS/DRP de un solo nivel. Este tipo de generación puede usarse en un ambiente de distribución para piezas compradas sin una relación principal/componente o en un ambiente de manufactura con relaciones principal/componente.

- El programa produce una serie de tiempo para cada artículo especificado en la selección de datos con un Código de planificación de 1 en la pantalla Datos de manufactura de planta, ya sea un artículo comprado o fabricado.
- Para artículos manufacturados, no se explota ninguna demanda hasta los componentes. Use el tipo de generación 1 si desea procesar primero sólo los artículos finales de la aplicación maestro. Así puede estabilizar el programa antes de ubicar una demanda en los componentes.
- No se crean registros de trazabilidad.

Tipo de generación 2 = lista de planificación. Use este tipo de generación para planificar los artículos que tienen una lista de materiales de planificación. Una lista de planificación tiene un “seudo” artículo principal que nunca se ha fabricado realmente, pero que se usa para representar la composición promedio de un grupo de productos.

Este tipo de generación explota el pronóstico de un artículo principal hasta sus componentes multiplicándolo por el Porcentaje planificado del accesorio (en la lista de materiales) de cada componente. El programa crea entonces un nuevo pronóstico para los componentes. Por ejemplo, una bicicleta como seudo artículo principal puede tener tal vez un pronóstico de 1,000. El programa distribuye ese pronóstico en el pronóstico de 100 bicicletas de montaña, 500 bicicletas de paseo y 400 bicicletas de transporte.

Se debe configurar correctamente lo siguiente para usar este tipo de generación:

- El seudo artículo principal debe tener un Código de planificación 4 en los Datos de manufactura de planta
- Los componentes deben tener un Código de planificación 5
- Los valores de Porcentaje planificado del accesorio deben configurarse correctamente
- Debe especificar en las opciones de proceso el tipo del pronóstico por leerse del artículo principal y por crearse para los componentes

Tipo de generación 3 = MPS de varios niveles. Este tipo de generación es una alternativa para el tipo de generación 1 y realiza un procesamiento completo de los artículos del plan maestro. El programa explota la demanda de todos los artículos principales que especifique en la selección de datos hasta los componentes. Debe especificar todos los artículos que se van a procesar en la selección de datos, no sólo los artículos principales. El programa crea también registros de trazabilidad.

Tipo de generación 4 = MRP con o sin MPS. Este tipo de generación tiene la misma función que el tipo de generación 3. Si ha realizado una generación completa y ha estabilizado su programa maestro, puede limitar la selección de datos a los artículos de MRP (con Códigos de planificación 2 o 3), reduciendo con ello el tiempo de procesamiento. Esto es posible porque la demanda de los artículos del programa maestro se almacenan aún en el archivo Necesidades de nivel inferior MPS/MRP/DRP (Trazabilidad).

Tipo de generación 5 = MRP con MPS congelado. Este tipo de generación congela el programa maestro después de haberlo estabilizado. Antes de ejecutar este tipo de generación, debe hacer los ajustes necesarios para los artículos de la aplicación maestro y para liberar las órdenes que cubren la demanda. Este tipo de generación congela el horizonte de planificación completo en la misma forma que el congelamiento de mensajes congela una parte del horizonte. La ejecución de este tipo de generación tiene los siguientes resultados:

- No se planificarán nuevas órdenes.
- No se crearán mensajes para las órdenes existentes.
- Se permite que la cantidad Producción final ajustado sea negativa.
- La demanda sólo se explota hasta los componentes a partir de las órdenes de trabajo. No existe una demanda -PWO a partir de artículos principales, sólo demanda -FWO.

### 1. Modalidad de generación

Una regeneración bruta incluye cada artículo especificado en la selección de datos. Un cambio neto incluye sólo aquellos artículos en la selección de datos que han cambiado desde la última vez que ejecutó este programa.

Los valores admisibles son:

- 1 cambio neto
- 2 regeneración bruta

### 2. Tipo de generación

Para información detallada, consulte la ayuda para el separador Parámetros.

Los valores admisibles son:

- 1 PMP/PRD de un sólo nivel
- 2 lista de planeación
- 3 PMP de niveles múltiples
- 4 PRM con o sin PMP
- 5 PRM con un PMP congelado

### 3. Tipo de UDC

Use esta opción de proceso para especificar la tabla de UDC (sistema 34) que incluye la lista de los tipos de cantidades que se van a calcular y escribir en el archivo Series de tiempo (F3413). Valor implícito = QT

### 4. Versión de reglas de inclusión de suministros y demanda

Use esta opción de proceso para definir la versión de las reglas de inclusión de oferta y demanda que lee el programa. Estas reglas definen los criterios que se usan para seleccionar los artículos para el procesamiento.

## Ficha Datos de existencias

Estas opciones de proceso definen la forma en que el programa calcula el inventario físico.

### 1. Inclusión de fechas de vencimiento de lotes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema considera las fechas de vencimiento de los lotes al calcular el inventario en existencia. Por ejemplo, si tiene 200 artículos en existencia con una fecha de vencimiento del 31 de agosto del 2005 y necesita 200 el 1ero. de septiembre del 2005, el programa no reconoce el lote vencido y crea un mensaje para ordenar o fabricar más artículos para satisfacer la demanda.

Los valores admisibles son:

- Blanco            no considerar las fechas de vencimiento al calcular el inventario en existencia  
1            considerar las fechas de vencimiento del lote al calcular el inventario en existencia

### 2. Reducción de existencias de seguridad

Use esta opción de proceso para especificar si se debe planear en base a la cantidad inicial disponible a partir de la cual se ha sustraído la cantidad del stock de seguridad.

Los valores admisibles son:

- Blanco            no disminuir  
'1'            disminuir

### 3. Cantidades de la ruta de recepción

#### Cantidad en tránsito

En el ambiente de fabricación, algunas veces es necesario establecer la ubicación de las existencias con el fin de determinar si están o no disponibles para uso inmediato. Introduzca un 1 si desea que se incluyan las cantidades en tránsito en el cálculo de la disponibilidad inicial en las series de tiempo. De lo contrario, el programa incluye estas cantidades en la línea En recepción (+IR) de la serie de tiempo. El programa aún considera estas cantidades como disponibles, la diferencia es sólo la forma de visualizar las cantidades en la serie de tiempo.

Los valores admisibles son:

- Blanco            No incluir en el inventario en existencia  
'1'            Incluir en el inventario en existencia

#### Cantidad en inspección

En el ambiente de fabricación, algunas veces es necesario establecer la ubicación de las existencias con el fin de determinar si están o no disponibles para uso inmediato. Introduzca un 1 si desea que se incluyan las cantidades en tránsito en el cálculo de la disponibilidad inicial en las series de tiempo. De lo contrario, el programa incluye estas cantidades en la línea En recepción (+IR) de la serie de tiempo. El programa aún considera estas cantidades como disponibles, la diferencia es sólo la forma de visualizar las cantidades en la serie de tiempo.

Los valores admisibles son:

- Blanco            No incluir en el inventario en existencia  
'1'            Incluir en el inventario en existencia

### Cantidad 1 definida por el usuario

En el ambiente de fabricación, algunas veces es necesario establecer la ubicación de las existencias, con el fin de determinar si están disponibles o no para uso inmediato. Introduzca un 1 si desea que se incluyan estas cantidades definidas por el usuario (definidas en Revisiones de ruta de recibo en el campo Actualización de operación 1) en el cálculo de la disponibilidad inicial. De lo contrario, el programa incluye estas cantidades en la línea En recibo (+IR) de la serie de tiempo. El programa aún considera estas cantidades como disponibles, sin embargo, la diferencia es sólo la forma de visualizar las cantidades en la serie de tiempo.

Los valores admisibles son:

|        |                                           |
|--------|-------------------------------------------|
| Blanco | No incluir en el inventario en existencia |
| '1'    | Incluir en el inventario en existencia    |

### Cantidad 2 definida por el usuario

En un entorno de fabricación algunas veces es necesario establecer donde están las existencias, con el fin de determinar si están disponibles o no para uso inmediato. Introduzca un 1 si desea que se incluyan estas cantidades definidas por el usuario (definidas en Revisiones de ruta de recepción en el campo Actualización de operación 2) en el cálculo inicial disponible. De lo contrario, el programa incluye estas cantidades en la línea En recepción (+IR) de la serie de tiempo. El programa aún considera estas cantidades como disponibles, sin embargo, la diferencia esta sólo en cómo visualiza las cantidades en la serie de tiempo.

Los valores admisibles son:

|        |                                    |
|--------|------------------------------------|
| Blanco | No incluir en el inventario físico |
| 1      | Incluir en el inventario físico    |

## 4. Códigos de retención de lotes (hasta 5)

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:

|        |                                                                              |
|--------|------------------------------------------------------------------------------|
| Blanco | 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 Pronósticos

Estas opciones de proceso tienen un doble fin:

- Determinar los tipos de pronóstico que el programa lee como demanda
- Iniciar una lógica especial para el consumo de pronósticos

#### 1. Tipos de pronósticos usados (hasta 5)

Los pronósticos son una fuente de demanda. Puede crear pronósticos usando 12 tipos de pronósticos diferentes (34/DF) dentro del sistema de Pronosticación. Uno se considera como el tipo de Mejor opción (BF) comparado con el historial de demanda de un artículo. Use esta opción de proceso para definir las cantidades del pronóstico, creadas por determinado tipo de pronóstico que se incluyen en el proceso de planeación. Introduzca los valores múltiples sin espacios, por ejemplo: 0102BF.

#### 2. Tipo de pronóstico MPS para listas de planificación

Cuando se ejecuta el tipo de generación 2 (para listas de planificación), se explota el desglose del principal para crear pronósticos para los componentes. La opción de proceso para especificar el tipo de pronóstico (34/DF) que desea crear para los componentes. Se debe también introducir el tipo de pronóstico en la opción de proceso Tipos de pronóstico utilizados.

#### 3. Lógica de consumo de pronósticos

Si usa el consumo del pronóstico, se incluye cualquier orden de ventas con un vencimiento en el mismo período que el pronóstico como parte del pronóstico para ese período. No es una fuente adicional de demanda.

Para usar el consumo del pronóstico, la regla Barrera de planificación de un artículo debe ser H y la Barrera de planeación deberá ser 999. Estos valores se establecen en la pantalla Datos de fabricación de la planta.

Los valores admisibles son:

|        |                                   |
|--------|-----------------------------------|
| Blanco | No usar el consumo del pronóstico |
| 1      | Usar el consumo del pronóstico    |

### Ficha Tipos de documento

Estas opciones de proceso establecen los tipos implícitos de documentos.

#### 1. Ordenes de compra

Cuando recibe mensajes relacionados con la creación de la orden de compra, este tipo de documento aparecerá como valor implícito. El valor implícito es OP.

### 2. Ordenes de trabajo

Cuando recibe mensajes relacionados con la creación de la orden de trabajo, este tipo de documento aparecerá como el valor implícito. El valor implícito es WO.

### 3. Programas de tasas

Cuando recibe mensajes que se relacionan con la creación de la lista, el documento correspondiente aparece como valor implícito. Introduzca el UDC 00/DT de dicho documento para la lista de tarifas que quiere usar.

## Ficha Plazos

Use los plazos de seguridad para permitir tiempo extra por retrasos en el recibo o en la producción. Use los días de prórroga para filtrar paulatinamente los mensajes no deseados.

### 1. Plazo de seguridad de artículos comprados

Para los artículos con almacenaje tipo P, el programa añade el valor que introduzca aquí al plazo del nivel del artículo para calcular el plazo total.

### 2. Plazo de seguridad de artículos fabricados

Para los artículos con almacenamiento tipo M, el programa añade el valor que introduzca aquí al plazo del nivel del artículo para calcular el plazo total.

### 3. Agilizar días de prórroga

Se suprimen los mensajes de agilización, empezando por la fecha de inicio de la generación y continuando con el número de días que introdujo aquí.

### 4. Diferir los días de prórroga

Los mensajes diferidos se suprimen, empezando por la fecha de inicio de la generación y continuando con el número de días que introduzca aquí.

## Ficha Desempeño

Estas opciones de proceso definen la producción e incrementan o disminuyen el tiempo de procesamiento.

### 1. Vaciar los archivos F3411/F3412/F3413

¡Tenga extrema precaución al usar esta opción de proceso! Si introduce un 1 se purgan los registros en el archivo Mensajes PMP/PRM/PRD (F3411),

(Trazabilidad) Requisitos de nivel inferior de PMP/PRM/PRD (F3412) y Resumen de MPS/MRP/DRP (Serie de tiempo)(F3413).

El acceso a este programa debe ser limitado. Si múltiples usuarios ejecutan este programa a la vez con esta opción de proceso en 1, aparece un error de bloqueo del registro y se impide hacer el procesamiento completo.

Los valores admisibles son:

|        |                     |
|--------|---------------------|
| Blanco | No limpiar archivos |
| 1      | Limpiar archivos    |

### 2. Inicializar los códigos de impresión de MPS/MRP

Si introduce 1 en esta opción de proceso, el programa inicia cada registro en el archivo Sucursal de artículos (F4102), dejando en blanco el código para mostrar artículos (MRPD).

Si deja este campo en blanco, disminuye el tiempo de procesamiento. El sistema no vacía los registros en el archivo Sucursal de artículos (F4102).

Independientemente de cómo configure esta opción de proceso, por cada artículo en la selección de datos, el campo MPRD se actualiza de la siguiente manera:

- 1 si no se crearon los mensajes.
- 2 si se crearon los mensajes.

El programa Impresión del Programa maestro de producción le permite introducir datos basados en el campo MPRD.

Los valores admisibles son:

|        |                                              |
|--------|----------------------------------------------|
| Blanco | No iniciar el archivo Sucursal de artículos. |
| 1      | Iniciar el archivo Sucursal de artículos.    |

### 3. Mensajes y series de tiempo de artículos ficticios

Use esta opción de proceso para especificar si el programa genera mensajes y series de tiempo para los artículos ficticios.

Los valores admisibles son:

|        |            |
|--------|------------|
| Blanco | No generar |
| '1'    | Generar    |

### 4. Estado final de órdenes de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el estado de la orden de trabajo en el que los mensajes ya no se explotan a los componentes. Si deja este campo en blanco, todos los mensajes se explotan a los componentes.

### 5. Ampliar los ajustes con base en tasas

Use esta opción de proceso para especificar si los ajustes a los artículos basados en tarifas se explotan a los componentes, creando así, los mensajes para los componentes.

Los valores admisibles son:

|        |             |
|--------|-------------|
| Blanco | No extender |
| 1      | Extender    |

### 6. Estado cerrado de tasas

Introduzca el estado de las tasas cerradas. Al hacer la planeación de un artículo basado en tarifas, el programa no considera las órdenes de tarifas en este estado o en uno mayor.

## Ficha Manufactura de proceso

Si usa manufactura de proceso, introduzca un 1 para generar el plan con base en los pronósticos de los coproductos y subproductos de los procesos. El programa crea entonces los mensajes del proceso.

### 1. Planificación de proceso

Si usted utiliza Manufactura de proceso, introduzca 1 para generar el plan basado en pronósticos de coproductos y subproductos para este proceso. El programa entonces creará mensajes para el proceso.

Los valores admisibles son:

Blanco = Discreta      1 = Proceso

## Ficha Paralelo

Estas opciones de proceso indican el número de procesadores que el sistema usa durante el procesamiento paralelo. Estas opciones también indican si el sistema ejecuta el preprocesamiento durante el procesamiento paralelo.

## **1. Número de procesadores**

Use esta opción de proceso para especificar el número de subsistemas en un servidor. El valor implícito es 0 (cero).

## **2. Preprocesamiento**

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema se ejecuta el preprocesamiento durante el procesamiento paralelo. Durante el preprocesamiento, el sistema verifica la oferta y la demanda y planifica sólo los artículos dentro de oferta y demanda. El preprocesamiento mejora el desempeño cuando se ejecuta MRP y sólo es admisible cuando el número de artículos realmente planificados es menor que el total de artículos en la selección de datos. Los valores admisibles son:

|        |                                            |
|--------|--------------------------------------------|
| Blanco | El sistema no ejecuta el preprocesamiento. |
| 1      | El sistema ejecuta el preprocesamiento.    |

## **Revisión de artículos para cambio neto**

Use el programa Revisión de cambios netos para revisar los artículos que han cambiado, ya sea mediante ciertas actividades planificadas o sin planificar, en todos los sistemas Planificación de manufactura y Planificación de distribución. Puede ubicar un grupo selecto de artículos por número de planificador, familia de planificación, sucursal/planta y por códigos de planificación específica. Puede tener acceso a las pantallas series de tiempo relacionadas, inventario e información de programación de cualquiera de los artículos.

Si algún artículo ha cambiado, éste aparecerá en la pantalla Revisión de cambios netos con un “Y” en el campo Cambio neto. La siguiente lista incluye las aplicaciones que activan automáticamente el indicador de cambios netos:

### **Revisiones de listas de piezas**

Cualquier adición, cambio o supresión activa el indicador del artículo. Si cambia la sucursal de un artículo, el sistema actualiza la nueva ubicación y la anterior.

### **Substitutos de lista de piezas**

Cualquier selección activa el indicador del artículo seleccionado y del artículo que se sustituye.

|                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Registro de órdenes de trabajo</b>                  | Cualquier adición o supresión activa el indicador del artículo. Si cambia la fecha o la cantidad de la solicitud del artículo, el sistema activa el indicador del artículo. Si el estado de un artículo cambia a 99 y la cantidad ordenada no es igual a la cantidad terminada, el sistema activa el indicador de ese artículo. Si ha cambiado la sucursal de un artículo, el sistema actualiza la nueva ubicación y la anterior. |
| <b>Salidas de inventario de órdenes de trabajo</b>     | Solamente el exceso de salidas activa el indicador.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <b>Terminación de inventario de órdenes de trabajo</b> | Si el estado de un artículo cambia a 99 y la cantidad ordenada no es igual a la cantidad terminada, el sistema activa el indicador de ese artículo.                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <b>Ajustes de inventario</b>                           | El sistema activa el indicador de cualquier artículo cuyo inventario se ha ajustado.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <b>Transferencias de inventario</b>                    | Cuando transfiere un inventario de una sucursal a otra, el sistema activa el indicador de los artículos que se ven afectados en las dos ubicaciones.                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <b>Maestro de listas de materiales</b>                 | Cualquier adición o supresión de un componente activa el indicador del artículo principal del componente modificado. Si el artículo, cantidad por, desecho o fechas de vigencia cambian para cualquier componente, el sistema activa el indicador del principal de ese componente.                                                                                                                                                |
| <b>Actualización de mensajes en puntos de uso</b>      | Cualquier cambio efectuado a un componente activa el indicador del principal del componente modificado.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Revisión de detalles de mensajes</b>                | Si toma medidas sobre el mensaje de una orden y la cantidad, fecha de inicio o fecha de solicitud cambian, el sistema activa el indicador del artículo. Si usted toma medidas sobre un mensaje para agilizar o diferir y la fecha de inicio recomendada o la fecha de solicitud recomendada cambian, el sistema activa el indicador del artículo.                                                                                 |
| <b>Revisiones de pronósticos</b>                       | Cualquier adición, cambio o supresión activa el indicador artículo.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |

|                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|-------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Revisiones de datos de manufactura</b>             | Cualquier adición, cambio o supresión activa el indicador del artículo.                                                                                                                                                                                                                |
| <b>Nueva contabilización de cantidades pendientes</b> | Una nueva contabilización cancela el inventario de componentes comprometidos en las órdenes de trabajo que tienen un estado igual al estado indicado en la opción de proceso (generalmente estado 99). La nueva contabilización activa el indicador de cualquier inventario cancelado. |
| <b>Acumulación de plazos</b>                          | Este programa puede cambiar los datos críticos de manufactura en el archivo Sucursal de artículos (F4102). Si lo cambia, el indicador se actualiza para el artículo.                                                                                                                   |
| <b>Registro de órdenes de venta</b>                   | Cualquier adición, cambio o supresión activa el indicador del artículo.                                                                                                                                                                                                                |
| <b>Registro de órdenes de compra</b>                  | Cualquier adición, cambio o supresión activa el indicador del artículo.                                                                                                                                                                                                                |
| <b>Revisión de cambios netos</b>                      | Cualquier actualización manual en el campo Cambio neto activa el indicador del artículo.                                                                                                                                                                                               |

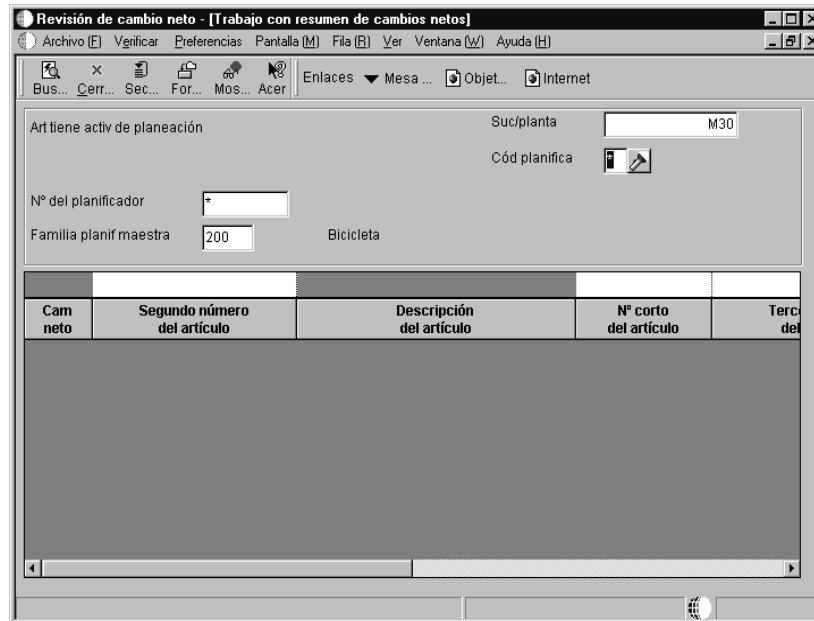
Además, cualquier transacción que produce un cambio en los suministros o en la demanda durante la siguiente ejecución de MRP, actualiza el indicador de cambios netos en el archivo Sucursal de artículos (F4102). Los ejemplos incluyen:

- Usted ha tomado medidas con respecto al mensaje de una orden y cambia la cantidad, la fecha de inicio o la fecha solicitada.
- Usted ha tomado medidas con respecto a un mensaje Agilizar o Diferir y se procesa la fecha de inicio o la fecha solicitada recomendada.
- Usted cancela una orden.

**Nota:** puede actualizar el indicador de cambio neto en el programa Revisión de cambios netos. Configure los parámetros de seguridad a los que solamente el personal apropiado, tal como los supervisores de programación maestra, tienen acceso.

### ► Para revisar los artículos de cambio neto

En el menú Planificación periódica de una sola ubicación (G3422), escoja Revisión de cambios netos



En la pantalla Trabajo con resumen de cambios netos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar los artículos que serán incluidos en la siguiente generación de cambio neto:

- Suc/planta
- Familia planif maestra

### Opciones de proceso: Revisión de cambio neto

Implícitos

Introduzca el Código de planeación o déjelo en blanco para TODOS

1. Código de planeación



## Generación del programa maestro de artículos seleccionados

En el menú Planificación periódica de una sola ubicación (G3422), escoja Cambio neto de DRP o MPS.

El programa de cambios netos de DRP y MPS usa el mismo programa en batch que las regeneraciones de DRP y MPS. Use una opción de proceso para especificar cambios netos. Puede definir con mayor detalle la selección de datos para incluir solo los artículos específicos que aparecen en la pantalla Revisión de cambios netos. Cuando ejecuta Cambio neto de DRP o MPS, el sistema:

- Evalúa la información seleccionada
- Realiza cálculos
- Genera una serie de tiempo y los mensajes para los artículos seleccionados

El sistema selecciona los artículos en Revisión de cambios netos en los siguientes tipos de actividades:

- Cambios en la lista de materiales
- Transacciones de inventario
- Ajustes de pronósticos
- Cambios en las órdenes de trabajo
- Cambios en las órdenes de compra
- Acumulación de plazos que producen nuevos valores de plazos
- Cambios en las órdenes de venta
- Cambios en las necesidades de órdenes principales

Debe ejecutar Cambio neto regularmente para realizar una actualización continua de su programa. El programa introduce información en los archivos Mensajes de acción, Trazabilidad y Series de tiempo. Puede ver la información generada por este programa en línea cuando usa las series de tiempo y las aplicaciones de revisión de mensajes.

### Consulte también

- *Generación de un programa maestro para todos los artículos* para las opciones de proceso de este programa



# Revisión de series de tiempo

---

Use las aplicaciones de consulta de las series de tiempo DRP o MPS para revisar el plan maestro y decidir si acepta la planificación que sugiere el sistema o si lo modifica. Estos datos se derivan de la generación más reciente o de la ejecución de cambios netos. Debe revisar los mensajes de acción para números de artículos individuales para determinar la acción por seguir, si va a tomar alguna medida. Use las opciones de proceso en el programa de generación de DRP y MPS para configurar periodos de tiempo diarios, semanales o mensuales.

Para revisar las series de tiempo, realice una de las siguientes tareas:

- Revisión de las series de tiempo de DRP
- Revisión de las series de tiempo de MPS

La siguiente lista describe alguna de la información pertinente en las series de tiempo de DRP o MPS.

## **Cantidades para periodos de tiempo específicos**

Puede revisar lo siguiente:

- Actividad de inventario en etapas en cualquier unidad de medida
- Neto no comprometido en cualquier unidad de medida admisible
- Límites de tiempo y plazos según los niveles de artículos
- Incidencias de plazos acumulativos y de manufactura

## **Cantidades de periodos ajustados o no ajustados**

Las cantidades de periodos están ajustadas o no ajustadas.

Los cálculos de las cantidades ajustadas suponen que el usuario procesará los mensajes.

Los cálculos de las cantidades no ajustadas suponen que el usuario procesará los mensajes. Una U al final de las cantidades indican que los periodos no se han ajustado.

Consulte las listas las cantidades siguiendo esta tabla para obtener una definición de cantidad de periodo.

|                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Consumo de periodos</b>           | Cuando usa una regla de límite de tiempo de la planificación que calcula el neto final disponible que se basa en la mayor entre la demanda del pronóstico y del cliente, como las reglas G, C o H, se consume el pronóstico. “Consumo” significa que el pronóstico se reduce por la cantidad de la demanda del cliente en ese mismo periodo.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| <b>Varios formatos de despliegue</b> | <p>Puede visualizar las series de tiempo en diferentes formatos de la siguiente manera:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Resumir todas las líneas de demanda en una línea de demanda</li><li>• Resumir todas las líneas de suministros en una línea de suministros</li><li>• Escoger las filas de información para seleccionar o eliminar</li><li>• Alternar entre dos tipos de cantidades diferentes mientras realiza la configuración en las opciones de proceso</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>Acceso otros programas</b>        | <p>Puede entrar a otros programas mientras revisa las series de tiempo:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Consulta de suministros y demanda y Consulta de trazabilidad, para determinar donde se generan las demandas de nivel superior</li><li>• Revisiones de archivos de mensajes, para revisar el detalle de mensajes y tomar las medidas adecuadas</li><li>• Revisiones de datos de manufactura, para verificar los detalles de configuración de artículos</li><li>• Revisiones de pronósticos detallados, para revisar los pronósticos de artículos y el historial de ventas</li><li>• Revisiones de programas de tasas, para revisar las programas de tasas de artículos</li><li>• La generación de MPS o DRP para ejecutar una regeneración en línea del artículo que se muestra</li></ul> |

### Tipos de cantidades de DRP

La siguiente lista incluye los tipos de cantidades admisibles y las descripciones que se definen para DRP en la tabla 34/DR de códigos definidos por el usuario:

|              |                     |
|--------------|---------------------|
| <b>+BA</b>   | + Neto inicial      |
| <b>+IR</b>   | + Ruta de recepción |
| <b>+OC</b>   | + Ordenes de compra |
| <b>-LEXP</b> | - Lote vencido      |
| <b>-FCST</b> | - MPS/pronósticos   |
| <b>-SHIP</b> | - Cantidad enviada  |
| <b>-OV</b>   | - Ordenes de venta  |

|             |                                       |
|-------------|---------------------------------------|
| <b>-ID</b>  | - Demanda entre plantas               |
| <b>=EA</b>  | = neto final                          |
| <b>+DRP</b> | + Plan de necesidades de distribución |
| <b>ATP</b>  | Neto no comprometido                  |
| <b>CATP</b> | Neto no comprometido acumulado        |

Después de ejecutar la generación de MPS, el ATP y el ATPU con valor negativo aparecen en blanco en la pantalla Consulta ATP/Series de tiempo, excepto para el primer periodo. Si ATPU es negativo dentro del límite de tiempo planificado, el sistema muestra el CATPU resultante, sea este positivo o negativo, en todos los límites de tiempo anteriores. Cuando CATPU es igual al total de ejecución de ATPU, el cálculo supone que el usuario no ha tomado ninguna acción en los mensajes.

## Tipos de cantidades de MPS

La siguiente lista incluye los tipos de cantidades y las descripciones admisibles que se definen para MPS en la tabla 34/MS de códigos definidos por el usuario:

|              |                                     |
|--------------|-------------------------------------|
| <b>+BAU</b>  | + Neto inicial (no ajustado)        |
| <b>+BA</b>   | + Neto inicial                      |
| <b>+IR</b>   | + Ruta de recepción                 |
| <b>+POU</b>  | + Ordenes de compra (no ajustadas)  |
| <b>+OC</b>   | + Ordenes de compra                 |
| <b>+WOU</b>  | + Ordenes de trabajo (no ajustadas) |
| <b>+WO</b>   | + Ordenes de trabajo                |
| <b>+RSU</b>  | + Programa de tasas (no ajustado)   |
| <b>+RS</b>   | + Programa de tasas                 |
| <b>-LEXP</b> | - Lote vencido                      |
| <b>-FCSU</b> | - MPS/Pronósticos (no ajustados)    |
| <b>-FCST</b> | - MPS/pronósticos                   |
| <b>-SHIP</b> | - Cantidad enviada                  |
| <b>-SOU</b>  | - Ordenes de venta (no ajustadas)   |

Al configurar la consulta de series de tiempo, puede crear una tabla de códigos definidos por el usuario para los tipos de cantidades y cambiar la opción de proceso apropiada para visualizarla. También puede usar las opciones de proceso para visualizar dos tablas diferentes, tales como las cantidades ajustadas y no ajustadas.

Cada tabla muestra solamente aquellos artículos que corresponden a su aplicación. Por ejemplo, la tabla 34/DR de códigos definidos por el usuario muestra solo aquellos artículos que corresponden a los artículos de DRP. Si el código no está definido en la tabla 34/DR de UDC, no aparece en la pantalla Consulta de ATP/Series de tiempo de DRP o en el informe. La aparición de este código no afecta los cálculos de DRP y de MPS.

Si no especifica una lista de códigos definidos por el usuario en particular, aparecen todos los tipos de cantidades. Sin embargo, los tipos de cantidad que no corresponden a la aplicación no afectan el cálculo de series de tiempo.

### Consulte también

- *Trabajo con salidas de DRP/MPS* para obtener instrucciones de como responder a los mensajes procedentes de las pantallas de consulta de series de tiempo.

### ► Para revisar series de tiempo de DRP

En el menú Operaciones diarias de DRP (G3411), escoja Consulta de ATP/Series de tiempo de DRP.

| Descripción | Vencim | 10/6/05 | 17/6/05 F | 24/6/05 |
|-------------|--------|---------|-----------|---------|
| +BA         | 134    | 134     |           |         |
| -FCST       |        |         |           |         |
| -SO         |        | 134     | 80        |         |
| =EA         | 134    |         |           |         |
| +DRP        |        |         |           |         |
| ATP         |        |         |           |         |

1. En la pantalla Trabajo con series de tiempo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
  - Suc/planta
  - Número de artículo
2. Para cambiar la visualización, escoja cualquiera de las siguientes opciones y haga clic en Buscar:
  - Elimiar líneas en blanco
  - Resumir oferta y demanda
  - Tipo de cantidad alternativa
3. Para entrar a otras pantallas, escoja en el menú Pantalla.

## ▶ Para revisar las series de tiempo de MPS

En el menú Operaciones diarias de MPS (G3412), escoja Consulta de ATP/Series de tiempo de MPS.

| Descripción | Vencim | 10/6/05 | 17/6/05 F | 24/6/05 |
|-------------|--------|---------|-----------|---------|
| +BAU        | 134    | 134     |           |         |
| +BA         | 134    | 134     |           |         |
| +WOU        |        |         |           |         |
| +WO         |        |         | 80        |         |
| -FSCU       |        |         |           |         |
| -FCST       |        |         |           |         |

- En la pantalla Trabajo con series de tiempo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
  - Suc/planta
  - Número de artículo
- Para cambiar la visualización, escoja cualquiera de las siguientes opciones y haga clic en Buscar:
  - Eliminar líneas en blanco
  - Resumir oferta y demanda
  - Tipo de cantidad alternativa
- Para entrar a otras pantallas, escoja en el menú Pantalla.

# Opciones de proceso: Series de tiempo de DRP/MPS (P3413)

## Ficha Valores implícitos

Estas opciones de proceso le permiten especificar los tipos de UDC obligatorios y alternativos para las descripciones de series de tiempo en el programa Series de tiempo (P3413).

### 1. Tipo de UDC (obligatorio)

Use esta opción de proceso para especificar el código UDC en el sistema 34 de la lista de descripciones de fila que se muestran en las series de tiempo. Si deja este campo en blanco, el sistema usa el código de tipo de cantidad (QT).

### 2. UDC alternativo (opcional)

Use esta opción de proceso para especificar el código UDC en el sistema 34 de la lista de descripciones alternativas de fila que aparecen en las pantallas asociadas con el programa Series de tiempo (P3413). Seleccione la opción Tipo de cantidad alternativa para mostrar las descripciones alternativas de fila. Si no selecciona una opción, el sistema no muestra las descripciones alternativas de fila.

## Ficha Proceso

Estas opciones de proceso identifican de qué y cómo se mostrará la información en la pantalla Series de tiempo. Puede escoger periodos de consumo del pronóstico y vencidos. Si lo desea, también puede resumir los suministros y la demanda en una sola fila.

### 1. Periodos vencidos

Use esta opción de proceso para especificar el número de periodos que el sistema muestra anterior a la fecha de inicio de la generación de MRP en las series de tiempo. Los valores admisibles son:

- 0 0 periodos (valor implícito) anteriores a la fecha de inicio de generación de MRP.
- 1 Un periodo anterior a la fecha de inicio de la generación de MRP.
- 2 Dos periodos anteriores a la fecha de inicio de la generación de MRP. Este valor debe corresponder al número de periodos vencidos de Generación de MRP (R3482/R3483). Si el programa Generación de MRP tiene un periodo vencido, debe configurarse esta opción en uno.



## 2. Resumen de suministros y demanda

Use esta opción de proceso para resumir las líneas de oferta en una sola fila y las líneas de demanda en otra línea en las pantallas asociadas con el programa Series de tiempo (P3413). Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no resume las líneas de oferta y demanda en una sola fila.
- 1 El sistema resume las líneas de oferta y demanda en una sola fila.

## 3. Periodos de consumo de pronósticos

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema indica los periodos de consumo de pronósticos en el programa Series de tiempo (P3413) cuando MRP usa el consumo de pronósticos. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no indica los periodos de consumo de pronósticos.
- 1 El sistema indica los periodos de consumo de pronósticos poniendo un asterisco al lado de la fecha.

## Ficha Versiones

Estas opciones de proceso le permiten especificar las versiones de los informes y las aplicaciones tales como Artículos únicos de MRP (R3482) y Revisión de detalle de mensajes de MRP (P3411), a los que tiene acceso por medio de las salidas de fila y pantalla de la aplicación Series de tiempo (P3413).

### 1. Artículos únicos de MRP (R3482)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa MRP de un sólo artículo (P3482) que usa el sistema cuando usted entra al programa desde la salida de pantalla en la pantalla Trabajo con series de tiempo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

### 2. Revisión de detalle de mensajes de MRP (P3411)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa MRP de un sólo artículo (P3411) que usa el sistema cuando usted entra al programa desde la salida de pantalla en la pantalla Trabajo con series de tiempo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

### 3. Consulta de suministros y demanda (P4021)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de oferta y demanda (P4021) que usa el sistema cuando usted entra al programa desde la salida de pantalla en la pantalla Trabajo con series de tiempo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

### **4. Revisiones de pronósticos (P3460)**

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Revisiones de pronósticos (P3460) que usa el sistema cuando usted entra al programa desde la salida de pantalla en la pantalla Trabajo con series de tiempo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

### **5. Consulta de trazabilidad (P3412)**

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta sobre trazabilidad (P3412) que usa el sistema cuando usted entra al programa desde la salida de pantalla en la pantalla Trabajo con series de tiempo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

### **6. Revisiones de programas de tasas (P3109)**

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Revisiones del programa de tasas (P3109) que usa el sistema cuando usted entra al programa desde la salida de pantalla en la pantalla Trabajo con series de tiempo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

### **7. Calendario de días hábiles (P00071)**

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Calendario de días hábiles (P00071) que usa el sistema cuando usted entra al programa desde la salida de pantalla en la pantalla Trabajo con series de tiempo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

### **8. Sucursal de artículos (P41026B)**

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Artículo/sucursal (P41026) que usa el sistema cuando usted entra al programa desde la salida de pantalla en la pantalla Trabajo con series de tiempo. Si deja esta opción en blanco, el sistema usa la versión ZJDE0001.

## Trabajo con información de salida de DRP/MPS

---

Después de generar la salida de DRP/MPS, el sistema crea los mensajes de acción que:

- Advierten al programador maestro de posibles condiciones adversas
- Muestran las recomendaciones de las acciones que el programador maestro puede procesar

El sistema muestra los mensajes por tipo. Usted puede identificar los artículos que necesitan atención con base en los siguientes tipos de mensajes:

|          |                                  |
|----------|----------------------------------|
| <b>A</b> | Mensaje de advertencia           |
| <b>B</b> | Ordenar y agilizar               |
| <b>C</b> | Cancelar                         |
| <b>D</b> | Diferir                          |
| <b>E</b> | Agilizar                         |
| <b>F</b> | Congelado                        |
| <b>G</b> | Aumentar cantidad de la orden a  |
| <b>H</b> | Disminuir cantidad de la tasa a  |
| <b>I</b> | Aumentar cantidad de la tasa a   |
| <b>L</b> | Disminuir cantidad de la orden a |
| <b>M</b> | Recordatorio manual              |
| <b>N</b> | Crear tasa                       |
| <b>O</b> | Ordenar                          |
| <b>P</b> | Orden en firme                   |
| <b>S</b> | Sugerencia de ajuste de FPO      |
| <b>T</b> | Orden vencida                    |

El trabajo con la información de salida de DRP/MPS consiste en las siguientes tareas:

- ☐ Trabajo con mensajes
- ☐ Adición de un código de congelamiento a una orden de compra
- ☐ Adición de un código de congelamiento a una orden de trabajo

### Consulte también

- *Apéndice A: Mensajes de acción* para obtener más información sobre lo que sucede cuando el sistema procesa los mensajes.

## Trabajo con mensajes

Revise y procese los mensajes por medio de la aplicación Revisión de detalle de mensajes o procese automáticamente los mensajes usando el programa Procesamiento de mensajes de detalle.

El trabajo con mensajes consiste en realizar las siguientes tareas:

- Revisión de detalle de mensajes
- Procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo
- Procesamiento de mensajes de órdenes de compra
- Procesamiento de mensajes de una familia de planificación
- Procesamiento automático de mensajes
- Colocación de mensajes en retención
- Limpieza de mensajes

Use las opciones de proceso para la DRP/MPS/MRP para especificar los valores implícitos de los tipos de órdenes que aparecen en Revisión de mensajes de detalle.

Los mensajes de acción para la DRP/MPS/MRP se definen en la tabla 34/MT de códigos definidos por el usuario. Los códigos de caracteres tienen una codificación fija. No cambie los códigos de caracteres de esta lista.

**Cuidado:** dependiendo de la organización de su compañía, la persona que trabaja con los mensajes de acción de DRP/MPS/MRP debe estar en coordinación con el personal de Compras o de Planta antes de tomar medidas sobre los mensajes que afectan a estos departamentos.

## Revisión de mensajes de detalle

Después de generar DRP y MPS, revise los mensajes de acción para los números de artículos individuales. Después de revisar cada mensaje, puede realizar una de las siguientes acciones:

- Colocar el mensaje en retención
- Vaciar el mensaje
- Borrar el mensaje

Puede eliminar cualquier mensaje que haya revisado pero no procesado.

- Procesar el mensaje

### ► Para revisar mensajes de detalle

En la pantalla Operaciones diarias de DRP (G3411), escoja Revisión de mensajes de detalle de DRP.

| N° del artículo | Tip msj | Mensaje                    | Cód reten | Mensaje procesado | Cantidad obligatoria | Unid med |
|-----------------|---------|----------------------------|-----------|-------------------|----------------------|----------|
| 220             | E       | Expeditar                  | A         |                   | 2000                 | EA       |
| 220             | L       | Dismin. la cant. de la ord | A         |                   | 80                   | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 74                   | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 288                  | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 197                  | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 158                  | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 218                  | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 96                   | EA       |

1. En la pantalla Trabajo con resumen de mensajes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar los mensajes del artículo y haga clic en Buscar.
  - Nº de artículo
  - Sucursal demanda

2. Revise los siguientes campos:

- Tip msj
- Mensaje
- N° de orden
- Tp or

## Opciones de proceso: Revisiones de detalles de mensajes de DRP/MPS

### Ficha Información de opciones de proceso

Use estas opciones de proceso para definir la información de las órdenes de compra.

#### 1. Tipo de línea

Utilice esta opción de proceso para especificar la forma en la que el sistema procesa las líneas de en una transacción. El tipo de línea afecta los sistemas con los que tiene interfaz la transacción (Libro mayor general, Costos de trabajo, Cuentas por pagar, Cuentas por cobrar y Administración de inventarios). El tipo de línea también especifica las condiciones para incluir una línea en los informes y en los cálculos. Algunos ejemplos de los valores admisibles que se han definido en la pantalla Revisiones de constantes de los tipos de línea (P40205) son:

|     |                                                                   |
|-----|-------------------------------------------------------------------|
| 'S' | Artículo en inventario                                            |
| 'J' | Costos de trabajo, subcontratos o compras del Libro mayor general |
| 'B' | Cuenta y número de artículo del L/M general                       |
| 'N' | Artículo no almacenable                                           |
| 'F' | Flete                                                             |
| 'T' | Información de texto                                              |
| 'M' | Cargos y créditos misceláneos                                     |
| 'W' | Orden de trabajo                                                  |

#### 2. Estado inicial

Utilice esta opción de proceso para indicar el estado inicial que es el primer paso en el proceso de la orden. Debe especificar un código definido por el usuario(40/AT) que se ha configurado en la pantalla Reglas de actividad de la orden para el tipo de orden y el tipo de línea que está utilizando.

### 3. Consolidar

Utilice esta opción de proceso para indicar si desea consolidar todos los mensajes procesados que corresponden a un proveedor en una orden de compra.

Los valores admisibles son:

'1' Consolidar mensajes.  
Blanco No consolidar mensajes.

## Ficha Información de órdenes de trabajo

Use estas opciones de proceso para definir la información de las órdenes de trabajo.

### 1. Estado inicial

Utilice esta opción de proceso para especificar el código definido por el usuario (00/SS) que identifica el valor implícito del estado de la orden de trabajo por utilizar cuando se crea una orden de trabajo.

### 2. Estado de las órdenes canceladas

Utilice esta opción de proceso para identificar el valor implícito del código definido por el usuario (00/SS) de una orden de trabajo cancelada.

## Ficha Información de órdenes de transferencia

Use esta opción de proceso para definir la información de la orden de transferencia.

### 1. Consolidar

Utilice esta opción de proceso para indicar si desea consolidar todos los mensajes procesados que corresponden a una sucursal/planta en una orden de transferencia.

Los valores admisibles son:

1 Consolidar mensajes.  
Blanco No consolidar mensajes.

## Ficha Información de órdenes abiertas

Use esta opción de proceso para definir la información de la orden abierta.

### 1. Tipo de documento de orden abierta por liberarse

Utilice esta opción de proceso para indicar si desea que el programa realice la liberación interactiva contra la orden abierta correspondiente cuando el procesamiento envía el mensaje para crear órdenes de compra.

- Introducir un tipo de documento contra el cual se realiza la liberación.
- Si deja este campo en blanco, el problema no efectúa liberaciones contra la orden abierta.

## Ficha Versiones

Use estas opciones de proceso para definir la versión por usar cuando este programa tiene acceso a otro programa.

### 1. Liberación de órdenes abiertas (P43060)

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Liberación de órdenes abiertas. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Liberación de órdenes abiertas desde este programa.

Cuando escoge una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.

### 2. Series de tiempo (P3413)

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Series de tiempo. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Trabajo con series de tiempo desde el menú Pantalla de Trabajo con mensajes de detalle o desde Revisiones de mensajes de detalle.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse de que satisface sus necesidades.

### 3. Consulta de trazabilidad (P3412)

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de trazabilidad. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Trabajo con consultas de trazabilidad desde el menú Pantalla de Trabajo con mensajes de detalle o desde Revisiones de mensajes de detalle.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.



#### **4. Consulta de suministros y demanda (P4021)**

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de oferta y demanda. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Trabajo con oferta y demanda desde el menú Pantalla de Trabajo con mensajes de detalle o desde Revisiones de mensajes de detalle.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.

#### **5. Registro de órdenes de compra (P4310)**

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Ordenes de compra. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Trabajo con detalles de órdenes desde el menú Fila de Trabajo con mensajes de detalle o desde Revisiones de mensajes de detalle.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.

#### **6. Registro de órdenes de trabajo (P48013)**

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Procesamiento de órdenes de compra. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Procesamiento de órdenes de compra desde este programa.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.

#### **7. Revisiones de programas de tasas (P3109)**

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Registro/cambio de programa de tasas. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Trabajo con programa de tasas desde el menú Pantalla de Trabajo con mensajes de detalle o desde Revisiones de mensajes de detalle.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.

#### **8. Registro de órdenes de transferencia (P4210)**

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Registro de órdenes de ventas. El sistema llama esta versión cuando usted entra al Registro de órdenes de ventas desde este programa.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.

### 9. Mesa de trabajo de programación (P31225)

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Mesa de trabajo de programación de manufactura. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Trabajo con programación de órdenes desde el menú Pantalla de Trabajo con mensajes de detalle o desde Revisiones de mensajes de detalle.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.

### 10. Consulta de listas de materiales (P30200)

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Consulta de listas de materiales. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Consulta de lista de materiales desde el menú Fila de Trabajo con mensajes de detalle o desde Revisiones de mensajes de detalle.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.

### 11. Sucursal de artículos (P41026)

Utilice esta opción de proceso para especificar la versión del programa Sucursal de artículo. El sistema llama esta versión cuando usted entra a Datos de manufactura de la planta desde el menú Fila de Trabajo con mensajes de detalle o desde Revisiones de mensajes de detalle.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse que satisface sus necesidades.

Use esta opción de proceso para especificar una versión del programa Sucursal de artículos. El sistema llama a esta versión cuando usted entra a Datos de manufactura de planta desde el menú Fila de Trabajo con mensajes de detalle o Revisiones de mensajes de detalle.

Cuando usted escoja una versión, revise las opciones de proceso de la versión para asegurarse de que la versión satisface sus necesidades.

## Ficha Despliegue

Use esta opción de proceso para especificar si se muestran los mensajes para la sucursal/planta de demanda o para la sucursal/planta de suministro.

### 1. Visualización de mensajes para

Utilice esta opción de proceso para especificar si se visualizan los mensajes de la sucursal/planta de demanda o de la sucursal/planta de oferta.

Los valores admisibles son:

- |        |                                                           |
|--------|-----------------------------------------------------------|
| 1      | Visualizar los mensajes de la sucursal/planta de oferta.  |
| Blanco | Visualizar los mensajes de la sucursal/planta de demanda. |

## Procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo

Después de revisar los mensajes, puede procesarlos. Cuando procesa los mensajes de las órdenes de trabajo, el sistema crea encabezados de órdenes de trabajo en el archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801) y asigna números de órdenes de trabajo. En ese momento no se anexa ninguna lista de piezas o ruta de fabricación.

Puede procesar los mensajes de las órdenes de trabajo usando uno de los métodos siguientes:

- Proceso de un solo mensaje de acción para un artículo
- Proceso de mensajes de varias acciones para un artículo
- Proceso de mensajes usando una familia de planificación
- Proceso automático de mensajes

El sistema primero procesa los mensajes de las órdenes de trabajo. El programa maestro permanece firme o no cambia los campos Desde de la fecha de inicio, Hasta la fecha final con los que el sistema procesa estos mensajes de órdenes de trabajo. Estas órdenes en firme no se planifican de nuevo automáticamente en las subsiguientes generaciones de MPS. Sin embargo, si la generación subsiguiente encuentra que las cantidades o las fechas de suministro y demanda no coinciden, el programa recomienda un nuevo alineamiento de las órdenes de trabajo existentes.

Cuando usa una cantidad fija de la orden (FOQ), MPS y DRP no generan un mensaje Incremento para una orden existente con el fin de cubrir la demanda. En vez de ello, el sistema genera los mensajes Orden en múltiplos de FOQ según se necesiten para cubrir la demanda.

Cuando crea o actualiza una orden, puede modificar el estado de la orden para indicar la etapa de la producción. Para hacerlo, introduzca un nuevo estado en el campo Estado. El sistema muestra este campo sólo para los mensajes que se relacionan con las órdenes de procesamiento.

### **Para procesar los mensajes de las órdenes de trabajo**

---

En la pantalla Operaciones diarias de MPS (G3412), escoja Revisión de mensajes de detalle de MPS.

1. En la pantalla Trabajo con mensajes de detalle, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar los mensajes del artículo y haga clic en Buscar.
  - Sucursal demanda
  - N° de artículo
2. Escoja el mensaje que desea procesar.
3. En el menú Fila, escoja Mensaje del proceso.
4. Para ver los mensajes que ha procesado, escoja Mensajes procesados en el menú Ver.

### **Procesamiento de mensajes de órdenes de compra**

Puede procesar un mensaje de orden de compra usando uno de los métodos siguientes:

- Proceso de un sólo mensaje de acción sin verificación o consolidación de órdenes abiertas
- Proceso de uno o más mensajes de acción con verificación de órdenes abiertas
- Proceso de mensajes usando la consolidación de órdenes de compra para colocar más de un artículo en una orden de compra
- Proceso de mensajes de órdenes de compra usando una familia de planificación
- Proceso de mensajes usando el sistema Programación de proveedores

J.D. Edwards recomienda que configure una versión distinta de Trabajo con mensajes de detalle para cada uno de los métodos anteriores. Las distintas versiones agilizan el procesamiento de mensajes. Es decir, configure una versión para procesar un solo mensaje de acción sin verificación o consolidación de órdenes abiertas, otra versión para procesar uno o más mensajes de acción con verificación de órdenes abiertas, etc.

Realice las siguientes tareas:

- Proceso de un sólo mensaje de acción
- Proceso de mensajes usando la consolidación
- Cancelación de artículos en una orden de compra

Dependiendo de cómo configure la opción de proceso para el programa de generación de DRP/MPS, el programa crea una solicitud de compra (OR) o un orden de compra (OC). El programa coloca una identificación de usuario en el orden de compra y usa la fecha del sistema como la fecha de creación de la orden de compra.

Además, el programa crea la orden de compra en la unidad de medida de compra, aunque el mensaje de acción muestre la unidad de medida primaria. El programa realiza las conversiones de unidad de medida apropiadas. Después de la siguiente regeneración de DRP/MPS, las cantidades asociadas con los mensajes procesados aparecen en la fila de tipo de cantidad +OC.

Cuando procesa los mensajes el sistema pondrá en firme esta parte del plan de reabastecimiento de DRP/MPS. La siguiente regeneración de DRP/MPS no cambiará los tiempos o las cantidades asociadas con los mensajes procesados anteriormente. Sin embargo, si la nueva regeneración encuentra que las cantidades o las fechas de suministro y demanda no coinciden, el programa envía un mensaje que recomienda un nuevo alineamiento de las +OC existentes.

### Consulte también

- *Procesamiento de órdenes*
- *Generación de programas de proveedores* para obtener información acerca del procesamiento de mensajes usando este sistema.



### Para procesar un sólo mensaje de acción

---

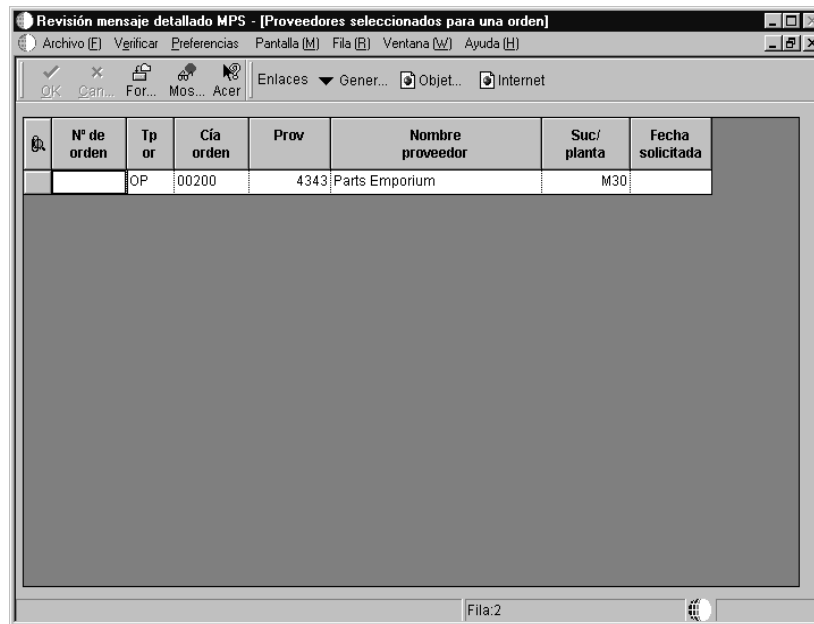
En la pantalla Operaciones diarias de MPS (G3412), escoja Revisión de mensajes de detalle de MPS.

1. En la pantalla Trabajo con mensajes de detalle, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar.
  - Sucursal demanda
  - N° de artículo

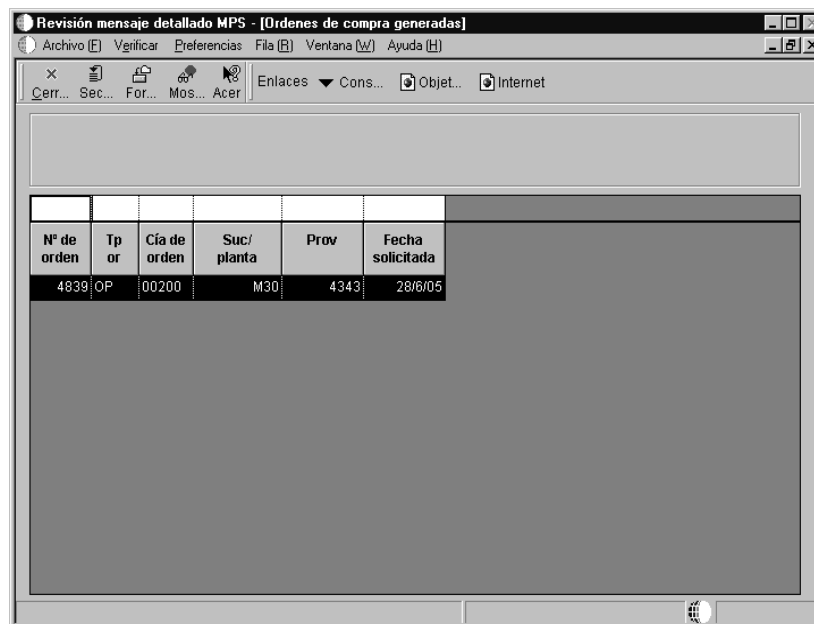
2. Escoja el mensaje que desea procesar y escoja Procesar mensajes en el menú Fila.

**Note:** si no ha asignado un proveedor a un artículo, el sistema muestra un mensaje de error. Introduzca un número de proveedor y haga clic en OK.

3. Haga clic en Cerrar.



4. En la pantalla Proveedores seleccionados para la orden, escoja Generar órdenes en el menú Pantalla.



5. En la pantalla Órdenes de compra generadas, haga clic en Cerrar.
6. Para mostrar el mensaje que procesó en Trabajo con mensajes de detalle, escoja Mensajes procesados en el menú Ver. El sistema asigna un número de orden de compra y lo muestra en el campo Número de orden.

### ► Para procesar mensajes usando la consolidación

---

El sistema crea un encabezado de orden de compra con tantas líneas de detalle como sean necesarias. Las fechas corresponden a los mensajes. Si una pieza tiene más de un proveedor, puede cambiar el número del proveedor en el área de detalle del mensaje. El sistema genera una orden de compra para cada proveedor.

En el menú Operaciones diarias de DRP (G3411), escoja Revisión de mensajes de detalle de DRP.

1. En Revisión de mensajes de detalle de DRP, haga clic con el botón derecho del ratón y después escoja Solicitar valores.
2. Configure las opciones de proceso apropiadas para consolidar todos los mensajes del mismo proveedor en una orden de compra y haga clic en OK. El sistema muestra Trabajo con mensajes de detalle.
3. En la pantalla Trabajo con detalle de mensajes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar los mensajes del artículo y haga clic en Buscar.
  - Sucursal demanda
  - N° de artículo
4. Escoja los mensajes que desea procesar y en el menú Fila, escoja Procesar mensajes.

El sistema asigna números de órdenes de compra y los muestra en el campo Número de orden de cada artículo.

**Note:** si no ha asignado un proveedor a un artículo, el sistema muestra un mensaje de error. Introduzca un número de proveedor y haga clic en OK.

5. Para ver los mensajes que ha procesado, escoja Mensajes procesados en el menú Ver.

### ► Para cancelar artículos en una orden de compra

---

Si existen artículos que no desea incluir, puede borrarlos de la orden de compra.

1. En la pantalla Trabajo con mensajes de detalle, escoja el artículo que desea eliminar de la orden de compra.
2. Haga clic en Borrar.

### Procesamiento de mensajes de una familia de planificación

Puede procesar mensajes por familia de planificación usando Revisión de familias de planificación de DRP.

#### ► Para procesar mensajes de una familia de planificación

En el menú Operaciones diarias de DRP (G3411), escoja Revisión de familia de planificación de DRP.

| Segundo número del artículo | Descripción del artículo | Mensajes pendientes     | Tercer del |
|-----------------------------|--------------------------|-------------------------|------------|
| 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 + | 2001       |
| 2004                        | Cro-Moly Frame           | 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 +   | 2004       |
| 2006                        | Touring Fork             | 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0     | 2006       |

1. En la pantalla Trabajo con mensajes de detalle, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar una familia de planificación y haga clic en Buscar.
  - Sucursal /planta
  - Familia planifica
2. Escoja los artículos cuyos mensajes desea procesar y escoja Mensajes en el menú Fila

La Revisión de mensajes de detalle de DRP aparece para cada artículo que haya seleccionado. Procese los mensajes de cada artículo de la misma manera que procesa los mensajes usando la consolidación.



## Procesamiento automático de mensajes

En el menú Operaciones diarias de DRP (G3411), escoja Procesamiento de mensajes de detalle de DRP.

Como alternativa al procesamiento interactivo de mensajes, puede ejecutar Procesamiento de detalle de mensajes. El programa procesa los siguientes tipos de mensajes para las órdenes de trabajo, órdenes de compra y órdenes de transferencia.

|          |                                  |
|----------|----------------------------------|
| <b>B</b> | Ordenar y agilizar               |
| <b>C</b> | Cancelar                         |
| <b>D</b> | Diferir                          |
| <b>E</b> | Agilizar                         |
| <b>G</b> | Aumentar cantidad de la orden a  |
| <b>L</b> | Disminuir cantidad de la orden a |
| <b>O</b> | Ordenar                          |

El programa no genera un informe. Puede revisar los mensajes de error en Cola de trabajos enviados en Centro de trabajo del empleado. Puede ver cualquier mensaje que no procesó el programa en Trabajo con detalle de mensajes.

### Consulte también

- *Trabajo con mensajes* en la guía *Fundamentos de OneWorld*.

## Colocación de mensajes en retención

Puede colocar los mensajes en retención para que el sistema no modifique el mensaje durante la siguiente generación (por ejemplo, para conservar un recordatorio manual). El sistema conserva los mensajes en retención hasta que usted los limpia o los borra manualmente.

### ► Para colocar un mensaje en retención

---

En la pantalla Operaciones diarias de DRP (G3411), escoja Revisión de mensajes de detalle de DRP.

1. En la pantalla Trabajo con mensajes de detalle, seleccione una fila y en el menú Fila, escoja Revisión de mensajes.
2. Escoja Retener/liberar en el menú Fila.

El sistema resalta los mensajes retenidos.

## Limpieza de mensajes

Si decide no procesar un mensaje, puede vaciarlo en la pantalla Revisión de mensajes de detalle.

### ► Para vaciar un mensaje

---

En la pantalla Operaciones diarias de DRP (G3411), escoja Revisión de mensajes de detalle de DRP.

1. En la pantalla Trabajo con mensajes de detalle, seleccione una fila y en el menú Fila, escoja Limpieza de mensajes.
2. Para ver el mensaje nuevamente después de haberlos vaciado, escoja Todos los mensajes en el menú Ver.

## Adición de un código de congelamiento de mensajes a una orden de compra

Puede congelar los valores de cantidad y tiempo en la orden de compra de manera que DRP y MPS no genere ningún mensaje de acción para cambiar la orden. Congele los mensajes de las órdenes de compra antes de que las negociaciones sean finales o cuando se ha firmado un contrato de compra con un proveedor.

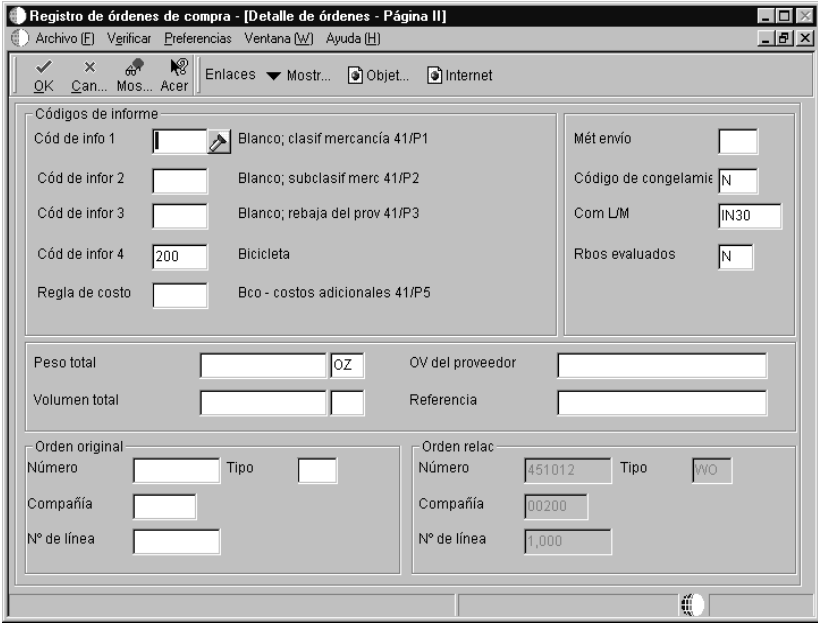
► **Para añadir un código de congelamiento de mensajes a una orden de compra**

En la pantalla Ordenes de procesamiento de compra (G43A11), escoja Registro de órdenes de compra.

1. En la pantalla Trabajo con encabezados de órdenes, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar una orden de compra y haga clic en Buscar.
  - N° orden
  - Suc/planta
2. Escoja la orden de compra y luego escoja Revisión de detalle en el menú Fila.

| Orden cambio | N° de partida | Cantidad ordenada | UM tr | Costo unitario | Costo total | UM cpra |
|--------------|---------------|-------------------|-------|----------------|-------------|---------|
| 000          | 2001          | 1                 | EA    | 164,0817       | 164,0817    | EA      |
|              |               |                   |       |                | 0,00        |         |

3. En la pantalla Detalle de órdenes, escoja una fila y luego escoja Información adicional en el menú Fila.



4. En la pantalla Detalles de órdenes – Página II, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en OK:
- Código de congelamie

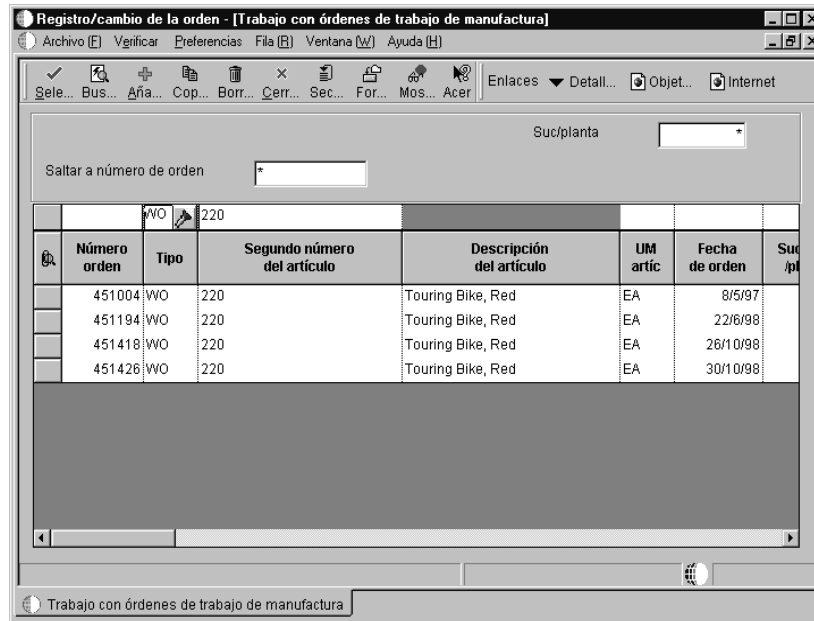
| Campo                   | Explicación                                                                                                                                                                                                                                   |
|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Código de congelamiento | Es un código que determina si una orden ha sido congelada. Los sistemas MPS/MRP no planearán para órdenes congeladas. Los códigos admisibles son:<br>Y      Sí, congelar la orden<br>N      No, no debe congelarse la orden (Valor implícito) |

Adición de un código de congelamiento de mensajes a una orden de trabajo

Puede congelar los valores de cantidad y tiempo en la orden de compra de manera que DRP y MPS no genere ningún mensaje de acción para cambiar la orden. Congele los mensajes de las órdenes de trabajo cuando la orden está dentro del límite de tiempo de congelamiento

## ► Para añadir un código de congelamiento a una orden de trabajo

En el menú Elaboración diaria de órdenes – Discreta (G3111), escoja Registro/cambio de órdenes.



1. En la pantalla Trabajo con órdenes de trabajo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:
  - Tipo
  - Segundo número de artículo
  - Sucursal /planta
2. Escoja la orden de trabajo cuyos mensajes desea congelar y haga clic en Seleccionar.

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

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Ventana (W) Ayuda (H)

Enlaces Lista ... Anterior Sigue... Objet... Internet

Número/tipo orden 451004 WO Suc/planta M30

Descripción de OT Touring Bike, Red W.O. Scheduling

Número de artículo 220

Fechas y cantidades Estado y tipo Cód categoría Gente Detalles adicionales 1 Detalles adicionales 2

Comenta edo

Tipo de lista M Lista de manufactura estándar

Tipo ruta fabr M Ruta de manufactura estándar

Estado 45 Material emitido

Tipo S Orden de compra

Cód congela Y Congelar la orden.

Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura Detalles de órdenes de trabajo

3. En la pantalla Detalles de órdenes de trabajo, haga clic en la ficha Estado y tipo e introduzca la información correspondiente en el siguiente campo:
  - Cód congela

## Familiarización con consumo de pronósticos

---

El consumo de pronósticos está asociado con la Regla H del límite de planificación. El consumo de pronósticos se basa en la suposición de que las órdenes de venta reales reducen o consumen las cantidades pronosticadas. El plan comienza con una estimación (pronóstico). Se colocan las órdenes reales que consumen lo estimado. El consumo de pronósticos compara y usa el mayor entre el valor del pronóstico y el de las órdenes de venta en el cálculo.

El usuario define los periodos de consumo de pronósticos (FCP) y se almacenan en el archivo Periodos de consumo de pronósticos (F3405). Dentro de un FCP, el sistema procesa las órdenes de venta con respecto al pronóstico consumido (tipo de cantidad de -FCSU) con base en el método de primeras entradas, primeras salidas (FIFO). El sistema crea periodos de tiempo adicionales si las fechas finales de los periodos de consumo de pronósticos no coinciden con las fechas finales del periodo de series de tiempo.

Los periodos de tiempo de consumo de pronósticos adicionales se incrementan hasta obtener el número de periodos de tiempo definido en la Planificación de necesidades de distribución, en Programa maestro de producción y en el programa de generación Planificación de necesidades de materiales. El total de todos los periodos de tiempo no puede exceder de 52.

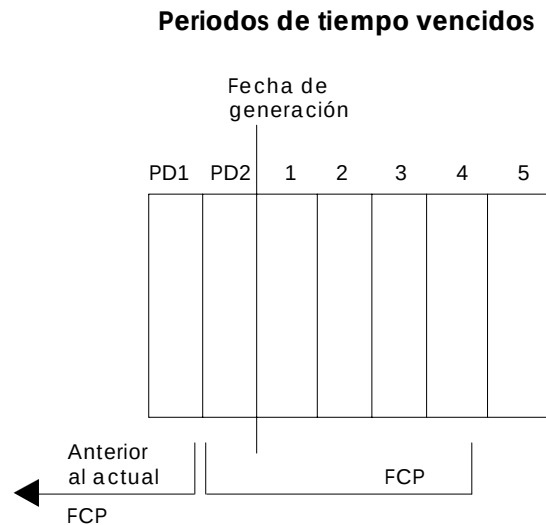
El sistema sólo aplica el cálculo del consumo del pronóstico si usted configura la opción de proceso adecuada.

### Consulte también

- *Configuración de periodos de consumo de pronósticos*
- *Familiarización con límites de tiempo y series de tiempo*

### Periodos de tiempo vencidos

Puede configurar el número de periodos vencidos como 1 o 2.



- El primer periodo de tiempo vencido (PD2) incluye toda actividad programada antes de la fecha de la generación actual pero dentro del periodo de consumo de pronósticos actual.
- El segundo periodo de tiempo vencido (PD1) incluye toda actividad programada antes del inicio del periodo de consumo de pronósticos actual.

Si usa al menos un periodo vencido, el sistema calcula la cantidad no consumida del primer periodo de tiempo de la siguiente manera:

- Los pronósticos vencidos (–FCST anterior a la fecha de generación, pero posterior a la fecha de inicio del consumo de pronósticos) son consumidos por:
  - Ordenes de venta vencidas (órdenes de venta que no se han enviado) pero que están dentro del periodo de consumo del pronóstico.
  - Ordenes de venta que se han enviado dentro del periodo de consumo del pronóstico, pero anteriores a la fecha de generación.
- El –FCST restante se añade al –FCST del primer periodo no vencido.

### Periodos de tiempo en el horizonte de planificación

Puede especificar el consumo de los pronósticos y las fechas finales de los periodos de la serie de tiempo en la pantalla Periodos del consumo de pronósticos. Especifique los periodos diarios, semanales y de FCP que se incluyen en el horizonte de planificación en la opción de proceso de la aplicación de regeneración de DRP/MPS. El sistema no permite más de 52 series de tiempo totales y periodos de consumo de pronósticos.



Si especifica un número de semanas en el horizonte de planificación en las opciones de proceso y el final de la serie de tiempo no coincide con el final del periodo de consumo de pronósticos, el sistema crea otro periodo de serie de tiempo para reflejar el periodo de consumo de pronósticos.

Si define los periodos de consumo de pronósticos por mes y el final del periodo de consumo de pronósticos no coincide con la fecha de fin de mes en Calendario de planta, el sistema muestra la fecha de consumo de pronósticos (no la fecha de fin de mes) como un periodo de la serie de tiempo.

Puede configurar una opción de proceso para que el sistema resalte todos los periodos de consumo de pronósticos en Consulta de series de tiempo. Esto le ayuda a diferenciar entre la serie de tiempo y los periodos de consumo de pronósticos.

### Cálculo de consumo de pronósticos

Defina los periodos de consumo de pronósticos para representar un periodo de tiempo en el que los pronósticos seleccionados se han consumido completamente, parcialmente o en exceso debido a las órdenes de venta. Esto le permite incluir más de un periodo de series de tiempo en el cálculo del consumo de pronósticos. Es decir, puede designar un periodo de tiempo mayor (el periodo de consumo del pronóstico) para que el sistema compare los pronósticos brutos con las ventas y envíos brutos combinados.

Con el procesamiento de consumo de pronósticos, el sistema usa los siguientes tipos de cantidades:

|                  |                                                                                                                                                          |
|------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>-FSCU</b>     | Cantidad del pronóstico para un artículo específico del archivo de pronósticos detallados                                                                |
| <b>-SOU</b>      | Órdenes de venta reales del archivo Detalle de órdenes de venta                                                                                          |
| <b>-OV</b>       | Órdenes de venta que exceden el pronóstico y aparecen solo cuando -OV es mayor que -FCST                                                                 |
| <b>-SHIP</b>     | Envíos que se producen durante el periodo de consumo de pronósticos                                                                                      |
| <b>-FCST</b>     | Pronósticos no consumidos                                                                                                                                |
| <b>+WO, +PLO</b> | Órdenes de trabajo y órdenes planificadas: órdenes de reabastecimiento que cubren la mayor parte del pronóstico o las órdenes reales que exceden el FCP. |

En el siguiente ejemplo, las órdenes de trabajo de 50 y 150 unidades están pendientes. El pronóstico se coloca al inicio del periodo de consumo de pronósticos, y la cantidad enviada (140) consume una parte del pronóstico ( $1242 - 140 = 1102$ ). Los mensajes de la orden de trabajo sugieren la agilización y el incremento de una orden de trabajo existente de 50 en el periodo 3 a 657 en el periodo 1 para equilibrar los suministros y la demanda en el periodo 1.

La orden de venta que se coloca posterior al pronóstico no lo consume. Un suministro aparte (la orden de trabajo en el periodo 4) cubre la orden de venta.

|       | Periodo |      |      |      |      |
|-------|---------|------|------|------|------|
|       | 1       | 2    | 3    | 4    | 5    |
| +BAU  | 445     | -657 | -657 | -607 | -457 |
| +BA   | 445     |      |      |      |      |
| +WOU  |         |      | 50   | 150  |      |
| +WO   | 657     |      |      |      |      |
| -FSCU | 1242    |      |      |      |      |
| -FCST | 1102    |      |      |      |      |
| -SHIP | 140     |      |      |      |      |
| -SOU  |         |      |      | 150  |      |
| =EAU  | -657    | -657 | -607 | -457 | -457 |
| =EA   |         |      |      |      |      |

La generación de órdenes planificadas para el pronóstico al inicio del periodo de consumo de pronósticos minimiza la necesidad para agilizar las órdenes.

# Ordenes de procesamiento

---

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

Después de ejecutar Regeneración de MPS o Cambio neto de MPS, use Ordenes de procesamiento para procesar varias órdenes de trabajo. El programa:

- Anexa la lista de piezas y las instrucciones de ruta
- Asigna un estado de orden inicial
- Genera la documentación de planta que incluye:
  - Lista de piezas
  - Instrucciones de las rutas de fabricación
  - Resumen la documentación de planta
  - Escasez de componentes

## Antes de iniciar

- ☐ Verifique que las órdenes de trabajo se hayan introducido manualmente o se hayan procesado usando el programa Mensajes de planificación de MPS.

## Consulte también

- *Procesamiento de órdenes de trabajo y programas de tasas* en la guía *Administración de plantas*.

## Opciones de proceso: Procesamiento de órdenes

Proceso

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

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

### Implícitos

1. Fecha de orden de trabajo \_\_\_\_\_
2. Código de estado de encabezado \_\_\_\_\_

### Lista de piezas

1. Sustituciones \_\_\_\_\_
- 1 Realizar el procesamiento de sustituciones
- Blanco No realizar el procesamiento de sustituciones
2. Nivel de revisión anterior \_\_\_\_\_
- 1 Usar el nivel de revisión anterior
- Blanco No usar el nivel de revisión anterior
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
4. Pasar por alto procesamiento de compromisos \_\_\_\_\_
- 1 No realizar procesamiento de compromisos
- Blanco Realizar el procesamiento de compromisos usando el control de compromisos
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
6. Texto de la lista de materiales \_\_\_\_\_
- 1 Copiar el texto genérico del componente
- Blanco No copiar el texto genérico del componente

### Ruta de fabricación

1. Unidad de medida \_\_\_\_\_
2. Tipo de documento \_\_\_\_\_

3. Tipo de línea \_\_\_\_\_
  4. Estado inicial \_\_\_\_\_
  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
  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
  7. Texto de la ruta de fabricación \_\_\_\_\_
    - 1 Copiar el texto genérico de la operación
    - Blanco No copiar el texto genérico de la operación
- Configurador / ventas
1. Tipo de línea \_\_\_\_\_
  2. Estado siguiente \_\_\_\_\_
  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
- Impresión 1
1. Ordenes de trabajo \_\_\_\_\_
    - 1 Imprimir órdenes de trabajo
    - Blanco No imprimir órdenes de trabajo o cualquier información asociada
  2. Lista de piezas \_\_\_\_\_
    - 1 Imprimir la lista de piezas
    - Blanco No imprimir la lista de piezas
  3. Detalle de la lista de piezas \_\_\_\_\_
    - 1 Imprimir información detallada
    - Blanco No imprimir información detallada
  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

5. Lista consolidada de piezas (PARA USO FUTURO)

- 1 Consolidar la lista de piezas
- Blanco No consolidar 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

Impresión 2

1. Instrucciones de la ruta de fabricación

- 1 Imprimir instrucciones de la ruta de fabricación
- 2 No imprimir instrucciones de la ruta de fabricación

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

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

4. Resumen de documentos de planta

- 1 Imprimir resumen de documentos de planta
- Blanco No imprimir 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

Administración de almacenes

1. Solicitudes de recolección

- 1 Generar sólo solicitudes
- 2 Generar solicitudes y procesos usando el subsistema
- Blanco No procesar solicitudes

2. Versión de procesamiento del controlador de ubicaciones (R416171)

3. Ubicación de disposición

4. Disponibilidad de ubicaciones de disposición
  - 1 Verificar la disponibilidad de las ubicaciones de disposición
  - Blanco No verificar la disponibilidad

#### Versiones

1. Impresión de órdenes de trabajo (R31415)
2. Informe de escasez (R31418)
3. Informe Código de barras (R31413)
4. Salidas de inventario (P31113)
5. Registro de órdenes de compra (P4310)
6. Especificaciones de manufactura (R37470)

#### Interoperabilidad

1. Tipo de transacción de órdenes de trabajo
2. Tipo de transacción de la lista de piezas
3. Tipo de transacción de la ruta de fabricación
  - 4 Imagen anterior del encabezado de la orden de trabajo
  - 1 Incluir imagen anterior
  - Blanco No incluir imagen anterior
5. Imagen anterior de la lista de piezas
  - 1 Incluir imagen anterior
  - Blanco No incluir imagen anterior
6. Imagen anterior de las instrucciones de la ruta de fabricación
  - 1 Incluir imagen anterior
  - Blanco No incluir imagen anterior





# **Trabajo con programas maestros de varios niveles**

---

Los programas maestros de varios niveles apoyan la producción y la entrega de ensamblaje bajo pedido.

Configure y genere los programas maestros de varios niveles para:

- Definir información de demanda con base en una familia y efectuar los cambios según sea necesario
- Definir listas de planificación para adquirir opciones y accesorios que espera vender. Cuando se encuentran disponibles varias opciones de compra de materiales, sus planificadores pueden tomar decisiones bien fundadas dentro del periodo de tiempo disponible. El sistema usa las listas de planificación para notificar a los planificadores cuando se necesita atención especial.
- Actualizar el plan de un producto con un cambio en la demanda del cliente o diseñar especificaciones.
- Personalizar la generación de programas para que incluya solo la información que necesite
- Explotar las órdenes planificadas hasta los componentes

El trabajo con programas maestros de varios niveles incluye las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de porcentajes planificados de accesorios
- ☐ Generación de programas maestros de varios niveles

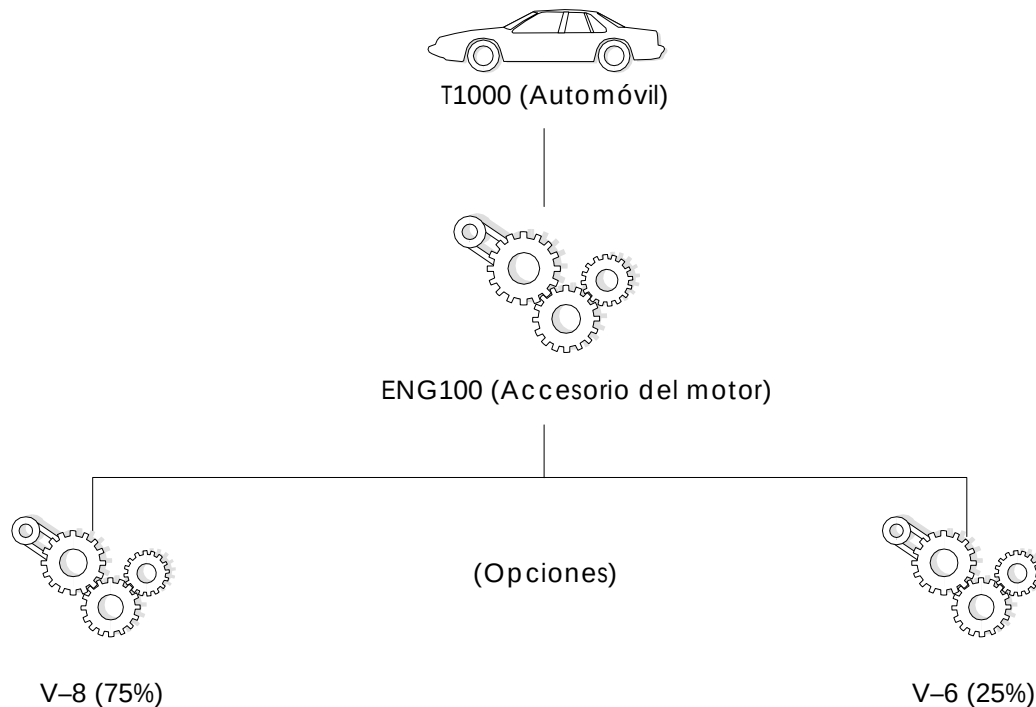
## **¿Qué son las listas de planificación?**

Las listas de planificación son grupos de artículos, en un formato de lista de materiales, que muestran la forma en la que se vende un artículo. Las listas de planificación le ayudan a administrar la compra de una variedad de opciones y accesorios que se pueden incluir en un artículo final vendible.

Las listas de planificación le permiten configurar un “seudo” artículo final. Con un pseudo artículo no tiene que asignar un número de pieza único o actualizar una lista de materiales para cada combinación de opciones y accesorios que puedan incluirse en el producto final.

Defina las listas de planificación para adquirir opciones y accesorios en la proporción en las que espera venderlas. Un programa final de ensamblaje coordina la selección y el ensamblaje de materiales después de ordenar las opciones de productos.

El siguiente gráfico muestra una lista de planificación de un automóvil con dos opciones de motores:



Puede asignarse un número de pieza al accesorio del motor para fines de planificación. Las dos opciones de motor no pueden ensamblarse juntas, de manera que el accesorio del motor nunca existe realmente en el inventario. Este es un pseudo artículo.

Un tipo de almacenamiento K identifica que el artículo principal (el automóvil) se planifica en la misma forma que un juego. El artículo accesorio (motor) tiene un tipo de almacenamiento 0 (ficticio). Los artículos ficticios requieren un tipo de procesamiento especial, en el que el plazo de entrega es igual a cero y la política de órdenes es lote por lote.

El planificador no sabe cuál automóvil se enviará con cuál motor el mes próximo, pero la tasa de consumo de motores se puede predecir. La lista de materiales de planificación anterior identifica los porcentajes de cada tipo de motor que espera enviar.

Al explotar esta lista con respecto al programa maestro de la familia T1000 de automóviles, el sistema puede calcular las necesidades totales de cada tipo de motor.

## Ejemplo: explosión de órdenes planificadas

En este ejemplo, el sistema usa el procesamiento de artículos ficticios para pasar liberaciones de órdenes planificadas del principal (automóvil T1000) directamente a través de las liberaciones de órdenes planificadas del accesorio del motor. El sistema usa los porcentajes de planificación de accesorios para explotar las liberaciones de órdenes planificadas del accesorio de motor hasta las necesidades brutas de los motores V-8 y V-6.

### Auto T1000

|                                    | Semanas |    |    |   |   |   |   |   |
|------------------------------------|---------|----|----|---|---|---|---|---|
|                                    | 1       | 2  | 3  | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Necesidades brutas proyectadas     |         |    |    |   |   |   |   |   |
| Recibos programados                |         |    |    |   |   |   |   |   |
| Saldo disponible proyectado        |         |    |    |   |   |   |   |   |
| Liberación de órdenes planificadas | 50      | 50 | 50 |   |   |   |   |   |

### Accesorio del motor

|                                    | Semanas |    |    |   |   |   |   |   |
|------------------------------------|---------|----|----|---|---|---|---|---|
|                                    | 1       | 2  | 3  | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Necesidades brutas proyectadas     | 50      | 50 | 50 |   |   |   |   |   |
| Recibos programados                |         |    |    |   |   |   |   |   |
| Saldo disponible proyectado        |         |    |    |   |   |   |   |   |
| Liberación de órdenes planificadas | 50      | 50 | 50 |   |   |   |   |   |

Plazo = 0

### V-8

|                                    | Semanas |    |    |   |   |   |   |   |
|------------------------------------|---------|----|----|---|---|---|---|---|
|                                    | 1       | 2  | 3  | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Necesidades brutas proyectadas     | 38      | 38 | 38 |   |   |   |   |   |
| Recibos programados                |         |    |    |   |   |   |   |   |
| Saldo disponible proyectado        |         |    |    |   |   |   |   |   |
| Liberación de órdenes planificadas |         |    |    |   |   |   |   |   |

% de planificación de accesorios = 75 %

### V-6

|                                    | Semanas |    |    |   |   |   |   |   |
|------------------------------------|---------|----|----|---|---|---|---|---|
|                                    | 1       | 2  | 3  | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Necesidades brutas proyectadas     | 12      | 12 | 12 |   |   |   |   |   |
| Recibos programados                |         |    |    |   |   |   |   |   |
| Saldo disponible proyectado        |         |    |    |   |   |   |   |   |
| Liberación de órdenes planificadas |         |    |    |   |   |   |   |   |

% de planificación de accesorios = 25 %

MRP adquiere los componentes de motores necesarios, como pistones, bloques, etc., para armar estos motores. Cuando recibe una orden para un automóvil T1000 con una combinación específica de opciones, el motor deseado está comprometido con el artículo final vendible después de anexar la lista de piezas a la orden de trabajo para el ensamblaje final.

### Consulte también

- *Programación maestra de producción* para obtener una descripción general de los conceptos y términos de la programación maestra

## Configuración de porcentajes planificados de accesorios

Configure un porcentaje planificado de accesorios para definir el porcentaje de demanda de un accesorio especificado con base en las ventas proyectadas.

Cuando configura un porcentaje planificado de accesorios, puede cambiar los porcentajes en los que se basa el artículo principal hipotético, lo cual le permite tomar en cuenta cualquier variación de planificación en la que puede basar las órdenes planificadas.

### ► Para configurar un porcentaje planificado de accesorios

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de listas.

| Tipo de batch sucursal/pla | 2º nº de art | Descripción       | Sucursal/planta | Cantidad del batch |
|----------------------------|--------------|-------------------|-----------------|--------------------|
| 220 / M30 / 0 EA / M       | 220          | Touring Bike, Red | M30             |                    |

1. En la pantalla Trabajo con lista de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar el artículo para el cual quiere planificar las órdenes.
  - Suc/planta
  - Nº partida
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

| Nº de partida | Descripción         | Cant | UM | Fija vari | Cód salid | Tipo almcn | Tp lín |
|---------------|---------------------|------|----|-----------|-----------|------------|--------|
| 2001          | Cro-Moly Frame, Red | 1    | EA | V         | U         | M          | S      |
| 2006          | Touring Fork        | 1    | EA | V         | U         | P          | S      |
| 2007          | Bottom Bracket      | 1    | EA | V         | U         | P          | S      |
| 2008          | Head Set            | 1    | EA | V         | U         | P          | S      |
| 2009          | Crank               | 2    | EA | V         | U         | P          | S      |
| 2010          | Chain Rings         | 1    | EA | V         | U         | P          | S      |
| 2011          | Chain, Std          | 1    | EA | V         | U         | P          | S      |
| 2013          | Shift Kit           | 1    | EA | V         | U         | P          | S      |

3. En la pantalla Registro de información de listas de materiales, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en OK:
- % plan acces

| Campo        | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| % plan acces | <p>Es el porcentaje de demanda de un artículo complementario específico con base en la producción proyectada. Por ejemplo, una compañía produce el 65 por ciento de su lubricante con alta viscosidad y 35 por ciento con baja viscosidad de acuerdo con la demanda de los clientes.</p> <p>El sistema Planificación de materiales utiliza este porcentaje con el fin de planear con precisión los coproductos y subproductos de un proceso. Introduzca el porcentaje como un número entero; por ejemplo, introduzca 5 por ciento como 5.0. El valor implícito es 0%</p> |

## Generación de programas maestros de varios niveles

En el menú Planificación periódica de una sola ubicación (G3422), escoja Regeneración de MPS.

Cuando ejecuta la aplicación Regeneración MPS, el sistema compila un programa maestro. Escoja la aplicación Cambio neto MPS cuando desee incluir solo aquellos artículos que han cambiado desde la última generación. Puede crear una versión de la aplicación Cambio neto de MPS específicamente para la programación maestra de varios niveles.

Cuando genera un programa maestro de varios niveles, el sistema explota las órdenes planificadas hasta los componentes de la lista de materiales e identifica los porcentajes de todos los componentes. Al explotar la lista de materiales con respecto al número total de ventas esperadas de un artículo principal, puede obtener las necesidades totales de cada artículo en cada nivel de la lista de materiales.

Cuando genera un programa maestro, el sistema evalúa la información seleccionada, realiza los cálculos y recomienda un programa de planificación en intervalos de tiempo para todos los artículos seleccionados.

### Antes de iniciar

- ☐ Configure la programación maestra de varios niveles.

### Consulte también

- *Generación de programas maestros de niveles únicos* para obtener más información acerca de la generación de programas maestros y revisar las opciones de proceso.
- *Revisión de series de tiempo* para obtener más información acerca de cómo revisar las series de tiempo y los mensajes de acción.

### Procesamiento paralelo de MPS/DRP/MRP

En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método tiene lugar cuando un sistema ejecuta un programa del batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo logra considerables ventajas de ejecución las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea una versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados que el sistema usa para ejecutar la versión del subsistema.

**Nota:** antes de que pueda ejecutar el método de procesamiento paralelo, el grupo de asistencia técnica tiene que concluir algunas tareas estándar en la configuración del sistema.

### Consulte también

- *Familiarización con el procesamiento paralelo.*

# **Planificación de necesidades de materiales**







# Planificación de necesidades de materiales

La Planificación de necesidades de materiales (MRP) usa la información de la lista de materiales y de los registros de inventario para calcular las necesidades netas en intervalos de tiempo para cada componente y subensamblaje. MRP sugiere un plan de reabastecimiento para respaldar la producción de las cantidades que se especifican en el Programa maestro de producción (MPS).

El plan de las necesidades de una sola instalación tiene un efecto crítico en los recursos o componentes de nivel inferior, como ingresos o mano de obra calificada. Una sola instalación implica la planificación de necesidades de materiales a nivel de componentes.

El proceso MRP consiste en:

- Determinar sus necesidades (pronósticos, órdenes de clientes y demandas entre plantas)
- Restar lo que posee (inventario, órdenes de compra y órdenes de trabajo)
- Calcular lo que necesita y cuándo lo necesita

Puede procesar un plan de necesidades de materiales mediante una de las siguientes opciones:

- Congelamiento del MPS y generación de MRP
- Validación del MPS y la generación de una combinación de MPS y MRP

Cuando procesa un plan de necesidades de materiales, el sistema resume las necesidades brutas de materiales de cada ensamblaje, componente y número de pieza de materias primas. El plan de necesidades respalda el MPS para cada periodo de tiempo del horizonte de planificación.

Puede generar un plan de necesidades de materiales para todos los artículos o para la generación de un cambio neto, la cual incluye sólo los artículos que han cambiado desde la última generación. Después de generar la salida de MRP, puede revisar y responder a los mensajes.



El sistema usa los siguientes datos de entrada para MRP:

- Demanda
  - Un pronóstico de repuestos y órdenes de venta
  - La demanda de órdenes de trabajo en firme y planificadas de artículos principales
- Suministro
  - Ordenes de trabajo en firme
  - Programas de tasas
  - Ordenes de compra
  - Inventario
  - Ruta en recibo
- Datos de productos
  - Sucursal de artículos (F4102)
  - Maestro de listas de materiales (F3002)

El sistema genera la siguiente información de salida a partir de MRP:

- Mensajes de acción y de advertencia
- Series de tiempo y cantidades calculadas de:
  - Producción final (EA)
  - Neto no comprometido (ATP)
  - Neto no comprometido acumulado (CATP)
  - Ordenes planificadas

La planificación de necesidades de materiales incluye las siguientes tareas:

- ☐ Generación de planes de necesidades de materiales
- ☐ Trabajo con planes de necesidades de materiales
- ☐ Validación de los planes de necesidades de materiales
- ☐ Ordenes de procesamiento para MRP

---

## ¿Cómo se usan las listas de materiales en MRP?

La lista de materiales proporciona la información de la estructura de productos que usa el MRP para explotar el programa maestro de producción hasta todos los componentes. Si no existe una lista de piezas para una orden de trabajo, la generación de MRP usa la lista de materiales estándar para explotar la demanda.

Las siguientes funciones determinan los componentes que se explotan, la forma de modificación de la cantidad y la forma en que el sistema calcula las fechas del programa:

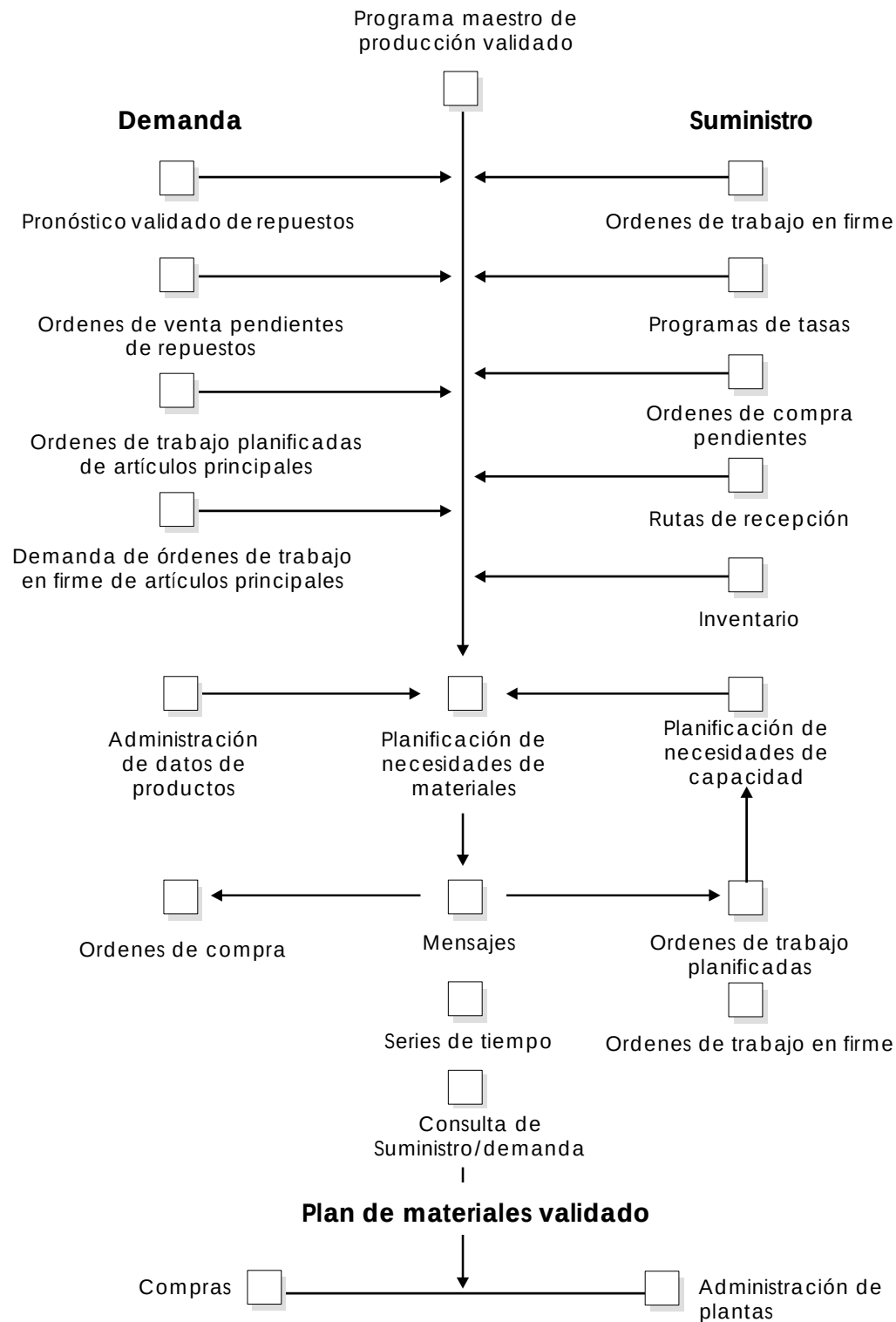
- Verificación de vigencia
- Porcentaje de planificación de accesorios
- Cantidad por
- Factor de desecho de la lista de materiales
- Compensación de plazos
- Desecho de operaciones
- Cantidad fija o variable por ensamblaje

## ¿Cuáles son las diferencias entre MRP y MPS?

MPS tiene generalmente una demanda independiente, mientras que MRP tiene una demanda dependiente. La demanda independiente es la demanda de un artículo que no se relaciona con la demanda de otros artículos, como la demanda de productos terminados. La demanda dependiente es la demanda que se relaciona o se deriva directamente de la estructura de la lista de materiales para otros artículos o productos finales. La MRP también puede incluir pronósticos y órdenes de venta si los artículos se venden como piezas de repuesto. Sin embargo, la mayor parte de la demanda proviene de las órdenes principales. Las demandas en la MRP incluyen:

- Órdenes de trabajo planificadas y en firme de un artículo principal
- Órdenes de venta y pronósticos de un repuesto
- Demandas entre plantas

El siguiente gráfico compara los flujos de MRP y MPS:



---

## ¿Cómo se ejecuta MRP efectivamente?

MRP se ejecuta más efectivamente cuando se asegura de la precisión y validez de los siguientes datos:

|                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Programa maestro</b>    | Asegúrese de que el programa maestro es preciso en un 95% como mínimo. La precisión se mide al comparar la creación de un producto final con el funcionamiento del programa.                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>Lista de materiales</b> | Asegúrese de que la lista de materiales sea precisa en un 98% como mínimo y que contenga los componentes y cantidades correctos. La precisión se mide al comparar cómo se produce el artículo en la fábrica con los componentes y cantidades correctos contenidos en la lista de materiales. Si encuentra discrepancias entre la lista de piezas y la lista de materiales, no podrá considerar la lista de materiales como precisa. |
| <b>Inventario</b>          | Asegúrese de que el conteo de inventario es preciso en un 95% como mínimo. Puede lograr esta precisión mediante el proceso de conteo del ciclo.                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Plazos</b>              | Asegúrese de que sus plazos son admisibles. Observe que el sistema le ofrece plazos planificados. En la ejecución, el tiempo real que toma terminar una orden puede variar.                                                                                                                                                                                                                                                         |



# Generación de planes de necesidades de materiales

---

En el menú Operaciones de planificación periódica de una sola ubicación (G3422), escoja Regeneración de MRP.

Use Regeneración de MRP para producir un programa de planificación de MRP de una sola ubicación para los artículos que seleccione. También puede usar Cambio neto de MRP para generar un programa de planificación de una sola instalación de MRP. Puede generar un plan de necesidades de materiales para:

- Un sólo artículo
- Todos los artículos
- Sólo los artículos afectados por transacciones desde la última generación

Cuando genera un plan de necesidades de materiales, el sistema evalúa la información seleccionada, realiza cálculos y recomienda un plan de reabastecimiento en intervalos de tiempo para todos los artículos seleccionados. La regeneración de MRP usa los mismos programas que la regeneración de DRP/MPS.

Revise la siguiente información para obtener más información acerca de la generación de MRP:

## **Lista de materiales**

MRP usa la lista de materiales para explotar la demanda hasta todos los componentes. Si no existe una lista de piezas para una orden de trabajo, la generación de MRP usa la lista de materiales estándar para explotar la demanda.

Debe definir una lista de materiales de tipo M (lista estándar de manufactura) para los encabezados de las órdenes de trabajo sin listas de piezas y para órdenes planificadas de artículos principales. La generación de MRP usa el tipo de lista M para ordenar los artículos de acuerdo con la forma en la que se fabrica el producto.

**Código de nivel inferior** El sistema usa el código de nivel inferior para determinar las relaciones entre artículos principales y componentes. El sistema explota la demanda del principal hasta los componentes. La generación de MRP explota la demanda de nivel inferior solo para los artículos manufacturados. El sistema no explota la demanda hasta niveles inferiores a un artículo comprado, aún cuando este artículo tenga una lista de materiales.

**Tipo de generación** Debe usar los tipos de generación 4 y 5 para generar un programa maestro de planificación para artículos de MRP. Si el estado de MPS se congela, el tipo de generación 5 explota solo los componentes de un artículo de programación maestra. Seleccione el tipo de generación 4 para explotar los artículos y componentes del MPS.

**Ordenes congeladas** Si identifica órdenes de trabajo u órdenes de compra de un artículo como congeladas, el programa no vuelve a planear ninguna orden del artículo. En vez de ello, recibe un mensaje de orden congelada para ese artículo.

**Selección de datos** Para ejecutar una regeneración de MRP, base su selección en códigos de categoría, sucursal/planta y códigos de planificación. El sistema puede procesar cualquier selección en los campos del archivo en el que se basa.

Para ejecutar una generación de cambio neto, configure el indicador de cambio neto con el valor 1 para seleccionar los artículos que han cambiado desde la última generación del programa.

Tal vez su compañía haya terminado la configuración del procesamiento paralelo. En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método tiene lugar cuando un sistema ejecuta un programa del batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo obtiene ganancias de ejecución substanciales, las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea una versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados. El sistema usa estos procesadores para ejecutar la versión del subsistema.



### Antes de iniciar

- ☐ Verifique que MRP esté configurado.
- ☐ Familiarícese con los conceptos y términos que se describen en *Programación maestra de producción*.
- ☐ Genere un pronóstico para artículos de demanda independiente. Consulte *Creación de pronósticos detallados* en la guía *Pronósticos*.

### Consulte también

- *Familiarización con el procesamiento paralelo.*
- *Configuración de sistema de planificación* para obtener más información acerca de cómo definir los datos de MRP que el sistema usa durante el procesamiento.
- *Revisión de artículos para Cambios netos* para obtener información sobre la forma de usar el programa Revisión de cambio neto para revisar los artículos que han cambiado, por medio de actividades planificadas o no planificadas
- *Generación de programas maestros de un solo nivel* para las opciones de proceso de este programa



# **Trabajo con planes de necesidades de materiales**

---

Los datos que genera MRP consiste en información de las series de tiempo y los mensajes de acción. Use la información de series de tiempo para decidir si acepta o modifica la planificación que sugiere el sistema. Revise los mensajes de acción de los números de artículos individuales para determinar, de ser así, las medidas que necesita tomar.

El trabajo con planificación de necesidades de materiales incluye las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de series de tiempo de MRP
- ☐ Revisión de las familias de planificación de MRP
- ☐ Trabajo con los mensajes de MRP
- ☐ Trabajo con la información de programación

## **Revisión de series de tiempo de MRP**

En el menú Operaciones diarias de MRP (G3413), escoja Consulta de series de tiempo/ATP de MRP.

Use el programa Consulta de series de tiempo de MRP para revisar las series de artículos para el plan de necesidades de materiales. La serie de tiempo es un registro de la comparación en intervalos de tiempo del suministro y la demanda de artículos seleccionados. El sistema obtiene los datos de la generación más reciente o de la ejecución de cambios netos. Use las opciones de proceso para configurar periodos de tiempo diarios, semanales o mensuales.

La Consulta de series de tiempo de MRP usa el mismo programa que Consulta de series de tiempo ATP de DRP/MPS. Puede variar las configuraciones en las opciones de proceso para incluir las distintas necesidades de MRP.

Use Revisión de mensajes de detalle de MRP para revisar los tipos de las cantidades que se generan para el plan de necesidades de materiales. Estos tipos de cantidades incluyen:

|                                            |                                                                                                                                                     |
|--------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Orden planificada (+PLO)</b>            | Representa las órdenes de reabastecimiento recomendadas para un artículo.                                                                           |
| <b>Orden de trabajo planificada (-PWO)</b> | Representa la demanda de los componentes que se consumirá como parte de la orden de trabajo planificada para la manufactura del artículo principal. |
| <b>Orden de trabajo (+WO)</b>              | Representa una orden de manufactura que se encuentra actualmente en proceso o que se ha autorizado para trabajar en ella.                           |
| <b>Orden de trabajo en firme (-FWO)</b>    | Representa la demanda de los componentes que se consumirá como parte de la orden de trabajo planificada para la manufactura del artículo principal. |

### Antes de iniciar

- ☐ Genere un plan actual de necesidades de materiales que incluya las fechas de inicio y terminación de los periodos de planificación que desea revisar. Consulte *Generación de planes de necesidades de materiales*.

### Consulte también

- *Revisión de series de tiempo*

## Revisión de familias de planificación de MRP

En el menú Operaciones diarias de MRP (G3413), escoja Revisión de familias de planificación de MRP.

Después de generar el plan de necesidades de materiales, puede revisar todos los números de artículos que tienen mensajes. Puede mostrar la lista de artículos con mensajes al usar los siguientes filtros:

- Sucursal/Planta
- Hasta la fecha
- Código de planificación
- Tipo de mensaje y de abastecimiento
- Número del planificador

- Número del comprador
- Familia de planificación maestra

La Revisión de familias de planificación de MRP es el mismo programa que Revisión de familias de planificación de DRP/MPS. Puede variar las configuraciones en las opciones de proceso para incluir las distintas necesidades de MRP.

### Consulte también

- *Procesamiento de mensajes para una familia de planificación*

## Trabajo con mensajes de MRP

En el menú Operaciones diarias de MRP (G3413), escoja Revisión de mensajes de detalle de MRP.

| Nº del artículo | Tip msj | Mensaje                    | Cód reten | Mensaje procesado | Cantidad obligatoria | Unid med |
|-----------------|---------|----------------------------|-----------|-------------------|----------------------|----------|
| 220             | E       | Expeditar                  | A         |                   | 2000                 | EA       |
| 220             | L       | Dismin. la cant. de la ord | A         |                   | 80                   | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 74                   | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 288                  | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 197                  | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 158                  | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 218                  | EA       |
| 220             | O       | Orden                      | A         |                   | 96                   | EA       |

Entre directamente a los mensajes por medio del programa Revisión de mensajes de detalle. Realice las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de mensajes de detalle de MRP
- ☐ Procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo de MRP
- ☐ Procesamiento de mensajes de órdenes de compra de MRP

Cada vez que genera un plan de necesidades de materiales, el sistema produce mensajes de acción para identificar situaciones en las que la demanda requiere una de las siguientes acciones:

- Cambio de órdenes de suministro existentes
- Colocación de nuevas órdenes

Use Revisión de mensajes de detalle de MRP para revisar los mensajes de excepción desde la última generación de planificación. Estos mensajes pueden ayudarle a evaluar las órdenes planificadas y las existentes. Puede revisar los mensajes más críticos primero y revisar otros mensajes en el orden en el que los procesa.

La Revisión de mensajes de detalle de MRP usa el mismo programa que Revisión de mensajes de detalle de DRP. Puede variar las configuraciones en las opciones de proceso para incluir las distintas necesidades de MRP.

### Consulte también

- *Trabajo con mensajes* para las opciones de proceso de este programa.

### Revisión de mensajes de detalle de MRP

Los mensajes de detalle incluyen todos los mensajes en Revisión de mensajes de detalle. Después de generar DRP y MPS, revise los mensajes de acción para los números de artículos individuales. Después de revisar cada mensaje, puede realizar una de las siguientes acciones:

- Colocar el mensaje en retención
- Vaciar el mensaje
- Borrar el mensaje
- Procesar el mensaje

Con base en los mensajes del artículo principal, los componentes directos también reciben los mensajes de advertencia. A nivel de componente, existen mensajes especiales S similares a los mensajes de advertencia (A). Aunque los dos tipos de mensajes se originan a partir del principal, el mensaje S indica que la demanda del principal está planificada en firme.

La siguiente tabla describe la manera en que el sistema usa los tipos de documento, los tipos de cantidades y los códigos de órdenes de trabajo durante el proceso de la generación de MRP.

**Nota:** los códigos de estado son definidos por el usuario.

| Información de salida de la orden de trabajo de DRP/MPS/MRP            |                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                               |
|------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tipo de documento (Series de tiempo)                                   | Otros códigos                            | Descripción                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Demanda del componente                                                                                                                                                                        |
| WP (+PLO)                                                              | Estado = P (planificado)                 | Ordenes planificadas WP es un tipo de documento sin encabezado que genera el sistema en el archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801). DRP/MPS/MRP cambia automáticamente las fechas o cantidades del programa cada vez que ejecuta el programa.                                                                                                                                                                                                                         | -PWO                                                                                                                                                                                          |
| WO (+WO no es siempre igual a +WOU en fechas o cantidades de programa) | Estado = 10 (firme)                      | Ordenes en firme. Existe un encabezado en el archivo Maestro de órdenes de trabajo (F4801). DRP/MPS/MRP crea mensajes que requieren acción del planificador para equilibrar los suministros y la demanda. El sistema supone que el planificador tomará medidas con respecto a la demanda del componente.                                                                                                                                                                    | -FWO/-FWOU. El tipo de mensaje A advierte acerca de los desequilibrios entre los suministros y la demanda del principal. -FWO no siempre es igual a -FWOU en fechas o cantidades de programa. |
| WO (+WO no es siempre igual a +WOU en fechas o cantidades de programa) | Estado = 40 (firme)                      | Ordenes en firme con listas de piezas e instrucciones de rutas de fabricación anexas. DRP/MPS/MRP crea mensajes que requieren acción del planificador para equilibrar los suministros y la demanda. El sistema supone que el planificador tomará medidas con respecto a la demanda del componente.                                                                                                                                                                          | -FWO/-FWOU. El tipo de mensaje A advierte acerca de los desequilibrios entre los suministros y la demanda del principal. -FWO no siempre es igual a -FWOU en fechas o cantidades de programa. |
| WO (+WO no es siempre igual a +WOU en fechas o cantidades de programa) | Estado = 41 (orden planificada en firme) | Ordenes en firme con planes en firme. Estas son órdenes planificadas por una generación de DRP/MPS/MRP especificando el estado 41 en la opción de proceso Estado final de órdenes de trabajo. DRP/MPS/MRP crea mensajes que requieren acción del planificador para equilibrar los suministros y la demanda. El sistema supone que el planificador no tomará medidas con respecto a la demanda del componente. Los mensajes contienen observaciones de FPO del planificador. | -FWO/-FWOU. El tipo de mensaje S advierte acerca de los desequilibrios de Suministro y demanda del principal FPO. -FWO es siempre igual a -FWOU en fechas o cantidades de programa.           |

|                                                                     |                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                |
|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| WO (+WO es siempre igual a +WOU en fechas o cantidades de programa) | Dentro del límite de congelamiento de mensajes de órdenes (cualquier código de estado)          | Todas las órdenes dentro del límite de congelamiento de mensajes de órdenes son en firme. DRP/MPS/MRP no despliega mensajes de acción dentro del límite de congelamiento de mensajes de órdenes. El programa crea mensajes de advertencia tipo A para indicar la existencia de un desequilibrio entre suministro y demanda dentro del límite de congelamiento de mensajes de órdenes. El sistema genera un mensaje de acción fuera del límite de congelamiento de mensajes de órdenes para corregir el desequilibrio entre los suministros y la demanda. | -FWO/-FWOU. El programa no crea mensajes a partir de la demanda del principal. |
| WO (+WO es siempre igual a +WOU en fechas o cantidades de programa) | Código de congelamiento en el encabezado de las órdenes de trabajo (cualquier código de estado) | Órdenes en firme congeladas. DRP/MPS/MRP no crea mensajes de acción para estas órdenes de trabajo. El programa crea mensajes de advertencia tipo A y F. El programa crea mensajes para nuevas órdenes para corregir los desequilibrios entre los suministros y la demanda.                                                                                                                                                                                                                                                                               | -FWO/-FWOU. El programa no crea mensajes a partir de la demanda del principal. |

### Consulte también

- *Revisión de mensajes de detalle*

### Procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo de MRP

Los mensajes de órdenes de trabajo aparecen en Revisión de mensajes de detalle con un tipo de orden WO. Cuando procesa mensajes de órdenes de trabajo, el programa maestro se convierte en firme hasta la fecha de las órdenes procesadas. Estas órdenes en firme no se planificarán automáticamente en las subsiguientes generaciones de MPS.

### Procesamiento de mensajes de órdenes de compra de MRP

Los mensajes de órdenes de compra aparecen en Revisión de mensajes de detalle con un tipo de orden OP. Cuando procesa un mensaje de órdenes de compra, puede:

- Procesar un mensaje de una sola acción sin verificación o consolidación de órdenes pendientes.
- Procesar uno o más mensajes de acción con verificación de órdenes pendientes.
- Procesar mensajes usando la consolidación de órdenes de compra para colocar más de un artículo en una orden de compra.



- Procesar mensajes de órdenes de compra usando una familia de planificación.
- Procesar mensajes usando el sistema Programación de proveedores.

**Nota:** si no ha asignado un proveedor a un artículo, el sistema muestra un mensaje de error. Introduzca un número de proveedor y haga clic en OK.

### Consulte también

- *Procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo*
- *Procesamiento de mensajes de órdenes de compra*
- *Procesamiento de mensajes de una familia de planificación*

## Trabajo con información de programación

Durante las operaciones diarias, usted puede necesitar identificar información de detalles sobre artículos, centros de trabajo o familias de planificación. Use los programas de consulta de MRP para determinar el estado de los artículos o centros de trabajo.

Realice las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de la demanda de trazabilidad de MRP
- ☐ Revisión de suministro y demanda de MRP
- ☐ Revisión de mesa de trabajo de planta de MRP
- ☐ Revisión de plazos de MRP

### Revisión de la demanda de trazabilidad de MRP

Use Consulta de trazabilidad para determinar, o “vincular”, la fuente de la demanda de las necesidades dependientes. La Consulta de trazabilidad muestra solo aquellos artículos principales que contienen órdenes pendientes o planificadas. La Consulta de trazabilidad le permite:

- Mostrar las órdenes de trabajo de un artículo en particular
- Efectuar el rastreo de la fuente de demanda de cada artículo
- Mostrar los distintos niveles en una lista de materiales de forma que pueda vincular la demanda desde el nivel inicial hasta el artículo principal

Puede efectuar el rastreo de la vía de necesidades dependientes desde los artículos principales hasta el artículo final ensamblado e incluso hasta la orden de venta o el pronóstico. Puede usar esta información para determinar si necesita volver a programar o cambiar las órdenes.

### ► Para revisar la demanda de trazabilidad de MRP

En el menú Operaciones diarias de MRP (G3413), escoja Consulta de trazabilidad.

| Fecha solicitada | Cantidad | Segundo número del artículo | Descripción del artículo | Tipo | Descripción del tipo |
|------------------|----------|-----------------------------|--------------------------|------|----------------------|
| 13/6/05          | 10       | 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | FO   | OT en firme          |
| 15/7/05          | 197      | 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | WP   | Ordenes trat         |
| 17/8/05          | 158      | 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | WP   | Ordenes trat         |
| 16/9/05          | 218      | 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | WP   | Ordenes trat         |
| 17/10/05         | 96       | 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | WP   | Ordenes trat         |
| 16/11/05         | 197      | 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | WP   | Ordenes trat         |
| 16/12/05         | 242      | 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | WP   | Ordenes trat         |
| 17/1/06          | 54       | 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | WP   | Ordenes trat         |
| 14/2/06          | 51       | 2001                        | Cro-Moly Frame, Red      | WP   | Ordenes trat         |

En la pantalla Consulta de trazabilidad, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar el artículo para el cual desea revisar la demanda de trazabilidad:

- Sucursal/plant
- Número artículo

Para limitar su búsqueda a una fecha específica, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo opcional y haga clic en Buscar:

- Fecha solicitada

| Campo            | Explicación                                                                                                   |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fecha solicitada | La fecha planeada de finalización. Esta es la fecha en la que llegará un artículo o se completará una acción. |

## Opciones de proceso: Consulta de trazabilidad

### Versiones

Introduzca la versión de cada programa.  
Si lo deja en blanco, se utilizará  
la versión ZJDE0001.

1. Revisiones del archivo Mensajes

2. Series de tiempo

3. Consulta sobre la oferta y la  
demanda

4. Sucursal de artículos (P41026B)

## Revisión de suministros y demanda de MRP

Use Consulta de suministro y demanda para revisar la demanda actual de un artículo seleccionado. La consulta de suministro y demanda le permite:

- Mostrar la situación actual de los inventarios, incluyendo todo el suministro y la demanda programada.
- Revisar la cantidad de suministro y demanda de artículos y la disponibilidad de órdenes de acuerdo a la fecha.

### ► Para revisar los suministros y demanda de MRP

En el menú Operaciones diarias de MRP (G3413), escoja Consulta de suministros y demanda.

| Fch promet | Demanda | Oferta | Cantidad neta | Nº de orden | Tipo | Suc/planta | Nombre del cliente/proveedor |
|------------|---------|--------|---------------|-------------|------|------------|------------------------------|
| 3/10/00    |         | 135    | 135           |             |      | M30        | Existencias fis              |
| 3/10/00    |         |        |               |             |      | M30        | Neto no comprometido         |
| 30/6/98    |         | 11     |               | 451194      | WO   | M30        |                              |
| 30/10/98   |         | 1      |               | 451426      | WO   | M30        |                              |
| 31/1/05    | 11      |        |               |             | FR   | M30        | Capital System               |
| 31/1/05    | 52      |        |               |             | FR   | M30        |                              |
| 28/2/05    | 11      |        |               |             | FR   | M30        | Capital System               |
| 28/2/05    | 49      |        |               |             | FR   | M30        |                              |

En la pantalla Trabajo con consulta de suministros y demanda, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar el artículo para el cual desea revisar los suministros y la demanda:

- Suc/planta
- N° partida

Para limitar su búsqueda a una fecha específica, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo opcional y haga clic en Buscar:

- Hasta la fecha

### Opciones de proceso: Consulta de suministros y demanda (P4021)

#### Ficha Despliegue 1

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema muestra los siguientes valores en el programa Consulta de suministros y demanda (P4021).

- Disponibilidad sin existencias de seguridad
- Cantidades de las instrucciones de la ruta de fabricación
- Cantidades resumidas del paso de las instrucciones de la ruta de fabricación

#### 1. Deducción de las existencias de seguridad

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. Cantidades de la ruta de fabricación

##### Cantidad en tránsito

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema considera la Cantidad en tránsito como parte de la cantidad en existencias. En un ambiente de manufactura, a veces es necesario establecer la ubicación de las existencias para determinar si se encuentran disponibles para uso inmediato. Los valores admisibles son:

Blanco El sistema muestra la Cantidad en tránsito para la fecha correcta.  
1 El sistema incluye la Cantidad en tránsito del inventario físico.

### **Cantidad en inspección**

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema considera la Cantidad en inspección como parte de la cantidad en existencias. En un ambiente de manufactura, a veces es necesario establecer la ubicación de las existencias para determinar si se encuentran disponibles para su uso inmediato. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema muestra la Cantidad en inspección para la fecha correcta.
- 1 El sistema incluye la Cantidad en inspección del inventario físico.

### **Cantidad 1 definida por el usuario**

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema considera la Cantidad 1 definida por el usuario como parte de la cantidad en existencias. Esta cantidad se define en el campo Actualización de operación 1 de la pantalla Definición de la ruta de recepción. En un ambiente de manufactura, a veces es necesario establecer la ubicación de las existencias para determinar si se encuentran disponibles para su uso inmediato. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema muestra la Cantidad 1 definida por el usuario para la fecha correcta.
- 1 El sistema incluye la Cantidad 1 definida por el usuario en el inventario físico.

### **Cantidad 2 definida por el usuario**

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema considera la Cantidad 2 definida por el usuario como parte de la cantidad en existencia. Esta cantidad se define en el campo Actualización de operación 2 de la pantalla Definición de la ruta de recepción. En un ambiente de manufactura, a veces es necesario establecer la ubicación de las existencias para determinar si se encuentran disponibles para su uso inmediato. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema muestra la Cantidad 2 definida por el usuario para la fecha correcta.
- 1 El sistema incluye la Cantidad 2 definida por el usuario en el inventario físico.

### **3. Resumen de ruta de recepción**

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:

- Blanco El sistema no resume.
- 1 El sistema resume los pasos de la ruta de Recepción de entrada.

### Ficha Despliegue 2

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

- Resumen de registros de ubicación de artículos
- Programa Consulta de suministro y demanda (P4021) en el formato de ventana
- Ordenes planificadas
- Registros del tipo de almacenamiento a granel

#### 1. Resumen de ubicación de artículos

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:

Blanco El sistema no resume.

1 El sistema resume todas las cantidades en los registros de la ubicación del artículo.

#### 2. Visualización de 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:

Blanco El sistema muestra el programa en todo el formato de la pantalla.

1 El sistema muestra el programa en el formato de la ventana.

#### 3. Inclusión de 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:

Blanco El sistema no muestra las órdenes planeadas.

1 El sistema muestra las órdenes planeadas.

#### 4. Exclusión de 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:

Blanco El sistema muestra los registros del tipo de almacenamiento a granel.

1 El sistema no muestra los registros del tipo de almacenamiento a granel.

### Ficha Despliegue 3

Use estas opciones de proceso para especificar la forma en la que el sistema procesa las siguientes cantidades:

- Cantidad de la orden de trabajo
- Cantidad disponible

#### 1. Conversión de cantidades

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema convierte las cantidades a la potencia estándar. Los valores admisibles son:

Blanco      El sistema no convierte las cantidades.  
1      El sistema convierte las cantidades.

### 2. Disminución de cantidades de 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.

### Ficha Proceso 1

Use estas opciones de proceso para especificar si el sistema muestra la línea del neto comprometido o la línea del neto no comprometido acumulado, la versión de la inclusión implícita y el tipo de programa implícito con base en tasas.

#### 1. Indicador de Línea de neto no comprometido

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).

#### 2. Versión de Reglas de inclusión de suministro y 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.

#### 3. Tipo de programa con base en tasas

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.



## **Ficha Proceso 2**

Use estas opciones de proceso para especificar los tipos de pronóstico por incluir en la consulta y el número de días a partir de la fecha del sistema por incluir en los registros de pronósticos.

### **1. Tipos de pronósticos**

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.

### **2. Número de días**

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.

## **Ficha Versiones 1**

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de los siguientes programas que usa el sistema con el programa Consulta de suministro y demanda (P4021):

- Registro de órdenes de compra (P4311)
- Consulta de órdenes de compra (P4310)
- Registro de órdenes de venta (P4211)
- Consulta de órdenes de venta (P42045)
- Mesa de trabajo de programación (P31225)
- Consulta de trazabilidad MRP/MPS/DRP (P3412)

Las versiones controlan la forma en la que los programas muestran la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso con las versiones específicas para satisfacer sus necesidades.

### **1. Registro de órdenes de compra (P4311)**

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 de 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 (P4211)**

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 de órdenes de venta (P42045)**

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 de trazabilidad (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.

## Ficha Versiones 2

Use estas opciones de proceso para especificar las versiones de los siguientes programas que usa el sistema con el programa Consulta de suministro y demanda (P4021):

- Series de tiempo MRP/MPS/DRP (P3413)
- Detalle de mensaje MRP/MPS/DRP (P3411)
- Consulta de listas de materiales (P30200)
- Sucursal del artículo (P41026B)
- Procesamiento de órdenes de trabajo de Manufactura (P48013)
- Registro/cambio del programa de tasas (P3109)
- Disponibilidad de artículos (P41202)

Las versiones controlan la forma en la que los programas muestran la información. Por ello, tal vez necesite configurar las opciones de proceso con las versiones específicas para satisfacer sus necesidades.

### 7. Series de tiempo de MPS (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. Revisiones de mensajes de detalle de MRP/MPS (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 de 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 del artículo (P41026B)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Sucursal de artículo (P41026B) 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 órdenes de trabajo 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 del programa de tasas (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.

## **Revisión de la mesa de trabajo de planta de MRP**

Después de que una orden de trabajo se encuentra en la planta, debe revisarla y verificar la capacidad en la línea de producción planificada. Tal vez necesite cambiar un programa para mantener vigente el programa Planificación de las necesidades de materiales.

### ► Para revisar la mesa de trabajo de planta de MRP

En el menú Operaciones diarias de MRP (G3413), escoja Mesa de trabajo de la planta.

| Nº de OT | Tp or | Descripción       | Número del artículo | Sucursal/planta | Cantidad pendiente |
|----------|-------|-------------------|---------------------|-----------------|--------------------|
| 451004   | WO    | W.O. Scheduling   | 220                 | M30             | 20                 |
| 451194   | WO    | W.O. Scheduling   | 220                 | M30             |                    |
| 451426   | WO    | Touring Bike, Red | 220                 | M30             |                    |

En la pantalla Trabajo con programación de órdenes, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo para localizar la sucursal/planta de la cual desea visualizar la mesa de trabajo de la planta:

- Suc/planta

Para limitar su búsqueda a una orden de trabajo específica, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:

- Nº de artículo
- Planificador
- Cliente
- OT principal
- Desde edo
- Hasta
- Búsq ref cruz

Revise el siguiente campo:

- Cantidad pendiente

| <b>Campo</b>       | <b>Explicación</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|--------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Planific           | <p>Es el número del Libro de direcciones de un administrador o planificador.</p> <p>Nota: una opción de proceso de algunas pantallas le permite introducir un valor implícito en este campo basándose en los valores de los códigos de categoría 1 (Fase), 2 y 3. Los valores implícitos puede configurarlos en la pantalla Administradores y supervisores implícitos. Una vez configurados los valores implícitos y la opción de proceso, la información implícita se mostrará de forma automática en cualquier orden de trabajo que cree si se cumple con el criterio de código de categoría. Puede aceptar o modificar el valor implícito.</p> |
| Cliente            | <p>Es un número que identifica un registro en el sistema Libro de direcciones. Use este número para identificar empleados, solicitantes, participantes, clientes, inquilinos, una ubicación y cualquier otro miembro del Libro de direcciones.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| OT principal       | <p>Es un número que identifica la orden de trabajo principal. Puede usar este número para realizar lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Introducir valores implícitos para las nuevas órdenes de trabajo, como Tipo, Prioridad, Estado y Administrador</li><li>• Agrupar órdenes de trabajo para la configuración y elaboración de informes de un proyecto</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Desde edo          | <p>Código definido por el usuario, sistema 00, tipo SS, que describe el estado de una orden de trabajo. Cualquier cambio de estado de 90 a 99 actualiza automáticamente la fecha completada.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Búsq ref cruz      | <p>Es un valor alfanumérico utilizado como referencia cruzada o número de referencia secundaria. Típicamente, éste es el número del cliente, del proveedor o del trabajo.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Cantidad pendiente | <p>Es la cantidad original de la línea de detalle de la orden, más o menos cualquier cambio en la cantidad, menos todas las cantidades embarcadas, recibidas y por las cuales se ha emitido un comprobante a la fecha.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |

### Opciones de proceso: Mesa de trabajo de programación de manufactura

#### Edo/Artículo

1. Seleccione el límite de estados o el artículo.

Desde el estado de la OT \_\_\_\_\_  
Hasta el estado de la OT \_\_\_\_\_  
Número de artículo \_\_\_\_\_  
Referencia cruzada de artículos \_\_\_\_\_

#### Direcciones

1. Seleccione Planeador y/o Cliente

N° de dirección-Planeador \_\_\_\_\_  
N° de dirección-Cliente \_\_\_\_\_

#### Categorías

1. Seleccione las Categorías de la OT

Tipo de OT \_\_\_\_\_  
Prioridad de la OT \_\_\_\_\_  
Fase (Categoría 1) \_\_\_\_\_  
Categoría 2 \_\_\_\_\_  
Categoría 3 \_\_\_\_\_

#### Documento

1. Seleccione Tipo de documento de la OT

Tipo de documento de la OT \_\_\_\_\_

#### Versiones

1. Nota: Las versiones pasarán de forma automática 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 ventas \_\_\_\_\_  
Versión de Registro de orden de compras \_\_\_\_\_  
Versión de Lista de piezas de orden de trabajo \_\_\_\_\_  
Versión de Lista de instrucciones de orden de trabajo \_\_\_\_\_



## Revisión de plazos de MRP

Use Consulta de plazos para revisar los plazos de un componente o ingrediente.

### ► Para revisar los plazos de MRP

En el menú Operaciones diarias de MRP (G3413), escoja Consulta de plazos .

| Nivel | 2º nº de art | Descripción           | Nivel real | Manuf real | Acum real |
|-------|--------------|-----------------------|------------|------------|-----------|
| 1     | 2001         | Cro-Moly Frame, Red   | 8          |            |           |
| .2    | 2004         | Cro-Moly Frame        | 3          |            |           |
| ..3   | 9001         | 25 mm Cro-Moly Tubing | 25         |            |           |
| ..3   | 9002         | 50 mm Cro-Moly Tubing | 25         |            |           |
| ..3   | 9004         | 50 mm Cro-Moly Bar    | 25         |            |           |
| .2    | 9011         | Paint, Red            | 4          |            |           |
| .2    | 9031         | Primer                | 4          |            |           |

En la pantalla Consulta de plazo de entrega – sangrado de varios niveles, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar el artículo del cual quiere visualizar los plazos de entrega y haga clic en Buscar:

- Sucursal
- Nº de art

Revise la información de los siguientes campos:

- Nivel
- Manufactura
- Acumulativo

# Opciones de proceso: Consulta de lista de materiales

## Ficha Valores implícitos

Estas opciones de proceso especifican las opciones implícitas que el sistema aplica durante el procesamiento y las modalidades de consulta, el tipo de lista de material y muestra la secuencia.

### 1. Modalidad de procesamiento

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 de 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 implícito 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. Secuencia de despliegue

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 especifican que versiones ejecuta el sistema para los siguientes programas: Impresión de lista de materiales, Mesa de trabajo de OCI, Encabezado de OCI, Revisiones de listas de materiales, Maestro de artículos, Consulta de procesos, Trabajo con Maestro de rutas de fabricación, Disponibilidad de artículos, Referencia cruzada de artículos y Búsqueda de artículos.

#### 1. Impresión de 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 OCI (R30460)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida de Línea 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 OCI (P48020)

Use esta opción de proceso para especificar la versión del programa Encabezado de OCI que usa el sistema cuando selecciona la salida Pantalla al programa Revisiones 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 listas de materiales (P3002)

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida Pantalla al programa Revisiones 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 Revisiones 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 salida 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 proceso (P30240)**

Use esta opción de proceso para especificar la versión que usa el sistema cuando selecciona la salida 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 del artículo 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

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 del artículo 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

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 Seleccionar

Estas opciones de proceso muestran la disponibilidad de piezas de las existencias de seguridad, las cantidades negativas y los valores de plazos.

### 1. Existencias 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 implícitos. Los valores admisibles son:

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 implícitos. Los valores admisibles son:

Blanco            El sistema muestra todas los importes.

1            El sistema muestra solo los importes negativos.

### 3. Valores de plazos

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 implícitos. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema muestra los valores del archivo Sucursal de artículos (F4102).
- 1 El sistema muestra los valores de plazos calculados.

### Ficha Procesar

Estas opciones de proceso especifican si el sistema incluye o excluye los artículos ficticios, los artículos de proceso, las líneas de texto y los subensamblajes durante la consulta. Use también estas opciones de proceso para especificar si el sistema consolida los componentes; si el sistema incluye o excluye la merma, el desecho y el rendimiento del cálculo de las cantidades totalizadas; y el sistema pasa al siguiente nivel de artículos comprados.

#### 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:

- 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:

- Blanco El sistema excluye los artículos del proceso en la consulta.
- 1 El sistema incluye los artículos del proceso en la consulta.

### 3. Líneas de texto

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema muestra las líneas del texto. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema excluye las líneas de texto en la consulta.  
1 El sistema incluye las líneas de texto en la consulta.

### 4. Componentes consolidados

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:

- Blanco El sistema muestra los eventos individuales de componentes duplicados en la consulta.  
1 El sistema consolida los componentes duplicados en la consulta.

### 5. 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:

- 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:

- Blanco El sistema no ajusta la cantidad solicitada.  
1 El sistema ajusta la cantidad solicitada para considerar la merma.



### 7. Desecho

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:

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 sus insumos. Los valores admisibles son:

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:

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.



# Validación de planes de necesidades de materiales

---

Después de generar el plan de necesidades de materiales, debe validarlo para asegurarse de tener suficiente capacidad en el centro de trabajo. Use Planificación de necesidades de capacidad (CRP) para determinar si el plan de materiales puede ejecutarse con los recursos disponibles. Consulte *Validación de planificación de necesidades de materiales*



# Procesamiento de órdenes de MRP

---

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

Después de ejecutar Regeneración de MRP o Cambio neto de MRP, use el programa en batch Procesamiento de órdenes para procesar varias órdenes de trabajo. El sistema:

- Anexa la lista de piezas
- Anexa las instrucciones de la ruta de fabricación
- Configura un estado de orden inicial
- Genera la documentación de planta, incluyendo:
  - Lista de piezas
  - Instrucciones de la ruta de fabricación
  - Resumen de la documentación de planta
  - Escasez de componentes

El programa que usa para procesar órdenes de MRP es el mismo programa que utiliza para procesar órdenes de Planificación de necesidades de distribución, el Programa maestro de producción y el Despliegue de capacidad preliminar.

## Consulte también

- *Procesamiento de órdenes de trabajo y programas de tasas* en la guía *Administración de plantas*



# **Ambientes de manufactura y distribución**





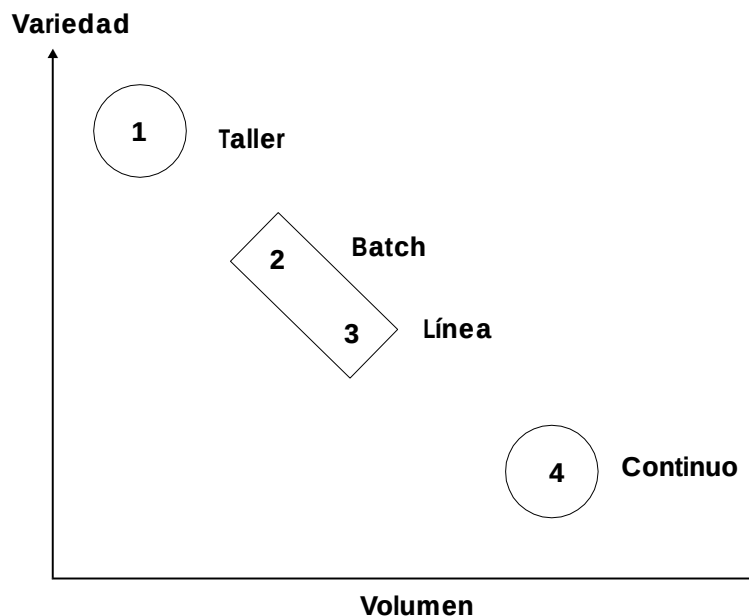
# Ambientes de manufactura y distribución

Las estrategias actuales de manufactura orientadas al cliente requieren sistemas flexibles de manufactura y distribución s.

Los ambientes de manufactura y distribución incluyen las siguientes tareas:

- ☐ Trabajo con planificación en batch
- ☐ Trabajo con planificación de procesos
- ☐ Trabajo con planificación repetitiva

El siguiente gráfico muestra los ambientes de manufactura y distribución con una variación continua desde una producción discreta de bajo volumen de diseños personalizados hasta una producción de proceso de alto volumen de bienes de consumo.



Dependiendo de los productos manufacturados, las compañías tienden a crear ambientes de manufactura y distribución a lo largo de la diagonal del gráfico. Las ventajas competitivas se dan cuando una compañía puede moverse hacia arriba y hacia la derecha (es decir, fabricar más volumen y al mismo tiempo con más variedad).



A veces una compañía puede ganar una ventaja competitiva al crear un ambiente de manufactura con modalidad mixta. En la modalidad mixta, dentro de la compañía se fabrican algunos productos de alto volumen y algunos de alta variedad pero en distintos ambientes de manufactura y distribución.

La base de datos compartida del sistema Planificación de manufactura y distribución proporciona capacidad con modalidad mixta. La Planificación de manufactura y distribución puede administrar simultáneamente artículos discretos en un taller, artículos con base en tasas en una planta de flujo y artículos continuos en una industria de proceso.

Los sistemas de distribución de J.D. Edwards funcionan en conjunto con los sistemas de manufactura para asegurar que el artículo correcto se halla en el lugar correcto en el momento correcto para satisfacer la demanda del cliente. Los componentes de suministro y demanda deben estar equilibrados para asegurar que esto se produzca. Por ejemplo, el sistema Administración de inventario realiza lo siguiente:

- Almacena la información de artículos para los sistemas de manufactura
- Almacena los costos de compra y venta y las cantidades disponibles por ubicación
- Da seguimiento a las retenciones de ubicaciones desde las cuales no debe realizar ventas
- Actualiza los saldos de cuentas de inventario en el Libro mayor con cualquier cambio de valoración de inventario, variaciones de cuentas o movimiento

La manufactura discreta usa listas de materiales y rutas de fabricación. La lista de materiales contiene las piezas o componentes individuales, como tuercas, tornillos, alambre o piezas de metal o plástico de cantidad variable o fija. Los productos se dividen a su vez en subensamblajes que se usan en distintos ensamblajes mayores.

Ejemplos típicos de productos de manufactura discreta son:

- Automóviles
- Muebles
- Productos electrónicos
- Aviones

---

La manufactura discreta generalmente se caracteriza aún más por la estrategia que usa, como:

- Fabricación contra existencias, mediante el uso de un sistema altamente repetitivo o con base en un sistema de órdenes de proceso
- Algunas de las órdenes "sobre pedido" como: fabricación sobre pedido, ensamblaje sobre pedido o diseño sobre pedido
- Ambiente de fabricación "unitaria" o de taller

**Nota:** si fabrica productos usando la configuración, MRP no reconoce las diferencias configuradas o en cadena de un artículo configurado. Consulte *Trabajo con historial en cadena configurada* en la guía *Configurador de ventas*.



# Trabajo con planificación en batch

---

Con la manufactura en batch, un producto se fabrica a partir de una lista de materiales en una ejecución o tamaño de lote estándar. El tamaño del lote está determinado por el tamaño del recipiente o la longitud de la ejecución estándar. Los productos típicos para manufactura en batch incluyen:

- Productos farmacéuticos
- Alimentos
- Pegamentos
- Bebidas fermentadas
- Pinturas

El objetivo de la manufactura en batch es procesar las órdenes de trabajo con una cantidad de batch que corresponda a una lista de materiales en batch y usar estas órdenes para el procesamiento de MRP. De la misma manera que un tipo de lista define en forma única una lista de materiales, puede usar la cantidad de batch con un tipo de lista para definir con mayor detalle una lista única.

Con este método de manufactura, algunas restricciones en la capacidad determinan el tamaño del batch producido. Por ejemplo, tal vez necesite llenar los tanques hasta cierto nivel para que el proceso se lleve a cabo en la forma correcta.

Además, el sistema define específicamente las cantidades de componentes del batch. Por ejemplo, un tanque de 50 galones requiere una cantidad dada de un componente, pero el sistema no duplica necesariamente el componente para un tanque de 100 galones. Con frecuencia estos componentes son enzimas o catalizadores.

Los tanques a menudo se localizan físicamente en seguida de un proceso más repetitivo. Por ejemplo, en la fabricación de pan, la masa se mezcla y se deja que crezca en una tina antes de formar las barras de pan y mandarlas a hornear y empacar.

Las unidades generalmente se refieren a unidades de medida para batches en términos de volumen o peso, como litros o kilogramos.

Después de crear una lista de materiales en batch y la ruta de fabricación del batch para el encabezado de la orden de trabajo, procese la orden de trabajo en batch para anexar la lista de piezas y las instrucciones de ruta de fabricación al encabezado de la orden de trabajo. Luego, genere un programa maestro de órdenes de trabajo en batch y revise la información generada.

El trabajo con planificación de batch consiste en realizar las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de listas de materiales en batch
- ☐ Generación de MPS para listas en batch
- ☐ Revisión de información generada en batch de MPS (opcional)

### Consulte también

- *Trabajo con instrucciones de rutas de fabricación* en la guía *Administración de datos del producto* para obtener más información acerca de las rutas de fabricación.

## Revisión de listas de materiales en batch

Use las listas de materiales en batch para incluir restricciones físicas. Por ejemplo, algunas industrias, como las de productos farmacéuticos o alimenticios, usan hornos o tanques para fabricar productos en cantidades o batch fijos. Puede introducir muchas combinaciones de tamaños de batch o de tipos de listas.

### Antes de iniciar

- ☐ Configure la opción de proceso adecuada para mostrar el campo Cantidad del batch.

## ► Para crear una lista de materiales en batch

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de listas.

| Tipo de batch sucursal/pla | 2º nº de art | Descripción          | Sucursal/planta | Cantidad del batch |
|----------------------------|--------------|----------------------|-----------------|--------------------|
| 4200 / M30 / 10000         | 4200         | Multivitamin Tablets | M30             | 10.00              |
| 4200 / M30 / 30000         | 4200         | Multivitamin Tablets | M30             | 30.00              |

- En la pantalla Trabajo con lista de materiales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar la lista de material.
  - Nº artículo
  - Suc/ planta
  - Tipo de lista
- Revise los siguientes campos:
  - Uni med
  - Cantidad del batch
  - Tipo de lista

| Campo         | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 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: <ul style="list-style-type: none"> <li>'M' Lista regular de manufactura</li> <li>'RWK' Lista de productos que vuelven a elaborarse</li> <li>'SPR' Lista de refacciones</li> </ul> |

| Campo              | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|--------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Cantidad del batch | Es la cantidad de unidades terminadas que se espera que se elaboren con esta lista de materiales u ruta. El usuario puede especificar varias cantidades de componentes con base en la cantidad de productos terminados. Por ejemplo, se requiere una onza de solvente para elaborar un lote de hasta 100 unidades de producto terminado. Sin embargo, si se elaboran 200 unidades de producto, se requieren dos onzas de solvente. En este ejemplo, usted debe especificar la cantidad adecuada de solvente necesario para elaborar cada lote de 100 o 200 unidades de producto terminado. |

### Consulte también

- *Trabajo con listas de materiales* en la guía *Administración de datos del producto* para obtener más información acerca de las listas de materiales en batch

### Opciones de proceso: Revisión de listas de materiales

#### Implícitos

##### 1. Sucursal de componentes

Blanco El sistema usa la sucursal de componentes al copiar la LM.

1 El sistema usa la sucursal principal al copiar la LM.

##### 2. Tipo de lista de materiales

Blanco El sistema usa M para la lista de materiales de manufactura.

##### 3. A la fecha

Blanco El sistema usa todas las fechas.

1 El sistema usa la fecha en curso.

##### 4. Muestre la secuencia

Blanco El sistema sigue una secuencia por número de línea del componente.

1 El sistema sigue una secuencia por número de línea del componente.

2 El sistema sigue una secuencia por número de secuencia de la operación.

#### Despliegue

##### 1. Tipo de lista

Blanco El sistema no muestra el campo Tipo de lista.



1 El sistema muestra el campo Tipo de lista.

2. Cantidad del batch

Blanco El sistema no muestra el campo Cantidad del batch.

1 El sistema muestra el campo Cantidad del batch.

#### Versiones

Introduzca la versión para cada programa. Si lo deja en blanco, se usará la versión ZJDE0001.

1. Impresión de la LM de un nivel (R30460)

2. Impresión de la LM de varios niveles (R30460)

3. Mesa de trabajo de la OCI (P30225)

4. Mantenimiento del componente (P3015)

5. Encabezado de la OCI [P30BREV]

6. Lista de materiales donde se use (P30201)

7. Maestro de artículos (P4101B)

8. Consulta de coproductos y subproductos (P30211)

9. Consulta de la Lista de materiales (P30200)

#### Verificación

1. Validación de sucursal de artículos

Blanco El sistema no verifica si la sucursal del artículo es admisible.  
1 El sistema verificar un registro de la sucursal del artículo.

#### Interop

1. Tipo de transacción

Blanco El sistema no realiza un procesamiento de interoperabilidad saliente.

JDEBOM El sistema realiza el procesamiento de interoperabilidad saliente.

2. Introduzca la imagen de un cambio de transacción

Blanco El sistema almacena la imagen

posterior de F3002 a F3002Z1.  
1 El sistema almacena la imagen  
anterior de F3002 a F3002Z1.

### 3. Interoperabilidad saliente (R00460)

---

Blanco El sistema usa la versión  
ZJDE0001 de R00460.

## Generación de MPS para listas en batch

En el *menú* Operaciones de planificación periódica de una sola ubicación (G3422), escoja Regeneración de MPS.

Use Regeneración de MPS para generar un programa maestro para todos los artículos o para artículos seleccionados. Estos programas funcionan de distintas maneras dependiendo de si existe más de una lista en batch.

Si existe solo una lista de batch, MPS usa la cantidad en batch de la siguiente manera:

- Como un múltiplo, si las necesidades netas son mayores que la cantidad del batch
- Como un mínimo, si las necesidades netas son menores que la cantidad del batch

En cualquier caso, el programa genera una orden planificada por separado para cada cantidad del batch.

Por ejemplo:

| Cantidad en batch | Necesidad del MPS | Orden planificada del MPS resultante |
|-------------------|-------------------|--------------------------------------|
| 1000              | 1500              | 1000<br>1000                         |
| 1000              | 967               | 1000                                 |

Si una lista en batch es mayor que todas las cantidades del batch, el programa usa la cantidad del batch más grande en combinación con cualquiera de las demás cantidades para satisfacer la necesidad de la forma más precisa.

Por ejemplo:

| Cantidad en batch | Necesidad del MPS | Orden planificada del MPS resultante |
|-------------------|-------------------|--------------------------------------|
| 400               | 1500              | 1000                                 |
| 600               |                   | 600                                  |
| 800               |                   |                                      |
| 1000              |                   |                                      |
| 400               | 3000              | 1000                                 |
| 600               |                   | 1000                                 |
| 800               |                   | 1000                                 |
| 1000              |                   |                                      |

Si existen varias listas de batch y la necesidad neta es menor que la cantidad del batch mayor, el programa usa la siguiente cantidad del batch más grande para satisfacer la necesidad.

Por ejemplo:

| Cantidad en batch | Necesidad del MPS | Orden planificada del MPS resultante |
|-------------------|-------------------|--------------------------------------|
| 400               | 780               | 800                                  |
| 600               |                   |                                      |
| 800               |                   |                                      |
| 1000              |                   |                                      |

Tal vez su compañía haya terminado la configuración del procesamiento paralelo. En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método tiene lugar cuando un sistema ejecuta un programa del batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo obtiene ganancias de ejecución substanciales, las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea una versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados que el sistema usa para ejecutar la versión del subsistema.

### Consulte también

- *Familiarización con el procesamiento paralelo.*
- *Generación de programas maestros de un solo nivel* para las opciones de proceso de este programa

## Revisión de información generada en batch de MPS

Después de generar un programa maestro, use Consulta de series de tiempo de MPS y Revisión de mensajes de detalle de MPS para revisar las series de tiempo y los mensajes de la generación de MPS.

Las series de tiempo es un registro de la comparación de suministro y demanda de artículos seleccionados en fases de tiempo. Los mensajes reflejan la manera en la que el sistema usa los batch para generar las cantidades de la orden para las necesidades netas de cada periodo de tiempo.

La revisión de la información generada en batch consiste en lo siguiente:

- Revisión de series de tiempo para generación de información en batch
- Revisión de mensajes de acción de generación de información en batch

### Consulte también

- *Revisión de series de tiempo* para obtener más información acerca de Consulta de series de tiempo y las opciones de proceso.
- *Trabajo con mensajes* para las opciones de proceso de Revisión de mensajes de detalle de MPS

► **Para revisar las series de tiempo de generación de información en batch**

En el menú Operaciones diarias de MPS (G3412), escoja Consulta de series de tiempo/ATP de MPS .

| Descripción | Vencim | 10/6/05 CF | 17/6/05 P | 24/6/05 |
|-------------|--------|------------|-----------|---------|
| +BAU        | 10000  | 10000      | 10000     |         |
| +BA         | 10000  | 10000      | 10000     |         |
| +WOU        |        |            |           |         |
| +WO         |        |            |           |         |
| -FSCU       |        |            |           |         |
| -FCST       |        |            |           |         |

1. En la pantalla Trabajo con series de tiempo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar las series de tiempo de su artículo.
  - Suc/planta
  - Número de artículo
2. Para eliminar los tipos de cantidad que no tienen cantidades en las series de tiempo, haga clic en la siguiente opción y haga clic en Buscar:
  - Elimiar líneas en blanco

### ► Para revisar los mensajes de acción de generación de información en batch

En el menú Operaciones diarias de MPS (G3412), escoja Revisión de mensajes de detalle de MPS.

| Nº del artículo | Tip msj | Mensaje | Cód reten | Mensaje procesado | Cantidad obligatoria | Unid med |
|-----------------|---------|---------|-----------|-------------------|----------------------|----------|
| 4200            | D       | Aplazar | A         |                   | 10000                | PC       |
| 4200            | O       | Orden   | A         |                   | 10000                | PC       |
| 4200            | O       | Orden   | A         |                   | 30000                | PC       |
| 4200            | O       | Orden   | A         |                   | 30000                | PC       |
| 4200            | O       | Orden   | A         |                   | 30000                | PC       |
| 4200            | O       | Orden   | A         |                   | 30000                | PC       |
| 4200            | O       | Orden   | A         |                   | 30000                | PC       |
| 4200            | O       | Orden   | A         |                   | 30000                | PC       |

En la pantalla Trabajo con mensajes de detalle, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar los mensajes del artículo y haga clic en Buscar.

- Sucursal demanda
- Nº de artículo

# Trabajo con planificación de procesos

---

La manufactura de proceso genera productos como líquidos, fibras, polvos o gases. Los productos farmacéuticos, alimenticios y las bebidas son ejemplos típicos de productos de proceso. Productos como estos se fabrican generalmente por un proceso de dos pasos:

- Combinación o mezcla
- Envasado o empackado

Tal vez este tipo de productos involucra pasos intermedios, como curado, horneado o preparación.

La manufactura de proceso usa ingredientes y listas de materiales. Los ingredientes pueden consumirse o producirse durante el proceso de manufactura. En una lista de materiales de proceso, la cantidad de un componente puede variar de acuerdo a su nivel de calidad o potencia.

Las funciones únicas de la manufactura de proceso son:

- Coproductos que marcan el ritmo
- Coproductos planificados (los subproductos no se planifican)
- Opciones de proceso adicionales en MPS/MRP

El proceso de manufactura produce coproductos y subproductos. Un coproducto es un artículo final vendible que resulta de un proceso. Un subproducto es un material de valor que se produce incidentalmente o como residuo del proceso.

Los diferentes tipos de manufactura de proceso son:

- Batch
- Continuo

En el procesamiento en batch, generalmente genera un producto en una ejecución estándar o en un tamaño de lote determinado por el tamaño del recipiente, las tasas de la línea o la longitud de la ejecución estándar. Debido al ciclo de vida del producto después de su terminación, generalmente se programan los artículos fabricados de esta manera en ejecuciones cortas de producción. Los coproductos y los subproductos se pueden generar durante el procesamiento en batch. Los artículos que típicamente se producen con un procesamiento en batch incluyen:

- Productos farmacéuticos
- Alimentos
- Tintas y pinturas
- Pegamentos
- Combustibles y productos químicos

En el ambiente de flujo continuo, la producción se ejecuta por lo común de forma continua en la duración total. El equipo se dedica a un producto o línea de productos. Este método de manufactura se caracteriza por la dificultad para hacer corresponder el volumen de salida con la demanda y el rendimiento variable de las operaciones de proceso. Los ejemplos son productos derivados del petróleo y la purificación de agua. Por lo general, los coproductos y subproductos son más frecuentes en el procesamiento continuo que en el procesamiento en batch.

MPS calcula las series de tiempo de los coproductos. La demanda de los coproductos genera los mensajes de órdenes de MPS para dirigir el proceso de producción. Los coproductos que el proceso termina totalmente no reciben mensajes de órdenes. Tal vez los procesos también puedan fabricar un subproducto que tenga valor, pero no es el propósito principal del proceso. Por ejemplo, el proceso de producción de lubricantes tiene lubricantes domésticos y de grafito como coproductos y un sedimento como subproducto. El lubricante no se procesaría principalmente para obtener sedimento.

Generalmente, tanto el método de procesamiento en batch como el de procesamiento continuo necesitan que se mantengan registros muy amplios, que se documenten los valores de tolerancia y calidad durante el proceso y un estricto apego al seguimiento y al rastreo de lotes.

Para identificar un artículo para la manufactura de proceso, debe definir el tipo de almacenamiento para distinguirlo de los coproductos o de los artículos discretos. Debe especificar después el porcentaje de la demanda de coproductos de las órdenes de trabajo que se satisface y el porcentaje que se satisface de otras fuentes, como órdenes de trabajo para coproductos. Puede generar y revisar un programa maestro de todas las órdenes de trabajo y la información generada del proceso. Esta información generada consiste en series de tiempo y mensajes para coproductos y subproductos.



El trabajo con planificación de procesos consiste en realizar las siguientes tareas:

- ☐ Generación de MPS para la industria de proceso
- ☐ Revisión de la información generada de proceso desde la generación del MPS

### Antes de iniciar

- ☐ Configure los tipos de almacenamiento para todos los artículos. Consulte *Definición de tipos de almacenamiento para procesos*.
- ☐ Configure los coproductos y subproductos. Consulte *Definición de coproductos y subproductos*.

## Generación de MPS para industria de proceso

En el menú Operaciones de planificación periódica de una sola ubicación (G3422), escoja Regeneración de MRP.

Cuando escoge Regeneración de MPS el sistema:

- Evalúa la información seleccionada
- Realiza cálculos
- Genera una serie de tiempo y mensajes para los artículos seleccionados

Tal vez su compañía haya terminado la configuración del procesamiento paralelo. En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método tiene lugar cuando un sistema ejecuta un programa en batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo obtiene ganancias de ejecución substanciales, las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea una versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados. El sistema usa estos procesadores para ejecutar la versión del subsistema.

### Consulte también

- *Familiarización con el procesamiento paralelo.*
- *Generación de un programa maestro de artículos seleccionados*

### Revisión de información generada del proceso en generación de MPS

Después de generar un programa maestro, use Consulta de series de tiempo de MPS y Revisión de mensajes de detalle de MPS para revisar las series de tiempo y los mensajes que ha generado el sistema.

Muchos procesos producen varios coproductos. En cada periodo de tiempo, el producto con la mayor demanda es el coproducto que marca el ritmo. Por ejemplo, un proceso puede producir plástico y etileno-glicol (anticongelante). Si existe mayor demanda para el plástico durante un periodo de tiempo, el sistema planifica el proceso con base en la demanda de plástico, que puede dar como resultado un exceso de producción de anticongelante.

Las series de tiempo son un registro por unidad de tiempo de la comparación de la suministro y demanda de coproductos y subproductos seleccionados. Los coproductos que el proceso termina totalmente no reciben mensajes de órdenes. En cambio, el sistema crea mensajes de advertencia para los coproductos que planifica un proceso.

**Nota:** el procesamiento de números de artículos no tiene una serie de tiempo.

La revisión de información generada del proceso de generación de MPS incluye las siguientes tareas:

- Revisión de series de tiempo para coproductos y subproductos
- Revisión de mensajes para procesos

## ► Para revisar series de tiempo para coproductos y subproductos

En el menú Operaciones diarias de MPS (G3412), escoja Consulta de series de tiempo de MPS/ATP.

The screenshot shows a software window titled 'Serie tiempo MPS/Consulta NNC - [Trabajo con series de tiempo]'. It contains several input fields and a table.

**Search Criteria:**

- ☒ Elimiar líneas en blanco
- ☐ Resumir oferta y demanda
- ☐ Tipo de cantidad alternativa
- Suc/planta: M30
- Inicio desde fech: [calendar icon]
- Unidad medida: OZ (Onzas)
- Número de artículo: 5210
- Nivel de plazo: Fijo
- Graphite Lubricant Bulk

**Data Table:**

| Descripción | Vencim | 14/1/05 | 21/1/05 F | 28/1/05 P |
|-------------|--------|---------|-----------|-----------|
| +BAU        |        |         |           |           |
| +BA         |        |         |           |           |
| +WOU        |        |         |           |           |
| +WO         |        |         |           |           |
| -FSCU       |        |         |           |           |
| -FCST       |        |         |           |           |

1. En la pantalla Trabajo con series de tiempo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para localizar las series de tiempo de un coproducto y subproducto.
  - Suc/planta
  - Número de artículo
2. Para eliminar los tipos de cantidad que no tienen información en las series de tiempo, haga clic en la siguiente opción y luego en Buscar:
  - Elimiar líneas en blanco

### ► Para revisar mensajes de procesos

En el menú Operaciones diarias de MPS (G3412), escoja Revisión de mensajes de detalle de MPS.

| Nº del artículo | Tip msj | Mensaje                 | Cód reten | Mensaje procesado | Cantidad obligatoria | Unid med |
|-----------------|---------|-------------------------|-----------|-------------------|----------------------|----------|
| 5210            | A       | Mensajes de advertencia | A         |                   |                      | OZ       |
| 5210            | A       | Mensajes de advertencia | A         |                   |                      | OZ       |
| 5210            | O       | Orden                   | A         |                   | 3878                 | OZ       |

En la pantalla Trabajo con mensajes de detalle, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar los mensajes del artículo de proceso .

- Sucursal demanda
- Nº de artículo

**Nota:** los coproductos que el proceso termina totalmente no reciben mensajes de órdenes.

### Consulte también

- *Trabajo con generación de información de DRP/MPS*

# Trabajo con planificación repetitiva

---

Use la manufactura repetitiva para una producción altamente repetitiva que depende de una tasa de producción. La manufactura repetitiva le permite especificar un programa de tasas por fecha de vigencia en cantidades diarias, semanales o mensuales.

La manufactura repetitiva tiene las siguientes características:

- El volumen de producción es estable y previsible.
- El plazo es breve.
- El diseño de la fábrica está orientado al producto y a menudo se caracteriza como “manufactura celular” en la cual se agrupan físicamente operaciones diferentes de manera que el producto fluya rápidamente de una operación a la siguiente.
- Las configuraciones son breves, así la alternación entre productos no afecta la disponibilidad de tiempo para la producción.
- La tecnología de grupo se incorpora con frecuencia a ingeniería de diseño y de manufactura para incluir alguna variedad con poco efecto en los costos o en la velocidad de producción.
- La unidad de medida es a menudo por pieza. Sin embargo, también puede estar relacionada con el volumen o el peso cuando se usa un ambiente similar a la manufactura de proceso (a diferencia de la discreta).

Algunos ejemplos de productos repetitivos son:

- Productos electrónicos
- Automóviles
- Bienes duraderos de consumo (lavadoras, refrigeradores, etc.)

Para planificar artículos repetitivos debe:

- Identificar el artículo como un artículo del programa de tasas para una sucursal/planta específica
- Crear una ruta de fabricación para el artículo
- Anexar el artículo del programa de tasa a una línea

Después de que configura el procesamiento de los artículos repetitivos, puede generar un programa maestro y revisar la generación. Esta información generada consiste en series de tiempo y mensajes. Puede validar la carga en líneas o celdas si visualiza los efectos de un programa de tasas en un centro de trabajo determinado y ajusta las prioridades del programa.

El trabajo con manufactura repetitiva consiste en las siguientes tareas:

- ☐ Generación de MPS para artículos repetitivos
- ☐ Revisión de generación repetitiva de información en MPS
- ☐ Revisión de cargas del programa de tasas

### Antes de iniciar

- ☐ Identifique el punto de reorden de los artículos repetitivos. Consulte *Definición de políticas de órdenes*
- ☐ Asegúrese de que todas las rutas de fabricación estén configuradas. Consulte *Rutas repetitivas de verificación*
- ☐ Asegúrese de que todas las líneas de producción estén identificadas. Consulte *Creación de relaciones entre artículos y líneas*.
- ☐ Asegúrese de que todos los programas de tasas estén configurados. Consulte *Verificación de programas de tasas*.

## Generación de MPS para artículos repetitivos

En el menú Operaciones de planificación periódica de una sola ubicación (G3422), escoja Regeneración de MPS.

Cuando ejecuta el programa Cambio neto de MPS o Regeneración de MPS, el sistema:

- Evalúa la información seleccionada
- Realiza cálculos
- Genera una serie de tiempo y mensajes para los artículos seleccionados

Para generar el MPS para artículos repetitivos:

- Configure las opciones de proceso para generar el programa maestro de producción
- Introduzca el tipo de programa de tasas que desea usar par el procesamiento.
- Configure la opción de proceso adecuada para extender los ajustes de tasas hasta los artículos de nivel inferior.

Tal vez su compañía haya terminado la configuración del procesamiento paralelo. En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método tiene lugar cuando un sistema ejecuta un programa del batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo obtiene ganancias de ejecución substanciales, las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea un versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados. El sistema usa estos procesadores para ejecutar la versión del subsistema.

### Consulte también

- *Familiarización con el procesamiento paralelo.*
- *Generación de un programa maestro para todos los artículos*
- *Generación de un programa maestro de artículos seleccionados*

## Revisión de la generación repetitiva de información en MPS

Después de generar un programa maestro de producción, use Consulta de series de tiempo de MPS y Revisión de mensajes de detalle de MPS para revisar la serie de tiempo y los mensajes que el sistema ha generado.

Las series de tiempo es un registro de la comparación en fases de tiempo de suministro y demanda de artículos seleccionados. El sistema vincula las liberaciones de órdenes planificadas del artículo principal con las necesidades brutas de los componentes.

Si el componente no tiene su propio programa de tasas, el sistema aplica la demanda a partir del artículo principal. La demanda del artículo principal del programa de tasas sigue la misma lógica que las órdenes de trabajo regulares.. Cuando se añade un programa de tasas para un componente de artículo principal con base en tasas, el cálculo incluye la información del componente en las líneas de datos del programa de tasas (+RS) y del programa de tasas no ajustado (+RSU). El componente se procesa como un suministro y se aplica la lógica regular de MRP.

Los mensajes reflejan la forma en la que el sistema usó los artículos del programa de tasas para generar cantidades de necesidades netas para cada periodo de tiempo. El programa MPS/MRP genera tres mensajes de acción principales que se refieren a artículos repetitivos:

|                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>I = Aumentar la tasa hasta</b>  | Actualiza una tasa existente hasta la cantidad incrementada.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| <b>H = Disminuir la tasa hasta</b> | Actualiza una tasa existente hasta la cantidad disminuida.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>N = Crear tasas</b>             | <p>Trata los mensajes como un grupo en la pantalla Revisión de mensajes de detalle de MPS/MRP. Puede contestar más de un mensaje a la vez.</p> <p>En lugar de crear una tasa única para un tipo de periodo de programa determinado sobre un rango de fechas, el sistema crea una serie de tasas para cubrir el periodo completo. Por ejemplo, en lugar de tener una tasa semanal vigente durante cuatro semanas, el sistema crea cuatro tasas semanales, cada una vigente durante una semana.</p> <p>Cuando procesa un mensaje de Creación de tasas, el sistema puede anexar automáticamente la lista de piezas y las rutas de fabricación.</p> |

Cuando el sistema procesa mensajes para actualizar tasas (mensajes I y H), no verifica la validez de las fechas recibidas. La regeneración de MPS/MRP produce mensajes con fechas admisibles. Sin embargo, puede cambiar estas fechas antes de procesar el mensaje. Para evitar la actualización de tasas no admisibles, asegúrese de la validez de las fechas que introduce cuando cambia las fechas de los mensajes antes del procesamiento.

La revisión de la generación de información programada de tasas incluye las siguientes tareas:

- Revisión de series de tiempo para la generación de información programada de tasas
- Revisión de mensajes de acción para la generación de información programada de tasas



► **Para revisar las series de tiempo para la generación de información programada de tasa**

En el menú Operaciones diarias de MPS (G3412), escoja Consulta de series de tiempo de MPS/ATP.

The screenshot shows a software window titled 'Serie tiempo MPS/Consulta NNC - [Trabajo con series de tiempo]'. It contains several input fields and a table of data.

**Search Criteria:**

- ☒ Eliminar líneas en blanco
- ☐ Resumir oferta y demanda
- ☐ Tipo de cantidad alternativa
- Suc/planta: M30
- Inicio desde fech: [calendar icon]
- Unidad medida: EA
- Unidades: Aluminum Frame, Touring
- Número de artículo: 2031
- Nivel de plazo: 5
- Fijo

**Table:**

| Descripción | Vencim | 10/6/05 LPF | 17/6/05 | 24/6/05 |
|-------------|--------|-------------|---------|---------|
| +BAU        |        |             |         |         |
| +RSU        |        |             | 160     |         |
| +RS         |        |             | 160     |         |
| -FSCU       |        |             | 160     |         |
| -FCST       |        |             | 160     |         |
| =EAU        |        |             |         |         |

En la pantalla Trabajo con series de tiempo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar las series de tiempo de su artículo:

- Suc/planta
- Número de artículo

### ► Para revisar los mensajes de acción para la generación de información programada de tasa

En el menú Operaciones diarias de MPS (G3412), escoja Revisión de mensajes de detalle de MPS.

| Nº del artículo | Tip msj | Mensaje                  | Cód reten | Mensaje procesado | Cantidad obligatoria | Unid med |
|-----------------|---------|--------------------------|-----------|-------------------|----------------------|----------|
| 2031            | I       | Aumentar la tasa de cant | A         |                   | 150                  | EA       |
| 2031            | N       | Creación tasa            | A         |                   | 150                  | EA       |
| 2031            | N       | Creación tasa            | A         |                   | 145                  | EA       |
| 2031            | N       | Creación tasa            | A         |                   | 142                  | EA       |
| 2031            | N       | Creación tasa            | A         |                   | 170                  | EA       |
| 2031            | N       | Creación tasa            | A         |                   | 145                  | EA       |
| 2031            | N       | Creación tasa            | A         |                   | 130                  | EA       |
| 2031            | N       | Creación tasa            | A         |                   | 132                  | EA       |

En la pantalla Trabajo con mensajes de detalle, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar los mensajes del artículo.

- Nº de artículo
- Sucursal demanda

### Consulte también

- *Trabajo con generación de información de DRP/MPS*

## Revisión de cargas del programa de tasas

Utilice Revisión de programas para revisar la carga de programas de tasas y la carga de la orden de trabajo para un centro de trabajo en un día, semana o mes. También puede seleccionar un rango de fechas específico 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.

La Revisión de programas se usa principalmente para artículos con base en tasas y es una alternativa para ver la carga en un centro de trabajo. Una opción de proceso le permite incluir cargas generadas por la orden de trabajo antes o después de las cargas por tasas.

### Consulte también

- *Revisión de programas de tasas y cargas de centros de trabajo*



# **Configuración de planificación de materiales y capacidades**





## Configuración de planificación de materiales y capacidades

Termine de realizar las tareas de configuración antes de usar el sistema de Planificación de materiales y capacidades. La configuración incluye tareas como introducir los códigos definidos por el usuario, información de artículos y las reglas de los sistemas de planificación.

La configuración de la planificación de materiales y capacidades consiste en:

- ☐ Familiarización con los UDC de planificación de manufactura y distribución
- ☐ Configuración de los sistemas de planificación







# Familiarización con los UDC de planificación de manufactura y distribución

---

Existen varios campos en los sistemas de planificación que solo aceptan códigos definidos por el usuario (UDC). Por lo tanto, tiene que definir estos códigos antes de que pueda usar los programas de planificación. Por ejemplo, antes de generar un plan de necesidades de recursos, debe definir la información que el sistema usa para seleccionar y mostrar la información.

Los códigos definidos por el usuario se almacenan en archivos por sistema y tipo de código. Por ejemplo:

- 33/UT representa el sistema CRP y los tipos de unidades de códigos definidos por el usuario
- El sistema 34, tipo TF (34/TF) representa el sistema DRP/MRP/MPS y el límite de tiempo de los códigos definidos por el usuario.

Para configurar los códigos definidos por el usuario de los sistemas de planificación, debe identificar todos los códigos que desea usar en la pantalla Códigos definidos por el usuario. Si introduce un código de estado de la operación en otra pantalla que no identificó como un código de estado de la operación en la pantalla Códigos definidos por el usuario, el sistema despliega un mensaje de error. Por ejemplo, sólo puede introducir códigos en el campo Códigos de estado de operación que se encuentra en la tabla de códigos definidos por el usuario del sistema 31 y del 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 los campos Código del sistema y Tipo de código definido 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).

Los siguientes UDC son principalmente para la planificación de capacidad y recursos:

- Despliegue de necesidades de capacidad (33/CR)
- Despliegue de capacidad preliminar (33/RC)
- Necesidades de recursos (33/RR)
- Tipos de unidades (33/UT)

Los siguientes UDC son principalmente para DRP, MRP y MPS:

- Tipos de mensajes (34/MT)
- Reglas del límite de tiempo (34/TF)

### Consulte también

- *Códigos definidos por el usuario* en la guía *Fundamentos de OneWorld* para obtener información detallada acerca de los códigos definidos por el usuario.

## Despliegue de necesidades de capacidad (33/CR)

El sistema usa 33/CR como el código definido por el usuario para el despliegue de necesidades de capacidad. Use el despliegue de necesidades de capacidad para especificar las descripciones de fila en todas las pantallas e informes de CRP.

## Despliegue de capacidad preliminar (33/RC)

El sistema usa 33/RC como el código definido por el usuario para el despliegue de capacidad preliminar. Use el despliegue de capacidad preliminar para especificar las descripciones de fila de las pantallas e informes de RCCP.

## Necesidades de recursos (33/RR)

El sistema usa 33/RR como el código definido por el usuario para las necesidades de recursos. El despliegue de necesidades de recursos identifica los tipos de carga en un centro de trabajo. Puede revisar estos tipos en la pantalla Revisión de cargas de centros de trabajo.

## Tipos de unidades (33/UT)

El sistema usa 33/UT como el código definido por el usuario para los tipos de unidades. Es necesario que identifique los distintos tipos de unidades de recursos que se pueden asociar con cualquier centro de trabajo.

## Tipos de mensajes para DRP, MPS, MRP y RCCP (34/MT)

El sistema usa 34/MT como el código definido por el usuario para los tipos de mensajes. Todos los mensajes están predefinidos para los mensajes que el sistema muestra cuando genera DRP, MPS, etcétera. Como el código de carácter es de codificación fija, puede cambiar la descripción pero no la función del tipo de mensaje.

## Las reglas del límite de tiempo para DRP, MRP y MPS (34/TF)

Los límites de tiempo son los puntos en el tiempo en los que puede realizar cambios en los procedimientos de políticas o de operación. El sistema usa 34/TF como el código definido por el usuario de las reglas de límite de tiempo. El sistema usa tres tipos de límites de tiempo:

|                                             |                                                                                                                                              |
|---------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Límite de congelamiento (F)</b>          | Dentro de este periodo de tiempo, las órdenes ni se crean ni se vuelven a planificar.                                                        |
| <b>Límite de planificación (P)</b>          | En este periodo de tiempo, el sistema usa la demanda del pronóstico y de las órdenes del cliente para calcular el producto final disponible. |
| <b>Límite de despliegue de mensajes (D)</b> | Después de este periodo de tiempo, los mensajes ni se crean ni se muestran.                                                                  |



# Configuración de sistemas de planificación

---

Defina la información que el sistema usa cuando ejecuta los programas de programación y planificación. El sistema usa la información configurada para determinar la forma en la que selecciona y despliega los datos. Debe configurar parte de esta información en otros sistemas, como Administración de plantas (sistema 31), Administración de inventario (sistema 41) y Administración de datos del producto (sistema 30).

Para configurar los sistemas de planificación, introduzca la información correspondiente en las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de reglas de inclusión de suministros y demanda
- ☐ Configuración de periodos de consumo de pronósticos (opcional)
- ☐ Configuración de reglas de políticas de órdenes
- ☐ Configuración de tipos de almacenamiento
- ☐ Definición de tipos de almacenamiento para los procesos
- ☐ Definición de coproductos y subproductos
- ☐ Definición de políticas de órdenes
- ☐ Verificación de rutas de fabricación repetitiva
- ☐ Creación de relaciones entre artículos y líneas
- ☐ Verificación de programas de tasas

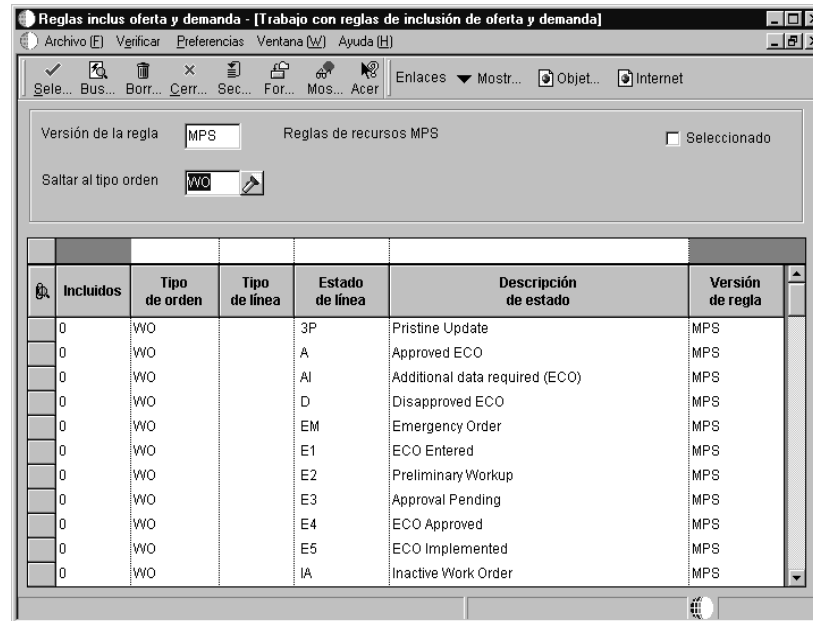
### Configuración de reglas de inclusión de suministros y demanda

Puede configurar las reglas de inclusión de suministro y demanda para ver el suministro y la demanda de un artículo. La fuente de estas cantidades en las ecuaciones de suministros y demanda son las siguientes:

|                                                                         |                                                                                      |
|-------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Inventario físico</b>                                                | Cantidad física                                                                      |
| <b>Ordenes de compra</b>                                                | Cantidad pendiente en órdenes de compra                                              |
| <b>Ordenes de trabajo de manufactura</b>                                | Cantidad registrada en la orden de trabajo – cantidad terminada – cantidad desechada |
| <b>Existencias de seguridad</b>                                         | Existencias de seguridad                                                             |
| <b>Ordenes de venta</b>                                                 | Cantidad registrada en orden de venta – cantidad enviada – cantidad cancelada        |
| <b>Necesidades de órdenes de trabajo</b>                                | Cantidad obligatoria – cantidad surtida                                              |
| <b>Suministro de coproductos/subproductos de las órdenes de trabajo</b> | Cantidad ordenada – cantidad terminada – cantidad desechada                          |

## ► Para configurar las reglas de inclusión de suministros y demanda

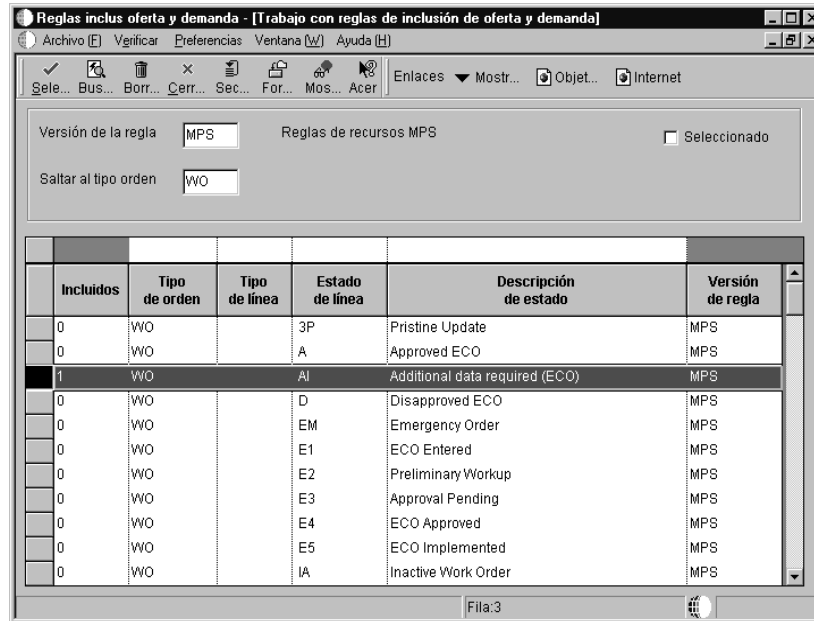
En el menú Configuración de planificación de materiales (G3442), escoja Reglas de inclusión de suministros/demanda .



En la pantalla Trabajo con Reglas de inclusión de suministros y demanda, introduzca la información correspondiente y haga clic en Buscar para localizar los valores de estado para los códigos de inclusión :

- Versión de regla
- Saltar al tipo orden

Escoja los estados de las órdenes de trabajo que desea incluir en los cálculos de suministros y la demanda y haga clic en Seleccionar:



| Campo            | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Versión de regla | <p>Es un código definido por el usuario (40/RV) que identifica una regla de inclusión que se desea que el sistema utilice para esta sucursal/planta. Los sistemas Manufactura y Administración de almacenes utilizan las reglas de inclusión de la siguiente manera:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>En Manufactura:                     <p>Permite varias versiones de reglas de recursos para ejecutar MPS, MRP o DRP.</p> </li> <li>En Administración de almacenes:                     <p>Permite varias versiones de reglas de inclusión para almacenaje y surtido. El sistema sólo procesa aquellas líneas de órdenes que coinciden con la regla de inclusión de una sucursal/planta en particular.</p> </li> </ul> |



| Campo                | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---------------------------------|---|----------------------------------|---|-----------------------|---|---------------------------|---|--------------------------------------------------|---|-----------------------------------------------------------------------|---|-------------------------------------------------|
| Saltar al tipo orden | <p>Es el código definido por el usuario (sistema 00, tipo DT) que identifica el tipo de documento. Este código también indica el origen de las transacciones. JDE ha reservado códigos de tipo de documentos para comprobantes, facturas, ingresos y hojas de tiempo que crean asientos de compensación automática durante el programa de contabilización. (Estos asientos no auto-cuadran al momento de su registro original.)</p> <p>Los siguientes tipos de documentos han sido definidos por JDE y no deben cambiarse:</p> <table><tr><td>P</td><td>Documentos de cuentas por pagar</td></tr><tr><td>R</td><td>Documentos de cuentas por cobrar</td></tr><tr><td>T</td><td>Documentos de nóminas</td></tr><tr><td>I</td><td>Documentos de inventarios</td></tr><tr><td>O</td><td>Documentos de procesamiento de órdenes de compra</td></tr><tr><td>J</td><td>Documentos de contabilidad general/facturación de intereses conjuntos</td></tr><tr><td>S</td><td>Documentos de procesamiento de órdenes de venta</td></tr></table> | P | Documentos de cuentas por pagar | R | Documentos de cuentas por cobrar | T | Documentos de nóminas | I | Documentos de inventarios | O | Documentos de procesamiento de órdenes de compra | J | Documentos de contabilidad general/facturación de intereses conjuntos | S | Documentos de procesamiento de órdenes de venta |
| P                    | Documentos de cuentas por pagar                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| R                    | Documentos de cuentas por cobrar                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| T                    | Documentos de nóminas                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| I                    | Documentos de inventarios                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| O                    | Documentos de procesamiento de órdenes de compra                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| J                    | Documentos de contabilidad general/facturación de intereses conjuntos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| S                    | Documentos de procesamiento de órdenes de venta                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |

### Opciones de proceso: Reglas de inclusión de suministros y demanda

Tipos de OT

1. Introduzca los tipos de documento de las OT para las reglas de inclusión. Estas pueden introducirse una después de la otra para tipos de documento múltiples. Si se deja en blanco, se utilizará el tipo 'WO'

Tipos de documento de órdenes de trabajo

### Configuración de periodos de consumo de pronósticos

Defina los periodos de consumo de pronósticos para identificar un periodo de tiempo en el cual las órdenes de venta consumen los pronósticos. El sistema almacena esta información en el archivo Periodos de consumo de pronósticos (F3405).

Defina la fecha final de cada periodo de consumo de pronóstico en la pantalla Periodos de consumo de pronósticos. Los periodos se aplican en todo el sistema. No puede tener distintos periodos de consumo de pronósticos para distintas ubicaciones o sucursales/plantas.

El sistema añade los periodos de tiempo de consumo de pronósticos al número de periodos de series de tiempo que especifique en las opciones de proceso del programa de generación de DRP/MPS. El total de todos los periodos de tiempo no puede exceder de 52.

### Antes de iniciar

☐ Verifique que se haya configurado la siguiente información:

- La regla del límite de planificación H en la tabla de códigos definidos por el usuario 34/TF
- Los tipos de órdenes en la lista de códigos definidos por el usuario 40/CF, por incluir en los cálculos de órdenes enviadas
- El tipo de cantidad –SHIP en la lista de códigos definidos por el usuario 34/QT, para calcular la cantidad de órdenes enviadas
- Los tipos de órdenes de la lista de códigos definidos por el usuario 40/IU, para actualizar el inventario (incluye el tipo de orden SO)
- El campo Regla del límite de planificación en la pantalla Datos de manufactura de planta, con un valor de H.
- El campo límite de planificación en la pantalla Datos de manufactura de planta, con un valor posterior al final del horizonte de planificación.
- Las opciones de proceso adecuadas en el programa de generación de DRP/MPS

**Nota:** configure el campo límite de planificación en la pantalla Datos de manufactura de plantas con un valor posterior al final del horizonte de planificación. (J.D. Edwards recomienda 999 como el número de días para ver mensajes). Si no configura el límite de planificación con un valor posterior al horizonte de planificación, los programas en de planificación en batch (Regeneración DRP/MPS/MRP y Cambios netos) no funcionarán correctamente.

## ► Para configurar los periodos de consumo de pronósticos

En el menú Configuración de planificación de materiales (G3442), escoja Periodos de consumo de pronósticos

| Fecha term de periodo | Tipo de periodo |
|-----------------------|-----------------|
| 31/1/06               | FC              |
| 28/2/06               | FC              |
| 31/3/06               | FC              |
| 28/4/06               | FC              |
| 31/5/06               | FC              |
| 30/6/06               | FC              |
| 31/7/06               | FC              |
| 31/8/06               | FC              |
| 29/9/06               | FC              |
| 31/10/06              | FC              |
| 30/11/06              | FC              |
| 29/12/06              | FC              |

En la pantalla Trabajo con revisiones de consumo de pronósticos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Fcha fin de per
- Tipo de periodo

| Campo           | Explicación                                                                                                                                                                                                                                     |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fcha fin de per | Esta es la fecha en la que termina el período definido.                                                                                                                                                                                         |
| Tipo de periodo | Es el tipo de registro que va a utilizarse conjuntamente con la Proyección de consumo. Los valores válidos son: <ul style="list-style-type: none"> <li>FC Período de proyecciones de consumo</li> <li>TS Período de series de tiempo</li> </ul> |

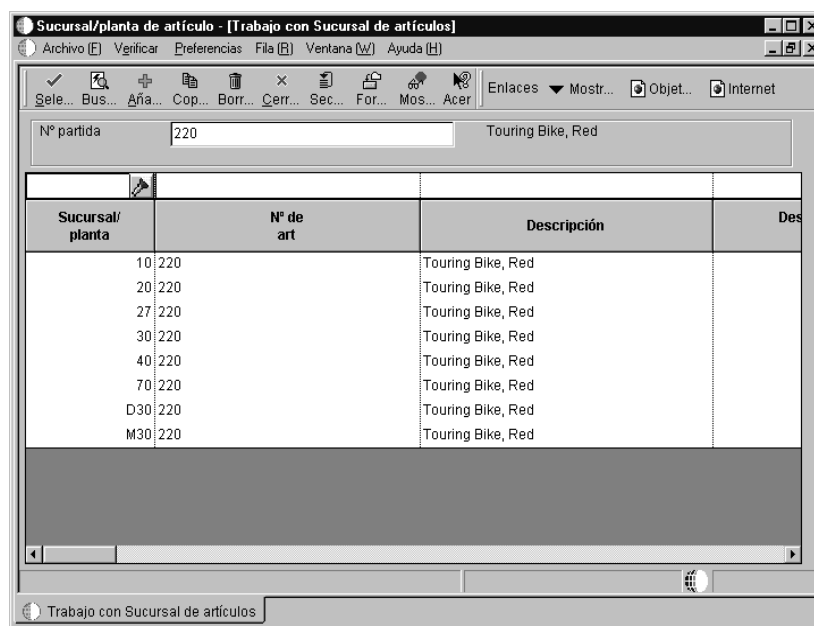
### Configuración de reglas de políticas de órdenes

Configure las reglas de políticas de órdenes para controlar la forma en la que la programación maestra de varios niveles calcula fechas y cantidades. Las reglas de políticas de órdenes que configura son:

|                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Código de planificación</b>                | <p>Incluye el artículo en las ejecuciones de planificación de DRP, MRP o MPS.</p> <p>El sistema usa los códigos de planificación para procesar el artículo. Use los códigos de planificación 1, 2 o 3 para la programación maestra de varios niveles. Use los códigos de planificación 4 y 5 para los pronósticos con una lista de planificación.</p>                                                                                                                                                           |
| <b>Código de políticas de órdenes</b>         | <p>Designa varias reglas distintas para una nueva orden de inventarios, incluyendo cantidad fija de la orden, lote por lote o número de días de suministros. Por ejemplo, la compra de un suministro de 90 días de motores V-8.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>Nivel del plazo de artículos ficticios</b> | <p>Indica el plazo de transferencia o compra de un artículo para asegurar que se encuentra en existencia a tiempo.</p> <p>Configure el plazo del artículo ficticio en cero para que las órdenes planificadas principales se registren directamente en las opciones como una necesidad bruta sin que el plazo la compense. El sistema multiplica las órdenes planificadas por el porcentaje de planificación del accesorio antes de colocar las órdenes planificadas como necesidades brutas de componentes.</p> |

## ► Para configurar las reglas de políticas de órdenes

En el menú Maestro de inventarios/transacciones (G4111), escoja Sucursal/planta del artículo.



En la pantalla Trabajo con sucursal de artículos, introduzca la información correspondiente para localizar el artículo para el cual quiere planificar las órdenes y haga clic en Buscar:

- Nº partida

Escoja un registro y luego Información adicional del sistema en el menú Fila.

Sucursal/planta de artículo - [Información adicional del sistema]

Archivo (F) Verificar Preferencias Pantalla (M) Ventana (W) Ayuda (H)

Enlaces ▼ Mesa ... ◀ Anterior ▶ Sigue... Objet... Internet

Suc/planta M30

N° partida 220 Touring Bike, Red

Manufactura en planta Niv de calidad y potencia Servicio al cliente Info sobre depósito/product

Código de la política de órden 1 Lote por lote com Cantidad de costo contable 10

Regla de valor/día/inventario Código del tipo de salida I Salida manual

Código de planificación 1 Planeado por MF Base de tiempo U Tasa unitaria

Regla límite planif G Más de lo pronós Nivel de revisión de artículos AA

Límite de planificación 20 Factor de merma

N° días sin mens de ord 10 Método de factor de merma %

N° días para ver mens 299 Nivel del plazo 2

Mano de obra de preparación Plazo manufactura

Horas en cola de espera Plazo acumulativo 2

Trabajo con Sucursal de artículos Información adicional del sistema

En la pantalla Información adicional del sistema, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos para controlar la forma en la que la programación maestra de varios niveles calcula las fechas y cantidades y haga clic en OK:

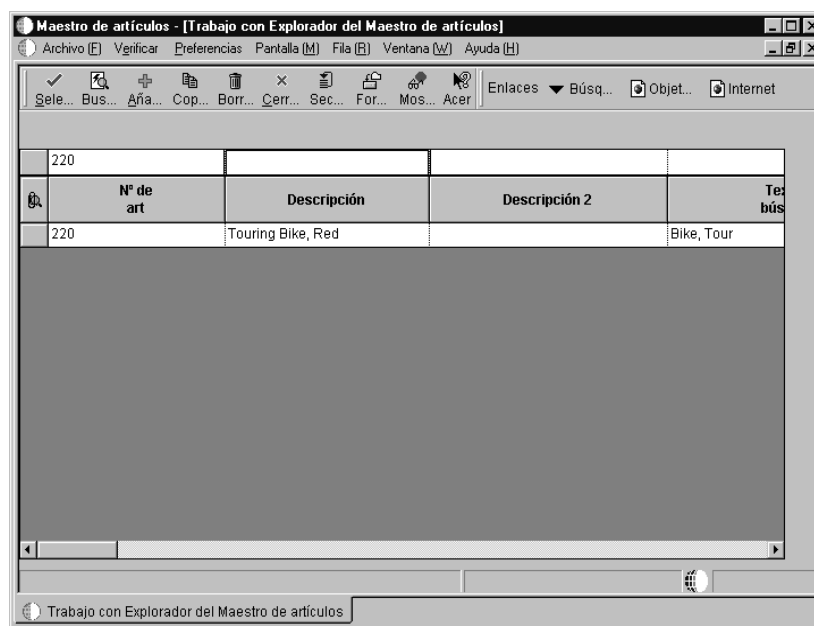
- Código de la política de órden
- Límite de planificación
- Nivel del plazo

## Configuración de tipos de almacenamiento

Configure un tipo de almacenamiento para cada artículo para identificar la forma en la que se almacena un artículo (por ejemplo, productos terminados o materias primas).

## ► Para configurar un tipo de almacenamiento

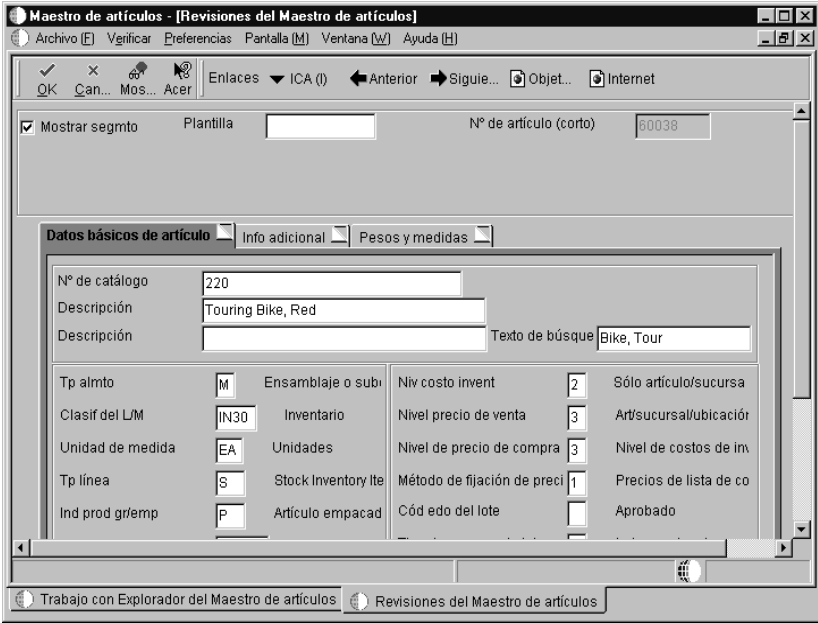
En el menú Maestro de inventarios/transacciones (G4111), escoja Maestro de artículos.



En la pantalla Trabajo con el explorador del Maestro de artículos, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar para localizar el artículo para el cual deseaplanificar las órdenes:

- nº de art

Escoja el registro y haga clic en Seleccionar.



En la pantalla Revisiones del Maestro de artículos, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo para indicar la forma en la que se almacena el artículo y haga clic en OK:

- Tp almt

| Campo   | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|---------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tp almt | Código definido por el usuario (41/I) que indica cómo abastecer un artículo, por ejemplo, como artículos terminados o como materias primas. Los siguientes tipos de abastecimiento son de codificación fija y no debe cambiarlos: <div><div>0</div>Artículo ficticio</div> <div><div>B</div>Existencias de planta a granel</div> <div><div>C</div>Artículo configurado</div> <div><div>E</div>Mantenimiento correctivo/de emergencia</div> <div><div>F</div>Función</div> <div><div>K</div>Artículo del juego principal</div> <div><div>N</div>No almacenable El primer carácter de la Descripción 2 en la tabla de códigos definidos por el usuario indica si el artículo es comprado (P) o manufacturado (M).</div> |

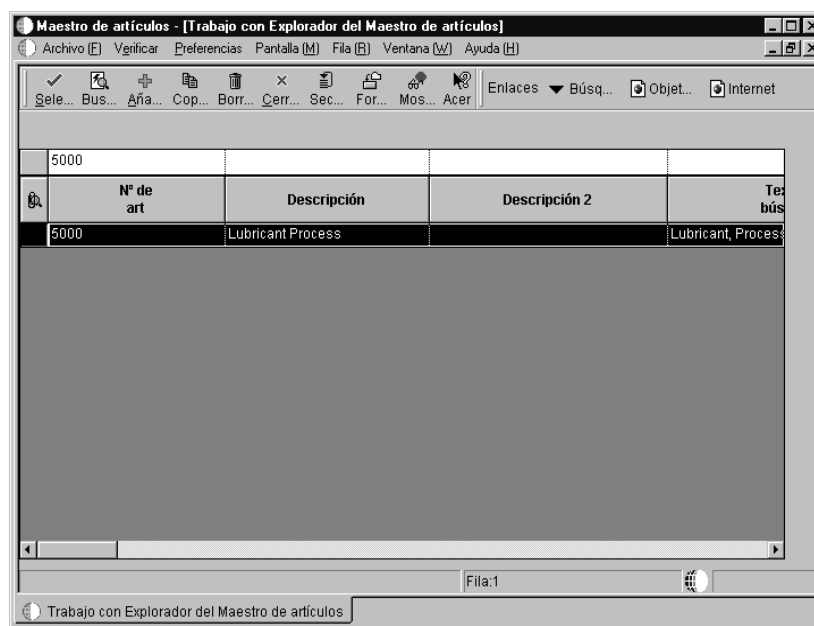
Definición de tipos de almacenamiento para procesos

Defina el tipo de almacenamiento para distinguir el artículo procesado de sus coproductos o artículos discretos.



## ► Para definir los tipos de almacenamiento para el proceso

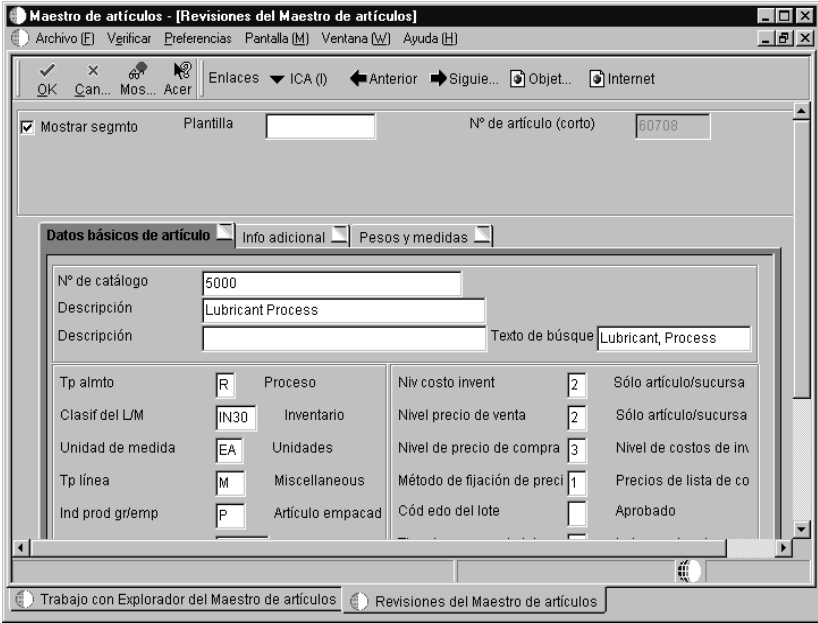
En el menú Maestro de inventarios/transacciones (G4111), escoja Maestro de artículos



En la pantalla Trabajo con el explorador del Maestro de artículos, para localizar su registro de artículo procesado, introduzca la información correspondiente en el siguiente artículo y haga clic en Buscar:

- 2º nº de art

Escoja el registro y haga clic en Seleccionar.



En la pantalla Revisiones del Maestro de artículos, introduzca una R en el siguiente campo y haga clic en OK:

- Tp almt

| Campo   | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|---------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tp almt | Código definido por el usuario (41/I) que indica cómo abastecer un artículo, por ejemplo, como artículos terminados o como materias primas. Los siguientes tipos de abastecimiento son de codificación fija y no debe cambiarlos: <div><div>0</div>Artículo ficticio<div>B</div>Existencias de planta a granel<div>C</div>Artículo configurado<div>E</div>Mantenimiento correctivo/de emergencia<div>F</div>Función<div>K</div>Artículo del juego principal<div>N</div>No almacenable El primer carácter de la Descripción 2 en la tabla de códigos definidos por el usuario indica si el artículo es comprado (P) o manufacturado (M).</div> |

Definición de coproductos y subproductos

Use el archivo Planificación de coproductos/subproductos para configurar los procesos de coproductos y subproductos de MPS y MRP. Este archivo especifica el porcentaje de la demanda de coproductos que se satisface desde las órdenes de trabajo del proceso y el porcentaje que se satisface desde otras fuentes.

También puede especificar circunstancias especiales. Por ejemplo, si introduce un 75% en el archivo, especifica que el 75% de la demanda se satisface de las órdenes de trabajo del proceso y el saldo restante de otras fuentes. Por ejemplo, el sistema satisface automáticamente este saldo, planificando órdenes de trabajo de coproductos o creando órdenes de compra.

Si un coproducto puede crearse mediante más de un proceso, ambos procesos aparecen en el archivo cuando localiza el coproducto. Por ejemplo, puede existir una relación de 65% – 35% entre los dos procesos.

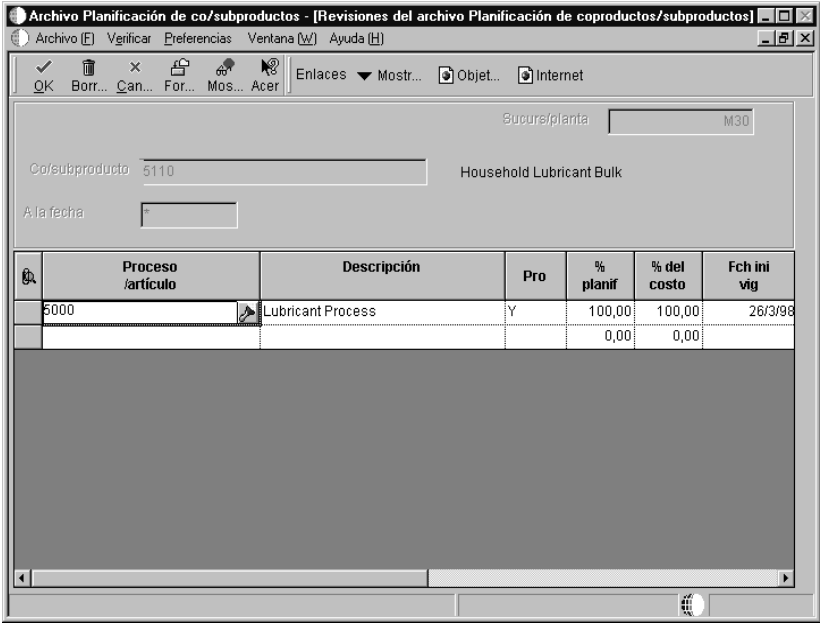
### ► Para definir los coproductos y los subproductos

En el menú Configuración del costeo del producto (G3042), escoja el Archivo de planificación de co/subproductos.

En la pantalla Trabajo con archivo de planificación de coproductos y subproductos, introduzca la información correspondiente para localizar el Archivo de planificación de co/subproductos y haga clic en Buscar:

- Sucurs/planta
- Co/subproduct

Escoja un proceso y haga clic en Seleccionar.



En la pantalla Revisiones del archivo de planificación de coproductos/subproductos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- % planif
- % del costo
- Fch ini vig
- Vigente hasta

| Campo    | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| % planif | <p>Es el porcentaje de demanda de un artículo complementario específico con base en la producción proyectada. Por ejemplo, una compañía produce el 65 por ciento de su lubricante con alta viscosidad y 35 por ciento con baja viscosidad de acuerdo con la demanda de los clientes.</p> <p>El sistema Planificación de materiales utiliza este porcentaje con el fin de planear con precisión los coproductos y subproductos de un proceso. Introduzca el porcentaje como un número entero; por ejemplo, introduzca 5 por ciento como 5.0. El valor implícito es 0%</p> <p>..... <i>Información específica del formato</i> .....</p> <p>Se trata del porcentaje de oferta de un proceso específico.</p> |

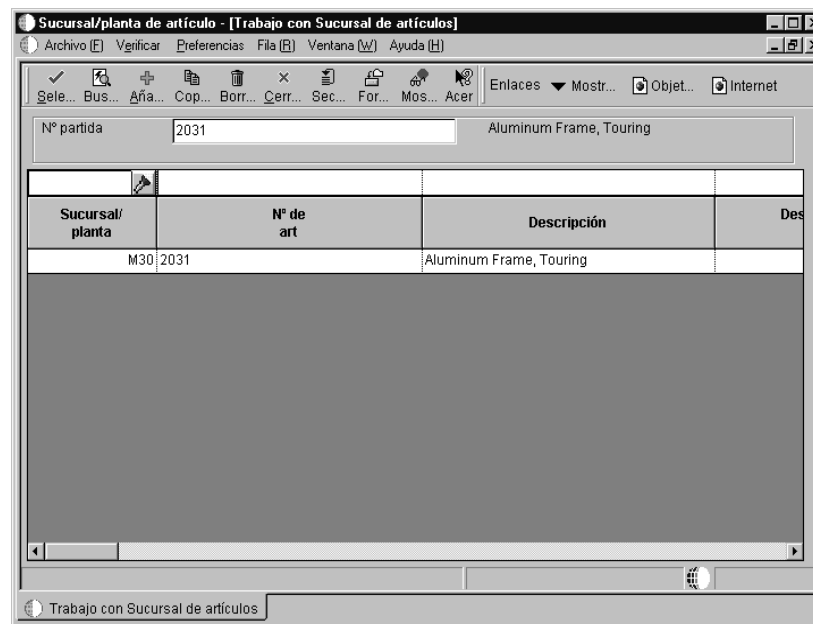
| Campo       | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| % del costo | <p>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.</p> <p>Introduzca el porcentaje como un número entero; por ejemplo, introduzca 5 por ciento como 5.0.</p> <p>..... <i>Información específica del formato</i> .....</p> <p>Se utiliza para calcular el costo de un coproducto/subproducto cuando puede producirse desde varios procesos o de la combinación de un proceso y una orden de trabajo. Este valor determina el porcentaje de costo del coproducto/ subproducto que se asigna al proceso seleccionado.</p> |

## Definición de políticas de órdenes

Cuando desea introducir un artículo en MPS/MRP/DRP, debe identificar las reglas de cada sucursal/planta que compra, almacena o fabrica dicho artículo, para ordenar productos adicionales.

### ► Para definir las políticas de órdenes de artículos repetitivos

En el menú Maestro de inventario y transacciones (G4111), escoja Sucursal/planta de artículos.



En la pantalla Trabajo con sucursal de artículos, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo y haga clic en Buscar:

- Nº partida

Seleccione una fila y escoja Información adicional del sistema en el menú Fila.

En Información adicional del sistema, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo para identificar el artículo como un artículo del programa de tasas:

- Código de la política de órden

| Campo                          | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |   |                                                |   |                                    |   |                           |   |                                      |   |                        |   |                             |
|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|------------------------------------------------|---|------------------------------------|---|---------------------------|---|--------------------------------------|---|------------------------|---|-----------------------------|
| Código de la política de órden | Código para designar las reglas para reordenar inventario en los sistemas MPS/MRP/DRP. Los códigos válidos son:<br><table><tr><td>0</td><td>Punto de reorden (no planeado por MPS/MRP/DRP)</td></tr><tr><td>1</td><td>Lote por lote o como sea requerido</td></tr><tr><td>2</td><td>Cantidad fija de la orden</td></tr><tr><td>3</td><td>Cantidad económica de la orden (CEO)</td></tr><tr><td>4</td><td>Períodos de suministro</td></tr><tr><td>5</td><td>Artículo de tasa programada</td></tr></table><br>Este código se utiliza en el proceso de MPS/MRP/DRP y NO puede cambiarse. | 0 | Punto de reorden (no planeado por MPS/MRP/DRP) | 1 | Lote por lote o como sea requerido | 2 | Cantidad fija de la orden | 3 | Cantidad económica de la orden (CEO) | 4 | Períodos de suministro | 5 | Artículo de tasa programada |
| 0                              | Punto de reorden (no planeado por MPS/MRP/DRP)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |   |                                                |   |                                    |   |                           |   |                                      |   |                        |   |                             |
| 1                              | Lote por lote o como sea requerido                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                                                |   |                                    |   |                           |   |                                      |   |                        |   |                             |
| 2                              | Cantidad fija de la orden                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |                                                |   |                                    |   |                           |   |                                      |   |                        |   |                             |
| 3                              | Cantidad económica de la orden (CEO)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |   |                                                |   |                                    |   |                           |   |                                      |   |                        |   |                             |
| 4                              | Períodos de suministro                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |   |                                                |   |                                    |   |                           |   |                                      |   |                        |   |                             |
| 5                              | Artículo de tasa programada                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |   |                                                |   |                                    |   |                           |   |                                      |   |                        |   |                             |

## Consulte también

- *Registro de información de manufactura de sucursal/planta de artículos* en la guía *Administración de inventario*

## Verificación de rutas repetitivas de fabricación

Una ruta de fabricación es una lista de las operaciones y recursos necesarios para finalizar un proceso. La ruta de fabricación repetitiva incluye la información de línea y celda en el área de encabezado, así como la información de cada operación en el área de detalle.



### Para verificar las rutas repetitivas de fabricación

En el menú PDM diaria discreta (G3011), escoja Registro/cambio de rutas de fabricación.

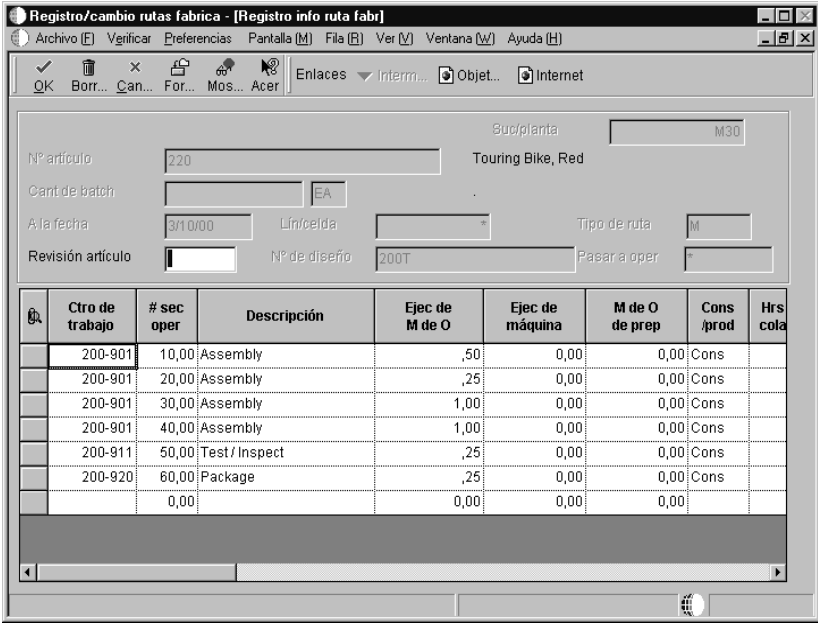
En la pantalla Trabajo operaciones de rutas de fabricación, introduzca la información de correspondiente y haga clic en Buscar:

- Suc/planta
- N° partida

En la pantalla Consulta de selección de rutas, escoja la ruta que desea y haga clic en Seleccionar.

| Ctro de trabajo | # sec oper | Descripción    | Ejec de M de O | Ejec de máquina | M de O de prep | Fch ini vig |
|-----------------|------------|----------------|----------------|-----------------|----------------|-------------|
| 200-901         | 10,00      | Assembly       | ,50            |                 |                | 4/4/9       |
| 200-901         | 20,00      | Assembly       | ,25            |                 |                | 4/4/9       |
| 200-901         | 30,00      | Assembly       | 1,00           |                 |                | 4/4/9       |
| 200-901         | 40,00      | Assembly       | 1,00           |                 |                | 4/4/9       |
| 200-911         | 50,00      | Test / Inspect | ,25            |                 |                | 4/4/9       |
| 200-920         | 60,00      | Package        | ,25            |                 |                | 4/4/9       |

Para cambiar una secuencia, escoja esa fila y haga clic en Seleccionar.



En la pantalla Registro de información de rutas de fabricación, revise los siguientes campos en cada secuencia de operación:

- Lín/celda
- Unidades de recursos
- Ubicación de consumo

Si hace cambios en una operación, haga clic en OK.

| Campo                | Explicación                                                                                                                                                |
|----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lín/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. |
| Unidades de recursos | Es un número que indica cuántas unidades de recursos de la línea se necesitan para producir un artículo.                                                   |
| Ubicación de consumo | La ubicación de almacenaje de donde se retirará la mercancía.                                                                                              |

Consulte también

- *Registro de instrucciones de rutas de fabricación* en la guía *Administración de datos del producto* para añadir, cambiar o suprimir rutas.



## Creación de relaciones entre artículos y líneas

Las relaciones entre artículos y líneas identifican las línea de producción en la que se está ensamblando un producto. Las relaciones entre artículos y líneas también definen la información de turno y periodo de esa línea.

### ► Para crear las relaciones entre artículos y líneas

En el menú Configuración de Administración de plantas (G3141), escoja Relaciones artículo/línea.

The screenshot shows a window titled 'Relaciones de artículos/líneas - [Trabajo con Relaciones de línea/artículo]'. It has a menu bar with 'Archivo', 'Verificar', 'Preferencias', 'Ventana (W)', and 'Ayuda (H)'. Below the menu is a toolbar with icons for 'Sele...', 'Bus...', 'Aña...', 'Borr...', 'Cerr...', 'Sec...', 'For...', 'Mos...', and 'Acer'. To the right of the toolbar are buttons for 'Enlaces', 'Mostr...', 'Objet...', and 'Internet'. The main form has two input fields: 'Sucurs/planta' with the value 'M30' and 'Nº de artículo' with the value '2031'. Below these fields is a table with the following data:

| Sucursal / planta | Segundo número del artículo | Identificador de línea/celda | UM | Valor impl | Período implícit |
|-------------------|-----------------------------|------------------------------|----|------------|------------------|
| M30 / 2031        |                             | R-A1                         | EA | 1          | 2                |
| M30 / 2031        |                             | R-B1                         | EA | 0          |                  |

At the bottom of the window, there is a status bar with the text 'Trabajo con Relaciones de línea/artículo'.

En la pantalla Trabajo con relaciones entre artículos y líneas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:

- Sucurs/planta
- Nº de artículo

Haga clic en Añadir.

En la pantalla Revisiones de relaciones artículo/línea, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Iden de línea/celda
- Cap consumida
- Usar como impl (0/1)

Identifique la línea/celda implícita introduciendo un 1.

- Turno impl
- Período impl

| Campo                | Explicación                                                                                                                                                |
|----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Iden 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 impl (0/1) | Es un código que determina qué artículo escoge el sistema como valor implícito.                                                                            |

| Campo        | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |   |         |   |         |   |        |   |                             |
|--------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---------|---|---------|---|--------|---|-----------------------------|
| Turno impl   | <p>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.</p> <p>Para nómina y registro del tiempo:</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>..... <i>Información específica del formato</i> .....</p> <p>El sistema usa este campo como valor implícito cuando se introducen tarifas.</p> |   |         |   |         |   |        |   |                             |
| Período impl | <p>Es un código que determina la frecuencia del programa. Los códigos válidos son:</p> <table> <tr><td>1</td><td>Mensual</td></tr> <tr><td>2</td><td>Semanal</td></tr> <tr><td>3</td><td>Diario</td></tr> <tr><td>4</td><td>Por turno (para uso futuro)</td></tr> </table> <p>..... <i>Información específica del formato</i> .....</p> <p>El sistema usa este campo como valor implícito cuando introduce tarifas.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 1 | Mensual | 2 | Semanal | 3 | Diario | 4 | Por turno (para uso futuro) |
| 1            | Mensual                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |   |         |   |         |   |        |   |                             |
| 2            | Semanal                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |   |         |   |         |   |        |   |                             |
| 3            | Diario                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |   |         |   |         |   |        |   |                             |
| 4            | Por turno (para uso futuro)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |   |         |   |         |   |        |   |                             |

## Consulte también

- *Configuración de relaciones entre artículos y líneas* en la guía *Administración de plantas*

## Verificación de programas de tasas

Un programa de tasas es una solicitud para producir cierta cantidad de artículos con una base periódica específica, durante un periodo de tiempo determinado. Los programas de tasas eliminan la necesidad de crear varios órdenes de trabajo para los artículos que desea producir mensual, semanal o diariamente en cantidades regulares. Por lo general, se usan los programas de tasas en la manufactura repetitiva.

Para crear un programa de tasas, debe:

- Especificar la información de ingeniería, como tipos de programa y fechas de vigencia:
- Especificar la información de producción, como los artículos y cantidades en las que se basa la tasa

Puede usar las opciones de proceso para definir un tipo de programa implícito, un periodo de programa y un valor de distribución. Puede escoger también el despliegue solo de programas activos. Además, puede tener acceso a las pantallas asociadas cuando indica la versión de estas pantallas en las opciones de proceso. Puede usar estas pantallas para ver y modificar la información de la ruta de fabricación, centro de trabajo, series de tiempo de MPS/MRP/DRP, generación de tasas y programación.

Cuando trabaja con los programas de tasas, debe saber lo siguiente:

**Supresión de un programa de tasas**

Sólo puede borrar un programa de tasas si nunca se ha usado. Los programas de tasas activos no pueden borrarse. Debe cerrar el programa.

**Duplicado de programas de tasas**

Puede introducir programas de tasas duplicados.

**Creación automática**

Cuando procesa un mensaje del tipo Creación de tasas en la pantalla Revisión de mensajes de detalle, crea automáticamente una tasa.

### Antes de iniciar

- ☐ Configure los centros de trabajo donde el proceso de manufactura ha terminado. Consulte *Configuración de centros de trabajo* en la guía *Administración de plantas*.
- ☐ Configure las instrucciones de ruta de fabricación. Consulte *Anexión de instrucciones de ruta de fabricación* en la guía *Administración de plantas*.
- ☐ Configure las relaciones entre artículos y líneas. Consulte *Creación de relaciones entre artículos y líneas*.

## ► Para verificar los programas de tasas

En el menú Programación basada en tasas (G3115), escoja Registro/cambio de programas de tasas.

| Cantidad ordenada | Unid med | Period frecue | Turno | 2º nº de art | Descripción del artículo | Línea /celda | De de    |
|-------------------|----------|---------------|-------|--------------|--------------------------|--------------|----------|
| 160               | EA       | 2             |       | 2031         | Aluminum Frame, Touring  | R-A1         | Frame Li |
| 117               | EA       | 2             |       | 2031         | Aluminum Frame, Touring  | R-A1         | Frame Li |

En la pantalla Trabajo con programas de tasas, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar:

- Suc/planta
- Tipo de orden
- Número de artículo
- Línea/celda
- Vigente desde fecha
- Hasta la fecha
- Desde el estado
- Al estado

Revise la siguiente información implícita:

- Period frecue
- Turno
- Categoría 1
- Categoría 2
- Categoría 3

- Cantidad terminada
- Cantidad desechada

| Campo         | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |   |         |   |         |   |        |   |                             |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---------|---|---------|---|--------|---|-----------------------------|
| Period frecue | <p>Es un código que determina la frecuencia del programa. Los códigos válidos son:</p> <table><tr><td>1</td><td>Mensual</td></tr><tr><td>2</td><td>Semanal</td></tr><tr><td>3</td><td>Diario</td></tr><tr><td>4</td><td>Por turno (para uso futuro)</td></tr></table>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 1 | Mensual | 2 | Semanal | 3 | Diario | 4 | Por turno (para uso futuro) |
| 1             | Mensual                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |         |   |         |   |        |   |                             |
| 2             | Semanal                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |         |   |         |   |        |   |                             |
| 3             | Diario                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |   |         |   |         |   |        |   |                             |
| 4             | Por turno (para uso futuro)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |   |         |   |         |   |        |   |                             |
| Turno         | <p>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.</p> <p>Para nómina y registro del tiempo:</p> <p>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.</p> <p>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.</p> |   |         |   |         |   |        |   |                             |
| Categoría 1   | <p>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.</p> <p>Nota: Algunas pantallas contienen una opción de proceso que le permite introducir un valor implícito en este campo. Si introduce un valor implícito 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 modificar el valor implícito.</p>                                                                                                                                                       |   |         |   |         |   |        |   |                             |

| Campo              | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|--------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Categoría 2        | <p>Es un código definido por el usuario (00/W2) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo.</p> <p>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.</p>   |
| Categoría 3        | <p>Es un código definido por el usuario (00/W3) que indica el tipo de categoría de una orden de trabajo.</p> <p>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.</p> |
| Cantidad terminada | <p>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.</p>                                          |
| Cantidad desechada | <p>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.</p>                                                                                                                                                                                                 |

### Consulte también

- *Registro de programas de tasas y Trabajo con programas de tasas* en la guía *Administración de plantas*.





# **Planificación de varias instalaciones**





## Planificación de varias instalaciones

En una operación de varias instalaciones, las órdenes planificadas en la instalación de demanda son la fuente de la demanda en la instalación de suministros. Configure y actualice los planes de varias instalaciones para:

- Administrar el movimiento de materiales a través de redes de distribución y de varias instalaciones de producción
- Formalizar el proceso de transferencia de artículos entre sus instalaciones
- Crear órdenes de transferencia internas que ayuden a asegurar el rastreo de materiales y costos entre instalaciones
- Asegurar que la instalación desde la que efectúa la orden tenga suficiente inventario físico para surtir la orden o para programar la planta de suministro para producirlo
- Programar la producción de acuerdo con periodos de tiempo realistas
- Usar las líneas de ensamblaje en una planta para comenzar el ensamblaje de un producto y las de una planta diferente para el ensamblaje final
- Manejar todos los movimientos de reabastecimiento a través de la red de manufactura

La planificación de varias instalaciones de DRP/MPS incluye las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de planificación de varias instalaciones
- ☐ Generación de planes de varias instalaciones
- ☐ Trabajo con planes de varias instalaciones

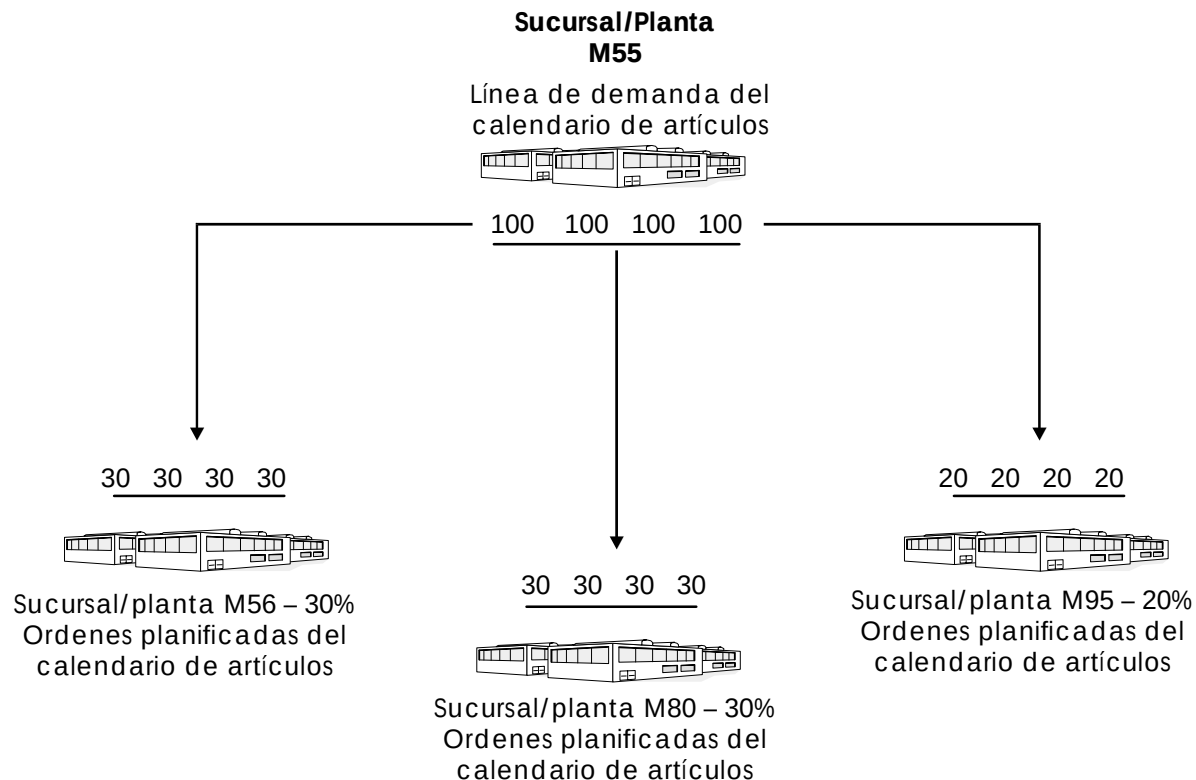
Los planes de varias instalaciones le permiten tener mayor control de su empresa. Puede definir las relaciones entre las instalaciones en cualquier nivel de detalle de una instalación completa, grupo de productos, familia de planificación maestra o un número de artículo individual. Además, puede incorporar todas sus instalaciones en un solo programa de planificación.



En MRP, el sistema transfiere artículos entre sus plantas de manufactura a nivel de componente. El sistema transfiere los artículos de los componentes al generar:

- Ordenes de compra en la planta de demanda para la planta de suministros
- Ordenes de venta en la planta de demanda en la planta de suministros

En el siguiente ejemplo, la planta de demanda (M55) recibe componentes de tres diferentes plantas de suministros. Las plantas de suministros pueden también fabricar el artículo final por entregar.



El desglose del porcentaje recibido de cada sucursal/planta de suministro indica que M55 cumple con el 80% de las demandas obligatorias de las tres sucursales/plantas de suministro. En este caso, el ensamblaje de la planta de demanda también proporciona el 20 por ciento restante del artículo final.

---

Existen dos tipos de planificación de instalaciones múltiples disponibles:

**Consolidación**

La planificación de varias instalaciones para consolidación le permite:

- Combinar toda la actividad de planificación bajo una instalación específica
- Ver las necesidades totales a lo largo de toda la red para lograr una proyección general corporativa
- Ver la contribución de las instalaciones individuales al suministro y a la demanda, a la disponibilidad de artículos y a las ventas
- Seleccionar las opciones de proceso que generan planificación para las sucursales no consolidadas
- Consolidar todas las necesidades de planificación en una sucursal seleccionada
- Crear planes para cada una de sus instalaciones individuales así como un plan general para la compañía principal

**Relaciones entre sucursales**

La planificación de varias instalaciones para relaciones entre sucursales le permite:

- Usar las relaciones entre sucursales/plantas para explotar la demanda a lo largo de la red de suministro
- Proporcionar un código de instalación de manufactura o transferencia para un componente dentro de la lista de materiales
- Recolectar o fabricar una pieza en otra instalación cercana sin crear una orden de transferencia entre instalaciones
- Especificar cualquier número de distintas instalaciones de suministro para cada componente
- Pasar toda o parte de la demanda de la planta de la demanda a la planta de suministros



# Configuración de planificación de varias instalaciones

---

Para dar seguimiento al suministro, demanda y movimiento de materiales entre las instalaciones individuales de su empresa, configure la planificación de varias instalaciones. Esta le proporcionará un método flexible para planificar actividades de suministro y de reabastecimiento.

En la planificación de varias instalaciones debe configurar un archivo de relaciones de suministros y demanda entre sus instalaciones. El sistema usa estas relaciones para generar y actualizar planes de varias instalaciones.

La configuración de la planificación de instalaciones múltiples consiste en las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de relaciones de suministro y demanda
- ☐ Revisión de relaciones entre sucursales

## Antes de iniciar

- ☐ Verifique que se haya configurado DRP o MPS.
- ☐ Familiarícese con los conceptos y términos descritos en *Programación maestra de la producción*.
- ☐ Familiarícese con los conceptos y términos descritos en *Planificación de necesidades de materiales*.

## Consulte también

- *Configuración de sistemas de planificación* para obtener más información acerca de cómo definir los datos de DRP o MPS que el sistema usa durante el procesamiento.

### Configuración de relaciones de suministros y demanda

Use Revisiones de relaciones entre sucursales para configurar las relaciones de suministros y demanda en cualquier nivel de detalle que escoja, incluyendo:

- Sucursal/planta
- Grupo de productos
- Familia de planificación maestra
- Número del artículo individual

Este método le permite mantener sus relaciones de suministros y demanda en una ubicación central y reducir los errores de inventario que causan las relaciones complejas entre instalaciones. Además, cuando configura sus relaciones de suministros y demanda, puede incluir las siguientes características opcionales:

|                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Incremento</b>                     | Puede hacer que el sistema genere automáticamente un incremento del costo de un artículo cuando crea una orden de transferencia. El sistema puede ajustar el costo por un importe o porcentaje fijo.                                                                          |
| <b>Verificación de disponibilidad</b> | Puede asegurarse de que la sucursal desde la cual realiza la orden tenga suficiente inventario en existencia para surtir la orden. Si la cantidad necesaria no se encuentra disponible, el sistema verifica las instalaciones subsiguientes de la secuencia que usted defina. |
| <b>Fechas de vigencia</b>             | Use las fechas de vigencia para controlar las demandas que se colocan en sus sucursales de suministro. Si la fecha de vigencia que se asigna a una sucursal de suministro ha vencido ya, el sistema verifica otra instalación.                                                |

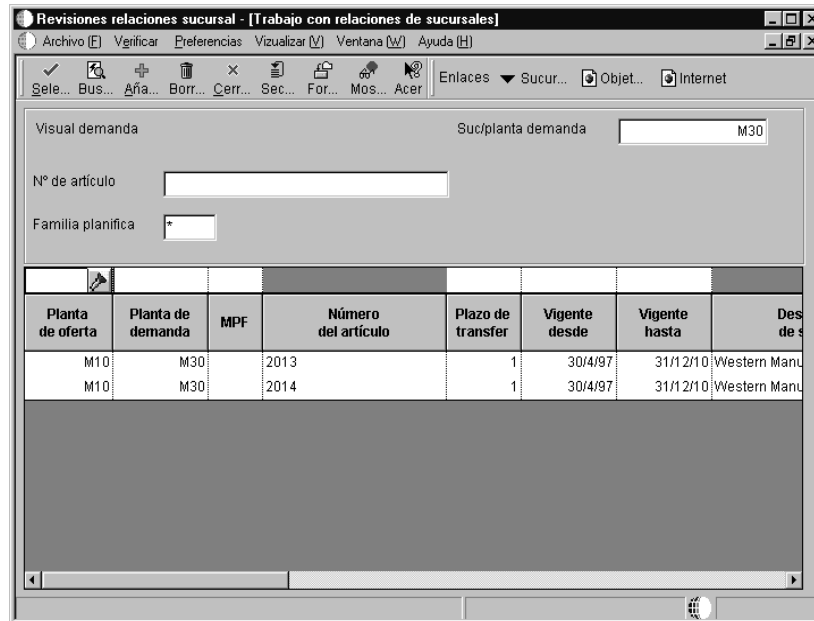
El programa Revisiones de relaciones entre sucursales de MRP y el programa Revisiones de relaciones entre sucursales de DRP/MPS usan las mismas opciones de proceso. Puede variar las configuraciones de opciones de proceso para incluir las distintas necesidades de un plan de necesidades de materiales.

**Cuidado:** cuando borra una relación de suministros y demanda, el sistema borra todo el registro.



## ► Para configurar las relaciones de suministros y demanda

En el menú Configuración de plantas múltiples (G3443), escoja Revisiones de relaciones entre sucursales .



1. En la pantalla Trabajo con relaciones entre sucursales, introduzca la información correspondiente en cualquiera de los siguientes campos:
  - Planta de oferta
  - Planta de demanda

Use el menú Ver para cambiar de visualización entre la sucursal/planta de suministros y la sucursal/planta de demanda. Una opción de proceso controla la sucursal/planta implícita.

2. Para limitar su búsqueda, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar. Introduzca un número de artículo para mostrar todas las plantas con suministro o demanda de una pieza en particular. Introduzca una familia de planificación para mostrar todas las plantas con suministro o demanda de piezas que correspondan a una familia de planificación maestra específica.
  - Nº de artículo
  - Familia planifica
3. Escoja el registro y haga clic en Seleccionar.

The screenshot shows a software window titled "Revisiones relaciones sucursal - [Revisiones de relaciones entre sucursales]". It has a menu bar with "Archivo (E)", "Verificar", "Referencias", "Ventana (W)", and "Ayuda (H)". Below the menu is a toolbar with icons for OK, Cancel, Find, and other functions. The main area contains a form with fields for "Mostrar por Sucursal demanda" (set to "Suc de demanda"), "Número de artículo", and "Familia d/planificación". Below the form is a table with the following data:

| Sucursal de oferta | Sucursal demanda | Fam planif | N° de partida | Nivel de sucursal | Priorid sucurs | Incluir/excluir |
|--------------------|------------------|------------|---------------|-------------------|----------------|-----------------|
| M10                | M30              |            | 2013          | 2                 |                | I               |
| M10                | M30              |            | 2014          | 2                 |                | I               |

At the bottom of the window, there is a status bar showing "Fila:1".

4. En Revisiones de relaciones entre sucursales, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
  - Vigente desde
  - Incluir/ excluir
  - % fuente
  - % por surtir
  - % de increm
  - Importe de increm fijo
  - Unitario/ total
5. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales:
  - Plazo de transfer
  - Nivel de sucursal
  - Prioridad sucurs
  - Verificación de disponib

| Campo                  | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Incluir/ excluir       | Es un código que indica si el sistema incluye o excluye el código de Artículos/categoría en el archivo maestro de Relaciones entre sucursales (F3403) cuando se genera un programa de plantas múltiples. Si se excluye el código de Artículos/categoría, entonces se comprará o manufacturará ese código en la sucursal de demanda.                                                                                                                                                                                                                                                |
| % fuente               | <p>El sistema utiliza el porcentaje fuente para determinar el porcentaje de la orden planeada que debe suministrar la sucursal fuente.</p> <p>Por ejemplo:</p> <p style="margin-left: 40px;">Sucursal de demanda – ATL<br/>         Sucursal de oferta – porcentaje fuente de DEN = 40%, porcentaje fuente de CHI = 60%<br/>         Cuando ATL necesita 100 piezas, el sistema genera un mensaje para transferir 40 piezas desde DEN y 60 piezas desde CHI.</p> <p>Un porcentaje fuente de 100 transfiere todo el suministro desde la sucursal/planta.</p>                        |
| % por surtir           | <p>Es un campo que se usa en el procesamiento de varias plantas para determinar el porcentaje de una orden que debe llenarse para enviar un mensaje de orden de transferencia. Por ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Porcentaje por llenar – 75%</li> <li>• Demanda – 200</li> <li>• Si la sucursal de suministro tiene 150 (75 por ciento de 200) o más disponible, el sistema de planificación envía un mensaje de orden de transferencia.</li> </ul> <p>El sistema genera el mensaje de orden de transferencia cuando el porcentaje por llenar es cero.</p> |
| % de increm            | El porcentaje de alza de precios es el porcentaje que debe subir el costo cuando se transfiere el artículo de una sucursal a la otra.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Importe de increm fijo | El importe de incremento fijo es la cantidad que se agrega al costo cuando se cuando un artículo se transfiere de una sucursal a otra.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Unitario/ total        | <p>Este código determina si el incremento al costo fijo se agregará al costo unitario o al costo total.</p> <p style="margin-left: 40px;">U     Agregar incremento al costo unitario<br/>         E     Agregar incremento al costo total</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Plazo de transfer      | Es en número de días para enviar artículos desde la sucursal de oferta a la de demanda. Este plazo se define en el archivo maestro de Relaciones entre sucursales y puede cambiar por diferentes códigos de categoría o incluso por diferentes artículos.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |

| Campo                    | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Nivel de la sucursal     | <p>El nivel de la sucursal se utiliza en el procesamiento de plantas múltiples para determinar el nivel en el que debe procesarse la sucursal de un componente. Las sucursales de niveles más bajos (a las que se les asigna un valor numérico más elevado) se procesan primero, y son seguidas por las sucursales de niveles más elevados (a las que se les asigna un valor numérico más bajo).</p> <p>NOTA – Los niveles de sucursales deben asignarse cuidadosamente para que el sistema de planeación genere toda la demanda antes de asignar la mercancía.</p> |
| Prioridad sucurs         | <p>Esto se utiliza en DRP/MPS/MRP de plantas múltiples para determinar la secuencia dentro de un nivel en la que van a procesarse las sucursales. Puede utilizar este campo junto con el campo de Nivel de sucursal para verificar la disponibilidad del inventario en una sucursal primero y después en otra.</p>                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Verificación de disponib | <p>Indica si el sistema de planeación verificará la disponibilidad de un artículo o de una familia de artículos en la sucursal o planta. Si se permite la verificación de la disponibilidad del artículo o de la familia de artículos que se demanda, se comprometerá el inventario disponible en la sucursal o planta hasta que el saldo sea cero. Si se cancela la verificación de la disponibilidad, el saldo de inventario en la planta o sucursal de la oferta puede hacerse negativo.</p>                                                                     |

### Opciones de proceso: Revisiones de relaciones entre sucursales

#### Implícitos

Introduzca la modalidad implícita de despliegue de las Relaciones entre sucursales.

1. 'D' = Sucursal de demanda;  
'S' = Sucursal de abastecimiento

Introduzca un '1' para actualizar de forma automática el campo de Nivel de la sucursal.

2. Actualización del nivel de la sucursal

**Nota:** configure esta opción de proceso para asegurar que el nivel de la sucursal del componente tenga un nivel superior que el encabezado de la sucursal fuente. El nivel de sucursal, junto con la prioridad de sucursal, determina la secuencia en la que el sistema procesa las plantas de suministros y demanda. El sistema procesa primero las sucursales con el nivel numérico más elevado.

## Revisión de relaciones entre sucursales

Use Diagrama de relaciones entre sucursales para revisar las relaciones de suministros y demanda en un formato gráfico y jerárquico. El diagrama de relaciones entre sucursales muestra lo siguiente:

- Sucursal
- Nivel de sucursal
- Sucursales de suministro para la sucursal de demanda correspondiente

El programa Diagrama de relaciones entre sucursales de MRP y el de Diagrama de relaciones entre sucursales de DRP/MPS usan las mismas opciones de proceso. Puede variar las configuraciones de opciones de proceso para incluir las distintas necesidades de un plan de necesidades de materiales.

### ► Para revisar las relaciones entre sucursales

En la pantalla Configuración de plantas múltiples (G3443), escoja Diagrama de relaciones entre sucursales.

1. En la pantalla Trabajo con jerarquía de relaciones entre sucursales, introduzca la información correspondiente en el siguiente campo para localizar la sucursal/planta para la cual desea mostrar las relaciones entre suministros y demanda.

- Suc oferta /demanda

2. Para limitar su búsqueda a un nivel de detalle específico, introduzca la información correspondiente en uno de los siguientes campos opcionales y haga clic en Buscar:
- Número del artículo
  - Familia planificación

| Campo                 | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Familia planificación | <p>This is a user defined code from system 41, type P4, under which you can organize logically-related items.</p> <p>You can simplify the master planning process by concentrating on only the top 10% of the inventory value. This is similar to using the ABC Analysis, except that you can use this code to allow exceptions to hard-and-fast ABC rules.</p> <p>Generally, you should only include items with high inventory investment in Master Planning. Excess stock can be carried for inventory items with little financial impact.</p> |

# Generación de planes de varias instalaciones

---

En el menú Planificación periódica de plantas múltiples (G3423), escoja Regeneración de MPS o Regeneración de MRP.

Después de haber configurado las relaciones de suministros y demanda de MRP entre sus sucursales/plantas, puede usar Regeneración de DRP/MPD/MPR para generar un plan de varias instalaciones. También puede usar Cambio neto de DRP/MPS/MRP para generar un plan de planificación de varias instalaciones.

Cuando genera un plan de varias instalaciones, el sistema evalúa la información seleccionada, realiza cálculos y recomienda un plan por unidad de tiempo para todos los artículos seleccionados.

Puede hacer uso del procesamiento paralelo de MRP, una vez que se hayan terminado de ejecutar las tareas estándar en la configuración del sistema. En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método toma lugar cuando un sistema ejecuta un programa del batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo obtiene ganancias de ejecución substanciales, las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea una versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados. El sistema usa estos procesadores para ejecutar la versión del subsistema.

**Nota:** no existe apoyo para las órdenes de transferencia de artículos configurados. Las salidas de los artículos configurados en existencias no serán costeados correctamente, si su compañía genera un subensamblaje configurado en una planta/sucursal distinta a la del artículo principal configurado.

## Antes de iniciar

- ☐ Configuración de planificación de DRP/MPS de varias instalaciones. Consulte *Configuración de planificación de varias instalaciones*

## Consulte también

- *Familiarización con el procesamiento paralelo* para obtener información adicional acerca de la manera en que funciona el procesamiento paralelo.

# Opciones de proceso: Varias instalaciones de DRP/MPS/MRP (R3483)

## Ficha Horizontes

Estas opciones de proceso especifican las fechas y los periodos de tiempo que usa el programa cuando crea el plan.

### 1. Fecha de inicio de la generación

Use esta opción de proceso para especificar la fecha que usa el programa para iniciar el proceso de planeación. Esta fecha también es el inicio del horizonte de planeación.

### 2. Periodos vencidos

El programa incluye la oferta y la demanda de este número de periodos anteriores a la fecha de inicio de la generación.

Los valores admisibles son:

- 0      0 periodos    (valor implícito)
- 1      1 periodo
- 2      2 periodos

### 3. Periodos del horizonte de planificación

#### Número de días de planificación

Use esta opción de proceso para especificar el número de días que se va a incluir en el plan. Por ejemplo, cuando visualiza las series de tiempo, ve los datos diarios para el número de días de planeación, después los datos semanales para el número de semanas de planeación y luego los datos mensuales para el número de meses de planeación.

#### Número de semanas de planificación

Use esta opción de proceso para especificar el número de semanas que se va a incluir en el plan. Por ejemplo, cuando visualiza las series de tiempo, ve los datos diarios para el número de días de planeación, después los datos semanales para el número de semanas de planeación y luego los datos mensuales para el número de meses de planeación.



### Número de meses de planificación

Use esta opción de proceso para especificar el número de meses que se va a incluir en el plan. Por ejemplo, cuando visualiza las series de tiempo, ve los datos diarios para el número de días de planeación, después los datos semanales para el número de semanas de planeación y luego los datos mensuales para el número de meses de planeación.

### Ficha Parámetros

Use estas opciones de proceso para definir los criterios de procesamiento. Considere lo siguiente acerca de su selección del tipo de generación.

Tipo de generación 1 = MPS/DRP de un nivel. Este tipo de generación puede usarse en un ambiente de distribución para piezas compradas sin una relación principal/componente o en un ambiente de manufactura con relaciones principal/componente.

- El programa produce una serie de tiempo para cada artículo especificado en la selección de datos con un Código de planificación de 1 en la pantalla Datos de manufactura de planta, ya sea un artículo comprado o fabricado.
- Para artículos manufacturados, no se explota ninguna demanda hasta los componentes. Use el tipo de generación 1 si desea procesar primero sólo los artículos finales del programa maestro. De ese modo, puede estabilizar el programa antes de colocar una demanda para los componentes.
- No se crean registros de trazabilidad.

Tipo de generación 3 = MPS de varios niveles. Este tipo de generación es una alternativa del tipo de generación 1 y realiza un procesamiento completo y exhaustivo de los artículos del plan maestro. El programa explota la demanda para todos los artículos principales que especifique en la selección de datos hasta los componentes. Debe especificar todos los artículos por procesar en la selección de datos y no sólo los artículos principales. El programa crea también registros de trazabilidad.

Tipo de generación 4 = MRP con o sin MPS. Este tipo de generación tiene la misma función que el tipo de generación 3. Si ha realizado una generación completa y ha estabilizado su programa maestro, puede limitar la selección de datos a los artículos de MRP (con Códigos de planificación 2 o 3), reduciendo con ello el tiempo de procesamiento. Esto es posible porque la demanda de los artículos del programa maestro se almacenan aún en el archivo Necesidades de nivel inferior de MPS/MRP/DRP (Trazabilidad).

Tipo de generación 5 = MRP con MPS congelado. Este tipo de generación congela el programa maestro después de haberlo estabilizado. Antes de ejecutar este tipo de generación, debe hacer todos los ajustes necesarios a los artículos del programa maestro y liberar las órdenes para cubrir la demanda. Este tipo de generación congela el horizonte de planificación completo en la misma forma que el número de días sin mensajes de órdenes congela una parte del horizonte. La ejecución de este tipo de generación tiene los siguientes resultados, los cuales sólo se aplican a los artículos de MPS.

- No se planificarán nuevas órdenes.
- No se crearán mensajes para las órdenes existentes.
- Se permite que la cantidad Producción final ajustada sea negativa.
- La demanda sólo se explota hasta los componentes de las órdenes de trabajo existentes. No existe una demanda –PWO de los artículos principales, sólo una demanda –FWO.

### 1. Modalidad de generación

Una regeneración bruta incluye cada artículo especificado en la selección de datos. Un cambio neto incluye sólo aquellos artículos en la selección de datos que han cambiado desde la última vez que ejecutó el programa.

Los valores admisibles son:

- 1 cambio neto
- 2 regeneración bruta

### 2. Tipo de generación

Para información detallada, consulte la ayuda para el separador Parámetros.

Los valores admisibles son:

- 1 PMP/PRD de un sólo nivel
- 3 PMP de niveles múltiples
- 4 PRM con o sin PMP
- 5 PRM con un PMP congelado

### 3. Tipo de UDC

Use esta opción de proceso para especificar la tabla de UDC (sistema 34) que contiene la lista de los tipos de cantidades que se van a calcular y escribir en la tabla Series de tiempo (F3413). Valor implícito = QT.

### 4. Versión de Reglas de inclusión de suministro y demanda

Use esta opción de proceso para definir la versión de las reglas de inclusión de oferta y demanda que lee el programa. Estas reglas definen los criterios que se usan para seleccionar las órdenes para su procesamiento.

### Ficha Datos de existencias

Estas opciones de proceso definen la forma en que el programa calcula el inventario físico.

#### 1. Inclusión de fechas de vencimiento de lotes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema considera las fechas de vencimiento de los lotes al calcular el inventario en existencias. Por ejemplo, si tiene 200 artículos en existencias con una fecha de vencimiento del 31 de agosto de 2005 y necesita 200 el primero de septiembre del 2005, el programa no reconoce el lote vencido y crea un mensaje para ordenar o fabricar más artículos para satisfacer la demanda.

Los valores admisibles son:

|        |                                                                                        |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| Blanco | no considerar las fechas de vencimiento al calcular el inventario en existencias       |
| '1'    | considerar las fechas de vencimiento del lote al calcular el inventario en existencias |

#### 2. Disminución de existencias de seguridad

Use esta opción de proceso para especificar si se debe planear tomando en cuenta una cantidad inicial disponible a partir de la cual se ha sustraído la cantidad del stock de seguridad.

Los valores admisibles son:

|        |              |
|--------|--------------|
| Blanco | no disminuir |
| '1'    | disminuir    |

### 3. Recibo de cantidades de la ruta de fabricación

#### Cantidad en tránsito

En el ambiente de manufactura algunas veces es necesario establecer la ubicación del stock con el fin de determinar si está o no disponible para uso inmediato. Introduzca un 1 si desea que se incluyan las cantidades en tránsito en el cálculo de disponibilidad inicial en las series de tiempo. De lo contrario, el programa incluirá estas cantidades en la línea En recibo (+IR) de la serie de tiempo. El programa aún considera estas cantidades como disponibles, la diferencia es sólo la forma de visualizar las cantidades en la serie de tiempo.

Los valores admisibles son:

|        |                                            |
|--------|--------------------------------------------|
| Blanco | No incluir en el inventario en existencias |
| '1'    | Incluir en el inventario en existencias    |

#### Cantidad en inspección

En el ambiente de manufactura algunas veces es necesario establecer la ubicación del stock con el fin de determinar si está o no disponible para uso inmediato. Introduzca un 1 si desea que se incluyan las cantidades en inspección en el cálculo de disponibilidad inicial en las series de tiempo. De lo contrario, el programa incluirá estas cantidades en la línea En recibo (+IR) de la serie de tiempo. El programa aún considera estas cantidades como disponibles, la diferencia es sólo la forma de visualizar las cantidades en la serie de tiempo.

Los valores admisibles son:

|        |                                            |
|--------|--------------------------------------------|
| Blanco | No incluir en el inventario en existencias |
| '1'    | Incluir en el inventario en existencias    |

#### Cantidad 1 definida por el usuario

En el ambiente de manufactura algunas veces es necesario establecer la ubicación del stock con el fin de determinar si está o no disponible para uso inmediato. Introduzca un 1 si desea que se incluyan las cantidades definidas por el usuario (definidas en Revisiones de rutas de recibos en el campo Actualización de operación 1) e el cálculo de disponibilidad inicial en las series de tiempo. De lo contrario, el programa incluirá estas cantidades en la línea En recibo (+IR) de la serie de tiempo. El programa aún considera estas cantidades como disponibles, la diferencia es sólo la forma de visualizar las cantidades en la serie de tiempo.

Los valores admisibles son:

|        |                                            |
|--------|--------------------------------------------|
| Blanco | No incluir en el inventario en existencias |
| '1'    | Incluir en el inventario en existencias    |

### Cantidad 2 definida por el usuario

En el ambiente de manufactura algunas veces es necesario establecer la ubicación del stock con el fin de determinar si está o no disponible para uso inmediato. Introduzca un 1 si desea que se incluyan las cantidades definidas por el usuario (definidas en Revisiones de rutas de recibos en el campo Actualización de operación 2) e el cálculo de disponibilidad inicial en las series de tiempo. De lo contrario, el programa incluirá estas cantidades en la línea En recibo (+IR) de la serie de tiempo. El programa aún considera estas cantidades como disponibles, la diferencia es sólo la forma de visualizar las cantidades en la serie de tiempo.

Los valores admisibles son:

Blanco            No incluir en el inventario en existencias  
'1'            Incluir en el inventario en existencias

### 4. Códigos de retención de lotes (hasta 5)

Use esta opción de proceso para especificar los lotes que se van a incluir en el cálculo del inventario en existencias. Puede introducir un máximo de 5 códigos de retención de lote (41/L).

Los valores admisibles son:

Blanco            No incluir los lotes no retenidos en el cálculo del inventario en existencias  
\*            Incluir todos los lotes retenidos en el cálculo del inventario en existencias

## Ficha Pronósticos

Estas opciones de proceso tienen un doble fin:

- Determinar los tipos de pronóstico que el programa lee como demanda
- Iniciar una lógica especial para el consumo de pronósticos

### 1. Tipos de pronósticos usados (hasta 5)

Los pronósticos son una fuente de demanda. Puede crear pronósticos usando 12 tipos de pronósticos diferentes (34/DF) dentro del sistema de Pronosticación. Uno se considera como el tipo de Mejor opción (BF) comparado con el historial de demanda de un artículo. Use esta opción de proceso para definir las cantidades del pronóstico, creadas por determinado tipo de pronóstico que se incluirán en el proceso de planeación. Introduzca los múltiples valores sin espacios, por ejemplo: 0102BF.

### 2. Lógica de consumo de pronósticos

Si usa el consumo del pronóstico, se incluye cualquier orden de ventas con vencimiento en el mismo período que el pronóstico como parte del pronóstico para ese período. No es una fuente adicional de demanda.

Para usar el consumo del pronóstico, la regla Barrera de planificación de un artículo debe ser H y la Barrera de planeación, 999. Estos valores se establecen en la pantalla Datos de fabricación de la planta.

Los valores admisibles son:

|        |                                   |
|--------|-----------------------------------|
| Blanco | No usar el consumo del pronóstico |
| 1      | Usar el consumo del pronóstico    |

### 3. Pronósticos de consumo de demanda entre plantas

Cuando usa el consumo de pronósticos, use esta opción de proceso para indicar si va a usar demanda entre plantas para consumir los pronósticos. Cuando usa cualquier otra regla de planificación, puede usar esta opción para indicar si va a considerar la demanda entre plantas como demanda del cliente. Cuando configura la opción, el sistema considera la demanda entre plantas para órdenes de transferencia planificadas o en firme.

Cuando la opción está en blanco, el sistema ignora la demanda entre plantas por consumo de pronósticos o reglas de planificación y considerar la demanda entre plantas como una fuente separada de demanda. Los valores admisibles son:

|        |                                                                  |
|--------|------------------------------------------------------------------|
| Blanco | No considerar la demanda entre plantas como demanda de clientes. |
| 1      | Considerar la demanda entre plantas como demanda de cliente.     |

## Ficha Tipos de documento

Estas opciones de proceso establecen los tipos implícitos de documentos.

### 1. Ordenes de compra

Cuando recibe mensajes relacionados con la creación de la orden de compra, este tipo de documento aparecerá como valor implícito. El valor implícito es OP.

### 2. Ordenes de trabajo

Cuando recibe mensajes relacionados con la creación de la orden de trabajo, este tipo de documento aparecerá como el valor implícito. El valor implícito es WO.

### 3. Programas de tasas

Cuando recibe mensajes relacionados con la creación del programa de tarifas, este tipo de documento aparece como el valor implícito. El valor implícito es AC.

### Ficha Plazos

Use los plazos de seguridad para permitir tiempo extra por retrasos en el recibo o en la producción. Use los plazos de prórroga para filtrar poco a poco los mensajes no deseados.

#### 1. Plazo de seguridad de artículos comprados

Para los artículos con almacenaje tipo P, el programa añade el valor que introduzca aquí al plazo del nivel del artículo para calcular el plazo total.

#### 2. Plazo de seguridad de artículos fabricados

Para los artículos con almacenamiento tipo M, el programa añade el valor que introduzca aquí al plazo del nivel del artículo para calcular el plazo total.

#### 3. Agilizar días de prórroga

Se suprimen los mensajes de agilización, empezando por la fecha de inicio de la generación y continuando con el número de días que introdujo aquí.

#### 4. Diferir los días de prórroga

Los mensajes diferidos se suprimen, empezando por la fecha de inicio de la generación y continuando con el número de días que introduzca aquí.

### Ficha Rendimiento

Estas opciones de proceso definen la producción e incrementan o disminuyen el tiempo de procesamiento.

#### 1. Despejar los archivos F3411/F3412/F3413

¡Use esta opción de proceso con precaución extrema! Si introduce un 1, se depuran todos los registros de los archivos Mensajes MPS/MRP/DRP (F3411), Requisitos de nivel inferior MPS/MRP/DRP (Trazabilidad) (F3412) y Resumen MPS/MRP/DRP (Series de tiempo) (F3413).

Debe limitar el acceso a este programa. Si varios usuarios ejecutan este programa simultáneamente con esta opción de proceso configurada en 1, se obtiene como resultado un error del bloqueo del registro y no se puede terminar el proceso.

Los valores admisibles son:

|        |                     |
|--------|---------------------|
| Blanco | No limpiar archivos |
| 1      | Limpiar archivos    |

### 2. Iniciar los códigos de impresión de MPS/MRP

Si introduce 1 en esta opción de proceso, el programa inicia cada registro en el archivo Sucursal de artículos (F4102), dejando en blanco el código para mostrar artículos (MRPD).

Si deja este campo en blanco, disminuye el tiempo de procesamiento. El sistema no vacía los registros en el archivo Sucursal de artículos (F4102).

Independientemente de cómo configure esta opción de proceso, por cada artículo en la selección de datos, el campo MPRD se actualiza de la siguiente manera:

- 1 si no se crearon los mensajes.
- 2 si se crearon los mensajes.

El programa Impresión del Programa maestro de producción le permite introducir datos basados en el campo MPRD.

Los valores admisibles son:

|        |                                              |
|--------|----------------------------------------------|
| Blanco | No iniciar el archivo Sucursal de artículos. |
| 1      | Iniciar el archivo Sucursal de artículos.    |

### 3. Mensajes y series de tiempo de artículos ficticios

Use esta opción de proceso para especificar si el programa genera mensajes y series de tiempo para los artículos ficticios.

Los valores admisibles son:

|        |            |
|--------|------------|
| Blanco | No generar |
| '1'    | Generar    |

### 4. Estado final de órdenes de trabajo

Use esta opción de proceso para especificar el estado de la orden de trabajo en el que ya no se explotan los mensajes a los componentes. Si deja este campo en blanco, todos los mensajes se explotarán a los componentes.



### 5. Prolongar los ajustes con base en tasas

Use esta opción de proceso para especificar si los ajustes de la tarifa basada en artículos se explotan a componentes, creando así mensajes para los componentes.

Los valores admisibles son:

|        |             |
|--------|-------------|
| Blanco | no extender |
| ' 1 '  | extender    |

### 6. Estado cerrado de tasas

Use esta opción de proceso para especificar el estado de las tasas cerradas. Cuando planifica un artículo basado en una tasa, el sistema no procesa los órdenes de tasas que se encuentran en un estado de tasa cerrada o más alto.

## Ficha Manufactura de proceso

Si usa manufactura de proceso, introduzca un 1 para generar el plan con base en los pronósticos de los coproductos y subproductos de los procesos. El programa crea entonces los mensajes del proceso.

### 1. Planificación de proceso

Si usa la manufactura de proceso, introduzca un 1 para generar el plan basado en los pronósticos de los coproductos/subproductos derivados para el proceso. El programa crea así los mensajes para el proceso.

Los valores admisibles son:

|        |          |
|--------|----------|
| Blanco | discreta |
| 1      | proceso  |

## Ficha varias instalaciones

Estas opciones de proceso definen los criterios en un ambiente de varias instalaciones.

### 1. Procesamiento de cada sucursal

Si su método de consolidación es el 2 (relaciones de sucursales), use esta opción de proceso para procesar cada sucursal del archivo Relaciones de sucursales a cada nivel en el que esté la sucursal. Esta opción incrementa el tiempo de procesamiento.

Los valores admisibles son:

Blanco            no procesar cada sucursal  
' 1 '            procesar cada sucursal

### 2. Fecha de la sucursal

Introduzca la sucursal/planta implícita desde la cual se recuperará el calendario del taller. Si deja este campo en blanco, se usa el calendario de cada sucursal/planta e incrementa el tiempo de procesamiento.

### 3. Método de consolidación

El método de consolidación simple (1) añade la oferta y la demanda a cada sucursal, calcula una nueva serie de tiempo y coloca el resultado en la sucursal consolidada especificada en la opción de proceso Sucursal de consolidación.

El método de relaciones de la sucursal (2) emplea el archivo Relaciones de la sucursal que es el valor implícito.

Los valores admisibles son:

1            consolidación simple  
2            relaciones de sucursales (valor implícito)

### 4. Ejecución de planificación regular

Si su método de consolidación es el 1 (consolidación simple), introduzca un 1 para realizar la generación de las plantas/sucursales que se están consolidando, usando por lo tanto los datos más recientes. Si deja este espacio en blanco, el programa usa los datos existentes de la serie de tiempo.

Los valores admisibles son:

Blanco            no incluir sucursales/plantas consolidadas  
' 1 '            incluir sucursales/plantas consolidadas

### 5. Sucursal de consolidación

Si su método de consolidación es el 1 (consolidación simple), introduzca la sucursal/planta para incluir los resultados consolidados. Si la sucursal/ planta consolidada también contiene sus propios datos de la serie de tiempo, esos datos se incluyen en los totales.

### 6. Código de categoría

Si su método de consolidación es 2 (relaciones de sucursales), introduzca el código de categoría de la parte que se suministra de una sucursal/planta a otra.

Existen cinco tablas definidas de códigos de categoría. Los valores admisibles son:

- |   |       |
|---|-------|
| 1 | 41/P1 |
| 2 | 41/P2 |
| 3 | 41/P3 |
| 4 | 41/P4 |
| 5 | 41/P5 |

### 7. Manufactura en el origen

Introduzca un 1 si hay artículos fabricados y adquiridos en el mismo código de categoría, pero sólo desea obtener los artículos adquiridos de otra planta/sucursal. Los mensajes de órdenes de transferencia se crean para los artículos adquiridos y mensajes de la orden de trabajo para los artículos fabricados.

Los valores admisibles son:

- |        |                                                                           |
|--------|---------------------------------------------------------------------------|
| Blanco | crear órdenes de transferencia para los artículos fabricados y adquiridos |
| 1      | crear órdenes de transferencia sólo para los artículos adquiridos         |

### 8. Tipo de documento de la orden de transferencia

Cuando recibe mensajes relacionados con la creación de órdenes de transferencia, este tipo de documento aparecerá como el valor implícito. El valor implícito es OT.

## Ficha Paralelo

Estas opciones de proceso indican el número de procesadores que el sistema usa durante el procesamiento paralelo. Estas opciones también indican si el sistema ejecuta el preprocesamiento durante el procesamiento paralelo.

### 1. Número de procesadores

Use esta opción de proceso para especificar el número de subsistemas en un servidor. El valor implícito es 0 (cero).

### 2. Preprocesamiento

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema ejecuta el preprocesamiento durante el procesamiento paralelo. Durante el preprocesamiento, el sistema verifica la oferta y la demanda y planifica sólo los artículos dentro de oferta y demanda. El preprocesamiento mejora el desempeño cuando se ejecuta MRP y sólo es admisible cuando el número de artículos realmente planificados es menor que el total de artículos en la selección de datos. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no ejecuta el preprocesamiento.
- 1 El sistema ejecuta el preprocesamiento.

# Trabajo con salidas de planificación de varias instalaciones

---

Las salidas de planificación de varias instalaciones, incluye la información de las series de tiempo y de los mensajes de órdenes de transferencia. Use la información de las series de tiempo para aceptar o modificar la planificación que el sistema le sugiere. Revise los mensajes de órdenes de transferencia de los números de artículos individuales para determinar qué acción, de existir alguna, debe llevar a cabo.

El trabajo con salidas de planificación de instalaciones múltiples incluye las siguientes tareas:

- ☐ Revisión de series de tiempo para el programa de varias instalaciones
- ☐ Procesamiento de mensajes de órdenes de transferencia para el programa de varias instalaciones

## Revisión de series de tiempo para el programa de varias instalaciones

Use Consulta de series de tiempo para revisar las series de tiempo de un programa de varias instalaciones. El programa de varias instalaciones es un registro de suministros y demanda por etapas de artículos seleccionados. Estos datos se derivan de la regeneración más reciente o de la ejecución del cambio neto. Las opciones de proceso en el programa Regeneración de DRP/MPS le permiten configurar periodos de tiempo diarios, semanales o mensuales.

En la planificación de varias instalaciones, el sistema usa los siguientes tipos de cantidad en las series de tiempo:

- |             |                                                                                                                                                                           |
|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>+PLO</b> | Representa las órdenes de reabastecimiento recomendadas para un artículo. Este tipo de cantidad aparece en las series de tiempo de la sucursal de la demanda.             |
| <b>-ID</b>  | Demanda entre plantas. Este tipo de cantidad indica la demanda que el sistema transfiere a la sucursal/planta de suministro para todas las sucursales/plantas de demanda. |

### ► Para revisar las series de tiempo de varias instalaciones

En el menú Operaciones diarias de planificación de varias instalaciones (G3414), escoja Consulta de Series de tiempo/ATP.

| Descripción | Vencim | 27/5/05 | 3/6/05 | 10/6/05 L |
|-------------|--------|---------|--------|-----------|
| +BAU        |        | 37      | 37     |           |
| +BA         |        | 37      | 37     |           |
| +POU        | 37     |         |        |           |
| +PO         | 37     |         |        |           |
| -ID         |        |         |        |           |
| =EAU        | 37     | 37      | 37     |           |

En la pantalla Trabajo con series de tiempo, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar las series de tiempo de un artículo:

- Suc/planta
- Número de artículo

### Consulte también

- *Revisión de series de tiempo*

## Procesamiento de mensajes de órdenes de transferencia del programa de varias instalaciones

Use Revisión de mensajes detallados para revisar los mensajes de órdenes de transferencia del programa de varias instalaciones. La programación de varias instalaciones crea los mensajes apropiados para las instalaciones de suministros y demanda. Si procesa los mensajes, el sistema crea automáticamente las órdenes de transferencia. Puede transferir artículos entre instalaciones al costo o con un incremento por transferencia de mercancía.

## ► Para procesar los mensajes de órdenes de transferencia de varias instalaciones

En el menú Operaciones diarias de planificación de varias instalaciones (G3414), escoja Revisión de mensajes detallados.

The screenshot shows a software window titled 'Revisión mensajes de detalle - [Trabajo con mensajes detallados]'. It has a menu bar with options like Archivo, Verificar, Preferencias, Pantalla (M), Fila (R), Ver, Ventana (W), and Ayuda (H). Below the menu is a toolbar with icons for selection, search, and other functions. The main area contains search criteria: 'Sucursal demanda' (M30), 'Nº de artículo' (2013), 'Shift Kit', 'Planificador', 'Comprador', 'Fam planificación', and 'Cód planificaci'. Below this is a table with columns: 'Nº del artículo', 'Tip msj', 'Mensaje', 'Cód reten', 'Mensaje procesado', 'Cantidad obligatoria', and 'Unid med'. The table lists several messages for article 2013, including 'Mensajes de advertencia' and 'Orden'.

| Nº del artículo | Tip msj | Mensaje                 | Cód reten | Mensaje procesado | Cantidad obligatoria | Unid med |
|-----------------|---------|-------------------------|-----------|-------------------|----------------------|----------|
| 2013            | A       | Mensajes de advertencia | A         |                   | 7                    | EA       |
| 2013            | O       | Orden                   | A         |                   | 263                  | EA       |
| 2013            | O       | Orden                   | A         |                   | 197                  | EA       |
| 2013            | O       | Orden                   | A         |                   | 158                  | EA       |
| 2013            | O       | Orden                   | A         |                   | 218                  | EA       |
| 2013            | O       | Orden                   | A         |                   | 96                   | EA       |
| 2013            | O       | Orden                   | A         |                   | 197                  | EA       |
| 2013            | O       | Orden                   | A         |                   | 242                  | EA       |

En la pantalla Trabajo con mensajes detallados, introduzca la información correspondiente y haga clic en Buscar para localizar los mensajes de órdenes de transferencia de un artículo:

- Sucursal demanda
- Nº de artículo

Escoja los mensajes de órdenes de transferencia que desea procesar.

En el menú Fila, escoja Proceso de mensajes para crear lo siguiente:

- Orden de transferencia del artículo
- Número de orden de compra de la planta de demanda
- Número de orden de venta de la planta de suministro

Revise la información de las órdenes nuevas en los siguientes campos:

- Fecha solicitada
- Termina recomend
- Fech inicio recomend
- Fecha inicio
- Nº de orden

- Sucursal demanda
- Sucursal oferta

## Consumo de pronósticos de varias instalaciones

El consumo de pronósticos de varias instalaciones en la Planificación de necesidades de materiales (MRP) es un proceso para reducir la cantidad de pronósticos a través del número de órdenes de venta y órdenes embarcadas. La meta del consumo de pronósticos es que la cantidad de pronósticos sea mayor que el total de órdenes de venta y órdenes embarcadas. La cantidad de pronósticos se consume de manera total o parcial. Por ejemplo, cuando la cantidad de órdenes de venta es mayor que la cantidad de pronósticos, la cantidad de pronósticos se consume totalmente.

### Tipos de cantidad de series de tiempo

El sistema usa los siguientes tipos de cantidad (34/QT) para el consumo de varias instalaciones:

|              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|--------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>-FIDU</b> | Demanda entre plantas en firme (desajustada). Este tipo de cantidad representa las órdenes para las ventas de transferencia que el sistema genera. Esta cantidad no usa los mensajes de planificación para aumentar, disminuir, agilizar o diferir las órdenes.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>-FID</b>  | Demanda entre plantas en firme. Este tipo de cantidad representa las órdenes para las ventas de transferencia que el sistema genera. Esta cantidad usa los mensajes de planificación para aumentar, disminuir, agilizar o diferir las órdenes.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <b>-TIU</b>  | Demanda independiente total (desajustada). Este tipo de cantidad representa la cantidad total que el sistema usa para consumir los pronósticos cuando usa el consumo de pronósticos. Cuando compara la demanda del cliente con la cantidad de pronósticos, por ejemplo la regla de planificación G o C, la demanda TIU es la cantidad que el sistema usa como la demanda del cliente. Esta cantidad puede o no incluir la demanda entre plantas (-ID y -FID). La demanda entre plantas depende de la opción de proceso Demanda entre plantas para el programa Maestro de programa de planificación (R3483). |



|            |                                                                                                                                                                            |
|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>-TI</b> | Demanda independiente total. Este tipo de cantidad representa la cantidad de la demanda del cliente después de que el sistema ejecuta la lógica de consumo de pronósticos. |
| <b>-ID</b> | Demanda entre plantas. Este tipo de cantidad representa la cantidad de la demanda que el sistema genera para dar apoyo a las necesidades de otras instalaciones.           |

### Cálculos

Si la opción de proceso Demanda entre plantas del Maestro del programa de planificación de varias plantas (R3483) está activo, las órdenes de transferencia consumen los pronósticos de la planta de suministro. El sistema no planifica las órdenes de transferencia otra vez. El sistema usa los siguientes cálculos cuando la opción de proceso Demanda entre plantas está activa:

- $-TIU = (-SOU) + (-ID) + (-FID)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-TI)$

Si la opción de proceso Demanda entre plantas no está activa, el sistema procesa las órdenes de transferencia como demanda adicional para la planta de suministro. El sistema usa los siguientes cálculos cuando la opción de proceso Demanda entre plantas no está activa:

- $(TIU) = (-SOU)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-FID) + (-TI) + (-ID)$

### Opciones adicionales para el consumo de pronósticos de varias instalaciones

Para que la demanda entre plantas consuma los pronósticos, necesita añadir su tipo de orden de transferencia a la tabla de UDC 40/CF. Así el sistema acumula las órdenes de transferencia del embarque confirmado para acumularlas en el tipo de cantidad -SHIP, mientras que todavía usa las órdenes para consumir los pronósticos. También, independientemente de la opción de proceso Demanda entre plantas, el sistema procesa la demanda entre plantas constantemente aunque la orden sea de demanda planificada o en firme. Por ejemplo, la demanda entre plantas puede o no consumir los pronósticos.

Si no quiere usar los nuevos tipos de cantidades, puede copiar la tabla 34/QT con los tipos de cantidades necesarios. El sistema termina de realizar los cálculos, pero no los muestra en las series de tiempo. El sistema muestra los siguientes resultados cuando elimina los siguientes tipos de cantidades:

|              |                                                              |
|--------------|--------------------------------------------------------------|
| <b>-FIDU</b> | El sistema no introduce las órdenes en las series de tiempo. |
| <b>-FID</b>  | El sistema añade las órdenes al tipo de cantidad ID.         |
| <b>-TIU</b>  | El sistema no introduce las órdenes en las series de tiempo. |
| <b>-TI</b>   | El sistema introduce las órdenes a la cantidad SO.           |

# **Programación de proveedores**





## Programación de proveedores

La configuración de programas de proveedores proporciona a sus proveedores información compatible de embarques y perfiles de demanda por anticipado para apoyar sus objetivos de producción y entrega justo a tiempo (JIT). El uso de programas de proveedores le permite convertir los planes de DRP/MPS/MRP en un programa realista de embarques.

La programación de proveedores incluye las siguientes tareas:

- ☐ Definición de contratos de proveedores
- ☐ Generación de programas de proveedores
- ☐ Corrección de programas de proveedores
- ☐ Liberación de programas de proveedores
- ☐ Impresión de programas de proveedores (opcional)

El programa de proveedores identifica las necesidades a corto y largo plazo de artículos comprados en su instalación. Sus compradores actualizan puntualmente la información para controlar las condiciones del contrato con respecto a sus necesidades de suministro y demanda actuales. Los proveedores pueden usar su programa de proveedores para planear su producción y los programas de embarques.

Usted configura y actualiza los programas de proveedores para:

- Apoyar relaciones particulares de artículos de embarques programados en la ubicación del proveedor
- Configurar órdenes de compra abiertas y arreglos de embarques de materiales con cada proveedor
- Generar un programa de embarques para toda la demanda programada de proveedores en el horizonte de liberaciones
- Generar programas de varios proveedores para un solo artículo
- Ajustar el programa de embarques para eventos no planificados y crear liberaciones de órdenes abiertas



Puede usar el sistema de compras de J.D. Edwards para colocar órdenes abiertas o de compra con sus proveedores.

**¿Qué es una orden abierta?**

Una orden abierta es una orden de compra pendiente que se emite a un proveedor por una cantidad elevada de mercancía sin una fecha de entrega específica. El proceso de programación de artículos de proveedores comienza al crear una orden de abierta en el sistema Administración de compras de J.D. Edwards. Debe crear una orden de abierta por cada artículo cuya entrega por parte del proveedor desea programar. Use Registro de órdenes abiertas en el sistema Compras para introducir órdenes abiertas de artículos. Puede revisar todas las órdenes abiertas de un solo artículo cuando configura un programa de proveedores. La programación de liberación de proveedores le permite configurar varias órdenes abiertas para el mismo proveedor. El sistema usa una técnica similar a la de las fechas de vigencia para determinar la orden activa. El sistema usa la fecha de la orden abierta como la fecha de inicio y la fecha solicitada como la fecha final.

**¿Qué es una liberación de orden abierta?**

Use Liberación de órdenes abiertas para los proveedores a los cuales libera periódicamente órdenes para la entrega de algunos, no todos, las mercancías de una orden de compra. Por ejemplo, puede emitir la liberación de una orden abierta de un proveedor por 16,000 artículos. Además, puede tener un acuerdo para la entrega de 2,000 unidades del artículo cada mes hasta totalizar la cantidad de la orden. Cuando el programa Programación de proveedores procesa las sugerencias de las órdenes, el sistema genera una orden de compra con respecto a la orden abierta. Los recibos de las órdenes generadas reducen la cantidad total pendiente en la orden de compra abierta.

**¿Qué son las fechas de vigencia de la orden?**

El rango de fechas de vigencia de una orden abierta se especifica por la fecha inicial de registro de la orden y la fecha solicitada de vencimiento.

El siguiente ejemplo se muestra los pasos a seguir para crear un programa de proveedores.

### 1. Registro de órdenes abiertas

Introduzca una orden para un proveedor específico de artículos especificados para un rango de fechas específico. Consulte *Registro de órdenes abiertas* en la guía *Compras*.

---

## **2. Definición de contratos con proveedores**

Defina los detalles del contrato con su proveedor en la pantalla Registro/cambio de información de proveedores. Consulte *Definición de contratos de proveedores* .

## **3. Defina Patrones de embarque**

Defina los días admisibles para recibir un embarque. Consulte *Defina patrones de embarque* .

## **4. Ejecución de DRP/MPS/MRP**

Ejecute MPS/MRP/DRP para planear las cantidades de órdenes en lo que respecta a tiempo y cantidad. Consulte *Generación de planes de necesidades de materiales*.

## **5. Revisión de mensajes de MRP**

Revise, agilice, difiera o cancele cualquiera de los mensajes de MRP. Consulte *Trabajo con mensajes de MRP*.

## **6 Porcentaje de división entre proveedores (opcional)**

Defina los porcentajes divididos necesarios entre los proveedores por artículo. Consulte *Defina los porcentajes divididos entre proveedores* .

## **7. Generación del programa de proveedores**

Genere un borrador del programa de su proveedor antes de comprometerse con un programa final. Consulte *Generación de programas de proveedores* .

## **8. Revisión y corrección del programa de proveedores**

Actualice las cantidades programadas por el sistema para compensar los cambios de último momento hechos al programa. Consulte *Corrección de programas de proveedores*.

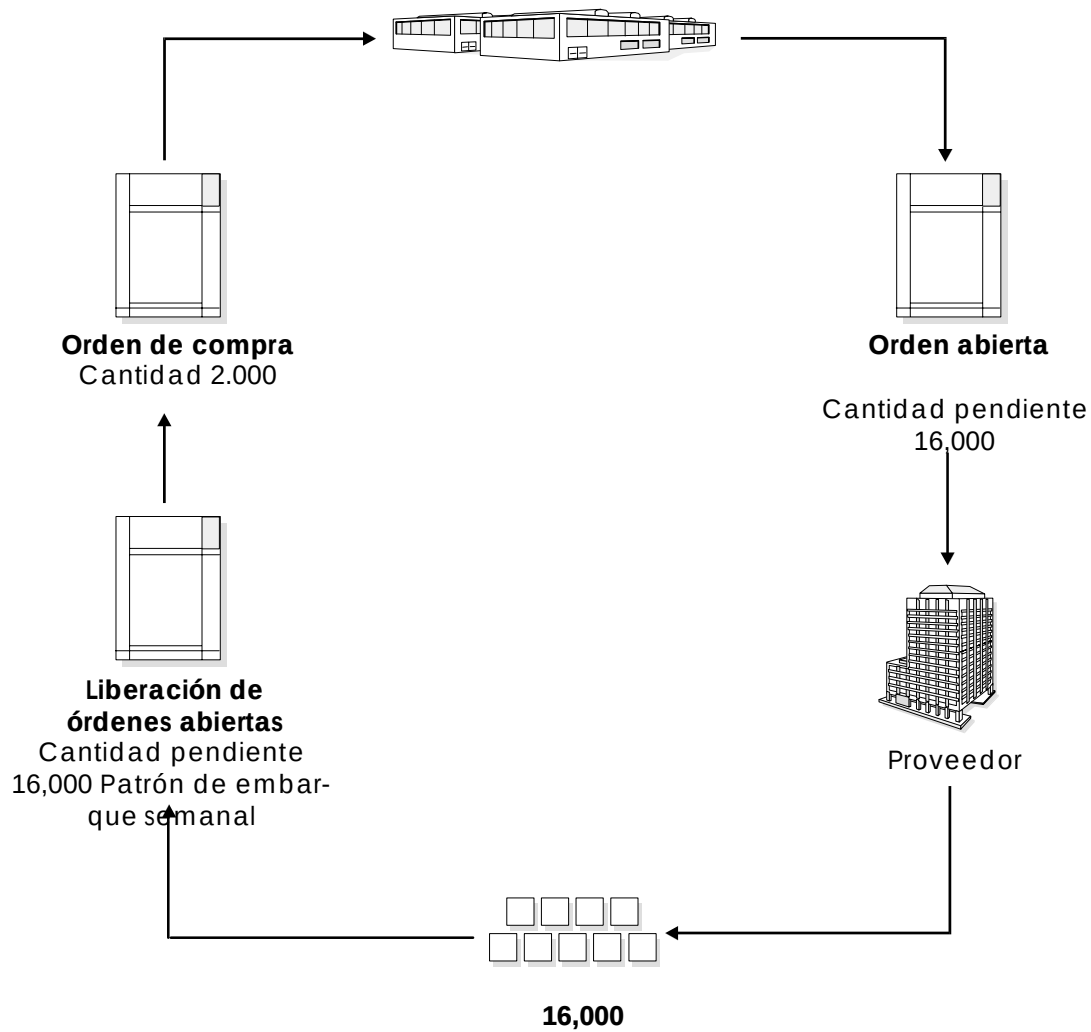
## **9. Aprobación y liberación del programa de proveedores**

Libere las cantidades de una orden abierta y cree las órdenes de compra de todas las cantidades dentro del límite de tiempo de liberación. Consulte *Liberación de programas de proveedores*.

## **10. Impresión del programa de proveedores (opcional)**

Imprima un informe mostrando el programa de embarques y las cantidades por liberar. Consulte *Impresión de programas de proveedores* .

A continuación se ilustra la forma en que el sistema usa las órdenes abiertas y las liberaciones:





## Definición de contratos de proveedores

---

Debe introducir las condiciones de sus contratos con cada uno de sus proveedores. El sistema usa estas condiciones contractuales para generar y actualizar los programas de proveedores.

Además, si desea generar varios programas de proveedores para un solo artículo, debe definir los porcentajes divididos necesarios entre los proveedores por artículos.

Realice las siguientes tareas:

- ☐ Definición de la información de contrato del proveedor
- ☐ Definición de patrones de embarques
- ☐ Definición de los porcentajes de división entre proveedores

## Definición de la información de contrato del proveedor

Cuando define un contrato de proveedor, también puede definir los periodos de tiempo para congelamiento de las cantidades de entrega, días del programa para liberaciones y necesidades futuras.

Cuando genera un programa, el sistema:

- Clasifica las liberaciones de órdenes abiertas que están pendientes en los periodos de tiempo correspondientes.
- Acumula las cantidades vencidas y las cantidades que se recibieron antes de la fecha solicitada.
- Representa los importes vencidos como números positivos en el campo Vencido.
- Representa los importes recibidos por anticipado en el campo Recibo anticipado y añade los importes a la cantidad recibida acumulativa.

Cuando regenera el programa, el sistema muestra las cantidades en los campos Vencido y Recibo anticipado en Registro/cambio de información de proveedores. Cuando borra la información del proveedor, el sistema borra todo el registro, incluyendo el historial.

1. En la pantalla Trabajo con Maestro de programa de proveedores, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para añadir la información de la lista en cada línea de la orden abierta:
  - Núm de orden
  - Núm de línea
  - Cía de orden
  - Tp de orden
2. Haga clic en Añadir.

3. En Revisiones del Maestro de artículos, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:

- Lista proveedor D/S/M
- Días de liberación

Determine el periodo de tiempo a partir de la fecha de inicio de la generación en el que se crearán órdenes de compra para las órdenes abiertas. Cualquier cantidad programada fuera de este periodo se considera todavía como en estado de planificación y no se generan órdenes de compra reales.

4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:

- Entregar en ubicación
- Cantidad embarque
- Emb unidad/conten
- Plazo de embarque
- Días congelad

Especifica el periodo de tiempo a partir de la fecha de inicio de la generación durante el cual se congelan las entregas

- Días d/fabricación

Determine el periodo de tiempo a partir de la fecha de inicio de la generación durante el cual el cliente garantiza los costos de fabricación de las cantidades que ordenaron en el programa, aún si se cancela la orden. Esta regla es opcional.

- Días de materia prima

Determine el periodo de tiempo a partir de la fecha de inicio de la generación durante el cual el cliente garantiza los costos de las materias primas, aún si se cancela la orden. Esta regla es opcional.

- Tamaño lote prov

| Campo                 | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lista proveedor D/S/M | El número de días, semanas y meses de trabajo que aparecerá en el programa del proveedor.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Días de liberación    | Es el límite de tiempo que indica el número de días hábiles desde la fecha de inicio de la generación que debe utilizarse cuando se desea identificar la fecha del corte de la liberación real de órdenes globales cuando se ejecuta el programa de generación del plan de liberación del proveedor.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Entregar en ubicación | Es la ubicación en donde se deberá entregar el envío, como un lugar de desembarque en particular o un centro de trabajo.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Cantidad embarque     | Es la cantidad mínima que el proveedor está dispuesto a enviar.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Emb unid/conten       | <p>La cantidad estándar de contenedores que usted utiliza en el proceso de manufactura (típicamente, en un ambiente de manufactura repetitivo). La cantidad que usted introduce determina el número de etiquetas del código de barras que necesita para el embarque. También modifica las cantidades de liberación de órdenes.</p> <p>..... <i>Información específica del formato</i> .....</p> <p>Identifica los requerimientos del contenedor del proveedor. Cuando el sistema genera el programa del proveedor, calcula las unidades embarcadas por contenedor como un múltiplo y ajusta las cantidades planificadas según sea necesario.</p> |

| Campo                 | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Plazo de embarque     | Es el tiempo que se requiere para mover un embarque del almacén del proveedor al del cliente. El sistema utiliza este valor para determinar la fecha real en el que debe ocurrir el embarque. También se conoce como Tiempo de tránsito. El nivel de plazo de entrega de un artículo comprado debe incluir el plazo de entrega. |
| Días congelad         | El número de días hábiles desde la fecha de inicio de la generación en que los grupos de cantidades serán congelados sin cambios o liberaciones posibles. Esto se utiliza también para calcular la cantidad congelada acumulada (ver CFRO).                                                                                     |
| Días d/fabricación    | El número de los días hábiles, a partir de la fecha de inicio de la generación, que el cliente garantiza para los costos de fabricación de la cantidad ordenada.                                                                                                                                                                |
| Días de materia prima | El número de los días hábiles, a partir de la fecha de inicio de la generación, que el cliente garantiza para los costos de fabricación de la cantidad ordenada.                                                                                                                                                                |
| Tamaño lote prov      | Es un valor que identifica los requerimientos de tamaño del lote del proveedor. Cuando el sistema genera la lista del proveedor, calcula el tamaño de lote del proveedor como un múltiplo y ajusta las cantidades planeadas según sea necesario.                                                                                |

## Opciones de proceso: Revisiones del maestro del programa de proveedores

### Versiones

Introduzca la versión de cada programa.  
Si lo deja en blanco, se usará la versión ZJDE0001.

1. Encabezado de la OC, Encabezado de orden de compra (P4310) \_\_\_\_\_
2. Ordenes de compra, Trabajo con Detalles de órdenes de compra (P4310) \_\_\_\_\_
3. Programa de proveedores (P34301) \_\_\_\_\_
4. Procentaje dividido de proveedores (P43211) \_\_\_\_\_

### Implícitos

1. Introduzca el tipo de documento por desplegar. \_\_\_\_\_

### Definición de patrones de embarque

Defina los días admisibles para recibir un embarque. Puede definir un patrón que regule la frecuencia de entregas de los proveedores. Por ejemplo, puede definir uno de los patrones de embarque siguientes:

- Todos los días de trabajo
- Cada lunes
- De lunes a viernes de la primera y tercera semana del mes

La definición de los patrones de embarque incluye:

- Creación de patrones de embarque
- Corrección de patrones de envío

#### **Para crear patrones de embarque**

---

En uno de los menús Operaciones diarias de DRP o de MRP (G3411 or G3413), escoja Registro/cambio de información de proveedores.

1. En la pantalla Trabajo con Maestro de programa de proveedores, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una línea en la orden abierta:
  - Número orden
  - Número línea
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Maestro de programa de proveedores, escoja Patrón de embarque en el menú Pantalla

The screenshot shows a software window titled "Registro/cambio información proveedores - [Revisiones del patrón de embarques]". It has a menu bar with "Archivo (F)", "Verificar", "Preferencias", "Ventana (W)", and "Ayuda (H)". Below the menu is a toolbar with icons for "OK", "Cancelar", "Mostrar", "Acer", "Enlaces", "Mostr...", "Objet...", and "Internet".

The main area contains the following fields and options:

- Proveedor:** Text box with value "4343".
- Sucursal:** Text box with value "M30" and a dropdown arrow.
- Número artículo:** Text box with value "9004".
- Número línea:** Text box with value "1,000".
- Número orden:** Text box with value "292" and a dropdown arrow with "OB" selected.
- Cía de la orden:** Text box with value "00200".
- Vigente desde:** Text box.
- Hasta:** Text box.
- Día no hábil:** Text box.
- Día del envío:**
  - Checkboxes: ☐ Domingo, ☐ Lunes, ☐ Martes, ☐ Miércoles, ☐ Jueves, ☐ Viernes, ☐ Sábado.
  - Radio button: ☐ O
  - Text box: **Día del mes** with a small input field.
  - Radio button: ☐ O
  - Checkbox: ☐ Todo día hábil.
- Semana del embarque:**
  - Checkboxes: ☐ Semana 1, ☐ Semana 2, ☐ Semana 3, ☐ Semana 4, ☐ Semana 5.
  - Radio button: ☐ O
  - Text box: **Recorre cada semana** with value "0".

4. En Revisiones de patrones de embarques, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
  - Vigente desde
  - Hasta
5. Escoja una o más de las siguientes opciones bajo Día de embarque:
  - Domingo
  - Lunes
  - Martes
  - Miércoles
  - Jueves
  - Viernes
  - Sábado
6. También puede escoger una de las siguientes opciones bajo Día de embarque:
  - Día del mes
  - Todo día hábil
7. Escoja uno o más de los siguientes campos opcionales bajo Semana de envío:
  - Semana 1
  - Semana 2
  - Semana 3

- Semana 4
- Semana 5

**Nota:** la Semana 1 empieza el primer día del mes. Por ejemplo, una semana puede ser de miércoles a martes.

8. También puede introducir la información correspondiente en el siguiente campo opcional bajo Semana de envío:
  - Recurre cada semana
9. Haga clic en OK.

**Nota:** el sistema genera un patrón de embarque, el cual puede revisar saliendo de la pantalla a fechas de embarque. Las modificaciones al patrón de embarque recientemente generado se realizan en la pantalla Trabajo con fechas de embarque.

Cuando vuelve a entrar a la pantalla Revisiones de patrones de embarque, todos los valores están en blanco. Puede realizar una de las siguientes acciones:

- Introduzca los valores nuevos y genere un nuevo patrón de embarque.
- Use la pantalla Trabajo con fechas de embarque para mostrar el patrón de embarque correcto.

| Campo               | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                              |   |                                   |
|---------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|------------------------------|---|-----------------------------------|
| Día del mes         | Día del mes (del 1º al 31).                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                              |   |                                   |
| Todo día hábil      | Es un código para seleccionar todos los días hábiles de una semana.                                                                                                                                                                                                                            |   |                              |   |                                   |
| Recurre cada semana | <p>Es un código que determina el patrón semanal que creará el sistema basándose en la fecha de inicio de vigencia.</p> <p>Los valores admisibles son:</p> <table><tr><td>1</td><td>Está programado cada semana.</td></tr><tr><td>2</td><td>Está programado cada dos semanas.</td></tr></table> | 1 | Está programado cada semana. | 2 | Está programado cada dos semanas. |
| 1                   | Está programado cada semana.                                                                                                                                                                                                                                                                   |   |                              |   |                                   |
| 2                   | Está programado cada dos semanas.                                                                                                                                                                                                                                                              |   |                              |   |                                   |



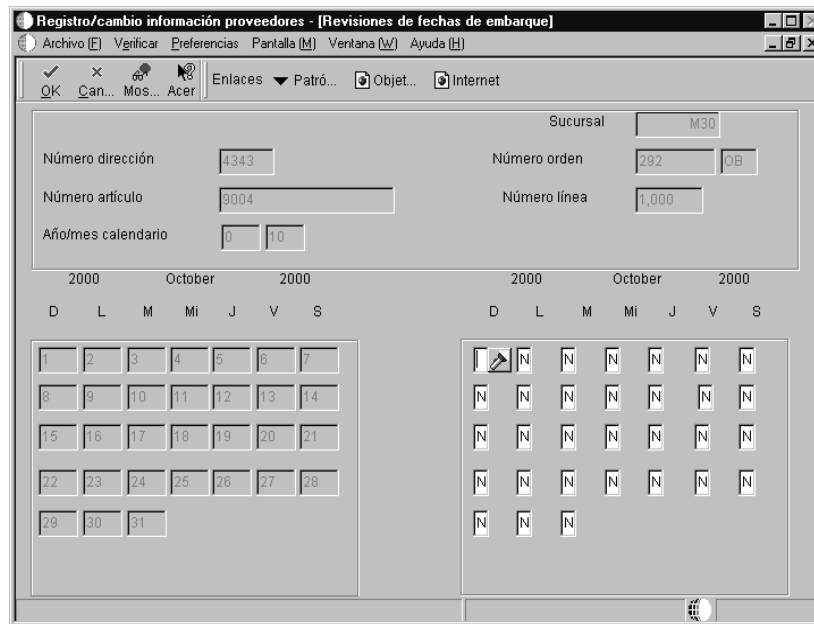
## ► Para corregir los patrones de embarque

En uno de los menús Operaciones diarias de DRP o de MRP (G3411 or G3413), escoja Registro/cambio de información de proveedores.

1. En la pantalla Trabajo con Maestro de programa de proveedores, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para localizar una línea en la orden abierta:
  - Número orden
  - Número línea

| Sucursal | Descripción de la sucursal   | Mes | Año | Siglo |
|----------|------------------------------|-----|-----|-------|
| M30      | Eastern Manufacturing Center | 10  | 0   | 20    |

2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.



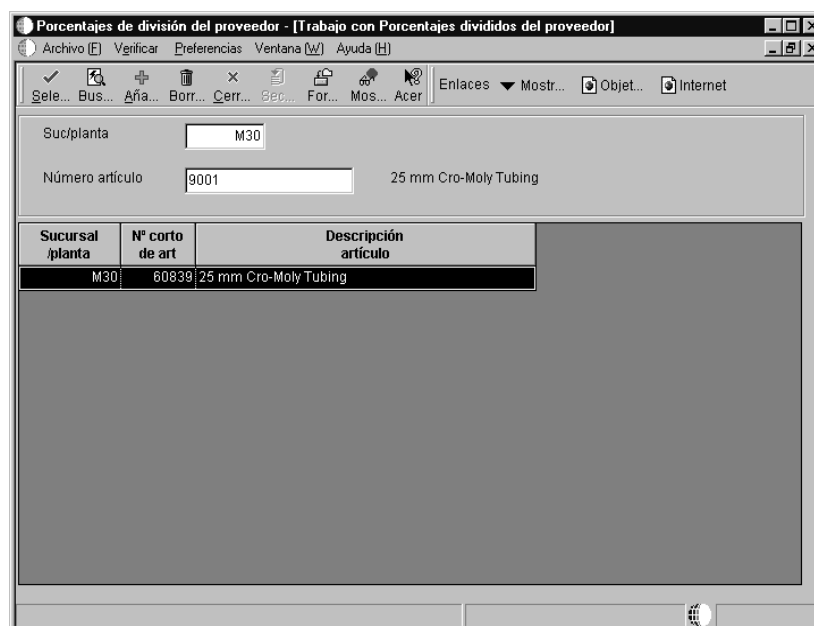
3. En la pantalla Maestro de programa de proveedores, escoja Fechas de embarque en el menú Pantalla.
4. En la pantalla Trabajo con fechas de embarque, escoja un registro y haga clic en Seleccionar.
5. En la pantalla Revisiones de fechas de embarque, revise el patrón de embarques. De ser necesario, corrija el patrón introduciendo la información correspondiente en el siguiente campo para cualquier día del mes:
  - Día en el que puede enviarse

## Definición de porcentajes de división entre proveedores

Los compradores ordenan con frecuencia el mismo artículo de varios proveedores para evitar depender de uno sólo. La programación de proveedores permite que varios proveedores suministren un solo artículo con base en un porcentaje de división previamente determinado. Use Porcentajes de división entre proveedores para definir los porcentajes de división entre los proveedores.

## ► Para definir porcentajes de división entre proveedores

En el menú Operaciones diarias de DRP o de MRP (G3411 o G3413), escoja Porcentajes de división entre proveedores.



1. En la pantalla Porcentajes de división entre proveedores, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para definir los porcentajes de división entre los proveedores.
  - Suc/planta
  - Número artículo
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.

**Porcentajes de división del proveedor - [Revisiones de porcentajes de división de proveedores]**

Archivo [E] Verificar Preferencias Pantalla [M] Ventana [W] Ayuda [H]

OK Bus... Borr... Can... For... Mos... Acer Enlaces ▼ Detall... Objet... Internet

Suc/planta: M30 A la fecha:

Número artículo: 9001 25 mm Cro-Moly Tubing

| Nº de dir | Descripción            | Porctje división | Fch ini vig | Fch de venc | Sucurs /planta |
|-----------|------------------------|------------------|-------------|-------------|----------------|
| 4343      | Parts Emporium         | 20,00            | 1/6/05      | 31/5/06     |                |
| 4344      | Universal Incorporated | 80,00            | 1/6/05      | 31/5/06     |                |

Total: 100,00

Fila:1

3. En la pantalla Revisiones de porcentajes de división entre proveedores, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
  - Nº de dir
  - Descripción
  - Porctje división
  - Fch ini vig
  - Fch de venc
4. Introduzca la información correspondiente en los siguientes campos opcionales y haga clic en OK:
  - A la fecha
  - Suc /planta

| Campo            | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Porctje división | Es el porcentaje aplicado.<br><br>Para el Programa liberación del proveedor: Es el porcentaje de la cantidad planificada que aplica el sistema al proveedor correspondiente. La cantidad planificada total debe ser igual a 100%; de lo contrario, el sistema muestra un mensaje de error. |

| Campo       | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fch ini vig | <p>Es una fecha que indica una de las siguientes cosas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuando se da de alta un componente en una lista de materiales.</li> <li>• Cuando se da de alta un segmento en ruta de un artículo.</li> <li>• Cuando entra en vigencia una lista de tarifas.</li> </ul> <p>El valor implícito es la fecha del día del sistema. El usuario puede introducir fechas de vigencia futuras de tal manera que el sistema tome en cuenta los cambios futuros. Aquellos artículos que ya no estén vigentes en el futuro pueden registrarse y reconocerse en Costeo de producto, Manejo de planta y Planificación de requerimientos de capacidad. El sistema Planificación de requerimientos de materiales determina los componentes admisibles por fechas de vigencia y no por el nivel de revisión de la lista de materiales. Algunas pantallas muestran datos con base en la fecha de vigencia que introduzca el usuario.</p>                                                                                                                                  |
| Fch de venc | <p>Es una fecha que indica una de las siguientes cosas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuando una pieza componente ya no está vigente en la lista de materiales.</li> <li>• Cuando un segmento de ruta ya no está vigente como segmento subsiguiente en la ruta de un artículo.</li> <li>• Cuando una lista de tarifas ya no está activa.</li> </ul> <p>El valor implícito es 31 de diciembre del año implícito definido en el Diccionario de datos del Año de cambio de siglo. El usuario puede introducir fechas de vigencia futuras de tal manera que el sistema pueda planear cambios futuros. Los artículos que dejarán de ser vigentes en el futuro podrán registrarse de cualquier modo y ser reconocidos en Costeo de productos, Administración de planta y Planificación de necesidades de capacidad. El sistema Planificación de necesidades material determina los componentes válidos por fecha de vigencia y no por nivel de revisión de la lista de materiales. Algunas pantallas muestran datos basados en las fechas de vigencia que introduzca el usuario.</p> |



# Generación de programas de proveedores

---

En el menú Operaciones de planificación periódica de un sólo sitio (G3422), escoja Programas de proveedores.

Use Generación de programa de proveedores para procesar mensajes de tipo O (orden) en MRP. Si no usa el programa Generación de programa de proveedores, puede procesar las órdenes de compra manualmente. El sistema no muestra las órdenes que introduce manualmente para el proveedor.

Cuando genera el programa de proveedores, el sistema usa los mensajes de la generación de MRP, las órdenes abiertas y la información más reciente definida en el archivo Maestro de programas de proveedores para crear un programa de proveedores. El sistema determina la demanda a partir de los mensajes de MRP.

Puede configurar la opción de proceso correspondiente en Generación de programa de proveedores para vaciar los mensajes de MRP después de la generación del programa. El sistema vacía solo los mensajes comprendidos en el límite de tiempo para liberaciones.

**Cuidado:** no cambie los mensajes una vez que el sistema los ha generado de MRP.

Cuando genera un programa de proveedores, el sistema crea un borrador de su programa de proveedores e imprime un informe que detalla cualquier discrepancia que pueda hacer que su programa de proveedores no sea efectivo. Puede revisar el borrador del programa de su proveedor usando el programa Registro/cambio de programa y realizar cualquier corrección que sea necesaria antes de comprometerse a un programa final.

Si usa varios proveedores, el sistema crea programas para varios proveedores y un sólo artículo. Lo realiza al dividir los mensajes de MRP por los porcentajes predeterminados que haya definido en el archivo Porcentajes de división entre proveedores.

Tal vez su compañía haya terminado la configuración del procesamiento paralelo. En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método toma lugar cuando un sistema ejecuta un programa del batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo obtiene ganancias de ejecución substanciales, las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea una versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados. El sistema usa estos procesadores para ejecutar la versión del subsistema.

### Antes de iniciar

- ☐ Verifique que se ha configurado la siguiente información:
  - El sistema DRP o MRP.
  - Una orden abierta activa para el artículo
  - Información asociada de proveedores para la orden
  - La orden abierta, el tipo de orden, el tipo de línea y el estado en la versión de reglas de inclusión de oferta y demanda que se usan durante la generación del programa de proveedores
- ☐ Ejecute la generación de MPS/MRP/DRP para que el sistema pueda:
  - Crear mensajes de órdenes para los artículos programados del proveedor
  - Generar un plan de materiales de series de tiempo para que pueda analizar el efecto de aceptar o rechazar las sugerencias de la planificación
- ☐ Revise los mensajes de pantalla Detalle de mensajes

### Consulte también

- *Familiarización con el procesamiento paralelo.*
- *Configuración de Sistemas de planificación*
- *Generación de programas maestros de un sólo nivel.*
- *Trabajo con mensajes*
- *Revisión de las series de tiempo de MRP*
- *Corrección de programas de proveedores*
- *R34400, Generación del programa de proveedores* en la guía *Informes* para obtener un informe de muestra.



## Opciones de proceso: Generación de informe de programa de proveedores (R3440)

### Ficha Valores implícitos

Estas opciones de proceso le permiten determinar la fecha de inicio de la generación, el tipo de documento y la versión de las reglas de inclusión de suministro y demanda que el sistema usa cuando genera un programa de proveedores.

#### 1. Fecha de inicio de la generación

Use esta opción de proceso para especificar la fecha que usa el sistema para iniciar el proceso Generación del programa de proveedores. Si no especifica una fecha, el sistema usa la fecha en curso.

#### 2. Tipo de documento

Use esta opción de proceso para especificar el tipo de documento que busca el programa para una orden abierta de artículos durante el proceso Generación del programa de proveedores. Si no especifica el tipo de documento, el sistema usa OB (orden abierta).

#### 3. Regla de inclusión de suministro y demanda

Use esta opción de proceso para especificar la versión de las reglas de inclusión de la oferta/demanda que lee el programa. Esta regla define el criterio que usa el programa para seleccionar las órdenes abiertas para ejecutar el proceso de programación de proveedores.

### Ficha Proceso

Estas opciones de proceso le permiten indicar la manera en que el sistema debe vaciar los mensajes y actualizar los programas. Así como también, indicar la manera en que el sistema debe usar los mensajes.

#### 1. Estado del programa de proveedores

Use esta opción de proceso para especificar el estado del programa después de que el sistema ejecuta el proceso Generación del programa de proveedores. Si deja esta opción en blanco, el sistema no actualiza el programa.

### 2. Vaciar los mensajes

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema limpia los mensajes MPS/MRP/DRP después de que ejecuta el programa Generación del programa de proveedores (R34410). Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no limpia los mensajes después de la ejecución del programa Generación del programa de proveedores.
- 1 El sistema limpia los mensajes después de la ejecución del programa Generación del programa de proveedores.

### 3. Indicador de regeneración

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema vuelve a ejecutar el programa Generación del programa de proveedores cuando éste usa MPS/MRP/DRP que se han limpiado anteriormente. El sistema muestra mensajes sólo después de la ejecución del programa Regeneración de MRP. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema usa los mensajes limpios.
- 1 El sistema no usa los mensajes limpios.

### 4. Indicador de días de congelamiento

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema omite el límite de tiempo congelado de liberación de proveedores y permite operaciones normales dentro del límite de tiempo congelado. Si el sistema lo omite, coloca cantidades dentro del límite de tiempo congelado. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no omite el límite de tiempo congelado.
- 0 El sistema omite el límite de tiempo congelado.

### 5. Indicador de mensajes de órdenes de transferencia

Use esta opción de proceso para indicar si quiere que el sistema ignore los mensajes de órdenes de transferencia mientras que genera el programa. Si el sistema ignora los mensajes de órdenes de transferencia, este sólo calculará los mensajes de órdenes de compra. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no ignora los mensajes de órdenes de transferencia.
- 0 El sistema ignora los mensajes de órdenes de transferencia.

## Corrección de programas de proveedores

---

Puede revisar y corregir el programa de proveedores que generó. Por ejemplo, tal vez necesite modificar las cantidades programadas por el sistema para compensar los cambios de último minuto hechos al programa.

Después de revisar el programa y efectuar las correcciones necesarias, debe aceptar la información en Registro/cambio de programas para comprometerlo a un programa final.

El Registro/cambio de programas le permite:

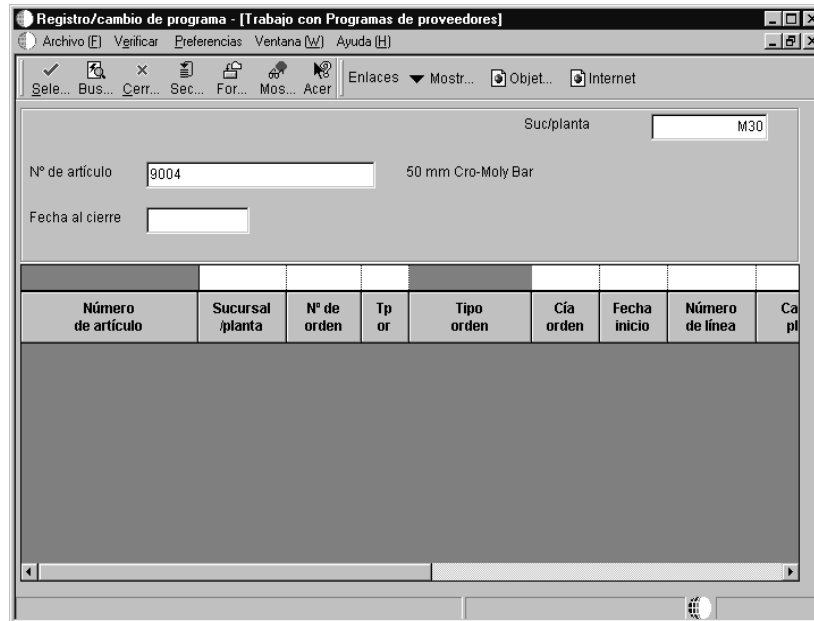
- Revisar la información de cantidades históricas, planificadas y liberadas
- Mostrar el programa actual de proveedores
- Revisar la información de cantidades acumuladas
- Actualizar las cantidades planificadas en el programa antes de liberarlas
- Finalizar el programa de proveedores

El campo Planificado es el único campo que puede cambiar en la pantalla Añadir/cambiar programas. El sistema vuelve a calcular las cantidades en los campos Congelado acumulado, Fabricado y Materias primas cuando se hace un cambio.

Cualquier cambio que haga al programa no afectará la generación más reciente de MPS, MRP o DRP. Después de liberar el programa de proveedores y crear órdenes de compra para las liberaciones de órdenes abiertas, la siguiente generación de MPS, MRP o DRP trata las órdenes de compra como artículos de suministro disponibles.

### ► Para corregir el programa de un proveedor para un solo artículo

En el menú Operaciones diarias de MRP (G3413), escoja Registro/cambio de programas.



1. En la pantalla Trabajo con programa de proveedores, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en Buscar para mostrar una o más órdenes abiertas existentes de los artículos seleccionados.
  - Nº de artículo
  - Suc/planta
  - Fecha al cierre
2. Escoja un registro y haga clic en Seleccionar.
3. En la pantalla Revisiones de programas de proveedores, revise la siguiente información:
  - Proveedor
  - Nº transportista
  - Entregar a
  - Estado
  - F.O.B.
  - Ult OC liberad
  - Ultimo recibo

- Cant recibo
  - Recibo acumula
  - Congel acum
  - Fabricación acum
  - Mat prim acum
4. Acepte el registro haciendo clic en OK, o introduzca la información correspondiente en el siguiente campo para actualizar las cantidades planificadas en el programa y luego haga clic en OK:
- Planificada

| Campo            | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Proveedor        | Es un número que identifica un registro en el sistema Libro de direcciones. Use este número para identificar empleados, solicitantes, participantes, clientes, inquilinos, una ubicación y cualquier otro miembro del Libro de direcciones.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Nº transportista | Es el número del Libro de direcciones del transportista especificado por el cliente o por su compañía. Puede usar este transportista por razones de los requisitos de la ruta o bien por necesidad de manejo especial.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Entregar a       | Es la ubicación en donde se deberá entregar el envío, como un lugar de desembarque en particular o un centro de trabajo.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| F.O.B.           | <p>Es un código definido por el usuario (42/FR) que indica el método por el cual se entregan los envíos del proveedor. Por ejemplo, el proveedor podría entregar en la puerta de entrega especificada o recoger el envío en la puerta de entrega especificada por el proveedor.</p> <p>De igual manera, puede usar estos códigos para indicar quién es responsable de los cargos por fletes. Por ejemplo, puede tener un código que indique que el cliente toma posesión legal de las mercancías en cuanto salen del almacén del proveedor y es responsable de los cargos de transporte al destino.</p> |
| Nº de artículo   | Es un número que el sistema asigna a un artículo. Puede ser en formato corto, largo y tercer número de artículo.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |

| <b>Campo</b>     | <b>Explicación</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Suc/planta       | <p>Se trata de un campo que identifica una sucursal o una planta.</p> <p>NOTA: Puede introducir en este campo cualquier combinación de números y de caracteres. El sistema los justificará a la derecha (p.e C0123 aparecerá como ____C0123). No se puede hacer una consulta sobre unidades de negocio para los cuales no se está autorizado.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Fecha al cierre  | La fecha de compromiso de entrega de la orden de ventas o de la orden de compras. Los programas de oferta y demanda utilizan esta fecha para calcular la información de disponibilidad para compromisos. Este valor se puede calcular automáticamente durante el registro de órdenes de ventas. Esta fecha representa el día en que el artículo será enviado de la bodega.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Estado           | Es el estado actual del programa del proveedor. Se actualiza a medida que dicho programa se desplaza a través del sistema.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Ult OC liberad   | <p>Es el número que identifica el documento original, como un comprobante, una factura, efectivo no aplicado, asiento de diario, etc. En la pantallas de registro, puede asignar el número del documento original o dejar que el sistema se lo asigne mediante Números de folio.</p> <p>Los números de documentos de cotejo (DOCM) identifican los documentos relacionados en los sistemas Cuentas por cobrar y Cuentas por pagar. Algunos ejemplos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pago automatizado/manual<br/>Documento original – Comprobante<br/>Documento de cotejo – Pago</li> <li>• Factura original de C/C<br/>Documento original – Factura</li> <li>• Aplicación de recibos<br/>Documento original – Factura<br/>Documento de cotejo – Recibo</li> <li>• Nota de crédito/ajuste<br/>Documento original – Factura<br/>Documento de cotejo – Nota de crédito</li> <li>• Recibo sin aplicar<br/>Documento original – Recibo</li> </ul> |
| Ultimo recibo    | La fecha en que el último envío del artículo fué recibido                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Cant recibo      | La cantidad recibida en el envío mas reciente.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Recibo acumula   | Es la cantidad recibida a la fecha comparada con la orden de compra abierta.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Congel acum      | Da como resultado un cálculo.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Fabricación acum | Da como resultado un cálculo.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |

| <b>Campo</b>  | <b>Explicación</b>            |
|---------------|-------------------------------|
| Mat prim acum | Da como resultado un cálculo. |

### Opciones de proceso: Revisiones del programa de proveedores

#### Versiones

Introduzca la versión de cada programa.  
Si lo deja en blanco, se usará  
ZJDE0001 para los números del 1 al  
7.

1. Consulta de órdenes pendientes (P4310) \_\_\_\_\_
2. Consulta de oferta/demanda (P4021) \_\_\_\_\_
3. Registro de órdenes de compra (P4310) \_\_\_\_\_
4. Información abierta de proveedores (P4321) \_\_\_\_\_
5. Información de trazabilidad (P3412) \_\_\_\_\_
6. Generación de Liberación del programa de proveedores (P34410) \_\_\_\_\_
7. Sucursal de artículos (P41026B) \_\_\_\_\_
8. Introduzca la versión de Reglas de inclusión de oferta/demanda por usar para la selección activa de Ordenes abiertas. \_\_\_\_\_

#### Implícitos

1. Introduzca Tipo de documento por filtrar en la pantalla.  
Tipo de documento de la orden \_\_\_\_\_
2. Función Autoservicio del proveedor  
Blanco Pasar por alto proveedores  
1 Activar la función Autoservicio del proveedor para usarla en  
JAVA/HTML \_\_\_\_\_

#### Actualización de estado

1. Introduzca el estado para la actualización de programa de proveedores.  
Estado del programa de proveedores \_\_\_\_\_
2. Introduzca el estado límite después del cual no se puede hacer cambios al Programa de proveedores. Si lo deja en blanco, el programa estará siempre abierto para realizar cambios.  
Hasta el estado \_\_\_\_\_



# Liberación de programas de proveedores

---

En el menú Planificación periódica de ubicación única (G3422), escoja Liberación de programas de proveedores.

Después de terminar un programa usando Registro/cambio de programas, puede liberar el programa actual de proveedores. Después de procesar el programa, el sistema actualiza las cantidades planificadas en el límite de tiempo.

El programa de liberación usa las órdenes de compra pendientes, las órdenes abiertas existentes y la información de liberación del proveedor correspondiente a las órdenes abiertas que van a crearse:

- Las órdenes de compra que se generan de las liberaciones de las órdenes abiertas para todas las cantidades que se necesitan dentro del límite de tiempo.
- Un programa de embarques con base en el momento en que se necesitan los artículos, el plazo de embarque y otras variables definidas.
- Una sola orden de compra con varias líneas por cada fecha distinta de liberación y varias líneas por cada artículo liberado para el proveedor.

Tal vez su compañía haya terminado la configuración del procesamiento paralelo. En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método toma lugar cuando un sistema ejecuta un programa del batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo obtiene ganancias de ejecución substanciales, las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea una versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados que el sistema usa para ejecutar la versión del subsistema.

## Antes de iniciar

- ☐ Genere un programa de proveedores actual. Consulte *Generación de programas de proveedores*.

### Consulte también

- *Familiarización con el procesamiento paralelo* para obtener información adicional acerca de la manera en que funciona el procesamiento paralelo.
- *R34410, Generación de liberaciones de programas de proveedores* en la guía *Informes* para obtener un informe de muestra.

## Opciones de proceso: Generación de liberación del programa de proveedores (R34410)

### Ficha Valores implícitos

Estas opciones de proceso le permiten determinar un valor implícito para el tipo de línea, el estado de inicio, el tipo de documento y el área fiscal.

#### 1. Tipo de línea (Obligatorio)

Use esta opción de proceso para especificar un tipo de línea implícito. Los tipos de líneas controlan la forma en la que el sistema procesa las líneas en una transacción. El tipo de línea afecta los sistemas con los que interactúa la transacción, como Contabilidad general, Costos de trabajo, Cuentas por pagar, Cuentas por cobrar y Administración de inventarios. El tipo de línea también especifica las condiciones para incluir una línea en los informes y en los cálculos. Lo que sigue a continuación, son ejemplos de los valores admisibles que ha definido el sistema en el programa Revisiones de constantes del tipo de línea.

|   |                                                           |
|---|-----------------------------------------------------------|
| S | Artículo almacenable                                      |
| J | Costos de trabajo, subcontratos o compras del Libro mayor |
| B | Cuenta del L/M y número de artículo                       |
| N | Artículo no almacenable                                   |
| F | Flete                                                     |
| T | Información de texto                                      |
| M | Cargos y créditos misceláneos                             |
| W | Orden de trabajo                                          |

El sistema usa los valores del tipo de línea para crear órdenes de compra cuando ejecuta el programa Generación de liberaciones de programas de proveedores.

#### 2. Estado inicial (Obligatorio)

Use esta opción de proceso para indicar el estado inicial de una orden de compra generada por el sistema.

### **3. Tipo de documento**

Use esta opción de proceso para indicar el tipo de documento para una orden de compra generada por el sistema. Si deja este campo en blanco, el sistema usa el tipo de documento para una orden de compra (OP).

### **4. Area fiscal implícita**

Use esta opción de proceso para especificar el valor implícito del área fiscal. Puede usar el área fiscal que está configurada en el Libro de direcciones como el número del campo Enviar a, o bien, el número del Libro de direcciones del proveedor. Los valores admisibles son:

- |        |                                                                                  |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------|
| Blanco | El sistema usa el área fiscal del número del Libro de direcciones del proveedor. |
| 1      | El sistema usa el área fiscal para el campo Enviar del libro de direcciones.     |

## **Ficha Proceso**

Estas opciones de proceso le permite indicar el procesamiento que el sistema debe usar para generar la liberación del programa de proveedores.

### **1. Estado del programa de proveedores**

Use esta opción de proceso para especificar el estado del programa del proveedor que el sistema asigna después de ejecutar el programa Liberación de programa del proveedor (R34410). Si deja esta opción en blanco, el sistema no actualiza los estados del programa de proveedores.

### **2. Vaciar los mensajes**

La programación de proveedores usa los mensajes de la generación más reciente de MRP para determinar la demanda. Use esta opción de proceso para especificar si se vacían los mensajes MPS/MRP/DRP después de que el sistema ejecuta el programa Liberación del programa de proveedores (R34410). El sistema sólo vacía los mensajes dentro del límite de liberación. Los valores admisibles son:

- |        |                                   |
|--------|-----------------------------------|
| Blanco | El sistema no vacía los mensajes. |
| 1      | El sistema vacía los mensajes.    |

### 3. Liberación de órdenes abiertas

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema libera automáticamente las órdenes abiertas durante el programa Liberación del programa de proveedores (R34410). Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema no libera automáticamente las órdenes abiertas.
- 1 El sistema libera automáticamente las órdenes abiertas.

### 4. Control de precios

Use esta opción de proceso para especificar si el sistema recupera el precio de una orden abierta o del sistema Administración de precios de compras. Los valores admisibles son:

- Blanco El sistema recupera el precio de una orden abierta.
- 1 El sistema recupera el precio del sistema Administración de precios de compras.

# Impresión de programas de proveedores

---

En el menú Operaciones de planificación periódica de un sólo sitio (G3422), escoja Impresión de liberación de proveedores

Puede usar Impresión de liberación de proveedores para imprimir el programa del proveedor. El sistema usa la información que haya introducido en otras pantallas junto con la versión de reglas de inclusión de oferta/demanda que haya seleccionado para crear el informe. El informe muestra el programa de embarques, las cantidades que se pueden liberar y todas las órdenes de compra que el sistema genera a partir de las Liberaciones de órdenes abiertas.

Tal vez su compañía haya terminado la configuración del procesamiento paralelo. En el método de procesamiento paralelo, el sistema planifica más de un artículo simultáneamente, por medio del uso de varios procesadores. Este método toma lugar cuando un sistema ejecuta un programa del batch en un servidor que tiene más de un procesador. El método de procesamiento paralelo obtiene ganancias de ejecución substanciales, las cuales sólo están limitadas por el número de procesadores que estén disponibles en su servidor.

El sistema crea una versión del subsistema por separado para usar el procesamiento paralelo. En esta versión, el sistema usa una opción de proceso que indica el número de procesadores configurados que el sistema usa para ejecutar la versión del subsistema.

## Antes de iniciar

- ☐ Ejecute el proceso en batch Liberación de programas de proveedores. Consulte *Liberación de programas de proveedores*.

## Consulte también

- *Familiarización con el procesamiento paralelo.*

### Opciones de proceso: Impresión del programa de proveedores

#### Procesar

1. Introduzca el tipo de documenteo que debe usarse al recuperar una orden abierta de artículos. Si se deja en blanco, se usará la orden abierta.

Tipo de orden abierta

---

2. Introduzca el estado que debe usarse para actualizar el programa de proveedores. Si se deja en blanco, no se realizará ningún cambio en el estado actual del programa.

Estado del programa de proveedores

---

#### Versiones

1. Introduzca la versión de Reglas de Inclusión de oferta/demanda que debe usarse para activar la selección de órdenes abiertas.

Reglas de inclusión de oferta/  
demanda  
Versión

---

#### Texto asociado

1. Introduzca un '1' para imprimir texto de orden abierta asociado. Si se deja en blanco no se imprimirá ningún texto asociado.

Imprimir orden abierta asociada  
Texto

---

# Apéndice





## Apéndice A: Mensajes de acción

Los mensajes de acción para DRP/MPS/MRP se definen en la tabla de códigos definidos por el usuario 34/MT. Los códigos de caracteres tienen codificación fija. No cambie los códigos de caracteres en esta tabla.

| Mensajes de acción en DRP/MPS/MRP |                        |                                   |                                                                                                                                        |                                                                                                 |
|-----------------------------------|------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tipo                              | Descripción            | Observaciones del planificador    | Acción que toma el sistema cuando se procesa un mensaje                                                                                |                                                                                                 |
|                                   |                        |                                   | Ordenes de trabajo                                                                                                                     | Ordenes de compra                                                                               |
| A                                 | Mensaje de advertencia | Falta la lista de piezas de la OT | Muestra la orden de trabajo. Puede copiar la lista de materiales para crear una lista de piezas.                                       | N/A                                                                                             |
| A                                 | Mensaje de advertencia | No existe LM para el artículo     | Mensaje de error, registro inadmisible.                                                                                                | N/A                                                                                             |
| A                                 | Mensaje de advertencia | Cancelar lista de piezas          | Mensaje de error, registro inadmisible. Debe limpiar o vaciar el mensaje.                                                              | N/A                                                                                             |
| A                                 | Mensaje de advertencia | Diferir lista de piezas           | Mensaje de error, registro inadmisible. Debe limpiar o vaciar el mensaje.                                                              | N/A                                                                                             |
| A                                 | Mensaje de advertencia | Plazo igual a cero                | Limpia el mensaje. Muestra la orden de trabajo.                                                                                        | N/A                                                                                             |
| B                                 | Ordenar y agilizar.    | En blanco                         | Limpia el mensaje y crea un mensaje de orden en firme. Crea una orden de trabajo.                                                      | Limpia el mensaje y crea un mensaje de orden en firme. Crea una orden de compra.                |
| C                                 | Cancelar               | En blanco                         | Limpia el mensaje. El sistema borra la lista de piezas de la orden de trabajo si no existen salidas pendientes. Cambia el estado a 99. | Limpia el mensaje cerrado en el artículo de línea de la orden de compra. Cambia el estado a 99. |
| D                                 | Diferir                | En blanco                         | Limpia el mensaje y cambia la fecha obligatoria del artículo de la orden de trabajo.                                                   | Limpia el mensaje y cambia la fecha obligatoria del artículo de línea de la orden de compra.    |

| <b>Mensajes de acción en DRP/MPS/MRP</b> |                                  |                                       |                                                                                                                                                                                 |                                                                                                   |
|------------------------------------------|----------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Tipo</b>                              | <b>Descripción</b>               | <b>Observaciones del planificador</b> | <b>Acción que toma el sistema cuando se procesa un mensaje</b>                                                                                                                  |                                                                                                   |
|                                          |                                  |                                       | <b>Ordenes de trabajo</b>                                                                                                                                                       | <b>Ordenes de compra</b>                                                                          |
| E                                        | Agilizar                         | En blanco                             | Limpia el mensaje y cambia la fecha de inicio de la orden de trabajo.                                                                                                           | Limpia el mensaje y cambia la fecha de inicio del artículo de línea de la orden de compra.        |
| F                                        | Orden congelada                  | Orden congelada                       | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie.                                                                                                     | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie.                       |
| G                                        | Incrementar cantidad de la orden | En blanco                             | Muestra la orden de trabajo con una cantidad actualizada. Haga clic en OK para aceptar el cambio. El sistema vuelve a calcular y a cambiar el número de componentes requeridos. | Muestra la orden de trabajo con una cantidad actualizada. Haga clic en OK para aceptar el cambio. |
| H                                        | Disminuir la cantidad de la tasa | En blanco                             | Muestra el programa de tasas. Debe cambiar manualmente la cantidad de la tasa para la fecha sugerida.                                                                           | N/A                                                                                               |
| I                                        | Incrementar la cantidad de tasa  | En blanco                             | Muestra el programa de tasas. Debe cambiar manualmente la cantidad de la tasa para la fecha sugerida.                                                                           | N/A                                                                                               |
| L                                        | Disminuir cantidad de la orden   | En blanco                             | Muestra la orden de trabajo con una cantidad actualizada. Haga clic en OK para aceptar el cambio. El sistema vuelve a calcular y a cambiar el número de componentes requeridos. | Muestra la orden de trabajo con una cantidad actualizada. Haga clic en OK para aceptar el cambio. |
| M                                        | Recordatorio manual              | Texto introducido por el usuario      | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie.                                                                                                     | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie.                       |
| N                                        | Crear tasa                       | En blanco                             | Limpia el mensaje y crea el programa de tasas. Muestra las revisiones del programa de tasas.                                                                                    | N/A                                                                                               |
| O                                        | Orden                            | En blanco                             | Limpia el mensaje y crea un mensaje de orden en firme. Crea una orden de trabajo.                                                                                               | Limpia el mensaje y crea un mensaje de orden en firme. Crea una orden de compra.                  |

| <b>Mensajes de acción en DRP/MPS/MRP</b> |                             |                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                           |                                                                                                                                           |
|------------------------------------------|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Tipo</b>                              | <b>Descripción</b>          | <b>Observaciones del planificador</b>                                                                                                                                                       | <b>Acción que toma el sistema cuando se procesa un mensaje</b>                                                                            |                                                                                                                                           |
|                                          |                             |                                                                                                                                                                                             | <b>Ordenes de trabajo</b>                                                                                                                 | <b>Ordenes de compra</b>                                                                                                                  |
| P                                        | Orden en firme              | Orden en firme                                                                                                                                                                              | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie.                                                               | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie.                                                               |
| S                                        | Sugerencia de ajuste de FPO | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Incrementar lista de piezas</li> <li>• Disminuir lista de piezas</li> <li>• Agilizar lista de piezas</li> <li>• Diferir lista de piezas</li> </ul> | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie. Se realizan acciones sobre el mensaje del artículo principal. | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie. Se realizan acciones sobre el mensaje del artículo principal. |
| T                                        | Orden vencida               | En blanco                                                                                                                                                                                   | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie.                                                               | No se requiere acción. El mensaje permanece hasta que se borre o se limpie.                                                               |



## Apéndice B: Interfaz SynQuest

---

La interfaz que existe entre OneWorld con Planificación de manufactura y el Administrador de manufactura (MM) de SynQuest ayuda a sincronizar y optimizar las fases de planificación y ejecución de la planta en el ambiente de manufactura. Esta interfaz le permite simular las restricciones existentes y definir un modelo que perfeccione la planificación de la fabricación, a pesar de dichas restricciones.

La interfaz comparte la siguiente información con el Administrador de manufactura (MM) de SynQuest:

- Datos para las órdenes de trabajo, incluyendo la lista de piezas, las rutas de fabricación y las instrucciones
- Datos para las órdenes de compra y los recibos
- Datos para las órdenes de compra y las confirmaciones de embarque
- Saldos de inventario
- Datos de la sucursal de artículos/ planta
- Datos de rutas de fabricación y listas de materiales
- Datos de órdenes planificadas de los mensajes de órdenes planificadas de MRP/MPS/DRP
- Recomendaciones del Administrador de manufactura de SynQuest
- Actualizaciones de eventos del Administrador de manufactura de SynQuest

La interfaz de los datos de sucursal/planta de artículos da apoyo a la definición de los siguientes recursos y apoya los datos de los artículos.

- Herramientas
- Máquinas
- Mano de obra
- Artículos de apoyo

El sistema define estos recursos como artículos almacenables en OneWorld y los exporta al Administrador de manufactura de SynQuest como herramientas específicas, máquinas y mano de obra. Además, los datos de las listas de materiales y rutas de fabricación y los datos de las listas de piezas y rutas de fabricación de las órdenes de trabajo son compatibles con los datos de necesidades de recursos de MM de SynQuest. El sistema anexa las necesidades de recursos a una lista de material o a una lista de piezas de órdenes de trabajo como necesidades de componentes en OneWorld. Así el sistema los exporta al Administrador de manufactura de SynQuest como herramienta específica, máquina y necesidades de mano de obra para un artículo fabricado o una orden de trabajo.

El sistema también define los artículos de apoyo como artículos almacenables en OneWorld y los exporta al SynQuest como artículos de apoyo. Los artículos de apoyo se pueden anexar a las listas de materiales y a las listas de piezas y el sistema exporta a SynQuest los datos como necesidades de artículos de apoyo.

Basándose en la información compartida, MM SynQuest recomienda que se realicen ajustes a los sistemas de órdenes de compra y de trabajo en OneWorld. El Administrador de manufactura de SynQuest también actualiza OneWorld con el estado de operación en la ruta de órdenes de trabajo, datos acerca de las horas y cantidades y de las terminaciones de las órdenes de trabajo. Esta interfaz se basa en el Modelo de interoperabilidad de J.D. Edwards que incluye las transacciones de entrada y salida para los proveedores de soluciones de terceros, como SynQuest. Este documento explica como configurar la interfaz del MM de SynQuest.

## **Mensajes de entrada**

Cuando acepta un plan de producción en SynQuest, el sistema actualiza los archivos de J.D. Edwards y procesa automáticamente los mensajes de MRP, como si los hubiera procesado manualmente en el programa Revisión de mensajes de detalle (P3411). El sistema genera y procesa los tipos de mensaje siguientes:

- |          |                                  |
|----------|----------------------------------|
| <b>D</b> | Diferir                          |
| <b>E</b> | Agilizar                         |
| <b>G</b> | Incrementar cantidad de la orden |
| <b>L</b> | Disminuir cantidad de la orden   |

### Recepción de eventos del sincronizador

Cuando el sistema usa el MM de SynQuest MM para dar información acerca de la planta, la interfaz vuelve a recibir los eventos del MM de SynQuest a través de los siguientes programas:

- Horas de recepción y cantidades (R31122Z1I)
- Terminaciones de recepción de órdenes de trabajo (R31114Z1I)

La siguiente tabla describe los eventos y programas que ejecuta manualmente para actualizar los sistemas de control de planta en OneWorld. La columna izquierda describe el evento de SynQuest; la columna derecha describe el programa de transacciones de de OneWorld que debe ejecutar.

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Cambio de estado de una ruta de fabricación</b>                                  | Un cambio al estado de una ruta de una orden de trabajo en SynQuest que actualiza el estado de la operación de rutas de OneWorld. Cuando ejecuta las horas de recepción y el programa del procesador de cantidades (R31122Z1I), el sistema actualiza el estado de una ruta de una orden de trabajo.                                                                              |
| <b>Horas de los informes y cantidades de la operación de la ruta de fabricación</b> | Un informe de horas y cantidades de una operación de rutas de fabricación en SynQuest actualiza las horas y las cantidades de una operación de ruta en OneWorld. Cuando ejecuta las horas de recepción y el programa del procesador de cantidades y horas (R31122Z1I) del sistema reporta las horas y las cantidades en comparación con una operación de la ruta de fabricación. |
| <b>Elaboración de informes de la terminación de las órdenes de trabajo</b>          | Un informe de terminaciones de las órdenes de trabajo en SynQuest actualiza la cantidad terminada de la orden de trabajo o el estado de la orden de trabajo o las dos para un encabezado de una orden de trabajo. Cuando ejecuta el programa Procesador de recepción de terminaciones (R31114Z1I), el sistema reporta las terminaciones de las órdenes de trabajo.               |

La incorporación de la interfaz del Administrador de manufactura de SynQuest incluye las siguientes tareas:

- ☐ Configuración de controles de exportación de datos
- ☐ Configuración de referencias cruzadas de archivos planos
- ☐ Configuración de opciones de proceso
- ☐ Configuración de enlaces de UDC
- ☐ Configuración de enlaces de Datos genéricos
- ☐ Configuración de requisitos de exportación de definición de recursos
- ☐ Inicio de los UBE del subsistema de salida
- ☐ Exportación de órdenes planificadas al MM de SynQuest
- ☐ Ejecución de saldos de artículos de salida
- ☐ Revisión del registro cronológico de procesamiento

### Configuración de controles de exportación de datos

Defina la información de exportación de la interfaz. La configuración de controles de exportación consiste en:

- Configuración de controles de exportación de datos de encabezados de órdenes de trabajo
- Configuración de controles de exportación de datos de listas de piezas de órdenes de trabajo
- Configuración de controles de exportación de datos de instrucciones de rutas de fabricación de órdenes de trabajo
- Configuración de controles de exportación de datos de órdenes de compra
- Configuración de controles de exportación de datos de listas de materiales
- Configuración de controles de exportación de datos de rutas de fabricación
- Configuración de controles de exportación de datos de datos de la sucursal de artículos



- Configuración de controles de exportación de datos de recibos de órdenes de compra
- Configuración controles de exportación de datos de órdenes de ventas
- Configuración de controles de exportación de datos de confirmaciones de embarque

### ► Para configurar los controles de exportación de datos de encabezados de órdenes de trabajo

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Trabajo con controles de exportación de datos, haga clic en Añadir.

| Sec  | Nombre de UBE | Versión  | Nombre de función |
|------|---------------|----------|-------------------|
| 1,00 | R31SYN01      | XJDE0001 |                   |
| 2,00 |               |          |                   |

2. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDEWO en el siguiente campo:
  - Transacción
3. Introduzca WO en el siguiente campo:
  - Tp orden
4. Introduzca R31SYN01 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
5. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Versión

6. Introduzca 1 en los siguientes campos:

- Ejecutar añadir
- Ejecutar actl
- Ejec borrar
- Mod exp BD ext
- Inicio inmediato

7. Introduzca 0 en los siguientes campos:

- Ejec consulta
- Mod exp arch plano
- Mod exp API ext

| <b>Campo</b> | <b>Explicación</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
|--------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---------------------------------|---|----------------------------------|---|-----------------------|---|---------------------------|---|--------------------------------------------------|---|-----------------------------------------------------------------------|---|-------------------------------------------------|
| Transacción  | Es un código que identifica un tipo específico de transacción.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| Tp orden     | <p>Es el código definido por el usuario (sistema 00, tipo DT) que identifica el tipo de documento. Este código también indica el origen de las transacciones. JDE ha reservado códigos de tipo de documentos para comprobantes, facturas, ingresos y hojas de tiempo que crean asientos de compensación automática durante el programa de contabilización. (Estos asientos no auto-cuadran al momento de su registro original.)</p> <p>Los siguientes tipos de documentos han sido definidos por JDE y no deben cambiarse:</p> <table><tr><td>P</td><td>Documentos de cuentas por pagar</td></tr><tr><td>R</td><td>Documentos de cuentas por cobrar</td></tr><tr><td>T</td><td>Documentos de nóminas</td></tr><tr><td>I</td><td>Documentos de inventarios</td></tr><tr><td>O</td><td>Documentos de procesamiento de órdenes de compra</td></tr><tr><td>J</td><td>Documentos de contabilidad general/facturación de intereses conjuntos</td></tr><tr><td>S</td><td>Documentos de procesamiento de órdenes de venta</td></tr></table> | P | Documentos de cuentas por pagar | R | Documentos de cuentas por cobrar | T | Documentos de nóminas | I | Documentos de inventarios | O | Documentos de procesamiento de órdenes de compra | J | Documentos de contabilidad general/facturación de intereses conjuntos | S | Documentos de procesamiento de órdenes de venta |
| P            | Documentos de cuentas por pagar                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| R            | Documentos de cuentas por cobrar                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| T            | Documentos de nóminas                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| I            | Documentos de inventarios                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| O            | Documentos de procesamiento de órdenes de compra                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| J            | Documentos de contabilidad general/facturación de intereses conjuntos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |
| S            | Documentos de procesamiento de órdenes de venta                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |   |                                 |   |                                  |   |                       |   |                           |   |                                                  |   |                                                                       |   |                                                 |

| <b>Campo</b>    | <b>Explicación</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Nombre de UBE   | <p>La arquitectura de OneWorld se basa en objetos. Esto significa que los objetos discretos de software son la base de todas las aplicaciones y que los programadores pueden volver a usar los objetos en diversas aplicaciones. El Bibliotecario de objetos da seguimiento a cada objeto. Entre los ejemplos de objetos OneWorld se incluyen:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Aplicaciones en batch (como los informes)</li><li>• Aplicaciones interactivas</li><li>• Vistas lógicas</li><li>• Funciones de negocios</li><li>• Estructuras de datos de funciones de negocios</li><li>• Reglas de eventos</li><li>• Estructuras de datos de objetos de multimedia</li></ul> |
| Versión         | <p>Es una serie de especificaciones definidas por el usuario que controlan la manera en que se ejecutan las aplicaciones y los informes. Use las versiones para agrupar y guardar una serie valores de opciones de proceso, selección de datos y opciones de secuencia definidos por el usuario. Las versiones interactivas se asocian con aplicaciones (generalmente como una selección del menú). Las versiones de batch se asocian con trabajos o informes en batch. Para ejecutar un proceso en batch, debe escoger una versión.</p>                                                                                                                                                |
| Ejecutar añadir | <p>Un código que establece si el sistema hace uso de la aplicación en batch para procesar un registro de transacción añadido. Los códigos válidos son los siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1 Hacer uso de la aplicación en batch para procesar un registro de transacción añadido.</li><li>0 No hacer uso de la aplicación en batch para procesar un registro de transacción añadido.</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Ejecutar actl   | <p>Un código que establece si el sistema hace uso de la aplicación en batch para procesar un registro de transacción actualizado. Los códigos válidos son los siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1 Hacer uso de la aplicación en batch para procesar un registro de transacción actualizado.</li><li>0 No hacer uso de la aplicación en batch para procesar un registro de transacción actualizado.</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Ejecutar borrar | <p>Un código que establece si el sistema hace uso de la aplicación en batch para procesar un registro de transacción suprimido. Los códigos válidos son los siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1 Hacer uso de la aplicación en batch para procesar un registro de transacción suprimido.</li><li>0 No hacer uso de la aplicación en batch para procesar un registro de transacción suprimido.</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                              |

| <b>Campo</b>       | <b>Explicación</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|--------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Mod exp BD ext     | Es un código que determina si el registro de la transacción se debe exportar a una base de datos externa. Los valores admisibles son: <ul style="list-style-type: none"> <li>1 Exportar registro de la transacción a una base de datos externa.</li> <li>2 No exportar registro de la transacción a una base de datos externa.</li> </ul>                                                                                                |
| Inicio inmediato   | Este campo controla la ejecución inmediata de un trabajo en batch. Si el campo se configura en 1, el trabajo se ejecutará inmediatamente.                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Ejec consulta      | Un código que establece si el sistema hace uso de la aplicación en batch para procesar una consulta de un registro de transacción. Los códigos válidos son los siguientes: <ul style="list-style-type: none"> <li>1 Hacer uso de la aplicación en batch para procesar una consulta de un registro de transacción.</li> <li>0 No hacer uso de la aplicación en batch para procesar una consulta de un registro de transacción.</li> </ul> |
| Mod exp arch plano | Un código que establece si el sistema debería exportar el registro de la transacción a un archivo simple. Los códigos válidos son los siguientes: <ul style="list-style-type: none"> <li>1 Exportar el registro de la transacción a un archivo simple.</li> <li>0 No exportar el registro de la transacción a un archivo simple.</li> </ul>                                                                                              |
| Mod exp API ext    | Es un código que determina si el sistema debe exportar el registro de transacción a un API externo.<br>Los códigos admisibles son: <ul style="list-style-type: none"> <li>1 Exportar el registro de transacción a un API externo.</li> <li>0 No exportar el registro de transacción a un API externo.</li> </ul>                                                                                                                         |

**► Para configurar los controles de exportación de datos de listas de piezas de órdenes de trabajo**

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDEPL en el siguiente campo:
  - Transacción

2. Introduzca WO en el siguiente campo:
  - Tp orden
3. Introduzca R31SYN01 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
4. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Historial de la versión
5. Introduzca 1 en los siguientes campos:
  - Ejecutar añadir
  - Ejecutar actl
  - Ejec borrar
  - Mod exp BD ext
  - Inicio inmediato
6. Introduzca 0 en los siguientes campos:
  - Ejec consulta
  - Mod exp arch plano
  - Mod exp BD ext



### **Para configurar los controles de exportación de datos de instrucciones de rutas de fabricación de órdenes de trabajo**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDERTG en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca WO en el siguiente campo:
  - Tp orden
3. Introduzca R31SYN01 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
4. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Versión
5. Introduzca 1 en los siguientes campos:
  - Ejecutar añadir
  - Ejec borrar

- Ejecutar actl
  - Mod exp BD ext
  - Inicio inmediato
6. Introduzca 0 en los siguientes campos:
- Ejec consulta
  - Mod exp arch plano
  - Mod exp API ext

► **Para configurar los controles de exportación de datos de órdenes de compra**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDEPOOUT en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca OP en el siguiente campo:
  - Tp orden
3. Introduzca R31SYN03 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
4. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Versión
5. Introduzca 1 en los siguientes campos:
  - Ejecutar añadir
  - Ejecutar actl
  - Ejec borrar
  - Mod exp BD ext
  - Inicio inmediato
6. Introduzca 0 en los siguientes campos:
  - Ejec consulta
  - Mod exp arch plano
  - Mod exp API ext

### ► **Para configurar los controles de exportación de datos de las listas de materiales**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDEBOM en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Deje en blanco el siguiente campo:
  - Tp orden
3. Introduzca R30SYN01 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
4. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Historial de la versión
5. Introduzca 1 en los siguientes campos:
  - Ejecutar añadir
  - Ejecutar actl
  - Ejec borrar
  - Mod exp BD ext
  - Inicio inmediato
6. Introduzca 0 en los siguientes campos:
  - Ejec consulta
  - Mod exp arch plano
  - Mod exp API ext

### ► **Para configurar los controles de exportación de datos de las rutas de fabricación**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDEROU en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Deje en blanco el siguiente campo:
  - Tp orden

3. Introduzca R30SYN01 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
4. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Versión
5. Introduzca 1 en los siguientes campos:
  - Ejecutar añadir
  - Ejecutar actl
  - Ejec borrar
  - Mod exp BD ext
  - Inicio inmediato
6. Introduzca 0 en los siguientes campos:
  - Ejec consulta
  - Mod exp arch plano
  - Mod exp API ext

► **Para configurar los controles de exportación de datos de los datos de la sucursal de artículos**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDEITEM en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Deje en blanco el siguiente campo:
  - Tp orden
3. Introduzca R41SYN01 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
4. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Versión
5. Introduzca 1 en los siguientes campos:
  - Ejecutar añadir
  - Ejecutar actl
  - Ejec borrar



- Mod exp BD ext
  - Inicio inmediato
6. Introduzca 0 en los siguientes campos:
    - Ejec consulta
    - Mod exp arch plano
    - Mod exp API ext



### **Para configurar los controles de exportación de datos de recibos de órdenes de compra**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDER en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca OP en el siguiente campo:
  - Tp orden
3. Introduzca R43SYN01 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
4. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Versión
5. Introduzca 1 en los siguientes campos:
  - Ejecutar añadir
  - Mod exp BD ext
  - Inicio inmediato
6. Introduzca 0 en los siguientes campos:
  - Ejecutar actl
  - Ejec borrar
  - Ejec consulta
  - Mod exp arch plano
  - Mod exp API ext

► **Para configurar los controles de exportación de datos de órdenes de compra**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDESOOUT en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca SO en el siguiente campo:
  - Tp orden
3. Introduzca R42SYN01 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
4. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Versión
5. Introduzca 1 en los siguientes campos:
  - Ejecutar añadir
  - Ejecutar actl
  - Ejec borrar
  - Mod exp BD ext
  - Inicio inmediato
6. Introduzca 0 en los siguientes campos:
  - Ejec consulta
  - Mod exp arch plano
  - Mod exp API ext

► **Para configurar los controles de exportación de datos de confirmaciones de embarque**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Controles de exportación de datos

1. En la pantalla Revisiones de control de exportación de datos, introduzca JDESC en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca SO en el siguiente campo:
  - Tp orden

3. Introduzca R42SYN02 en el siguiente campo:
  - Nombre de UBE
4. Introduzca XJDE0001 en el siguiente campo:
  - Versión
5. Introduzca 1 en los siguientes campos:
  - Ejecutar añadir
  - Ejecutar actl
  - Ejec borrar
  - Mod exp BD ext
  - Inicio inmediato
6. Introduzca 0 en los siguientes campos:
  - Ejec consulta
  - Mod exp arch plano
  - Mod exp API ext

### Configuración de opciones de proceso de archivos planos

Defina la información de referencia cruzada para la interfaz de procesos de entrada y salida.

La configuración opciones de proceso de archivos planos consiste en:

- Configuración de opciones de proceso para encabezados de órdenes de trabajo
- Configuración de opciones de proceso para listas de piezas de órdenes de trabajo
- Configuración de opciones de proceso para instrucciones de ruta de fabricación de órdenes de trabajo
- Configuración de opciones de proceso para órdenes de compra
- Configuración de opciones de proceso para listas de materiales
- Configuración de opciones de proceso para rutas de fabricación
- Configuración de opciones de proceso para datos de sucursal de artículos
- Configuración de opciones de proceso para recibos de órdenes de compra
- Configuración de opciones de proceso para órdenes de venta
- Configuración de opciones de proceso para confirmaciones de embarque

## ► Para configurar opciones de proceso para encabezados de órdenes de compra

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, haga clic en Añadir.

2. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, introduzca JDEWO en el siguiente campo:
  - Transacción
3. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Ind de dirección
4. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg
5. Introduzca F4801Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch

| Campo            | Explicación                                                    |
|------------------|----------------------------------------------------------------|
| Transacción      | Es un código que identifica un tipo específico de transacción. |
| Ind de dirección | Un código que indica el sentido de la transacción.             |

| Campo     | Explicación                                                                                                                                                                                                                    |
|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tp reg    | Es un identificador que se utiliza para marcar los registros de las transacciones de EDI como información de encabezado y de detalle. Ésta es solamente una función de EDI.                                                    |
| Nbre arch | Es el número de un archivo específico. Por ejemplo, el nombre del archivo Maestro de Libros mayores es F0901. Consulte el Manual de estándares del menú de programadores si desea información sobre nomenclatura convencional. |

---

► **Para configurar referencias cruzadas para listas de piezas de órdenes de compra**

---

Configure dos líneas de información, una para el encabezado y una para el detalle.

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, introduzca JDEPL en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Ind de dirección
3. En la primera línea de la cuadrícula, introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg
4. Introduzca F4801Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch
5. En la segunda línea de la cuadrícula, introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Tp reg
6. Introduzca F3111Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch

► **Para configurar referencias cruzadas para instrucciones de la ruta de fabricación de las órdenes de compra**

---

Configure dos líneas de información, una para el encabezado y una para el detalle.

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, introduzca JDERTG en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Ind de dirección
3. En la primera línea de la cuadrícula, introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg
4. Introduzca F4801Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch
5. En la segunda línea de la cuadrícula, introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Tp reg
6. Introduzca F3112Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch

► **Para configurar referencias cruzadas para las órdenes de compra**

---

Configure dos líneas de información, una para el encabezado y una para el detalle.

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, introduzca JDEPOOUT en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Ind de dirección
3. En la primera línea de la cuadrícula, introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg

4. Introduzca F4301Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch
5. En la segunda línea de la cuadrícula, introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Tp reg
6. Introduzca F4311Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch

### ► **Para configurar referencias cruzadas para las listas de materiales**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, introduzca JDEBOM en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Ind de dirección
3. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg
4. Introduzca F3002Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch

### ► **Para configurar referencias cruzadas para las rutas de fabricación**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, introduzca JDEROU en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Ind de dirección
3. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg
4. Introduzca F3003Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch

---

► **Para configurar referencias cruzadas para los datos de la sucursal de artículos**

---

Configure dos líneas de información, una para el encabezado y una para el detalle.

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, introduzca JDEITEM en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Ind de dirección
3. En la primera línea de la cuadrícula, introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg
4. Introduzca F4101Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch
5. En la segunda línea de la cuadrícula, introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Tp reg
6. Introduzca F4101Z1A en el siguiente campo:
  - Nbre arch

---

► **Para configurar referencias cruzadas para los recibos de las órdenes de compra**

---

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, introduzca JDER en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Ind de dirección
3. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg
4. Introduzca F43121Z1 en el siguiente campo:
  - Nombre del archivo



### ► **Para configurar referencias cruzadas para las órdenes de venta**

---

Configure dos líneas de información, una para el encabezado y una para el detalle.

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencia cruzada de archivos planos, introduzca JDESOOUT en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Dirección
3. En la primera línea de la cuadrícula, introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg
4. Introduzca F4201Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch
5. En la segunda línea de la cuadrícula, introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Tp reg
6. Introduzca F4211Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch

### ► **Para configurar referencias cruzadas para confirmaciones de embarque**

---

Configure dos líneas de información, una para el encabezado y una para el detalle.

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Referencia cruzada de archivos planos.

1. En la pantalla Referencias cruzadas de archivos planos, introduzca JDESC en el siguiente campo:
  - Transacción
2. Introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Dirección
3. En la primera línea de la cuadrícula, introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Tp reg

4. Introduzca F4201Z1 en el siguiente campo:
  - Nombre del archivo
5. En la segunda línea de la cuadrícula, introduzca 2 en el siguiente campo:
  - Tipo de registro
6. Introduzca F4211Z1 en el siguiente campo:
  - Nbre arch

## **Configuración de opciones de proceso**

Configure las opciones de proceso para indicar los tipos de transacciones que se van a exportar a SynQuest.

La configuración de opciones de proceso consiste en:

- Configuración de opciones de proceso para órdenes de trabajo
- Configuración de opciones de proceso para listas de piezas de órdenes de trabajo
- Configuración de opciones de proceso para instrucciones de rutas de fabricación para órdenes de trabajo
- Configuración de opciones de proceso para órdenes de compra
- Configuración de opciones de proceso para listas de materiales
- Configuración de opciones de proceso para rutas de fabricación
- Configuración de opciones de proceso para datos de la sucursal de artículos
- Configuración de opciones de proceso para recibos de órdenes de compra
- Configuración de referencias cruzadas para órdenes de venta
- Configuración de referencias cruzadas para confirmaciones de embarque
- Configuración de opciones de proceso para procesamiento de órdenes de trabajo

### **Para configurar las opciones de proceso para las órdenes de trabajo**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactiva, introduzca P48013 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva

2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Interop e introduzca JDEWO en el siguiente campo:
  - Tipo de transacción

► **Para configurar las opciones de proceso para las listas de piezas de las órdenes de trabajo**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactivas, introduzca P3111 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva
2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Escoja la ficha Exportar e introduzca JDEPL en el siguiente campo:
  - Tipo de transacción

► **Para configurar las opciones de proceso para las instrucciones de la ruta de fabricación de las órdenes de trabajo**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactivas, introduzca P3112 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva
2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Exportar e introduzca JDERTG en el siguiente campo:
  - Tipo de transacción

► **Para configurar las opciones de proceso para las órdenes de compra**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactivas, introduzca P4310 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva

2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Interop.
4. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Before Image
5. Introduzca JDEPOOUT en el siguiente campo:
  - Transaction Type

► **Para configurar las opciones de proceso para las listas de materiales**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactivas, introduzca P3002 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva
2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Interop.
4. Introduzca JDEBOM en el siguiente campo:
  - Tipo de transacción
5. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Procesamiento de imagen anterior

► **Para configurar las opciones de proceso para las rutas de fabricación**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactivas, introduzca P3003 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva
2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Interop.
4. Introduzca JDEROU en el siguiente campo:
  - Tipo de transacción
5. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Procesamiento de imagen anterior

### ► **Para configurar las opciones de proceso para los datos de la sucursal de artículos**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactivas, introduzca P41026 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva
2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Interop.
4. Introduzca JDEITEM en el siguiente campo:
  - Tipo de transacción
5. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Procesamiento de imagen anterior

### ► **Para configurar las opciones de proceso para los recibos de las órdenes de compra**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactivas, introduzca P4312 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva
2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Interop e introduzca JDER en el siguiente campo:
  - Tipo de transacción

### ► **Para configurar las opciones de proceso para las órdenes de venta**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactivas, introduzca P4210 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva
2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Interop.

4. Introduzca JDESOOUT en el siguiente campo:

- Tipo de transacción

5. Introduzca 1 en el siguiente campo:

- Procesamiento de imagen anterior

---

► **Para configurar las opciones de proceso para las confirmaciones de embarque**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones interactivas

1. En la pantalla Trabajo con versiones interactivas, introduzca P4205 en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Aplicación interactiva
2. Escoja la versión ZJDE0001 y escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Interop.
4. Introduzca JDESC en el siguiente campo:
  - Tipo de transacción
5. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Punto de evento de OneWorld 10

---

► **Para configurar las opciones de proceso para el procesamiento de las órdenes de trabajo**

---

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

1. En la pantalla Trabajo con versiones en batch, escoja la versión apropiada de Procesamiento de órdenes (R31410) para ejecutar el procesamiento de órdenes y después escoja Opciones de proceso en el menú fila.
2. Haga clic en la ficha Interop.
3. Introduzca JDEPL en el siguiente campo:
  - Tipo de transacción de lista de piezas
4. Introduzca 1 en el siguiente campo:
  - Lista de piezas de imagen anterior

## **Configuración de enlaces de UDC**

Enlace los códigos definidos por el usuario existentes de J.D. Edwards a los códigos de SynQuest. Conforme J.D. Edwards defina previamente los enlaces, puede añadirlos o modificarlos de acuerdo con las necesidades de su negocio

Por ejemplo:

| <b>Código de estado<br/>de J.D. Edwards</b> | <b>Código de<br/>estado de<br/>SynQuest</b> |
|---------------------------------------------|---------------------------------------------|
| 10                                          | Confirmado                                  |
| 15                                          |                                             |
| 20                                          |                                             |
| 30                                          | Liberado                                    |
| 40                                          |                                             |
| 50                                          |                                             |

La configuración de enlaces de UDC incluye las siguientes tareas:

- Configuración de enlaces de UDC
- Enlaces de códigos de la interfaz de SynQuest

## ► Para configurar los enlaces de UDC

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Enlace de códigos definidos por el usuario.

1. En la pantalla Trabajo con enlaces de código, haga clic en Añadir.

| Ind direc | Nbre prov externo | Descripción           | Cód def por usu | Código externo | Bor Y/N | Cód prod |
|-----------|-------------------|-----------------------|-----------------|----------------|---------|----------|
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ |                 | Firmed         | N       | 00       |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ | 10              | Firmed         | N       | 00       |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ | 15              | Firmed         | N       | 00       |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ | 20              | Firmed         | N       | 00       |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ | 30              | Released       | N       | 00       |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ | 40              | Released       | N       | 00       |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ | 41              | Released       | N       | 00       |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ | 45              | Released       | N       | 00       |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ | 81              | Released       | N       | 00       |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ | 82              | Released       | N       | 00       |

2. En la pantalla Revisión de enlaces de código, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:

- Cód prod
- Tipo de registro
- Ind direc
- Nbre prov externo
- Cód def por usu
- Código externo
- Bor Y/N

**Cuidado:** el valor implícito del campo Borrar Y/N es N, lo que significa que los registros no se borran porque son críticos para el enlace.

| Campo    | Explicación                                                                             |
|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| Cód prod | Es un código definido por el usuario (98/SY) que identifica un sistema de J.D. Edwards. |



| Campo             | Explicación                                                                                                                    |
|-------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tipo de registro  | Es un código que designa el archivo que contiene códigos definidos por el usuario. El archivo también se denomina tipo de UDC. |
| Ind direc         | Un código que indica el sentido de la transacción.                                                                             |
| Nbre prov externo | Es el proveedor del sistema externo para este Mapa de códigos.                                                                 |
| Cód def por usu   | Es una lista de los códigos válidos de una lista de códigos definidos por un usuario específico.                               |
| Código externo    | Esta columna contiene una lista de códigos admisibles definidos externamente para un Mapa de códigos específico.               |
| Bor Y/N           | Este código designa si los registros deberán ser borrados del archivo o no. El valor implícito es N.                           |

### Opciones de proceso: Revisión de enlaces de código

Procesar

1. Introduzca la modalidad de vista implícita. \_\_\_\_\_  
Blanco Visualizar todos los enlaces.  
1 Visualizar sólo los enlaces de entrada.  
2 Visualizar sólo los enlaces de salida.
2. Introduzca la modalidad de revisión de enlaces. \_\_\_\_\_  
Blanco Introducir los enlaces para los valores de los UDC.  
1 Introducir los enlaces para los valores de los datos.



### Enlaces de código de la interfaz de SynQuest

Se le recomienda que verifique los enlaces de código que el sistema usa para asegurar que todas las transacciones hacen referencia con los valores admisibles en OneWorld y SynQuest. El sistema usa los siguientes enlaces de código:

1. Enlace del código de producto 00 y el registro DT

Enlaza la orden de venta de OneWorld (DCTO) a la orden de solicitud de envío de SynQuest. Puede seleccionar enlazar solamente los valores de la orden de venta que quiere exportar a SynQuest.

2. Enlace del código de producto 00 y el registro PR

Enlaza la prioridad del encabezado de la orden de trabajo de OneWorld (PRTS) a la prioridad de la orden de trabajo de SynQuest.

3. Enlace del código de producto 00 y el registro SS

Enlaza el estado del encabezado de la orden de trabajo de OneWorld (SRST) al estado de liberación de la orden de trabajo de SynQuest.

4. Enlace del código de producto 31 y el registro OS

Enlaza el estado de operación de la ruta de la orden de trabajo de OneWorld (OPST) al estado de nivel de la orden de trabajo de SynQuest.

5. Enlace del código de producto 40 y el registro AT

Enlaza el estado del encabezado de la orden de trabajo planificada de OneWorld al estado de liberación de la orden de trabajo planificada de SynQuest.

Enlaza el estado del encabezado de la orden de trabajo planificada de OneWorld al estado de liberación de suministro externo de SynQuest.

Enlaza el estado de la orden de compra de OneWorld (NXTR) al estado de liberación de suministro externo de SynQuest.

Enlaza el estado de la orden de venta de OneWorld (LTTR) al estado de liberación de solicitud de envío de SynQuest. Si lo desea, puede enlazar solamente los estados de liberación de las órdenes de venta que quiere exportar a SynQuest.

6. Enlace de Código de producto 41 y registro I

Enlaza el almacenamiento de planta/sucursal de artículo (STKT) con el método de compras de artículos de SynQuest. Si los desea, puede enlazar solamente los valores de almacenamiento de planta/sucursal del artículo que quiere exportar a SynQuest.

7. Enlace del código de producto H40 y el registro FO

Enlaza la cantidad variable o fija de componentes de la lista de material (FORQ) de OneWorld con el indicador de la cantidad variable o fija de componentes de la lista de material.

## Configuración de enlaces de datos genéricos

Enlace los códigos de SynQuest que no están disponibles en seguida en OneWorld usando enlaces de datos genéricos. Así mismo, los valores implícitos para los datos de SynQuest también se definen aquí.

Para configurar los enlaces de datos genéricos, realice las siguientes tareas:

- Configuración de enlaces de datos genéricos
- Verificación de enlaces de datos genéricos

### ► Para configurar enlaces de datos genéricos

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Enlace de datos genéricos.

1. En la pantalla Trabajo con enlaces de código, haga clic en Añadir.

| Ind direc | Nbre prov externo | Descripción            | Cód def por usu | Código externo | Bor YN | Cód prod |
|-----------|-------------------|------------------------|-----------------|----------------|--------|----------|
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ0 |                 | Complete       | N      |          |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQ9 |                 | Complete       | N      |          |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQB |                 | Complete       | N      |          |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQC |                 | Complete       | N      |          |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQE |                 | Complete       | N      |          |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQF |                 | Complete       | N      |          |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQK |                 | Complete       | N      |          |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQM |                 | Complete       | N      |          |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQN |                 | Complete       | N      |          |
| 2         | SYNQUEST          | Gerente manuf de SYNQO |                 | Incomplete     | N      |          |

2. En la pantalla Revisión de enlaces de código, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos y haga clic en OK:
  - Enlace de datos
  - Ind direc
  - Nbre prov externo

- Cód def por usu
- Código externo
- Bor Y/N

## Opciones de proceso: Revisión de enlaces de código

Procesar

1. Introduzca la modalidad de vista implícita. \_\_\_\_\_  
Blanco Visualizar todos los enlaces.  
1 Visualizar sólo los enlaces de entrada.  
2 Visualizar sólo los enlaces de salida.
2. Introduzca la modalidad de revisión de enlaces. \_\_\_\_\_  
Blanco Introducir los enlaces para los valores de los UDC.  
1 Introducir los enlaces para los valores de los datos.

### ► Para verificar enlaces de datos genéricos

---

Se le recomienda que verifique los datos genéricos que el sistema usa para asegurar que todas las transacciones hacen referencia con los valores admisibles en OneWorld y SynQuest. El sistema usa los siguientes enlaces:

1. Enlace de datos genéricos para datos ITEM\_TYPE.

Enlaza el almacenamiento de planta/sucursal de artículo (STKT) de OneWorld al dato de SynQuest.

2. Enlace de datos genéricos para datos ITM\_CRIT y el código definido por el usuario MAP.

Enlaza el campo del código de categoría de la sucursal/planta del artículo de OneWorld al indicador de artículo crítico de SynQuest. Este enlace especial define el nombre del campo en la sucursal/planta del artículo que almacena el valor del indicador del artículo crítico.

3. Enlace de datos genéricos para datos ITM\_ALERT y el código definido por el usuario MAP.

Enlaza el campo del código de categoría de la sucursal/planta del artículo de OneWorld al indicador de días de estado de alerta del artículo de SynQuest. Este enlace especial define el nombre del campo en la sucursal/planta del artículo que almacena el valor de los días de estado de alerta del artículo.

4. Enlace de datos genéricos para datos ITM\_DEF y el código definido por el usuario BUYER.

Si el número de comprador de la sucursal/planta del artículo (BUYR) es cero o está en blanco, el sistema usa el valor definido en este enlace para pasar automáticamente el código de comprador del artículo de SynQuest.

5. Enlace de datos genéricos para datos ITM\_DEF y el código definido por el usuario FAMILY.

Si la familia de planificación de la sucursal/planta del artículo (PRP4) está en blanco, el sistema usa el valor definido en este enlace para pasar automáticamente el código de la familia del producto del artículo de Synquest.

6. Enlace de datos genéricos para datos ITM\_DEF y el código definido por el usuario PLANNER

Si el número de planificador de la sucursal/planta del artículo (ANPL) es cero o está en blanco, el sistema usa el valor definido en este enlace para pasar automáticamente el código del planificador del artículo de SynQuest.

7. Enlace de datos genéricos para datos ITMRELSTAT.

Enlaza el almacenamiento de sucursal/planta de artículo (STKT) de OneWorld al estado de liberación de SynQuest.

8. Enlace de datos genéricos para datos R\_LIMR y el código definido por el usuario MAP.

Enlaza el campo del código de categoría de la sucursal/planta del artículo de OneWorld al indicador del indicador de elaboración de informes de recursos limitados de SynQuest. Este enlace especial define el nombre del campo en la sucursal/planta del artículo que almacena el valor de elaboración de informes de recursos limitados.

9. Enlace de datos genéricos para datos R\_LOC y el código definido por el usuario MAP.

Enlaza el campo del código de categoría de la sucursal/planta del artículo de OneWorld al indicador de ubicación de recursos de SynQuest. Este enlace especial define el nombre del campo en la sucursal/planta del artículo que almacena el indicador de ubicación de recursos.

10. Enlace de datos genéricos para datos R\_SCHED y el código definido por el usuario MAP.

Enlaza el campo del código de categoría de la sucursal/planta del artículo de OneWorld al indicador del programa de recursos de SynQuest. Este enlace especial define el nombre del campo en la sucursal/planta del artículo que almacena el indicador de recursos programados.

11. Enlace de datos genéricos para datos R\_TRAC y el código definido por el usuario MAP.

Enlaza el campo del código de categoría de la sucursal/planta del artículo de OneWorld al indicador del recursos con seguimiento de SynQuest. Este enlace especial define el nombre del campo en la sucursal/planta del artículo que almacena el indicador de recursos con seguimiento.

12. Enlace de datos genéricos para datos RES\_DEF y el código definido por el usuario DEPT.

Este valor implícito se usa para enlazar a todos los recursos nuevos de OneWorld a un valor del departamento de recursos de SynQuest.

13. Enlace de datos genéricos para datos RES\_DEF y el código definido por el usuario MGC.

Este valor implícito se usa para enlazar a todos los recursos nuevos de OneWorld a un valor del calendario de manufactura de recursos de SynQuest.

14. Enlace de datos genéricos para datos RES\_DEF y el código definido por el usuario PLC.

Este valor implícito se usa para enlazar a todos los recursos nuevos de OneWorld a un valor del calendario de planificación de recursos de SynQuest.

15. Enlace de datos genéricos para datos SHIP\_DEF y el código definido por el usuario OP.

Este valor implícito se usa para enlazar todos los recursos nuevos de OneWorld a una operación de nivel de solicitud de embarque de SynQuest.

16. Enlace de datos genéricos para datos SHIP\_DEF y el código definido por el usuario PRT.

Este valor implícito se usa para enlazar todos los recursos nuevos de OneWorld a un código de prioridad de solicitud de embarque de SynQuest.

17. Enlace de datos genéricos para datos SHIP\_DEF y el código definido por el usuario RT.

Este valor implícito se usa para enlazar todos los recursos nuevos de OneWorld a un valor de tiempo de ejecución de nivel de solicitud de embarque de SynQuest.

18. Enlace de datos genéricos para datos SUP\_DEF y el código definido por el usuario CTR.

Este valor implícito se usa para enlazar todos los recursos nuevos de OneWorld a un centro de apoyo de SynQuest.

19. Enlace de datos genéricos para datos SUP\_DEF y el código definido por el usuario TYP.

Este valor implícito se usa para enlazar todos los recursos nuevos de OneWorld a un tipo de artículo de apoyo de SynQuest.

## Configuración de requisitos de exportación de definición de recursos

Defina los recursos que incluyen herramientas, máquinas y mano de obra en OneWorld como artículos almacenables en las aplicaciones de Sucursal/planta de artículos y Maestro de artículos. La interfaz sólo reconoce eventos de la sucursal/planta de artículos. En OneWorld, la interfaz incluye información básica acerca de un recurso como tal como el nombre o la descripción y un indicador que está programado, con seguimiento o ubicado. En el Administrador de manufactura de SynQuest, el usuario actualiza manualmente las fechas de vigencia de capacidad.

Cuando el usuario define los recursos en un sistema de inventario, puede anexarlos como componentes a una lista de material o lista de piezas de una orden de trabajo. El sistema almacena las necesidades de capacidad en el campo Cantidad por para la lista de material y también en el campo Cantidad solicitada para la lista de piezas.

Puede definir los artículos de apoyo en manera similar a los recursos. Defina los artículos en OneWorld como artículos almacenables. Los artículos de apoyo solo necesitan información básica, como descripción. Después de definir los artículos de apoyo en el sistema de inventario, puede anexarlos a las listas de material o a los componentes de listas piezas. Observe que los nuevos artículos de apoyo que define en el sistema de inventario no están disponibles de inmediato en SynQuest. Cuando anexe el nuevo artículo de apoyo a una lista de piezas de órdenes de trabajo y el sistema exporta la orden de trabajo a SynQuest, éste sistema crea automáticamente el artículo de apoyo en su base de datos.

## ► Para configurar los requisitos para la exportación de definición de recursos

En el menú Sistemas generales (G00), escoja Códigos generales definidos por el usuario.

1. En la pantalla Trabajo con códigos definidos por el usuario (P0004A), introduzca 41 en el siguiente campo:
  - Cód prod
2. Introduzca I en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Cód def usuario
3. Haga clic en Añadir.
4. En Códigos definidos por el usuario, desplácese a la parte inferior de la cuadrícula e introduzca los siguientes valores:
  - Códcs
  - Descripción 01
  - Descripción 02

| Códcs | Descripción 01                | Descripción 02             | Manejo especial | Codif fija |
|-------|-------------------------------|----------------------------|-----------------|------------|
|       | Blank                         |                            |                 | N          |
| 0     | Phantom                       | M - Hard Coded             |                 | N          |
| 1     | Maintenance                   | P                          |                 | N          |
| 9     | Special Handling = 'O'        |                            |                 | Y          |
| B     | Bulk Floor Stock              | P - Hard Coded - WO Issues |                 | N          |
| C     | Configured Item               | M - Hard Coded             |                 | N          |
| E     | Emergency/Corrective Maint.   | M - Hard Coded             |                 | N          |
| F     | Feature                       | M - Hard Coded (Kit)       |                 | N          |
| K     | Kit or Parent Item            | M - Hard Coded (Kit)       |                 | N          |
| M     | Mfg. Assembly or Sub-Assembly | M                          |                 | N          |
| N     | Non-Stock Item                | P - Hard Coded             |                 | N          |

**Nota:** el valor de los primeros dos caracteres en la descripción 2 es de codificación fija. La interfaz reconoce estos valores como recursos.



Los siguientes son tres nuevos tipos de almacenamiento que la interfaz define en la tabla de códigos definidos por el usuario en OneWorld.

- TL – recursos de herramientas
- AC – recursos de máquina
- LB – recursos de mano de obra
- SI – artículos de apoyo

Cuando define estos tipos de almacenamiento, puede añadir nuevos artículos en el sistema de inventario y usar el nuevo tipo de almacenamiento correspondiente para identificar el artículos como un recurso o artículo de apoyo. Para usar estos recursos y artículos de apoyo correctamente en la interfaz Administrador de manufactura de SynQuest, J.D. Edwards recomienda lo siguiente:

- La asignación del código de planificación del nuevo recurso a "no planificado" para asegurarse que OneWorld no lo planificará en MPS/MRP/DRP.
- La asignación de un código del tipo de surtido de un artículo a un código de "no surtido" para asegurarse que OneWorld no surtirá un artículo.
- La asignación de un código de artículo con base de tiempo a un código de "base unitaria" para asegurarse que OneWorld calcula la capacidad necesaria por artículo.
- La asignación de un tipo de almacenamiento de artículo a un código "almacenado" para asegurarse que OneWorld anexa el artículo como un artículo regular.

### Inicio de los UBE del subsistema de salida

El programa Versiones en batch hace lo siguiente:

- Crea datos en el registro cronológico de procesamiento con base en los controles de exportación de datos de cada tipo de transacción.
- Inicia los procesos que realizarán las transferencias de datos a MM de SynQuest.

No puede ejecutar localmente el programa Versiones en batch, ya que éste debe enviarse al servidor. Solo es necesario ejecutar este programa una vez, a menos que tenga problemas con el sistema.

---

**► Para iniciar los UBE del subsistema de salida**

---

En el menú Herramientas de administración del sistema (GH9011), escoja Versiones en batch

1. En la pantalla Trabajo con versiones en batch – versiones disponibles, introduzca R00460 en el siguiente código y haga clic en Buscar:
  - Aplicación en batch
2. Ejecute la versión XJDE0001.

## **Exportación de órdenes planificadas al Administrador de manufactura de SynQuest**

Para poder enviar mensajes de órdenes planificadas a SynQuest, realice la exportación cuando termine la MRP.

---

**► Para exportar Ordenes planificadas al Administrador de manufactura de SynQuest**

---

En el menú Operaciones avanzadas y técnicas de la planificación de materiales (G3444), escoja Extracción de órdenes planificadas de MPS/MRP para exportación.

1. En la pantalla Trabajo con versiones en batch – versiones disponibles, seleccione la versión XJDE0001, órdenes planificadas de exportación a SynQuest.
2. Escoja Opciones de proceso en el menú Fila.
3. Haga clic en la ficha Proceso.
4. Introduzca 1 en la opción de proceso 1.
5. Introduzca 2 en la opción de proceso 2.
6. Introduzca SYNQUEST en la opción de proceso 3.
7. Introduzca P en la opción de proceso 4.
8. Opción 5 = P (o un estado con un enlace al estado Planificado de SynQuest)

P es un estado enlazado con el estado planificado de SynQuest.

9. Haga clic en OK.

El programa ejecuta la versión implícita XJDE0001.

## Opciones de proceso: Extracción de órdenes planificadas de MRP/MPS para exportación

### Proceso

1. Introduzca un 1 para anexar automáticamente la lista de piezas y los datos de la ruta de fabricación a la orden planificada. \_\_\_\_\_
2. Introduzca un 1 para exprotar sólo las órdenes de compra planificadas; un 2 para exportar sólo las órdenes de trabajo planificadas o un 3 para exportar ambos tipos de órdenes planificadas. \_\_\_\_\_
3. Introduzca el nombre del proveedor (UDC 00/VN) que importará las órdenes planificadas. Si lo deja en blanco el UBE terminará de inmediato. \_\_\_\_\_
4. Introduzca el estado de orden de compra que el sistema usará al exportar las órdenes de compra planificadas (obligatorio). \_\_\_\_\_
5. Introduzca el estado de órdenes de trabajo que el sistema usará al exportar las órdenes de trabajo planificadas (obligatorio). \_\_\_\_\_

### SynQuest

Sólo uno de los siguientes parámetros debe indicarse. Si se proporciona Nombre de la fuente de datos, se omitirá Nombre del ambiente. Si el campo Nombre de la fuente de datos se deja en blanco, se debe proporcionar el Nombre del ambiente.

1. Introduzca Nombre de la fuente de datos de OneWorld donde reside el archivo Depósito de intercambio de SynQuest. \_\_\_\_\_
2. Introduzca Nombre del ambiente de OneWorld que se configura para conectarse al Depósito de intercambio de SynQuest. \_\_\_\_\_
3. Introduzca un 1 para exportar Ordenes planificadas usando la transacción Añadir órdenes de trabajo o un 2 para exportar Ordenes planificadas usando la transacción Añadir demanda de artículos finales. \_\_\_\_\_

## Ejecución de saldos de artículos de salida

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Extracción de saldos de artículos.

Antes de planificar, actualice el Administrador de manufactura de SynQuest con los datos más recientes acerca de las cantidades disponibles en su inventario. Use el valor implícito en este programa, el método Sucursal/planta (en lugar del método MRP) para calcular la disponibilidad del artículo. Ejecute este programa cuando necesite realizar simulaciones en SynQuest.

Si desea ver un informe antes de actualizar el Administrador de manufactura de SynQuest, ejecute la versión XJDE0001 (modalidad de prueba). Ejecute luego la versión XJDE0002 (en modalidad final) para enviar la información de inventario actualizada al Administrador de manufactura de SynQuest.

### Opciones de proceso: Exportación de saldos de inventrio a SynQuest

Procesar 1

1. Introduzca un '1' para ejecutar este UBE en la modalidad final; si se deja en blanco, el UBE se ejecutará en modalidad final. \_\_\_\_\_
2. Introduzca un '1' para calcular la cantidad neta basada en la disponibilidad del artículo en las Constantes de Sucursal/planta. Si se deja en blanco, la cantidad neta se calcula usando las siguientes opciones. \_\_\_\_\_
3. Introduzca un '1' para reducir la cantidad neta por las existencias de seguridad del artículo. \_\_\_\_\_
4. Introduzca un '1' para añadir cantidades en tránsito a la cantidad neta. \_\_\_\_\_
5. Introducir un '1' para añadir cantidades en Inspección a la cantidad neta. \_\_\_\_\_
6. Introducir un '1' para añadir cantidades del período 1 definido por el usuario a la cantidad neta. \_\_\_\_\_
7. Introduzca un '1' para añadir cantidades del período 2 definido por el usuario a la cantidad neta. \_\_\_\_\_

8. Introduzca hasta 5 códigos de retención de lotes para incluirlos en los cálculos de la cantidad neta. Introduzca un '\*' para añadir TODOS los lotes retenidos a la cantidad neta. Si se deja en blanco, no se añadirán lotes retenidos a la cantidad neta.

Procesar 2

Sólo se debe especificar uno de los siguientes parámetros. Si se proporciona el Nombre fuente, se ignorará el Nombre del ambiente. Si el nombre de la fuente de datos se deja en blanco, debe proporcionarse el nombre del ambiente.

1. Introduzca el Nombre de la fuente de datos de OneWorld en la que reside el Depósito de intercambio de SynQuest.

2. Introduzca el Nombre del ambiente de OneWorld que está configurado para conectarse con el Depósito de intercambio de SynQuest.

### Revisión del registro cronológico de procesamiento

En el menú Interoperabilidad de administración de plantas (G31311), escoja Registro cronológico de procesamiento.

Para fines de seguimiento, puede verificar el registro cronológico de procesamiento para asegurar que la interfaz ha procesado las transacciones correctas.

► Para revisar el registro cronológico de procesamiento

The screenshot shows a window titled 'Registro de procesos - [Trabajo con registro de procesamiento]'. It has a menu bar with 'Archivo (E)', 'Verificar', 'Preferencias', 'Ventana (W)', and 'Ayuda (H)'. Below the menu is a toolbar with icons for 'Bus...', 'Cerr...', 'Sec...', 'For...', 'Mos...', and 'Acer...'. To the right of the toolbar are buttons for 'Enlaces', 'Mostr...', 'Objet...', and 'Internet'. The main area contains three input fields: 'Transacción' with the value 'JDEWO', 'Tp orden' with the value 'WO', and 'Procesado -' with a small icon. To the right of these fields are labels: 'Transacc de encabezado de OT' and 'Ordenes trabajo reales (Firme)'. Below the input fields is a table with the following headers: 'ID de usuario', 'N° de batch', 'N° de transacción', 'N° de línea', 'Transac', 'Tp or', 'Sec', and 'Nombre de UBE'. The table body is currently empty.

1. >En la pantalla Trabajo con log de procesamiento, introduzca la información correspondiente en los siguientes campos:
  - Transacción
  - Tp orden
2. Introduzca una N en el siguiente campo y haga clic en Buscar:
  - Procesado –
3. Verifique que la interfaz procesó todas las transacciones.

**Cuidado:** una 'Y' significa que la interfaz ha introducido una transacción, satisfactoriamente, en el depósito de intercambio de SynQuest. SynQuest tal vez rechace esta transacción aunque la interfaz haya introducido la transacción en el depósito de intercambio. Por ejemplo, si la interfaz exporta una orden de una sucursal/planta en otro estado y usted no la ha definido manualmente en el Administrador de manufactura de SynQuest MM, el Administrador de manufactura de SynQuest rechazará esta orden. En este ejemplo, OneWorld introdujo satisfactoriamente una transacción en el depósito de intercambio, pero el Administrador de manufactura de SynQuest lo rechazó porque la sucursal/planta no existía en SynQuest.

| Campo       | Explicación                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Procesado – | <p>Es un indicador que señala los registros procesados satisfactoriamente por medio del sistema de procesamiento en batch. Después de que el registro se marca como procesado no puede actualizarse usando el programa procesamiento en batch.</p> <p>Los valores admisibles del software World son:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>0 Sin procesar solamente</li><li>1 Procesados y sin procesar</li></ul> <p>Los valores del software OneWorld son</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Activo El sistema muestra los registros procesados satisfactoriamente.</li><li>Inactivo El sistema muestra los registros que no han sido procesados.</li></ul> |





# Indice analítico



# Índice analítico

---

## Simbolos

- ¿Qué son las listas de planificación?, 4-67
- ¿Qué son las reglas de límites de tiempo?, 4-6
- ¿Qué son los cálculos de series de tiempo?, 4-8

## A

- Actualización de mensajes en puntos de uso, indicador de cambios netos, 4-24
- Actualización de unidades de recursos, opciones de proceso, 3-15
- Actualización del indicador de cambios netos, Programas maestros de un sólo nivel, 4-25
- Acumulación de plazos , indicador de cambios netos, 4-25
- Adición de un código de congelamiento a una orden de compra, 4-52
- Adición de un código de congelamiento de mensajes a una orden de trabajo, 4-54
- Ajustes de inventario, indicador de cambios netos, 4-24
- Archivos, 1-29
  - Constantes de resumen, 2-22
  - Detalle de órdenes de venta, 2-22
  - Historial de ventas, 2-22
  - Libro de direcciones, 2-21
  - Maestro de artículos, 2-22
  - Maestro de programas de proveedores (F4321), 1-31
  - Maestro de sucursal/planta, 2-22
  - Maestro de unidades de negocios, 2-21
  - Perfil de recursos (F3303), 3-41
  - Porcentajes de división entre proveedores (F4321), 1-31
  - Pronósticos detallados, 2-21
  - Pronósticos resumidos, 2-21
  - Trabajo con resumen de pronósticos, 2-21
- Archivos principales, 2-21
- Artículos configurados, 6-3
  - órdenes de transferencia, 8-13
- Artículos repetitivos, generación de un programa maestro de producción , 6-22

## ATP

- cálculo, 4-9
- negativo, 4-31

ATP/ATPU negativos , 4-31

## C

- Cálculo de capacidad estimada del centro de trabajo críticos, 3-51
- Cálculo de consumo de pronósticos, 4-59
- Cálculos
  - consumo de pronósticos, 4-59
  - neto final, 4-8
  - neto no comprometido, 4-9
  - neto no comprometido acumulado, 4-10
  - series de tiempo, 4-8
- Cálculos de series de tiempo, 4-8
- Cálculos del neto final, series de tiempo , 4-8
- Cambio neto, revisión de artículos, 4-23
- Cancelación de artículos en una orden de compra, 4-49
- Cantidad fija de la orden (FOQ), mensajes de detalle, 4-45
- Capacidad estimada, cálculo para centros de trabajo críticos, 3-51
- Capacidad preliminar , configuración, 7-4
- Característica, patrones de demanda, 2-13
- Carga, revisión de programas de tasas, 6-26
- Carga del centro de trabajo
  - revisión, para RRP, 3-40
  - revisión de CRP, 3-64
  - revisión para RCCP, 3-53
- Carga del MPS, 3-51
  - cálculo del centro de trabajo críticos, 3-53
- Carga principal, 3-40
- CATP, cálculo, 4-10
- Centro de trabajo, horas, 3-50
- Centros de trabajo, cuales incluir en CRP, 3-30
- Centros de trabajo críticos, cálculo de carga del MPS, 3-53

- Código de congelamiento
  - adición a una orden de compra, 4–52
  - adición a una orden de trabajo, 4–54
- Código de nivel inferior, MRP, 5–8
- Colocación de mensajes en retención , 4–51
- Comandos de vía rápida
  - planificación de materiales, 1–34
  - planificación de recursos y capacidad, 1–32
- Comparación de resúmenes de pronósticos detallados y resumidos. *Véase* Definición de la jerarquía de la distribución (P4091)
- Compensación de recursos, 3–41
- Configuración, exportación de definición de recursos, B–35
- Configuración de controles de exportación de datos, B–5
- Configuración de despliegue de capacidad preliminar, 7–4
- Configuración de enlaces de UDC, B–27, B–28
- Configuración de los sistemas de planificación, 7–7
- Configuración de necesidades de capacidad , 7–4
- Configuración de opciones de proceso, de Synquest, B–22
- Configuración de opciones de proceso de archivos planos, B–16
- Configuración de periodos de consumo de pronósticos, 7–11
- Configuración de planificación de varias instalaciones, 8–5
- Configuración de porcentajes planificados de accesorios, 4–70
- Configuración de pronósticos resumidos. *Véase* Pronósticos resumidos
- Configuración de pronósticos resumidos . *Véase* Configuración de pronósticos detallados
- Configuración de Reglas de inclusión de suministros y demanda, 7–8
- Configuración de reglas de límites de tiempo de DRP y MPS, 7–5
- Configuración de reglas de políticas de órdenes , 7–14, 7–15
- Configuración de relaciones de suministros y demanda, 8–6
- Configuración de tipo de almacenamiento , 7–16
  - programas maestro de varios niveles , 7–17
- Configuración de tipos de mensajes de DRP, MPS, MRP y RCCP, 7–5
- Configuración de tipos de unidades, 7–4
- Configuración del despliegue de necesidades de recursos, 7–4
- Consideraciones, 2–15
- Consideraciones de los pronósticos , 2–15
- Consideraciones de pronósticos. *Véase* Apéndice B – Ejemplos del cálculo de pronósticos
- Consulta de lista de materiales, opciones de proceso, 5–34
- Consulta de suministros y demanda, opciones de proceso, 5–20
- Consumo de pronósticos, 4–30
  - acerca de, 4–57
  - periodos de tiempo vencidos, 4–58
- Consumo de pronósticos , varias instalaciones, 8–30
- Consumo del pronóstico, Periodos de tiempo en el horizonte de planificación, 4–58
- Control del indicador de cambios netos, Programa maestro de un sólo nivel, 4–23
- Controles de exportación de datos, configuración, B–4
- Copia del historial de órdenes de venta . *Véase* Configuración de pronósticos detallados
- Copia del resumen del historial de órdenes de venta . *Véase* Configuración de pronósticos detallados; Configuración de pronósticos resumidos
- Coproductos y subproductos, definición, 7–20
- Corrección de resúmenes de pronósticos. *Véase* Generación de pronósticos resumidos; Generación de resúmenes de pronósticos detallados
- Corrección del pronóstico resumido . *Véase* Corrección de pronósticos resumidos usando el programa Cambio de variaciones
- Creación automática de tasas, 7–30
- Creación de relaciones entre artículos y líneas, 7–27
  - creación, 7–27
- Creación de rutas repetitivas de fabricación, 7–25

## D

Definición de contratos de proveedores , 9–5  
 Definición de coproductos y subproductos, 7–20  
 Definición de información de contratos de proveedores, 9–5  
 Definición de los tipos de almacenamiento para los procesos , 7–18  
 Definición de patrones de embarque, 9–10  
 Definición de políticas de órdenes, 7–23  
 Definición de porcentajes de división entre proveedores , 9–14  
 Definición manual de perfiles de recursos , 3–25  
 Demanda de trazabilidad, revisión, 5–17  
 Descripción general, pronósticos, 2–5  
 Descripción general de menús , 1–31  
 Descripción general de pronósticos, 2–5  
 Despliegue de necesidades de capacidad, configuración, 7–4  
 Despliegue de necesidades de recursos, configuración , 7–3  
 Detalles de mensajes, revisión, 3–45  
 Detalles de mensajes  
     revisión, 4–39  
     supresión, 4–39  
 Detalles de órdenes – Página II, 4–54  
 Determinación de capacidad disponible, 3–13  
 Determinación de carga a largo plazo, 3–23  
 DRP  
     mensajes de acción, A–1  
     tipos de cantidades, 4–30  
 DRP, MPS y RCCP, configuración, 7–7  
 MRP, procesamiento paralelo, 6–11  
 Duplicado, programas de tasas, 7–30

## E

Ejecución de saldos de artículos de salida, B–40  
 Enlaces de UDC, configuración, B–27  
 Ensamblaje sobre pedido, definición, 1–25  
 Estado de la orden, mensajes de las órdenes de trabajo, 4–45

Eventos, eventos del sincronizador, B–3  
 Exportación de definición de recursos, configuración, B–35  
 Exportación de órdenes planificadas a SynQuest, B–38

## F

Fabricación contra existencias, definición, 1–25  
 Fabricación sobre pedido, definición, 1–25  
 Familia de planificación, procesamiento de mensajes, 4–50  
 Familiarización con los códigos definidos por el usuario , 7–3  
 Familias de planificación, revisión de MRP, 5–12  
 Funciones  
     precisión de los pronósticos, 2–14  
     pronósticos, 2–7

## G

Generación  
     CRP, 3–62  
         *Véase también* Configuración de reglas de inclusión de suministro y demanda ;  
         Generación de MRP  
     programa maestro de artículos seleccionados, 4–27  
     programación maestra para todos los artículos, 4–12  
 Generación automática de perfil de recursos, 3–23  
 Generación automática de unidades de recursos, 3–13  
 Generación de liberación del programa de proveedores, opciones de proceso, 9–30  
 Generación de MPS para la industria de proceso, 6–17  
 Generación de MPS para listas en batch, 6–10  
 Generación de planes de instalaciones múltiples, 8–13  
 Generación de planes de necesidades de capacidad , 3–62  
 Generación de planes de necesidades de materiales , 5–7

Generación de planes de necesidades de recursos , 3–29

Generación de planes preliminares de capacidad, 3–50  
generación, 3–50

Generación de programas de proveedores, 9–19  
mensajes de MRP , 9–19

Generación de programas maestros de un sólo nivel, 4–11  
actualización del indicador de cambio neto, 4–25  
control del indicador de cambios netos, 4–25

Generación de pronósticos de listas de planificación . Véase Registro de una lista de planificación

Generación de un programa maestro para todos los artículos, 4–12  
secuencia de datos, 4–12  
selección de datos, 4–12

Gráficos  
DRP y artículos comprados, 4–2  
explosión de órdenes planificadas, 4–69  
fechas vigentes y de los perfiles de recursos, 3–24  
límites de tiempo, 4–5  
lista de planificación, 4–68  
MPS y artículos manufacturados, 4–2  
MPS y MRP, 5–4  
periodos de tiempo vencidos, 4–58

Grupos de despacho  
revisión, de Planificación de necesidades de recursos , 3–37  
revisión de planificación de necesidades de capacidad , 3–64

## H

Horas del centro de trabajo, 3–50

## I

Impresión de un programa de proveedor, 9–33

Indicador de cambios netos  
actualización de mensajes en puntos de uso, 4–24  
acumulación de plazos, 4–25  
ajustes de inventario, 4–24  
maestro de lista de materiales, 4–24  
nueva contabilización de cantidades pendientes, 4–25

registro de orden de compra, 4–25  
registro de orden de venta, 4–25  
registro de órdenes de trabajo, 4–24  
revisión de cambios netos, 4–25  
revisión de mensajes de detalle, 4–24  
revisiones de datos de manufactura, 4–25  
revisiones de pronósticos, 4–24  
salidas de inventario de órdenes de trabajo, 4–24  
terminaciones de inventario de órdenes de trabajo, 4–24  
transferencias de inventario, 4–24

Industria de proceso, generación de MPS, 6–17

Información de contratos de proveedores, definición, 9–5

Informe Excepciones de generación de programas , revisión, 9–19

Informe Generación de informe de programa de proveedores, opciones de proceso, 9–21

Ingeniería sobre pedido, definición, 1–25

Inicio de los UBE del subsistema de salida, B–38

Integración del sistema  
Planificación de manufactura y distribución, 1–23  
Planificación de necesidades de materiales, 2–6  
Planificación de necesidades de recursos, 2–6  
Planificación de recursos de distribución, 2–6  
Programa maestro de producción, 2–6

## L

Leyes estadísticas, precisión de los pronósticos, 2–14

Liberación de órdenes abiertas, programación de proveedores, 9–2

Liberación de programas de proveedores, 9–29

Límite de congelamiento, 4–5

Límite de despliegue de mensajes, 4–6

Límite de planificación, 4–5

Límite de tiempo, Límite de congelamiento, 4–5

Límites de tiempo, 4–5  
límite de despliegue de mensajes, 4–6  
límite de planificación, 4–5  
programación maestra de un sólo nivel, 4–5

Limpieza de mensajes, recuperación, 3–46

Limpieza de mensajes , 4–52  
 Lista de despacho, revisión de programas de trabajo de MRP, 3–65  
 Lista de materiales, MRP, 5–3, 5–7  
 Listas de materiales en batch, revisión, 6–6  
 Listas de planificación, Programación maestra de varios niveles, 4–67  
 Listas en batch, generación de MPS, 6–10

## M

Maestro de lista de materiales, indicador de cambios netos, 4–24  
 Maestro de programas de proveedores (F4321), archivos, 1–31  
 Manufactura  
   discreta, 6–2  
   sistemas de distribución, 6–2  
 Manufactura de proceso  
   procesamiento continuo , 6–16  
   procesamiento en batch, 6–16  
 Manufactura discreta, 6–2  
 Manufactura repetitiva, definición de políticas de órdenes, 7–23  
 Mensajes  
   colocación en retención, 4–51  
   DRP/MPS/MRP, A–1  
   entrada, B–2  
   limpieza, 4–52  
   Órdenes de procesamiento de trabajo, 4–45  
   procesamiento automático, 4–51  
   procesamiento para órdenes de compra, 4–46  
   procesar usando consolidación, 4–49  
   recuperación vacía, 3–46  
   retenido, 3–46  
   supresión, 4–39  
   suprimidos, 3–46  
   trabajo con, 4–38  
 Mensajes consolidados, procesamiento, 4–49  
 Mensajes de acción, DRP/MPS/MRP, A–1  
 Mensajes de detalle, revisión de MRP, 5–14  
 Mensajes de detalle , trabajo con, 4–38  
 Mensajes de detalle , cantidad fija de la orden, 4–45  
 Mensajes de detalle de MRP, revisión, 5–14  
 Mensajes de entrada, B–2

Mensajes de las órdenes de trabajo, estado de la orden, 4–45  
 Mensajes de MRP  
   generación de programas de proveedores, 9–19  
   trabajo con, 5–13  
 Mensajes de órdenes de compra de MRP, procesamiento, 5–16  
 Mensajes de órdenes de trabajo, procesamiento de planes de necesidades de materiales, 5–16  
 Mensajes de órdenes de transferencia, procesamiento, 8–28  
 Menús, descripción general, 1–31  
 Mesa de trabajo de la planta, revisión de MRP, 5–29  
 MPS  
   generación de listas en batch, 6–10  
   mensajes de acción, A–1  
   revisión de generación de información de proceso, 6–18  
   revisión de generación de información en batch, 6–12  
   revisión de información generada en batch, 6–12  
   revisión de la generación repetitiva de información, 6–23  
   tipos de cantidades, 4–31  
 MPS y MRP, diferencias, 5–3  
 MPS/DRP/MRP, procesamiento paralelo, 4–72  
 MRP  
   código de nivel inferior, 5–8  
   listas de materiales, 5–7  
   órdenes congeladas, 5–8  
   procesamiento paralelo, 5–8  
   selección de datos, 5–8  
   tipo de generación, 5–8  
 Procesamiento paralelo  
   MRP, 8–13  
   MRP, 9–19, 9–33  
 MRP  
   *Véase también* Planificación de necesidades de materiales  
   ejecución efectiva, 5–5  
   especificaciones de entrada, 5–2  
   información de salida, 5–2  
   mensajes de acción, A–1  
   procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo, 5–16  
 MRP y MPS, diferencias, 5–3

### N

- Neto no comprometido, negativo, 4–31
- Niveles y métodos, 2–8
  - ajuste óptimo, 2–8
  - aproximación de segundo grado, 2–11
  - aproximación exponencial, 2–12, 2–13
  - aproximación lineal, 2–10
  - del último año a este año, 2–10
  - método flexible, 2–11
  - métodos, 2–9
  - porcentaje calculado sobre el último año, 2–9
  - porcentaje sobre el último año, 2–9
  - promedio fluctuante, 2–10
  - promedio fluctuante con ponderación geométrica, 2–12
  - Promedio fluctuante ponderado, 2–12
- Niveles y métodos de pronósticos, 2–8
- Nueva contabilización de cantidades pendientes, indicador de cambios netos, 4–25

### O

- Opciones de proceso
  - Actualización de unidades de recursos, 3–15
  - configuración de Synquest, B–22
  - Consulta de lista de materiales, 5–34
  - Consulta de suministros y demanda, 5–20
  - DRP/MPS/MRP, 4–13
  - Generación de informe de programa de proveedores, 9–21
  - Generación de liberación del programa de proveedores, 9–30
  - Planificación de requerimientos de recursos, 3–31
  - Regeneración de planificación de RCCP/CRP, 3–52
  - Revisiones de detalles de mensajes de DRP/MPS, 4–40
  - Series de tiempo DRP/MPS, 4–34
  - varias instalaciones de DRP/MPS/MRP (R3483), 8–14
- opciones de proceso de archivos planos, configuración, B–15
- opciones de proceso, DRP/MPS/MRP, 4–13
- opciones de proceso, Regeneración de planificación de RCCP/CRP, 3–52
- Operaciones de planificación de materiales, descripción general, 1–22
- Orden abierta, programación de proveedores, 9–2

- Orden de compra, adición de un código de congelamiento a, 4–52, 4–54
- Orden de compra abierta, rango de fechas de vigencia, 9–2
- Orden de trabajo, congelada, MRP, 5–8
- Orden de trabajo (+WO), tipos de cantidades de MRP, 5–12
- Orden de trabajo en firme (–FWO), tipos de cantidades de MRP, 5–12
- Orden de trabajo planificada (–PLO), tipos de cantidades de MRP, 5–12
- Orden planificada (+PLO), tipos de cantidades de MRP, 5–12
- Ordenes congeladas, MRP, 5–8
- Ordenes de compra
  - cancelación de artículos, 4–49
  - procesamiento de mensajes, 4–46
- Ordenes de procesamiento, 4–61
- Ordenes de trabajo, procesamiento de mensajes, 4–45
- Ordenes de transferencia, artículos configurados, 8–13
- Ordenes planificadas
  - explosión, 4–68
  - exportación a SynQuest, B–38

### P

- Pantalla, registro/cambio de programas, 9–24
- Pantalla con Consulta de plazos de LM, 5–33
- Pantalla Datos de manufactura de planta (P41027), 7–15
- Pantalla Detalles de órdenes, 4–53
- Pantalla Información adicional del sistema, 7–24
- Pantalla Referencia cruzada de archivos planos, B–16
- Pantalla Registro de información de listas de materiales, 4–71
- Pantalla Registro/cambio de programas (P34301), 9–24
- Pantalla Revisión de enlaces de código, B–28
- Pantalla Revisión de unidades de recursos de centros de trabajo, 3–18
- Pantalla Revisiones de control de exportación de datos, B–5



- Pantalla Revisiones de perfiles de recursos, 3–26
- Pantalla Revisiones de relaciones artículo/línea, 7–28
- Pantalla Revisiones del Maestro de artículos, 7–20
- Pantalla Revisiones del Maestro de programas de proveedores, 9–7, 9–10
- pantalla Trabajo con archivo de planificación de co/subproductos , 7–21
- Pantalla Trabajo con centros de trabajo, 3–6
- Pantalla Trabajo con consulta de trazabilidad, 5–18
- Pantalla Trabajo con controles de exportación de datos, B–5
- Pantalla Trabajo con el explorador del Maestro de artículos, 7–19
- Pantalla Trabajo con el explorador del Maestro de artículos (P4101), 7–17
- Pantalla Trabajo con enlaces de código, B–28
- Pantalla Trabajo con jerarquía de relaciones entre sucursales, 8–11
- Pantalla Trabajo con listas de materiales, 4–70, 6–7
- Pantalla Trabajo con Maestro de programas de proveedores, 9–6
- Pantalla Trabajo con mensajes de detalle, 4–46, 4–47, 5–13, 6–14, 6–20, 6–26
- Pantalla Trabajo con mensajes detallados, 8–29
- Pantalla Trabajo con operaciones de rutas de fabricación, 7–25
- Pantalla Trabajo con porcentajes de división entre proveedores, 9–15
- Pantalla Trabajo con referencia cruzada de archivos planos, B–16
- Pantalla Trabajo con registro cronológico de procesamiento, B–42
- Pantalla Trabajo con regla de inclusión de suministros/demanda, 7–9
- Pantalla Trabajo con relaciones entre sucursales, 8–7
- Pantalla Trabajo con revisiones de consumo de pronósticos, 7–13
- Pantalla Trabajo con revisiones de perfiles de recursos, 3–25
- Pantalla Trabajo con revisiones de relaciones artículo/línea, 7–27
- Pantalla Trabajo con series de tiempo, 6–13, 6–19, 6–25, 8–28
- Pantalla Trabajo con sucursal de artículos, 7–24
- Pantalla Trabajo con suministros y demanda, 5–20
- Pantalla Trabajo con unidades de recursos, 3–17
- Pantalla Trabajo con versiones en batch – Versiones disponibles, B–38
- Pantalla Trabajo con versiones interactivas, B–22
- Pantalla Trabajo pon programación de órdenes, 5–30
- Pantallas
  - Archivo de planificación de co/subproductos , 7–21
  - Detalles de órdenes, 4–53
  - Detalles de órdenes – Página II, 4–54
  - información adicional del sistema, 7–24
  - Referencia cruzada de archivos planos, B–16
  - Registro de información de listas de materiales, 4–71
  - Revisión de enlaces de códigos, B–28
  - Revisión de unidades de recursos del centro de trabajo, 3–18
  - Revisiones de control de exportación de datos, B–5
  - Revisiones de perfiles de recursos, 3–26
  - Revisiones de relaciones artículo/línea, 7–28
  - Revisiones del Maestro de artículos, 7–20
  - Revisiones del Maestro de programas de proveedores, 9–7, 9–10
  - Revisiones del Maestro del centro de trabajo, 3–6
  - Trabajo con centros de trabajo, 3–6
  - Trabajo con consulta de plazos de LM, 5–33
  - Trabajo con consulta de trazabilidad, 5–18
  - Trabajo con controles de exportación de datos, B–5
  - Trabajo con el explorador del Maestro de artículos, 7–17, 7–19
  - Trabajo con enlaces de código, B–28
  - Trabajo con jerarquía de relaciones entre sucursales, 8–11
  - Trabajo con listas de materiales, 6–7
  - trabajo con Maestro de programas de proveedores, 9–6
  - Trabajo con mensajes de detalle, 4–46, 4–47, 5–13, 6–14, 6–20, 6–26
  - Trabajo con mensajes detallados, 8–29

- Trabajo con operaciones de la ruta de fabricación, 7–25
- Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, 4–55
- Trabajo con porcentajes de división entre proveedores, 9–15
- Trabajo con programación de órdenes, 5–30
- Trabajo con registro cronológico de procesamiento, B–42
- Trabajo con reglas de inclusión de suministros/demanda, 7–9
- Trabajo con relaciones artículo/línea, 7–27
- Trabajo con relaciones entre sucursales, 8–7
- Trabajo con revisiones de consumo de pronósticos, 7–13
- Trabajo con revisiones de perfiles de recursos, 3–25
- Trabajo con series de tiempo, 6–13, 6–19, 6–25, 8–28
- Trabajo con sucursal de artículos, 7–24
- trabajo con sucursal del artículo, 7–15
- Trabajo con suministros y demanda, 5–20
- Trabajo con unidades de recursos, 3–17
- Trabajo con versiones en batch – Versiones disponibles, B–38
- Trabajo con versiones interactivas, B–22
- pantallas, Trabajo con listas de materiales, 4–70
- MRP
  - procesamiento paralelo, 8–13, 9–19, 9–33
  - procesamiento paralelo, 6–17
- Pasos para crear un programa de proveedores, 9–2
- Patrones de demanda, 2–13
- Patrones de embarque, definición, 9–10
- Perfil cargado, 3–40
- Perfil de recursos
  - definición manual, 3–25
  - generación automática, 3–23
- Perfil de recursos (F3303), 3–41
- Perfil estimado, 3–40
- Perfiles de recursos , generación automática, 3–23
- Periodo de tiempo sobrecargado, nivelación, 3–66
- Periodos, nivelación de sobrecarga, 3–66
- Periodos de consumo de pronósticos, configuración, 7–11
- Periodos de tiempo en el horizonte de planificación , consumo de pronósticos, 4–58
- Periodos de tiempo vencidos, consumo de pronósticos, 4–58
- Planes de capacidad a largo plazo , 3–3
- Planes de instalaciones múltiples, generación, 8–13
- Planes de necesidades de capacidad
  - revisión para MRP, 3–63
  - validación, 3–67
- Planes de necesidades de capacidad , generación, 3–62
- Planificación de manufactura y distribución
  - integración del sistema, 1–23
  - términos y conceptos, 1–25
- Planificación de materiales, comandos de vía rápida, 1–34
- Planificación de necesidades de capacidad, revisión de carga del centro de trabajo, 3–64
- Planificación de necesidades de capacidad (CRP), definición, 1–22
- Planificación de necesidades de recursos, validación, 3–47
- Planificación de necesidades de recursos (RRP)
  - definición, 1–21
  - planificación de necesidades a largo plazo, 3–3
  - revisión de grupos de despacho, 3–37
- Planificación de recursos y capacidad
  - comandos de vía rápida, 1–32
  - descripción general, 1–21
- Planificación de requerimientos de recursos, opciones de proceso, 3–31
- Planificación de varias instalaciones, configuración, 8–5
- Planificación preliminar de capacidad (RCCP), definición, 1–21
- Plazo, revisión de MRP, 5–33
- Porcentaje, accesorio planificado, 4–70
- Porcentaje de recursos usados, 3–41
- Porcentajes de división entre proveedores, definición, 9–14
- Porcentajes de división entre proveedores (F43211), archivos, 1–31
- Porcentajes planificados de accesorios, configuración, 4–70
- Precisión de los pronósticos, leyes estadísticas, 2–14

- Procesamiento automático de mensajes, 4–51
- Procesamiento continuo, manufactura de proceso, 6–16
- Procesamiento de mensajes, de una familia de planificación, 4–50
- Procesamiento de mensajes de órdenes de compra de MRP, 5–16
- Procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo, 4–45
- Procesamiento de mensajes de órdenes de trabajo de MRP, 5–16
- Procesamiento de mensajes de órdenes de transferencia de varias instalaciones , 8–28
- Procesamiento de órdenes de trabajo, 4–61
- Procesamiento de órdenes para el MRP, 5–45
- Procesamiento de recibos, programación de proveedores , 9–5
- Procesamiento en batch, manufactura de proceso, 6–16
- Procesamiento paralelo
  - MRP, 6–11, 6–17
  - familiarización, 2–23
  - MPS/DRP/MPP, 4–72
- Procesamiento paralelo , MRP, 5–8
- Proceso de pronósticos, 2–15
- Programa de proveedores
  - creación, 9–2
  - rango de fechas de vigencia, 9–2
- Programa de tasas, supresión, 7–30
- Programa de tasas de MRP y las cargas de órdenes de trabajo , revisión, 3–67
- Programa maestro
  - generación de artículos seleccionados , 4–27
  - generación para todos los artículos, 4–12
- Programa maestro de producción, generación para artículos repetitivos , 6–22
- Programa maestro de un sólo nivel, control del indicador de cambios netos, 4–23
- Programa maestro de varios niveles , configuración de tipo de almacenamiento, 7–17
- Programa maestro para todos los artículos, generación, 4–11
- Programación de proveedores
  - liberación de órdenes abiertas, 9–2
  - orden abierta, 9–2
  - procesamiento de recibos, 9–5
- Programación de proveedores , varios, 9–19
- Programación maestra
  - un sólo nivel, 4–1
  - varios niveles, 4–67
- Programación maestra de un sólo nivel
  - aplicaciones, 4–2
  - DRP y artículos comprados, 4–2
  - límites de tiempo, 4–5
  - MPS y artículos manufacturados, 4–2
- Programación maestra de varios niveles , listas de planificación, 4–67
- Programas de tasas
  - duplicado, 7–30
  - verificación, 7–29
- Programas de trabajo, revisión de producción, 3–56
- Programas e identificaciones
  - P34301 (Registro/cambio de programas), 9–24
  - P41027 (datos de manufactura de planta), 7–15
- Programas maestros de varios niveles , configuración de reglas de políticas de órdenes , 7–15
- Programas maestros de un sólo nivel, actualización del indicador de cambios netos, 4–25
- Pronósticos
  - demanda, 3–2
  - funciones, 2–7
- Pronósticos de demanda, 3–2
- Pronósticos de listas de planificación , 2–5
- Pronósticos detallados, 2–5
- Pronósticos resumidos, 2–5

## R

- rango de fechas de vigencia
  - órdenes de compra abiertas, 9–2
  - programa de proveedores , 9–2
- RCCP
  - cargas del centro de trabajo, revisión, 3–53
  - revisión de resúmenes de periodos, 3–54
- Recepción de eventos del sincronizador, B–3
- Recursos disponibles, 3–41
- Recursos disponibles acumulados, 3–41

- Registro cronológico de procesamiento, revisión, B-41
- Registro de órdenes de compra , indicador de cambios netos, 4-25
- Registro de órdenes de trabajo, indicador de cambios netos, 4-24
- Registro de órdenes de venta, indicador de cambios netos, 4-25
- Registro manual de unidades de recursos, 3-17
- Registros del centro de trabajo para RRP, 3-5
- Reglas de inclusión, suministros y demanda, 7-8
- Reglas de inclusión de suministros y demanda, configuración, 7-8
- Reglas de límites de tiempo, 4-6  
configuración, 7-5
- Reglas de políticas de órdenes, configuración, 7-14
- Relaciones de suministro y demanda, incremento, 8-6
- Relaciones de suministros y demanda configuración, 8-6, 8-7  
fechas de vigencia, 8-6
- Relaciones de suministros y demanda , disponibilidad de inventario, 8-6
- Relaciones entre plantas, 8-13
- Relaciones entre sucursales, revisión, 8-11
- Repetitivas, revisión de información generada de MPS, 6-23
- Resúmenes de periodos  
revisión, 3-43  
revisión para CRP, 3-65  
revisión para RCCP, 3-54
- Retención de mensajes, pantalla Revisión de detalles de mensajes, 3-46
- Revisar las familias de planificación de MRP , 5-12
- Revisión
  - carga del centro de trabajo, 3-41
  - carga del centro de trabajo para CRP. *Véase* Revisión de carga del centro de trabajo centro de trabajo de CRP, 3-64
  - grupos de despacho, 3-64
  - grupos de despacho de CRP. *Véase* Revisión de grupos de despacho
  - programa de tasas de MRP de tasas y de las cargas de órdenes de trabajo de MRP.
- Véase* Opciones de proceso para la revisión del programa
- Programas de tasas y las cargas de órdenes de trabajo de MRP, 3-67
- resúmenes de periodos para CRP. *Véase* Revisión de carga del centro de trabajo
- Revisión de artículos para la selección del programa maestro, 4-26
- Revisión de artículos para un cambio neto, 4-23
- Revisión de cambios netos, indicador de cambios netos, 4-25
- Revisión de carga del centro de trabajo para CRP , 3-64
- Revisión de carga del centro de trabajo para RRP , 3-40
- Revisión de cargas del centro de trabajo para RCCP , 3-53
- Revisión de cargas del programa de tasas, 6-26
- Revisión de detalles de mensajes, 3-45, 4-39  
indicador de cambios netos, 4-24  
recuperación de mensajes limpios, 3-46
- Revisión de grupos de despacho para RRP, 3-37
- Revisión de información generada en batch de MPS, 6-12
- Revisión de la demanda de trazabilidad de MRP, 5-17
- Revisión de la generación repetitiva de información en MPS, 6-23
- Revisión de la información generada de proceso desde la generación del MPS , 6-18
- Revisión de las series de tiempo de DRP/MPS , 4-29
- Revisión de listas de materiales en batch, 6-6
- Revisión de mesa de trabajo de planta de MRP, 5-29
- Revisión de planes de necesidades de capacidad, 3-63
- Revisión de planes de necesidades de recursos, 3-37
- Revisión de plazos de MRP, 5-33
- Revisión de programa de tasas y cargas de centros de trabajo , 3-58
- Revisión de programas de trabajo de MRP en la lista de despacho , 3-65

Revisión de programas de trabajo de producción, 3–56

Revisión de registros de ubicación de artículos .  
*Véase* Definición de la jerarquía de distribución (P4091)

Revisión de relaciones entre sucursales, 8–11

Revisión de resúmenes de periodos, 3–43

Revisión de resúmenes de periodos para CRP, 3–65

Revisión de resúmenes de periodos para RCCP, 3–54

Revisión de series de tiempo de MRP, 5–11

Revisión de series de tiempo de varias instalaciones , 8–27

Revisión de suministro y demanda de MRP, 5–19

Revisión del programa de tasas y de las cargas de órdenes de trabajo de MRP , 3–67

Revisión del registro cronológico de procesamiento, B–41

Revisiones de datos de manufactura, indicador de cambios netos, 4–25

Revisiones de detalles de mensajes DRP/MPS, opciones de proceso, 4–40

Revisiones de listas de piezas , 4–23

Revisiones de pronósticos, indicador de cambios netos, 4–24

Rutas repetitivas, verificación, 7–25

## S

SalDOS de artículos de salida, B–40

Salidas de inventario de órdenes de trabajo, indicador de cambios netos, 4–24

Selección de datos  
generación de un programa maestro para todos los artículos, 4–12  
MRP, 5–8

Serie de tiempo, cálculo de consumo de pronósticos, 4–59

Series de tiempo  
cálculo del neto no comprometido, 4–9  
Cálculo del neto no comprometido acumulado, 4–10  
cálculos del neto final, 4–8  
instalaciones múltiples, 8–27  
revisión de MRP , 5–11

Series de tiempo de MRP, revisión, 5–11

Series de tiempo de varias instalaciones , revisión, 8–27

Sistemas de distribución, 6–2

Suministros y demanda, revisión de MRP, 5–19

Supresión, programa de tasas, 7–30

Supresión de mensajes, Pantalla Revisión de detalles de mensajes, 3–46

Supresión de mensajes , 4–39

sustitutos de lista de piezas, 4–23

SynQuest, B–1

## T

Tasas, creación automática, 7–30

Terminación de inventario de órdenes de trabajo, indicador de cambios netos, 4–24

Términos y conceptos, Planificación de manufactura y distribución, 1–25

Tipo de abastecimiento, definición de la manufactura de proceso, 7–18

Tipo de generación, MRP, 5–8

Tipos de almacenamiento , configuración, 7–16

Tipos de cantidades  
DRP, 4–30  
DRP y MPS, 4–29  
MPS, 4–31

Tipos de cantidades de MRP  
orden de trabajo (+WO), 5–12  
orden de trabajo en firme (–FWO), 5–12  
orden de trabajo planificada (–PLO), 5–12  
orden planificada (+PLO), 5–12

Tipos de mensaje, configuración, 7–5

Tipos de unidades, configuración, 7–3

Trabajo con información de programación, 5–17

Trabajo con información de salida de DRP/MPS, 4–37

Trabajo con mensajes, 4–38

Trabajo con mensajes de MRP, 5–13

Trabajo con órdenes de trabajo de manufactura, 4–55

Trabajo con planes de varias instalaciones, 8–27

Trabajo con planificación de necesidades de materiales , 5–11

Trabajo con planificación de procesos, 6–15  
Trabajo con planificación en batch, 6–5  
Trabajo con planificación repetitiva, 6–21  
Trabajo con programas maestros de varios niveles, 4–71  
Transferencias de inventario , indicador de cambios netos, 4–24

## U

UBE del subsistema de salida, B–37  
Unidades de recursos, 3–50  
    cálculos, 3–14  
    generación automática, 3–13  
Unidades de recursos , registro manual, 3–17

## V

Validación de la planificación de necesidades de materiales, 5–43  
Validación de planes de necesidades de materiales, 3–61  
Validación de planificación de necesidades de capacidad, 3–47  
Validación de programas maestros, 3–49  
Validación del plan de necesidades de capacidad, 3–67  
Varias instalaciones, Consumo de pronósticos, 8–30  
Varias instalaciones de DRP/MPS/MRP (R3483), opciones de proceso, 8–14  
Verificación de programas de tasas, 7–29  
Verificación de rutas repetitivas, 7–25